

2010年  
1・2月号

# TOKYOタイムズ

トキオ

NO. 94  
岩本工業 (株)

ホームページ <http://www.iwmt-kg.co.jp/>

Eメール: [iwamoto@iwmt-kg.co.jp](mailto:iwamoto@iwmt-kg.co.jp)

## 老舗企業の存在意義

H22年1月吉日 岩本 博之

世界で創業200年以上の企業は5500社(合計41カ国)で、このうち半分以上の3150社が日本に集中しており、続いてドイツ840社、オランダ220社、フランス200社。日本の場合は創業1000年以上の企業(寺社建築「金剛組」が世界最古)は7社、500年以上は32社。創業100年以上になると日本(企業数420万社、その内の大企業1.2万社)だけで2万社余りとなり、これら長寿企業の90%は従業員数300人未満の中小企業です。毎年15万社強の起業数から換算すると存続率は0.1% 我が社も紆余曲折を経ながら昨年漸く60周年を迎えましたが、未曾有の逆風の中を彷徨っています。

「財界」新年号「進歩」より抜粋 富良野在作家

ケイタイがパソコンがコンビニが高速道路が出来た時、それ以前は無いのが当たり前で、左程痛痒を感じていなかったのに、一つの進歩が現れると、それらの利器が当たり前となり、人皆そっちに心を奪われ、在るのが当然、無いのが不自然と、それ以前の日常を見事に断ち切り、進化した文明人に誇らしげに変身する。だが、と、どうしても思ってしまう。これは果たして本当の進歩なのか。テレビの画面は鮮明になったが流れ出てくるソフトは変わらない。変わらないどころか、どんどん落ちてひたすら喧しい。それが美しくも鮮やかな画面から大音響で奔り出してくるのだから、カーネギーホールに豚と鶏の集団を放して日本人の団体客がギャアギャアゲラゲラ馬鹿笑っている様子を、金にさえなればという幼いテレビ人が得意になって中継している、そんな悪い夢を見ている気がする。この国の偉い人の考えることは、常に入り口がハコモノであって、ハードは考えるがソフトは考えない。このところ見たいドラマがあんまりないので古いビデオをひっぱり出して昔の映画を毎晩のように見ている。しかし名画はやっぱり名画である。中味が確実に心をうってくる。「進歩」と言う言葉は、疑い深い僕には誰かが密かに利を得て笑っている胡乱な言葉に思えてならない。

ユニクロのジーンズ販売価格に追随して価格競争の悪循環に陥る業界も喧しいのでは。ファーストリテイリングは綿密な市場調査と製造(調達)力に適正(+機能+企業文化力)な利益を乗せた上での「値付け」に対し、ギリ貧の同業他社が猿真似の如く出血サービスのような販売では消費者の不信感を招くだけです。誇るべき企業文化を裏付けにした知恵で付加価値をつけないと・・・。

以上の中から答えを見出したような気がします。Q(品質)・C(コスト)・D(納期のスピード)に更なる磨きを掛けること。製造業の一番の利点はQ・C・Dを「数値表現」出来、それらをアピール出来る事。良質の製品を半分の時間で造れば技術を安売りする事無く、40%のコスト削減でも利益を生みます。

ハートを磨きソフト力向上に努め老舗企業を目指そう!!

先ずは暴風雨に翻弄されず、力強く前傾姿勢でこの一年を皆さんと共に乗り切りましょう!!

1月

2月

SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT	SUN	MON	TUE	WED	THU	FRI	SAT
					1	2		1	2	3	4	5	6
3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13
10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20
17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27
24	25	26	27	28	29	30	28						
31													

## 出張報告書

生産技術係 加藤

日時 : 平成21年11月6日~8日  
出張先 : 小松製作所 小山工場 (栃木県)  
目的 : 第41回オールコマツQC発表大会への参加  
(予定には入っていませんでしたが、工場の見学もさせて頂きました)  
出張者 : 篠嶋課長、加藤  
参加数 : 9会場で合計79サークルの発表 (その内海外サークルが21サークル)  
参加国 : 日本、アメリカ(4件)、イギリス(2件)、ドイツ(1件)、イタリア(1件)、オーストラリア(1件)、シンガポール(1件)、タイ(1件)、インドネシア(1件)、インド(1件)、中国(7件)・・・全11カ国

### 《 小山工場の見学について 》

油機とエンジン2つの工場見学をさせて頂きました。加工現場ではマシニングの機械の大きさや台数に驚き、組み立て場に関しても油機では、セルライン方式を使用しており、エンジンは1ヶ所に複数(4~5人)のチームによって組まれていました。加工・組み立てそれぞれの現場で作業手順を映像にされた物があり、各現場それにより確認作業を行っていた事にとても感心しました。

### 《 発表について 》

QC大会当日、自分達の発表順が1番ということや緊張もあり、うまく寝付けなくて朝3時位に起き1人で朝食の時間まで原稿片手に練習しました。

自分では少し悔いの残った発表でしたが、篠嶋課長が励ましてくれた事や、出発前日まで発表に関してアドバイスして下さった、中嶋次長や山口係長その他多くの人達の応援もありミスも少なく発表できて感謝、感謝の気持ちでいっぱいです。

自分の発表後は他社の協力企業の発表や、海外のコマツグループの発表と多くのチームのQC発表を拝見させて頂きました。どのチームも内容が濃く工数低減や技術の向上といったテーマが多いと感じました。自分の中では人材育成や、業務の外注先とのコスト管理などなかなか聞いた事の無い発表に関心を持ちました。

全ての会場での発表の後、特別企画でトヨタ自動車株式会社TQM推進部主査 平井勝利様の「人と組織の活力向上~よいモノづくりはよい人づくりから」との演題の講演会を聞く事が出来ました。

今の時代、大手の企業であれ中小企業であれ、つくるモノは違えどより良い人づくり又組織作りが必要不可欠であると熱く語られました。その講演会で本を読む事の大切さを諭された事もあり、帰省後自分は松下幸之助(パナソニックグループ創業者)著の書籍を買いました。またこれからも多くの文献を購入しようと考えています。

今回のオールコマツQC大会を通して、自分自身QCの取り組み方や考え方など勉強になったと思います。またQCの他にも多くのことを学ぶ事の出来た2日間でした。

## 現場講習会

9月28日、10月5日、11月2日、16日の臨時休業日を利用して現場での研修会が行なわれました。内容は仕上げ・きさげ作業、汎用フライス盤、汎用旋盤、ボール盤と若い世代が従事していない汎用機がメインの研修でした。受講者は講師のベテラン作業者の説明を真剣に聴き加工を行っていました。慣れない作業に大変だったかと思われませんが「楽しかった」と言う声も聞かれ座学では味わえない貴重な体験が出来たと思います。ただ講師側からは「若いから覚えは早いのが腰が引けている！」とまだまだ修練が必要だと感じました。