

知的資産経営報告書 2012



AIM TO BE BEST



株式会社 キヤスト

www.kkcast.co.jp



CAST CORPORATION

知的資産経営報告書 目次

I. 経営者メッセージ	3
II. 経営哲学	4
III. 事業概要	5
1. 沿革	5
2. 事業内容	6
3. 事業をめぐる環境	9
IV. これまでの事業展開	10
1. これまでの経営方針	10
2. 選択と集中	12
3. 過去の業績	14
V. 事業の強み	16
1. 技術ノウハウ	16
2. ノウハウを基に建設された特徴ある工場設備	18
3. 人材	22
VI. これからの事業展開	23
1. 今後のビジョン	23
2. 経営戦略の方向性	23
VII. 会社概要	25
VIII. 知的資産経営報告書とは	26

キャストのロゴマーク



「CAST」は英語で鋳物を意味します。斜めの線は上昇の躍動を表しています。コーポレートカラーでもあるブルーは理性を意味し、青い空、澄んだ空気、クリーンな職場環境を表現しています。

赤は感性を意味し、ものづくりに対する情熱を表現しています。また「ST」は「Best」と掛けており、最上級を目指すことを意味します。



I. 経営者メッセージ

私どもキャストは明治22年に東京深川で創業以来、鑄造専門メーカーとして本日まで多くのお客様にご愛顧頂いております。平成6年には本社を東京に残し、工場を福島県白河市に全面移転致しました。

白河工場は、将来に向けた鑄造業となる為に、徹底したクリーン化を図り、今迄の鑄造工場のイメージを一新した、職場環境を実現しています。ユーザーのニーズにお応えする為に新鋭設備を整え、手込め鑄造の量産にも対応出来る体制を引いております。

今後も技術開発・人材雇用育成・設備・安全衛生・危機管理等への投資を疎かにせず、事業を継続していくことが使命と考えております。

ユーザーニーズにお応えし、開発設計の段階から提案が出来る企業になる為には、自社の持つ技術や技能などの、独自能力を分析抽出する事が大事だと強く感じていました。そこで、平成17年10月に経済産業省から公表された「知的資産経営開示のガイドライン」に従って、当社の現在の全てを表し、また将来への思いを「知的資産経営報告書」という形で表現しました。

現在まで、この報告書に沿って経営を続けております。本報告書をご覧頂き、当社の思いをご理解頂けましたら幸いです。

今後ともご指導を頂きたく、宜しくお願い申し上げます

平成 24 年 1 月
株式会社キャスト

代表取締役

酒井 英行



<代表者略歴>

株式会社キャスト 代表取締役 酒井 英行

昭和 45 年 3 月 学習院大学経済学部経済学科卒業

昭和 47 年 3 月 早稲田大学鑄物研究所鹿島研究室卒業

昭和 47 年 4 月 株式会社酒井耐熱鑄工所（現株式会社キャスト）入社

平成 02 年 9 月 前社長逝去に伴い、代表取締役に就任

平成 06 年 4 月 社名を株式会社キャストに変更、工場を白河市に移転

現在、東京鑄物組合・理事長（平成 12年～）、日本鑄造協会・副会長（平成17年 7月～）を 務める。



(1) 企業理念

企業理念

株式会社キャスト

1. 私達はお客様のニーズにあった最良の鋳造品を現在及び将来に亘って安定供給致します。
2. 私達は地域社会と密着し貢献致します。
3. 私達は工場内外の環境整備を徹底して行います。
4. 私達は健康で文化的なゆとりのある生活を目指します。

(2) 企業理念の解説

- 1、ユーザーニーズに対し、120年の長きに渡り蓄積された当社の持つ固有技術とIT技術を融合して最良の鋳造品を提供いたします。また将来に亘って国内で安定供給できる体制を構築、維持します。
- 2、公害などを発生させないために工場周辺の自然環境対策を行い、地域に迷惑を掛けません。また、地域からの雇用を促進することで貢献いたします。
- 3、工場内外の環境整備を徹底し、進めるために、「2S（整理・整頓）と挨拶」を愚直に行います。また、安全衛生に努め新規社員（特に若年者や女性）の雇用を進めます。
- 4、会社は徹底して安全管理を行い、労働災害が起きない明るい職場を目指し、社員の健康で文化的な生活を守ります。そして、額に汗して働く「ものづくり」に携わる人が注目を浴び、恵まれる社会にしていきます。



Ⅲ. 事業概要

1. 沿革

西暦	年月	項目
1889年	明治22年3月	深川御船蔵前町(現在の東京都江東区)に酒井鑄造所を創立
1923年	大正12年4月	深川海辺町(現在の東京都江東区)に酒井耐熱鑄工所を開設
1942年	昭和17年1月	株式会社へ改組、株式会社酒井耐熱鑄工所となる
1961年	昭和36年4月	ダクタイル鑄鉄の販売開始
1964年	昭和46年1月	第一次鑄物企業、構造改善事業(通産)に伴い、酒井ファンドリー・キャスティング・グループ(SFC)を結成し認可される
	昭和46年12月	第一次計画による低周波誘導溶解炉導入、FS法導入実施権工場として着手
1975年	昭和50年6月	高珪素鑄鉄ハイシロン14完成、東京都中小企業製品・高級化助成事業認可
1976年	昭和51年2月	超抗張力鑄鉄BD90を開発(90~110kgf/mm ²)、販売
1985年	昭和60年9月	蛍光X線分析装置、アムスラー万能試験機熱膨張計導入、品質保証体制(品質保証室設置)を確立する
1990年	平成2年9月	前社長死去に伴い現社長就任
1993年	平成5年11月	酒井耐熱鑄工所から、CIを導入し、株式会社キャストに社名変更
1994年	平成6年3月	白河工場完成(構造改善モデル工場)設備・分析機器は全て新設
1995年	平成7年10月	「素形材産業環境優良工場」の表彰授与
1999年	平成11年10月	C.P.M.活動開始(当社におけるTPM活動の名称)
2001年	平成13年8月	半導体実装機分野に進出
2002年	平成14年6月	ロボット分野に進出
2004年	平成16年3月	インドネシア研修生受け入れ事業10年以上継続により、インドネシア共和国労働移住大臣より感謝状授与
	平成16年9月	中子用5トン連続造型ミキサー・反転機付クレーン・木型倉庫・塗装場増設
2007年	平成19年3月	経済産業省の指導の元、「知的資産経営報告書」を作成、開示する
	平成19年6月	「元気なモノ作り中小企業300社2007年版」に選ばれる 「平成19年度戦略的基盤技術高度化支援事業」受託
2009年	平成21年2月	「雇用創出企業1,400社」に選ばれる
	平成21年6月	小型発光分光分析装置、黒鉛球状化率計測システム、デジタル超音波深傷器導入



2. 事業内容

(1) 事業内容

当社は鋳造品を製造、販売しています。材質はFC（片状黒鉛鋳鉄）、FCD（球状黒鉛鋳鉄）、合金鋳鉄を製造し、造型プロセスはフラン有機自硬性鋳型で、半自動化ラインと手込めで製造しています。取扱重量は50kg～4,000kg 月間生産数は1種類あたり最大200個の生産が可能です。生産品目はロボット関連を中心にプラスチック射出成形機・工作機械、土木建設機械等の鋳造品を手掛けています。

(2) ロボット関連・製品

①表面実装機用フレーム

携帯電話、パソコンといった家庭用電化製品、自動車工業製品などにはプリント基板が入っています。このプリント基板にICなどの電子部品を搭載するのが表面実装機です。当社ではこの表面実装機の骨組みとなるフレームを量産しています。この鋳物製品は形状が複雑で全体的に肉薄です。



(当社製造の鋳造品)

材質：FC200
重量：800kg
生産量：100 ～ 150台／月



(完成品)



② ロボット用本体

自動車の部品組み立て工程（ハンドリング（運搬）やスポット溶接など）にはロボットがあらゆるところで活躍しています。当社ではロボットの腕（アーム）や本体部などに使用されている鋳物を量産しています。この鋳物製品は中子が多く全体的に薄肉で、部分的に肉厚の変動がある為、高度な技術が必要とされます。



（当社製造の鋳造品）

材質： FCD450
重量： 230kg
生産量： 100 ～ 200 台／月



（完成品）

（3）土木、建設機械関連・製品

① バイブロコンパクター用輾圧盤

土、砂利やアスファルトなどを押して固める（輾圧する）機械がバイブロコンパクターです。歩道や水道工事などの面積が狭い工事で使用されます。当社では最も重要な輾圧部の鋳物を量産しています。この鋳物製品は地面と直接当たる面は高い平滑度を必要とし、常に振動しているため靱性が求められます。



（当社製造の鋳造品）

材質： FCD450
重量： 90kg
生産量： 150 ～ 200 台／月



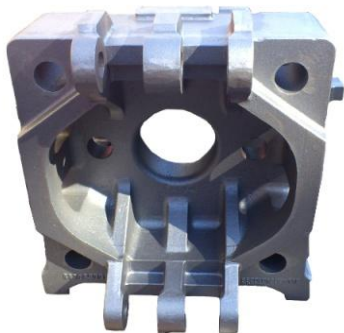
（完成品）



(4) 成形機・製品

①プラスチック射出成形機用プレート

プラスチックを粒の状態から形を成形するための機械がプラスチック射出成形機です。その型締め部に鋳物が使われています。当社では型を取り付けるプレートやスライド部などの鋳物を FCD450～600の材質を中心に受注しています。



(当社製造の鋳造品)

材質： FCD500
重量： 3,700kg
生産量： 10 ～ 20 台/月



(完成品)

(5) 一般産業機械・製品

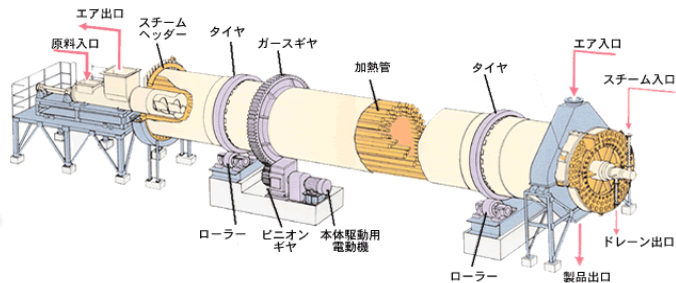
①スチームチューブドライヤー用ローラー

スチームチューブドライヤーとは、樹脂や食品原料を大型の筒に投入し、回転させながら、間接加熱で乾燥させる装置です。超重量の筒(約1,000t)を4個のローラーが支えて回転します。当社では大型の筒を支えるローラーを製造しています。ローラーの肉厚は最大で380mmになり、高い硬度(HB260～300)が均一に要求されます。



(当社製造の鋳造品)

材質： ベイナイト系 FCD
重量： 3,000kg
生産量： 10 台/年



(完成品)



3. 事業をめぐる環境

(1) 標的市場の特徴

鑄造は、経済発展の原動力である、自動車や半導体製造装置等の先端産業を始め、あらゆる産業の基幹部品として欠かせない重要な役割を担っています。しかし鑄物産業は中小企業性が高く、経営環境は厳しい状態が続いております。ものづくりの基盤を支える鑄造業の強化、活性化を図る為に、平成17年より経済産業省の徹底した支援施策が行われました。

平成18年には国際競争力強化、新たな技術の創出を目的として「中小企業のものづくり基盤技術の高度化に関する法律」(サポイン法)が施行されました。

その後、「素形材産業ビジョン」「素形材産業取引ガイドライン」が公表され、我々はそれに習い「鑄造産業ビジョンを」作成しました。ビジョンに沿って、人材育成に関しては、産官学で鑄造技能士を育てる「鑄造カレッジ」を設立しました。鑄造産業が技術技能を活かし、収益力・競争力を強化して、ユーザーとの共存共栄を進める必要性が高まっています。

(2) 事業環境の特徴

① 下請より提案型パートナーへ移行

良い製品を作り上げるためには良い部品が必要となります。そのため、ユーザーに対し適切な鑄造品を独自の技術、技能を活かして提案していくことが求められています。

② kg売りから個売りへ、コストup要因を価格に反映

一般的に使用されている重量による取引単価の値決めはユーザー、鑄造メーカーともに簡便ですが、技術的な方法や複雑さが考慮されず価格が決まります。そのためユーザーからの薄肉、軽量化などのニーズに応えたとしても、つくりの難しさ・工程増加などによる原価アップなどを考慮した価格となっていません。

kg売りから個売りが望まれています。又、原材料、副資材価格の高騰や鑄物廃砂などの廃棄物規制強化に伴うコスト増は「取引ガイドライン」に基づき、ユーザーと協議をした上で速やかに価格に織り込む必要があります。

③ 中堅(月500t以上生産)企業の手込め中量産鑄物工場が減少

機械込め量産工場に比べ手込め工場は人手に頼る工程が多く、生産効率が良くありません。ユーザーの多様なニーズに対応し、生産性を上げ品質の高さを維持するためには一定の設備投資が必要となります。

しかし多くの鑄物業はこれまでの長期景気低迷の中で経営体力が低下し、生産力の増強や品質向上への投資ができる企業は限られて来ています。そのため、中小企業で月500t以上生産出来る手込め中量産鑄物工場は少なくなってきました。

④ 工場のクリーン化、合理化への投資の必要性

鑄物工場は粉塵、騒音、振動や臭気などの発生が避けがたい劣悪な職場環境から、「3K」(きつい・汚い・危険)の職場と言われてきましたが、こうした職場環境では人材を確保し、育成していくことが大変難しくなっています。

そのため、「5S」(整理・整頓・清掃・清潔・躰)活動に力を入れるなど、クリーン化への重要性を認識し、徹底的に取り組む工場が出てきています。また、ロボット化や自動化により女性、高齢者でも労働災害のない働きやすい職場環境づくりは、企業の継続にとって欠かせない条件であるという認識が広まっています。



IV. これまでの事業展開

1. これまでの経営方針

過去

東京工場 (～平成5年)

東京工場は、生産量が150t未滿と少なく、合金鋳物を主体に多品種少量の注文が大部分でした。注文の度に鋳造方案を作り一発で決めるために、固有技術の知識や鋳造方案の作成能力の向上に力を注いでいました。しかし工場が狭い上に入荷した新規木型によって作業場面積が減ることで生産性が下がり、品質管理や安全管理にも限界を感じていました。さらには、劣悪な職場環境のために慢性的な人手不足が発生していました。経営面では職人主導の運営で非効率な状態となっていました。そうした中、過酷なコストダウン要請、空洞化の始まり、外国製品との価格競争など大変厳しい事業環境となってきました。また、都市型工場のため、粉塵・騒音などによる公害問題が発生し、当地で事業を継続させることが大変難しくなってきました。

白河工場 (平成6年～13年)

平成6年、東京工場にいた職人達と共に白河工場に移転しました。この工場では東京工場で抱えていた周辺環境問題、職場環境問題が解決されました。

当初は東京工場の受注品種(単品物)を引き続き製造しており、白河工場で新設したライン(中量産品向け)と合わず設備効率が大変悪くなり、長引く景気の低迷から、新規受注を取ることができず大変苦労しました。また、職人が新鋭設備を使いこなせないと共にこれまで教育や指導をしたことがないため、新規採用者教育がうまくいかないなどの問題が発生しました。そこで平成11年10月よりCPM活動(当社におけるTPM活動の名称)をスタートし、経営のレベルアップを目指して人・設備・企業の体質改善を図りました。



白河工場
(平成14年～20年)

ユーザーに当社の特徴や設備の特色が理解され始め、量製品の注文が集まるようになりました。クリーン化した工場となったことや工程を分割、シンプル化したことで人材確保が容易となりました。このころにはかなり複雑な形状で難易度が高い物であっても、量製品であればOJT(on the job of training)などの社内教育を通じて技能・技術を習得させることが可能となりました。また、受注増により派遣社員の活用(平成14年～)や2交代制(平成15年～)に取り組みました。社内の管理体制の強化、中核を担う人材育成を推進しています。

白河工場
(平成20年～現在)

鑄造産業ビジョンに沿って「キャストビジョン」および「5ヶ年経営計画」を立案し、実行しています。人材育成としては、毎年1人ずつ「鑄造カレッジ」を受講させ、本年度で5人目の鑄造技師が誕生しています。技術開発はサポイン事業「真球人工砂を用いた造型」が承認され、3年計画で行われ、平成23年で終了しました。

ユーザーとの取引も、「素形材取引ガイドライン」に沿った健全なお取引を頂いております。

平成23年3月11日の東日本大震災では、少なからず被害を受けましたが、その後、福島県の高額な復興補助金等で、県内企業の活性化に繋がる、設備投資等が出来ますので、「災い転じて」ではありませんが、一段の飛躍を図るべく設備投資計画を作成中です。

平成24年3月には今迄の生産管理ソフトの全面見直しを行い、新生産管理ソフトの導入を行います。これにより、今迄に無く生産は管理下に置かれます。

現在



2. 選択と集中

当社の歴史において最も重要な投資の一つが東京工場から白河工場への移転です。白河工場建設・移転が現在の業績の基盤になっています。

(1) 工場移転の選択とビジョン

白河工場設立にあたって、これまで培った工場に関するノウハウや東京工場に発生していた問題点を踏まえ以下の様なビジョンを定めました。

- ① 公害がなく、社内の安全衛生が確保され、若年者や女性が喜んで働けるクリーンな工場であること
- ② 木型置場・金枠置場・産業破棄物置場等・将来の増設も考慮した広い敷地を有すること
- ③ 東京工場は街中で殺伐としていた為、森の中など自然環境に恵まれていること
- ④ 暑い作業が多い為、比較的涼しい地域であること
- ⑤ 24時間操業が可能なこと
- ⑥ 地震が少なく、地盤がしっかりしていること
- ⑦ 工場建設が可能で、土地価格が高額でないこと

(2) ビジョンの結果

これらのビジョンに従って福島県西白河郡(現在の白河市)が選ばれ、平成6年3月に工場が完成し移転を行いました。17年経過した現在、①～⑦は完全ではありませんが、全て合格圏内に入っています。

- ① 移転後、公害問題は0件。平均年齢35歳、女性は25%
- ② 順次、木型倉庫等を敷地内で増設しています
- ③ 周りが森で囲まれ最高の自然環境です
- ④ 冬は寒いですが、夏は熱帯夜がないので快適です
- ⑤ 24時間操業を行いました。2交代は問題ありません
- ⑥ 残念ながら大震災が起きましたが、地盤の強さは今回で証明されました
- ⑦ 周辺の工場団地より安価で建設が出来ました



(3) 東京工場（平成 5 年） と白河工場（平成 22 年） の比較

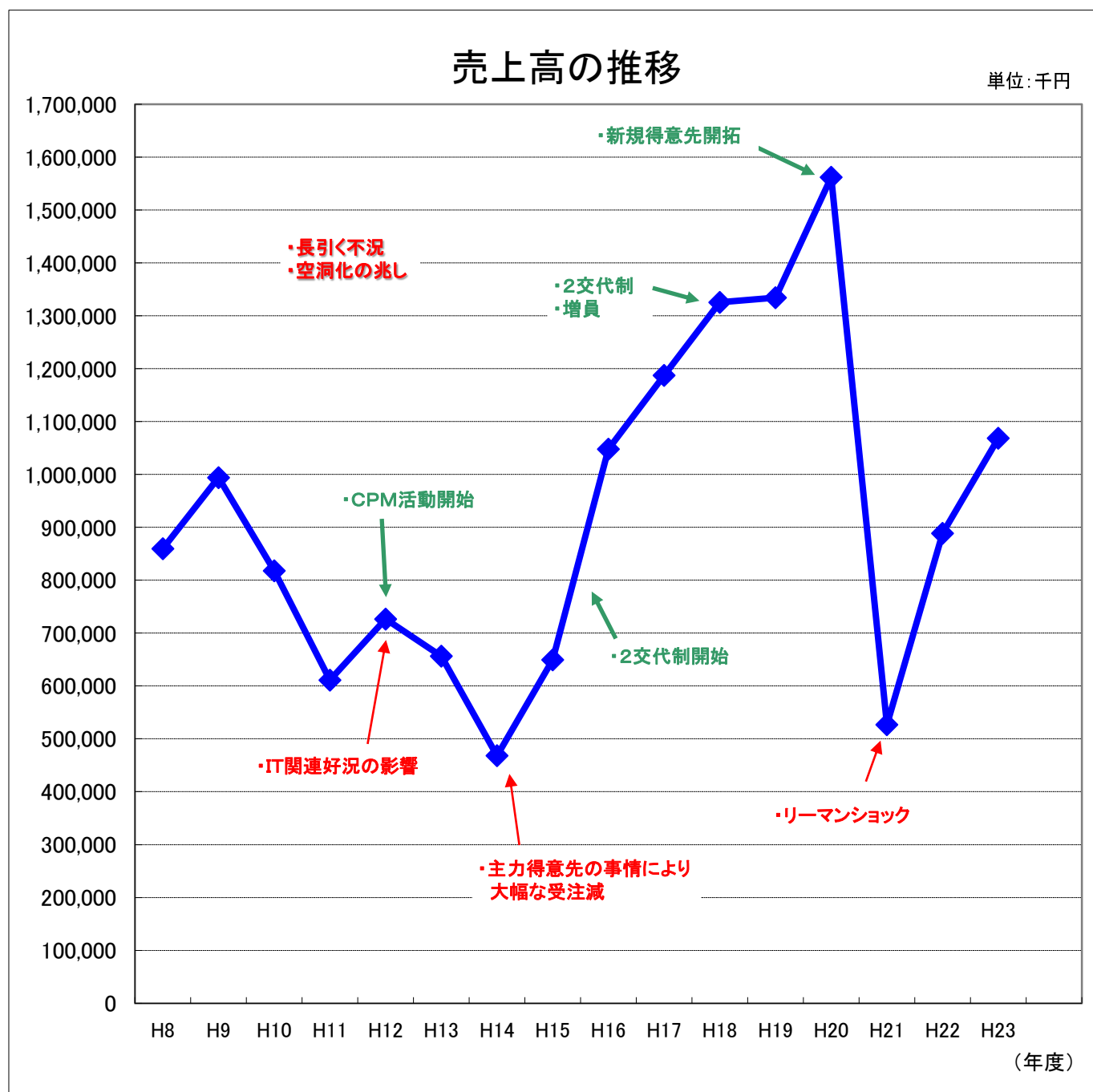
	項目	東京工場	白河工場
1	敷地	500坪	13,000坪 (造成面積 5,000坪)
2	社員数	30人	70人(派遣社員含む)
3	社員平均年齢	48歳	35歳
4	研修生制度の活用	利用なし	6~9人
5	生産量	150t/月	500t/月
6	原材料・副資材の仕入れ	簡単に手に入る	予定を立てておく必要がある
7	気候	穏やか	夏涼しく、冬寒い
8	賃金	高い	比較的安い
9	24時間操業	不可能	可能

東京工場 → 白河工場

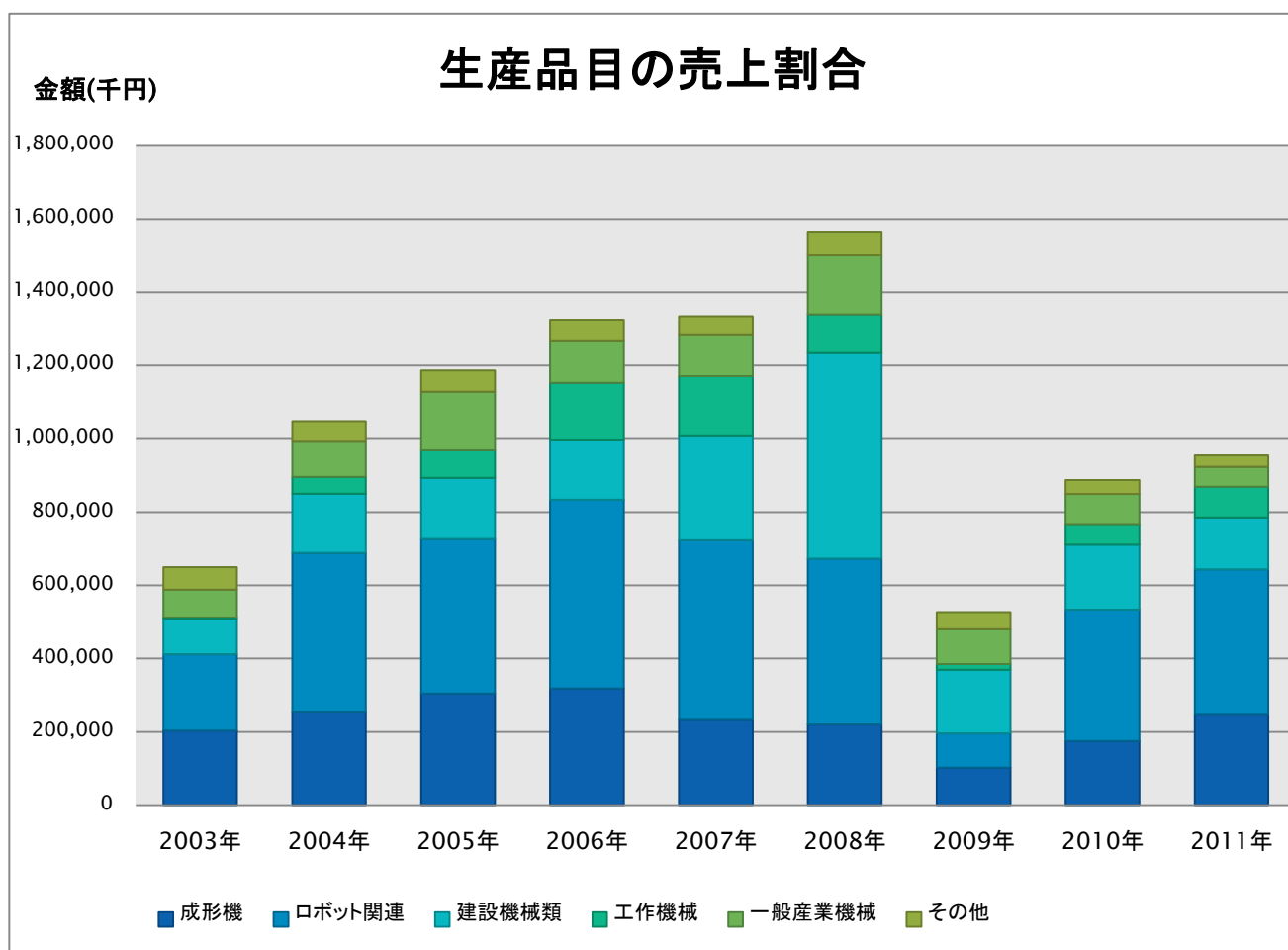


3. 過去の業績

(1) 売上高の推移



(2) 生産品目の売上割合



(2)工程のシンプル化

造型プロセスはフラン自硬性鋳型で「手込め」「半自動化ライン」に分かれて生産しています。

「半自動化ライン」では、鋳型は工程間をローラー上で動き、上、下型をセット後は自走式バッテリー台車に乗せて注湯し、その後、型冷却場まで運びます。

工程がシンプルで、クレーン移動が少ない為、初心者でも比較的短時間に作業を習得する事が出来ます。当社の造型は女性2人が行っています。

ライン段取り場



反転抜型機



バッテリー台車



砂処理設備



(3)CPM(cast productive maintenance)活動

【当社におけるTPM(total productive maintenance)活動の名称】

「自分を変えよう、設備を変えよう、会社を変えよう」のスローガンのもと改善活動を推進しています。

「自分の設備は自分で守る」「設備に強いオペレーターになる」



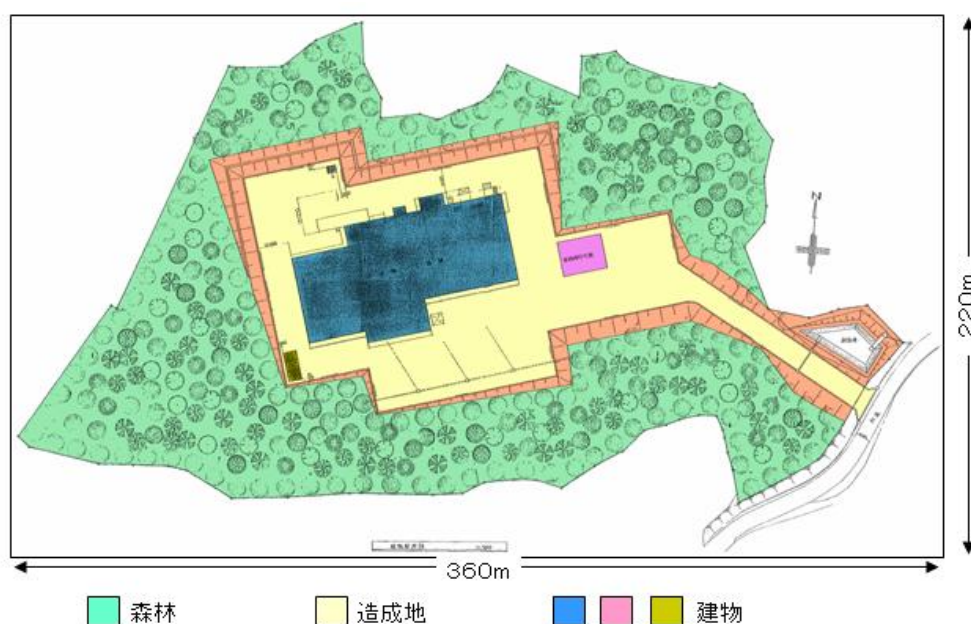
2. ノウハウを基に建設された特徴ある工場設備

(1) 周辺環境

白河工場は福島県南部に位置しており、工場は森に囲まれ、公害問題もなく24時間操業が可能です。工場総面積13,000坪、造成面積 5,000坪周囲に8000坪の緑地があり、今後の生産増加に十分対応出来ます。福島県南部は地盤が固く、平成23年3月11日の東日本大震災でも当社の敷地の被害は皆無に近く、これが実証されました。

交通アクセスは、東北新幹線「新白河駅」から車で20分、東北自動車道「新白河IC」から車で25分、「福島空港」から車で40分

工場全体図



交通手段	距離
東北新幹線	東京→新白河(1時間23分)[下り]・八戸→新白河(乗車時間約3時間)[上り]
車(東京方面より)	東北自動車道 白河ICより約24Km
車(仙台方面より)	東北自動車道 矢吹ICより約18Km



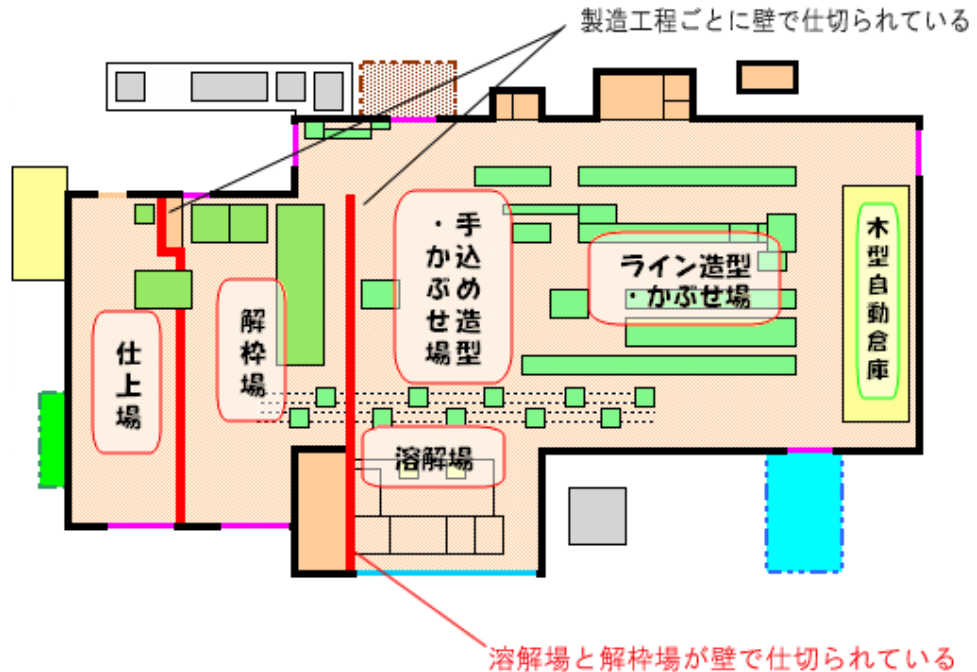
(2) 工場内環境

① 粉塵対策に対応したレイアウト

工場内を大きく3つの壁で仕切っている。仕切ることによって粉塵、騒音が激減し、70%の人が働く造型、被せ、溶解場は、作業環境測定は管理区分1を保っています。

1. 「造型、被せ、溶解場」は、溶解はリングフード、取鍋フードで集塵
2. 「解砕場」は大型ブース内で型バラシ、局所集塵
3. 「仕上げ場」は別工場仕上げ

工場内レイアウト図



粉塵測定調査結果

	H16.9	H17.3	H17.9	H18.3	H18.10	H19.3	H19.9	H20.3	H21.3	H22.3	H23.9	H24.3
造型・溶解場	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
解砕場	2	2	2	2	3	2	3	3	3	1	1	1
仕上げ場	2	2	3	1	3	2	3	3	3	1	1	1

管理区分の説明

管理区分	作業場の状態
第1管理区分	当該単位作業場所のほとんど(95%以上)の場所で気中有害物質の濃度が管理濃度を超えない状態
第2管理区分	当該単位作業場所の気中有害物質の濃度の平均が管理濃度を超えない状態
第3管理区分	当該単位作業場所の気中有害物質の濃度の平均が管理濃度を超える状態



②クリーンな職場環境の維持

工場はクリーン化を考えた設備となっていますが、そこで働く社員がそのクリーンな職場環境を維持する必要があります。設備、人が一体となって初めてクリーンな工場となります。

そこで当社で取り組んでいるのが5S(整理・整頓・清掃・清潔・躰)です。2Sに続き、「清掃」も重視しています。どの工程においても1作業を終えると清掃を行うこと(床屋さん方式)を徹底しています。成型、被せの工程では1枠作業を終えると周辺を清掃します。一見非効率のようですが、後でまとめて清掃するという対応では足元に砂などの廃棄物が大量に溜まってしまい作業環境が悪くなる、台車が通りにくくなるなどの悪影響が出て生産効率が落ちてしまいます。

清掃の様子 (床屋さん方式)



清掃意識向上掲示



素形材産業環境優良工場表彰



③ 主要設備

カテゴリー	設備名称	型式・能力・台数
造型	ロングアームミキサー	20 t / 30 t / h 1基
	ハイスピードミキサー	5 t / h 1基
	エコミキサー	5t / h 1基
	振動テーブル	3.5t / h 1基
	ベニア自動供給装置	1基
	反転抜型機	3.5t / 1基
	鑄型反転機	1.3t / 2基
	ブッカケ塗型装置	4式
	中子反転機	2基
	塗型乾燥炉	1式
溶解	高周波誘導電気炉	1400kW 500Hz 2T 2炉
砂処理	フード付きシェークアウトマシン	10t / h 1基
	砂処理装置	10t / h 1式
仕上	クレーン式ショットブラスト	5t 1式
	バッチ式ショットブラスト	0.5t 1基
運搬装置	半自動式造型かぶせライン	1式
	クレーン	10t×2基、5t×3基、2.8t×7基 その他
	走行台車	15t×1台、10t×2台、7.5t (B) ×10台 その他
環境	ダストコレクター	600m ³ /min 1式 400m ³ /min 1式 200m ³ /min 1式
	リングフード・取鍋フード	1式
	セントラルクリーナー	1式
検査	発光分光分析器(アメテック)	SPECTRO MAXx-BT
	溶湯成分管理装置(ニッサブ)	CEメーター NSP-3601
	溶湯成分管理装置	CEメーター KR526
	浸漬温度計(ニッサブ)	NSP-203R
	金属顕微鏡(オリンパス光学)	PME-3 (×50・100・200・400)
	黒鉛球状化率計測システム(オリンパス)	analySIS FIVE
	引張試験機(島津製作所)	UEH-50(金属材料万能試験機)
	ブリネル硬度計(前川試験機)	(φ10 3,000kg荷重)
	キングブリネル硬度計(富士試験機)	(φ10 3,000kg荷重)
	ショア硬度計(東京衝機・今井精機)	(Hs10~Hs80)
	超音波探傷器 (菱電湘南エレクトロニクス)	UI-25(デジタル超音波探傷器)
倉庫	自動倉庫	147P 640m ²
	プレハブ倉庫	333m ²
	テント倉庫	290m ²
	外部倉庫	150m ²
	外部倉庫	166m ²



3. 人材

(1) 雇用と定着

良好な職場環境の維持、工程のシンプル化により、若年者、女性、派遣社員の弾力的な雇用も可能になった。

インドネシア研修生制度は、優良工場としてインドネシア共和国労働移住大臣より感謝状を頂いた。

(2) 人材教育

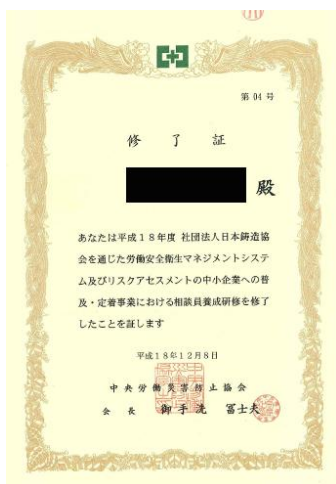
キャストビジョンに基づき年間教育計画を作成して人材教育を進めています。

日本鑄造協会が主催している、鑄造カレッジに、5年連続して一人ずつ入学させ、本年度で鑄造技師が5名誕生しました。

(3) 安全教育

安全委員会、安全パトロール、安全報告会、の実施
リスクアセスメントの導入 相談員を設置

リスクアセスメント相談員修了証



ゼロ災の輪 (安全教育)



1. 今後のビジョン

ユーザーが要求する高いレベルの QCD【Quality(品質)・Cost(価格)・Delivery(納期)】に対応する為、今後も人材育成・技術開発・設備投資を積極的に進めて行きます。その為には「収益を確保した健全経営」が大前提ですので、それを今後のビジョンの柱に置きます。

人材育成———将来性
 技術開発———差別化
 設備投資———原価低減

2. 経営戦略の方向性

① 息の長い人材の確保、育成

- ア. 年間教育プログラムに従った計画的な人材育成を行う
- イ. 鑄造カレッジに参加して、鑄造技士を輩出する
- ウ. リスクアセスメントの教育を推進し、安全意識を高める
- エ. 新人教育、技術、経営セミナー等に積極的に参加
- オ. クリーンファクトリー化の推進により、働きやすい環境を作り、若者・女性の雇用を進める

② 技術・技能を生かした攻めの経営

- ア. 技術データソフト「キャストナビ」の現場普及
- イ. 湯流れ・凝固シミュレーションのオペレーターの増員
- ウ. 戦略的基盤技術高度化支援事業への挑戦
- エ. 知的資産経営報告書の活用
- オ. 生産管理ソフトの全面見直し

③ これからの成長産業への供給

- ア. 土木関係・工作機械・プラスチック射出成型機は現状を維持
- イ. ロボット関連の拡大
- ウ. 再生可能エネルギー関係の新規受注

④ 健全な取引慣行で共存共栄

- ア. 経済産業省作成の「素形材産業取引ガイドライン」に基づく

「取引基本契約書」

「鑄物用貸与模型の取り扱いに関する覚書」

「秘密保持契約書」

の締結

- イ. 重量取引の見直し



経営戦略の目的と方向性



VII. 会社概要

社名	株式会社キャスト
代表取締役	酒井 英行
創業	明治22年(1889年)3月
URL	http://www.kkcast.co.jp/
本社所在地	〒135-0015 東京都江東区千石3丁目1番14号 TEL 03-3645-9691 FAX 03-3645-9693
白河工場所在地	〒961-0302 福島県白河市東上野出島字笹久保2番地 TEL 0248-34-3971 FAX 0248-34-3973
工場敷地	総面積：42,846㎡ 工場建物：3,960㎡ 事務所他：401㎡
資本金	35,000,000円
従業員数	60名
事業内容	普通鑄鉄、ダグタイル鑄鉄、特殊鑄鉄、超抗張力鑄鉄など製造 および販売



VIII. 知的資産経営報告書とは

知的資産経営報告書は、企業が自ら保有する固有の知的資産（人的資産、構造資産、関係資産など）をどのように認識し、それをどのように活用して差別化や価値創造につなげていくか、その価値創造による将来的な持続的な利益がどの程度確からしいか、特にその企業にとって関心の高いステークホルダーを意識して説明する報告書です。過去から現在における企業の価値創造プロセスとともに、将来の中期的な価値創造プロセスを明らかにすることで企業の価値創造プロセスをより信頼性を持って説明することができます。また、今後本報告書の重要性が高まるにつれて他社との比較が可能になり、より有用な情報として、産業全体の価値向上の原動力になるものと期待されます。

知的資産経営の開示につきましては、経済産業省から平成17年10月14日に「知的資産経営の開示ガイドライン」が公表されました。本報告書では原則として、これに準拠して作成しております。

●注意事項

本知的資産経営報告書に記載されている計画、見込み、戦略などは、現在入手可能な情報に基づいた現時点における将来に対する予測です。内外の環境の変化や研究開発の進展などによっては、計画などを見直すことがあります。従って、将来にわたって本知的資産経営報告書に記載した内容や数値の確かさを保証するものではありません。

この知的資産経営報告書は、経済産業省殿、中小企業基盤整備機構殿が「知的資産経営マニュアル作成事業」を行うにあたり、(株)帝国データバンク戦略経営本部 知的資産戦略プロジェクトならびに、はやしコンサルティング(帝国データバンク契約コンサルタント)に委託して、2007年に当社をモデルにして指導、作成されたものを更新したものです。

この報告書に関するお問い合わせ先

株式会社キャスト 白河工場
〒961-0302
福島県白河市東上野出島字笹久保2番地
TEL 0248-34-3971
FAX 0248-34-3973
E-mail :info@kkcast.co.jp

www.kkcast.co.jp

株式会社キャスト