



C
O
N
T
E
N
T
S

〈特集〉

クジラモニュメントの製作…………… 2

〈工業会からのお知らせ〉

板金図面検定合格者発表・コメント…………… 4

板金いろは研修 開催報告…………… 6

職長(製造業)・安全衛生責任者教育 開催報告…………… 8

パワーアップ研修 開催報告…………… 9

リーダー能力強化セミナー 開催報告…………… 10

AP100初級・中上級 開催報告…………… 11

〈職人のこだわり〉

第4回 株式会社 新栄製作所
製作班 班長 築城 淳哉…………… 12

〈マイブーム〉

～飼い始めて知ったうさぎのこと～…………… 14

〈トピックス〉

～ withコロナに対応する ～…………… 15

今回の表紙の説明…………… 16

今後の予定…………… 16

編集後記…………… 16

私の所属している下関西ロータリークラブが今年50周年を迎え、記念事業として鯨のモニュメントを寄贈しようという話が持ち上がりました。そして…、

「林君の会社は色々な物を作っているけど、ステンレスでクジラも作れる？」

「もちろん作れます。是非やらせて下さい！」

という昨年秋の、何の根拠もない即答から、このモニュメント製作が始まりました。

唯一決まっているのは、下関市長からの提案による「下関の動物である鯨をテーマにしたもの」ということだけ。そこから長いクジラ君とのお付き合いが始まりました。

以前よりモニュメント製作には興味があり、何より下関市への寄贈品という地域貢献事業の一環であるという事が、快諾の決め手になりました。

日頃から工業製品に慣れ親しんでいる弊社にとって、この規模のアート作品の製作はほぼ初体験の試みでしたが、このチャレンジは必ず会社の財産になると直感したのを覚えています。



旧下関水族館のくじら君

さて、より自由度の高いこのプロジェクト。まずは何から手を付けたらよいのやら…。

材質はもちろん、ステンレス製で決まり！そして、よりインパクトがあり、加工上でも柔軟性がありそうな、ヒレの部分を製作することにしました。

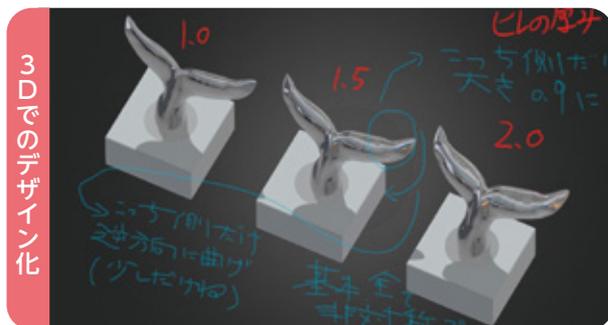
ちなみに、「ホエール・テール(くじらのしっぽ)」は、ハワイでは幸運の訪れを意味するようで、ペンダントやストラップに使われています。

役割分担は、デザインまでを私が担当し、展開・加工からは、うちの全社員に任せようと考えました。

では次に、大きさや形状はどうしよう…。

まずは様々なモニュメントをリサーチし、ものづくりに携わる多くの方々に相談して周りながら、頭の中を整理していきました。

その中で、ポリゴン(多角形)アートという手法に出会い、三角形や四角形、曲面も含めた多面体構造による加工に決めました。さらに、より多くの表情の変化が楽しめるよう、#400研磨をベースにしたバフ仕上げにトライすることにしました。



デザインに関しては、広島福山に本社のあるキャストム京都LiQ(リキュー)さんと進めていきました。

3Dソフトにより、細かい角度や形状などを決めていき、グループチャットしながら色々な意見を出し合いました。

オマージュ的な分かりにくいものではなく、「職人の技術力自体がアートになる」ことを目指し、ものづくりの様々な加工技術(板金・製缶の溶接・研磨技術)の紹介的な意味合いも持たせたいと考えました。

ものづくりを知らない方にも、「何これ?」「どうやって作ったの?」「なんかイイ感じ!」など興味を持ってもらえるようなデザインを意識しました。

大きさについては、LiQさんの3Dプリンターとバーチャル映像を駆使し、縦横3m程に決めました。



そしてここから弊社作業に移っていきます。

先ず3DデータをSTEP形式で弊社のCAMソフトにコンバートし、100以上のパーツに分けて微調整をしながら展開を行いました。



CAMソフトによる展開

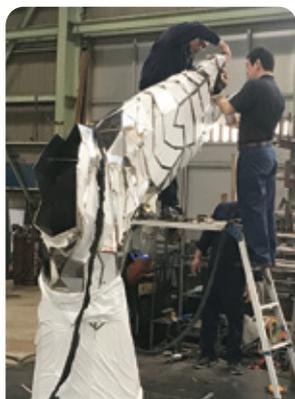
板厚は、曲げRをなるべく小さくするため2mmに決定し、その前に確認用として、1/5スケールのサンプル版を製作しました。このミニクジラ君は溶接ビードを敢えて残したりしているのですが、私自身かなり気に入っているのです、少しカスタマイズして板金製品技能フェアに応募する予定です。



慎重に曲げ加工

その後、レーザー切断から曲げ加工へ。オブジェ外側のラインはベンダーによるR曲げ加工を行い、オブジェのセンターラインはピン角仕上げにしています。

試行錯誤しながら仮止め溶接をしていき、内側に丸棒などで骨を入れた後に本溶接する段取りにしました。工夫をしながら溶接するも、やはり歪みが出ましたが、逆にそれも良い感じのアート風になるよう研磨工程で上手く手直し出来ました。



確認しながらの仮止め溶接

最後は、最も大切で大変な研磨作業。

地味ですが人の手でしか出来ない技術であり、忍耐力と情熱が必要な作業です。

昨年の板金製品技能フェアで技能賞を受賞した弊社原田君がリーダーと



大胆に本溶接

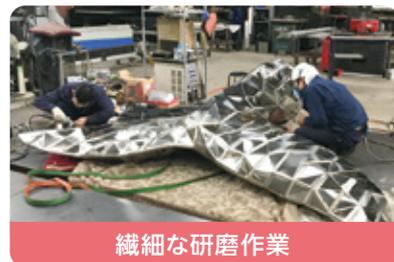
なり、雪だるまを懸命に磨いたノウハウを生かし、様々なトライをしながら仕上げていきました。

他の業務との兼ね合いから、最後は時間との戦いになりましたが、当初私がイメージしていた品質以上の仕上がりになり、まるわ全員の作品としても非常に満足しています。

設置場所は、唐戸の下関市役所前に新しく出来る芝生公園広場内に決まり、8月末に設置は完了。10月3日の広場オープニングセレモニーで除幕式を行い、無事お披露目することが出来ました。

今回のモニュメント製作については、社員一同チャレンジ精神と感謝の気持ちを持って臨み、現時点で弊社の全てのパワーを注ぎ込んだつもりです。

ただ、まだまだ未熟であることも痛感し、これからの課題や会社としてやるべき事も沢山見つかかり、とても貴重な経験となりました。



繊細な研磨作業

下関にお越しの際は、是非クジラ君に会いに行ってみてください！

また、弊社フェイスブックページや弊社YouTubeチャンネルでも、メイキングの様子を公開していますので、お時間のある時にでも是非ご覧下さい。

素晴らしいご縁と出会いに心より感謝し、ものづくりに携わるものとして、本モニュメントが何かのきっかけになれば幸いです。

〈林 一徳 (株)まるわステンレス工業〉



板金図面検定合格者発表

板金図面検定試験合格おめでとうございます！

令和2年度の板金図面検定試験が7月21日、22日の事前講習会を経て、9月5日(土)に1級35名 2級57名の総勢92名にて実施されました。1級9名、2級36名の合計45名の方が合格されました。おめでとうございます。(全体合格率48.9%)

板金図面検定試験 開催日：令和2年9月5日(土) 試験会場：大野城まどかぴあ

級	氏名	社名
1級	友利 勝明	長嶺電機 株式会社
1級	江藤 和也	ベルテクネ 株式会社
1級	大迫 直樹	ベルテクネ 株式会社
1級	梶原 拓也	ベルテクネ 株式会社
1級	古賀 慎平	ベルテクネ 株式会社
1級	松本 和也	ベルテクネ 株式会社
1級	坂田 郁弥	株式会社ヤスナガ
1級	田中 雅則	リョーユウ工業株式会社
1級	坂本 陽子	株式会社 脇山製作所

35名受験9名合格 合格率25.7%



板金図面検定前講習の様子



板金図面検定試験の様子(1級)

級	氏名	社名
2級	江藤 毅	株式会社 アルミック九州
2級	堤 健司	株式会社 アルミック九州
2級	中嶋 望	株式会社 アルミック九州
2級	山下 雄二	株式会社 アルミック九州
2級	吉田 祐貴	株式会社 アルミック九州
2級	柴田 章吾	株式会社 立売堀製作所 大阪工場
2級	土山 雅英	北九州住設 株式会社
2級	穴本 雅之	玖珠中央発条工業株式会社
2級	大垣 貴志	玖珠中央発条工業株式会社
2級	浅香 隼人	株式会社 研工
2級	梅野 綾	株式会社 三松
2級	相良 孝斗	株式会社 三松
2級	福本 真美	株式会社 三松
2級	堀家 みな美	株式会社 三松
2級	松村 日菜	株式会社 三松
2級	竹川 竜司	三和金属株式会社
2級	木村 隆宏	株式会社 ダイチ
2級	廣瀬 雅美	株式会社 ダイチ
2級	藤田 有姫子	株式会社 ティービーエム
2級	中村 まどか	有限会社 中村製作所
2級	佐藤 久美子	ナサ工業 株式会社
2級	植木 竜太	株式会社 ナダヨシ
2級	大口 真也	ベルテクネ 株式会社
2級	中村 綾香	ベルテクネ 株式会社
2級	橋本 智美	ベルテクネ 株式会社
2級	堤 勝哉	株式会社三藤製作所
2級	日田 健策	株式会社三藤製作所
2級	山村 恭平	株式会社三藤製作所
2級	池田 吏臣	株式会社ヤスナガ
2級	今村 琳胡	株式会社ヤスナガ
2級	坂田 憲明	株式会社ヤスナガ
2級	平川 莉奈	株式会社ヤスナガ
2級	尾崎 潤	株式会社 脇山製作所
2級	楠元 敬久	株式会社 脇山製作所
2級	古賀 幸子	株式会社 脇山製作所
2級	馬場 啓彦	株式会社 脇山製作所

57名受験36名合格 合格率63.1%

合格者コメント

1級、2級で最高得点にて合格されたお二人にコメントを頂きました。

1級
合格

リョーユウ工業株式会社

田中 雅則様



今回、初めて1級のテストを受けさせてもらって、結果を聞くまでは毎日ドキドキしていました。合格することを目標にしていたので、結果を聞いた時は『ホッ』としたのが正直な気持ちです。来年も1級を受験するメンバーがいるので、良い形でバトンを繋げたと思っています。自分は4年前に2級を受けさせてもらったことがあり、今回1級を受けるにあたって勉強量でも、結果でも4年前の自分に負けないと目標を立てて取り組みました。結果を聞いて4年前の自分より成長出来ていることが実感出来て良かったです。今後も自分が成長していく為に目標を立て、結果にこだわっていきたいと思います。

2級
合格

株式会社 三松

梅野 綾様



最高得点で合格でき、嬉しさとともに、不正解があったことの悔しさを感じております。受験に向けた勉強の中で不足している知識を再確認し、ものづくりのために今後身に着けるべきことがまだまだあると実感しました。事前講習会には業務の都合で参加できなかったのですが、社内の先輩に、今回受験する方々と一緒に勉強会を開いて頂きました。その中で、一人で資料を読んでも流れてしまいそうな部分で立ち止まり深く考えるきっかけをもらったり、講習会での重要部分を共有してもらえたことで良い結果につながったと思います。今後も更に色々な知識・技術を深め、業務に役立てていきたいです。

Congratulations!!





「板金“い・ろ・は”研修会」が実施されました

7月28日～29日で、板金“い・ろ・は”研修会のメイン2日間で7社16名の参加で実施致しました。例年、4月から5月に実施していたメイン研修ですが、新型コロナウイルスの関係で、実施時期をずらしての開催となりました。この後、11月20日のフォロー研修1回目と令和3年3月3日にフォロー研修2回目、この間に参加企業様2社の工場見学会を含めて、合計5日間の研修となります。今回の2日間のカリキュラムと、各々の項目で受講者の方に書いて頂いた生の声を御覧下さい。(受講者が提出した「日報」からの抜粋です。)

1日目

① オリエンテーション、研修概要、相互自己紹介

先生の話は社会人として基本的な事だと言われている内容だったが、ハッとさせられることが多くあった。「色々なことが正しく出来ること」「信頼を得ること」など単純な事だが、一番実現させるのが難しいと思う。自分自身の社会人生活の目標にしようと思った。



② 基調講習「社会人としての心構えと職務行動」

会社と学校の違いを考え、会社では同じ会社の人達やお客様との関係があるため、責任があったり、納期があったり、結果を出さなければならなかったりと知りました。その為には、自主的に考え行動する必要がある、教えて貰うのも受け身ではいけないのだと感じました。苦手なことがあっても、会社の一員としての責任感を持って学んでいこうと思いました。

③ 討議演習「新人さんここに気を付けて」

自分が社会人として大切な事は生きる基本であり、自分を成長させる為に大切な事でもある。自分では分かったつもりで行動してきたが、先輩や上司とは考え方が違う。そこをしっかりと意識して行動していきたい。

④ 演習「身に着けるべきマナー(Ⅰ)(Ⅱ)」

社会人として必要な正しいあいさつ、あいさつの姿勢、正しい言葉遣いなどを学んだ。状況によって正しいおじぎの角度が有る事を再確認することができ、今後お客様や取引先とのあいさつの時に失礼がないようにしようと感じた。

⑤ 演習「職場内の基本行動」

指示内容を最後までキチンと聞きながら返事をして、必要であればメモを取る習慣をつけたいと思いました。また前向きに物事をとらえて行動して、責任をもって約束事を守っていきたいです。

⑥ 自己診断「今の心の状態を知り、意識や行動の改善点に気付く」

自己診断をした結果が、かなり低かったので自分をしっかり見つめ直していこうと思いました。自分はガンコなので色々な人の意見などを聞いて、考えなどを広めていくと良い方向に行くのかなと思いました。

1日目の研修を振り返って

今回初めて社会人としての研修を受けて、初めの方は緊張していたけど、いざ話してみると周りの人はとてもやさしくてしっかり意見も聞いてくれていたので安心しました。実際の研修では人として大切な事や誰でも出来る事だったのですぐに理解できました。しかし、今迄の自分ではできていなかったと思いました。今回の研修でそれがわかったので良かったと思いました。これから今日習った事を全ては無駄かもしれないけど、少しずつ変えていけたらいいなと思いました。そして最初の3年という期間を大切に1日1日が無駄の無いようにし、立派な大人と呼んでもらえるようにしたいと思いました。短い研修かもしれませんが、一生の大切なものにできるようにしていきたいと思います。

2日目

① 昨日の振り返り、宿題相互発表

それぞれ皆、感じている事が有って、やはり多いのが「基本的な行動」や「当たり前のこと」といったものが印象に残っている人が多い。グループメンバーの会社の話を聞いても、厳しい会社はテストが有ったりレポートを書いたりしなければならないのだと思った。今の自分をより良い方向に持って行くために、色々な人の意見を聞いて、自分自身を見つめ直して職場に役に立てるように努力したいと思った。



② 講習「板金加工概要」

自分は板金については会社で見た物しか分からなかったのですが、概要に触れて板金加工で作られている製品は結構身近に使われている物が多い事を知りました。材料によっては曲げの曲げ代が異なったり、曲げる順番が有り、どんな金型を使われているのか、そして自分も溶接をしていて、今回の講習で理屈が分かり、理解を深める事ができた。

③ 講習「モノ作り技術者の意欲と、知識能力で結果は変わる」

お客様は品質、コスト、納期などを見て、その会社を選んでいるので、やはり悪いより良い方が良いと思いました。お客様にとって都合の良い方に変えていく事で、お客様にも満足して頂けるし、お客様もまたこの会社に頼もうと言う気持ちになりとても良い関係性になるので、やはり基本的な事からきちんとしていきたいと思います。

④ 講習「仕事への心構えと姿勢」

仕事を行う際は、安全第一を考え、技能習得をし、報・連・相を行うようにしたいです。又、無駄な時間をなくす為には、物を探す、人に尋ねる、手持を最小限にし分からない所は上司にしっかりと聞き、不良品を減らすように心がけたいです。

⑤ 個人演習「社長への手紙」

この研修で社会人と学生の違いに気づいた。そして、今後の取り組みや姿勢など正しくしていこうと思った。

2日目の研修を振り返って

動くと働くが違うというのが印象深かった。今迄その2点を意識して行動していなかったのが、働く=稼ぐ(利益を上げる)という所はすぐ納得できる部分だった。又、同じ仕事をいていなくても、グループの他の人が同じような部分で悩んでいると聞いて、誰もが通る道なのかなと思った。



『職長(製造業)・安全衛生責任者教育』受講報告書

7/9、10の2日間でセミナー「職長(製造業)・安全衛生責任者教育」を受講させて頂きました。

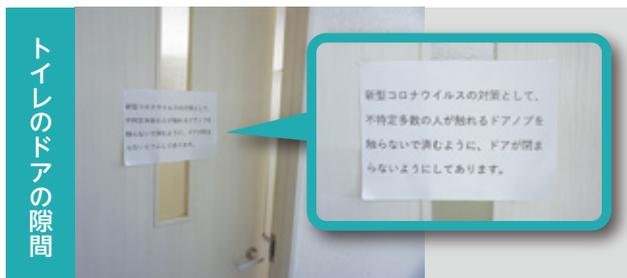
受講者は私含めて7名。少人数制で、講師と参加者は全員マスク着用し、入室時の手指アルコール消毒を行いました。グループ討議もありましたが席の間隔は開けられ、トイレのドアノブを触らなくて済む様に工夫をしていたり、コロナ感染対策をした上での開催となりました。



セミナーの様子



セミナールーム出入口



トイレのドアの隙間



隣との間隔も十分に確保

内容としては、前半は労働安全衛生法第60条に基づく職長としての安全衛生、後半は同16条に基づく建設業における安全衛生責任者の為の教育という構成でした。

前半の職長教育の内容である、職場内での教育の進め方や、手順の定め方、作業方法(作業標準)の改善、職場巡視の際に気を付けるポイント等は、参考になる部分が多くとても為になったと感じています。

例えば、「正しい作業をできない社員への教育について」は

- ①「正しい作業を知らない場合」⇒知識教育を行う。知ってもらいたい原理原則を理解させる。
- ②「正しい作業を知っているができない場合」⇒技能教育を行う。やってみて、やらせてみて、身につけさせる。
- ③「正しい作業を知っていて、できるが、やらなかった場合」⇒態度教育を行う。正しい価値観を教える。

と言われており参考になりました。

他にも、正しい作業標準の定め方について整理されていたことが、弊社内でも6月まで作業標準の改善を行っていたこともあり個人的にはタイミングが良く参考になりました。自分達で話し合いながら手探りでやっていたことが、きちんと言語化された形になり、作業標準についての理解がより深まり、良かったと感じています。

特に前半は板金や製造業に関わりがある題材を多く取り上げて頂いている印象で、シートメタル工業会主催ならではのメリットを感じられ、良いセミナーだったと思います。

皆様もぜひ受講されてみてください。

〈安永 翔太 (株)ヤスナガ〉

「パワーアップ研修会」が実施されました

8月3日～4日でパワーアップ研修会のメイン研修を、9月8日にフォロー1回目を、10月27日にフォロー2回目を5社10名にて実施致しました。パワーアップ研修会は、会員企業様の管理監督者・中堅社員を対象とした「リーダーシップ発揮と、職場改善ノウハウ習得」を目標にかかげ、受講者それぞれが仕事上の無駄を見つけ、リーダーシップを発揮し、工夫して時間短縮をする事により、職場の改善につなげる事を実践し、その成果を発表する研修会です。11月27日に開催致します成果発表会は、上司の方にも参加して頂き、採点して平均点の高い順に、最優秀賞・優秀賞・敢闘賞の上位3名の方を表彰します。(シートメタル九州の次号にて、この3名の方のコメントを掲載予定です。)

パワーアップ研修会カリキュラム

メイン1日目

- ① オリエンテーション、相互自己紹介
- ② リーダーの役割と責任
- ③ 職場はリーダー能力で変化する
- ④ ビジスマナーとコミュニケーション
- ⑤ 部下のやる気を高める
- ⑥ コストダウンと現場改善

恒例の段取りの大切さを学ぶトランプ並べ



グループ討議中

メイン2日目

- ① 前日の振り返り。宿題討議
- ② タイムトライアル
- ③ ムダ取り事例研究VTR
- ④ ムダ取り実践テクニックIE
- ⑤ 研修のまとめ

フォロー1回目

- ① 宿題発表(成果発表会に発表する資料の経過報告)
- ② ムダ取り作業事例
- ③ チーム討議「なぜムダに気付かなかったか」

フォロー2回目

- ① 成果発表会で発表する資料を発表し、意見交換



『リーダー能力強化セミナー』開催される

令和2年8月27日(木)、アマダ九州サテライトセンターに於いて<職場パワーを高める、リーダーの日常行動ポイント>をテーマに「リーダー能力強化セミナー(第1回目)」が開催され、4社10名の方が参加しました。



セミナーの様子



熱心にメモを取る受講者

リーダー能力強化セミナーとは、リーダー及び後継者を対象に、パワーアップ研修より更に踏み込んだ内容で、リーダーとしての資質を高める事を目的とし、

- 第1回目「職場パワーを高める、リーダーの日常行動ポイント」
- 第2回目「職場パワーは、上司力(リーダーシップ)で決まる！」
- 第3回目「部下のやる気を高め維持するリーダー職務ノウハウ」
- 第4回目「自ら考え判断し、的確な行動が積極的にできる部下を育てる」



の4つの独立したテーマで構成されます。

セミナーでは事前に4つの課題(以下①～④)が出され、2チームに分かれそれぞれの課題について討議しました。

- ①リーダーの自分と、部下との相互信頼関係は？
- ②メンバー間の相互信頼関係を、より太く強固にするには？
- ③目標成果を確実に継続達成できるチーム(職場)には、何が必要か？
- ④現在のチームパワー発揮度と、3年後の成長したチームの目標値は？



チームA



チームB

セミナーを終えた参加者からは、「コミュニケーションによる部下との信頼関係の構築の大切さ」、「リーダーとして自らが手本となること」、「他社との交流で気づきがあったこと」などが感想として挙げられました。

「AP100自動プログラミング装置研修会」が実施されました。

毎年開催していますAP100自動プログラミング装置研修会ですが、本年度は申込が多く、中上級も初級も2回にわけて実施致しました。

AP100 中上級 研修会

開催日

7月15日(水)～16日(木) 4社5名
8月26日(水)～27日(木) 2社4名

カリキュラム

1
目
目

- ・CADで必要なパラメータ設定
- ・例題図面入力・AP100活用例
- ・展開図作成

2
目
目

- ・断面展開
- ・三面図展開
- ・お客様図面入力

AP100 初級 研修会

開催日

8月5日(水)～6日(木) 4社5名
10月8日(木)～9日(金) 2社3名

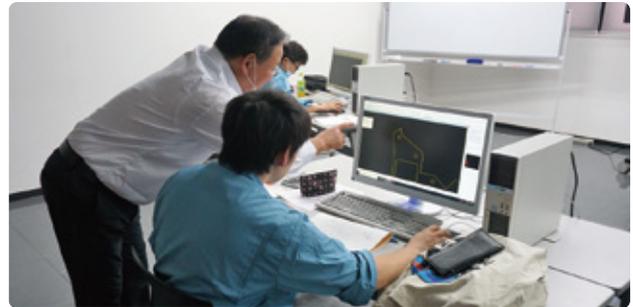
カリキュラム

1
目
目

- ・CADで必要なパラメータ設定
- ・例題図面入力
- ・展開図の作成

2
目
目

- ・展開図作成・傾斜面作成・練習問題集による展開図作成、展開図検証、立体編集、2D三面図出力、寸法確認、CADデータの作成



例年4名が定員で実施していましたが、本年度は急遽AP100を追加して実施しました。急遽のキャンセルや途中AP100の調子が悪くなるアクシデントもありまして、ご迷惑も掛けましたが、講習は予定通り進行しました。講習の最後に書いて頂いたアンケートでの感想を御覧下さい。

中上級

- 断面図展開や三面図展開を使用した事が無かったのでとても勉強になりました。
- 展開の基本的な部分を勉強する事が出来て良かった。自分は経験がまだ浅かったのでとても為になったと思う。
- 今迄使ってなかった機能を勉強でき、今後の仕事に活かせるように、会社に帰ってから復習したいと思います。

初級

- 1つのプログラム作りに対し、いろいろなやり方が有り、大変役に立つと思いました。
- 今までなんとなくでAP100を使っていたが、講習を受けて知らない事が多かったので勉強になった。今回の講習を検定や仕事に活かしていきます。
- 少人数制で、とても分かり易かった。

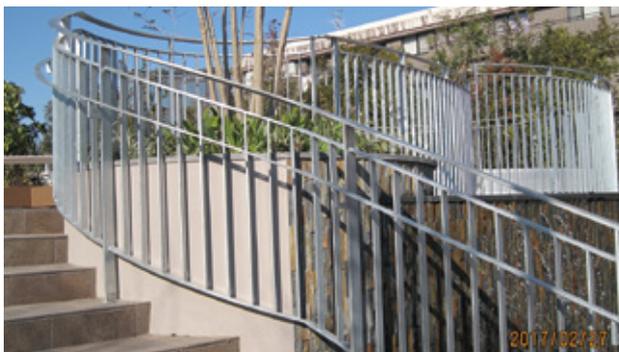
第4回 ▶ 職人のこだわり

株式会社 新栄製作所

製作班 班長 築城 淳哉

弊社は建築現場の製作金物の工事を設計・工場製作・現場取付まで一貫して受注しております。その中でも今回はシートメタルではあまり馴染みはないのですが、手摺の製作に関するこだわりをご紹介します。

一口に手摺といっても、材質は鉄・ステンレス・真鍮・アルミ等があり、仕上もサビ止・メッキ・焼付・研磨等あり、形状も縦格子なのか？横棧なのか？平部なのか？斜部なのか？曲線になっているのか？螺旋なのか？があり、材料もフラットバーなのか？パイプなのか？アングルなのか？等々、多種多様あります。また高さに関しては、法的なことを考慮することもありますし、デザイン性がすごく重要視されることが多いです。仕様によってはなかなか機械化することが難しく、職人の技が光る製品にもなります。特に曲線や螺旋の手摺の製作の際には、実寸の専用のゲージを製作し、材料の機械曲げが出来ない場合は、ガスであぶりながら曲げて作って行きます。なかなかこの手間を単価に反映出来ないのが厳しいところです。



そして金属加工で避けては通れないのが、溶接・メッキ等で熱を加えることによる歪みとの戦いです。ガスであぶって歪み直しをしますが、歪んだままにしておくと、特に階段手摺では階段との角度が変わってしまい、合わなくなってしまう。これは材料切断の際にも同じことがいえ、きちんとした角度で切断をしないと、やはり角度が変わってしまいます。わずかな角度の違いも、手摺が長くなれば大きな誤差となってしまいます。

部材と部材をつなぐのは主に溶接となりますが、全溶接すると歪みが大きくなるし、全溶接をしないとその溶接をしていない小さな隙間へはメッキが入らないので、後々そこからサビ汁が出て腐食の原因にもなるので全溶接をする必要があります、加減が難しいところです。

メッキをする際には、溶融亜鉛メッキを抜く穴兼現場取付後の水抜き穴をあける必要があります。特にパイプの手摺で全て溶接して密閉にしていると暴発する原因にもなるので、穴あけは重要です。手摺は基本的に人が触ることが前提ですので、メッキ後の製品に付着しているバリも、取り忘れると現場取付後に怪我をすることになるので気を遣うところです。

製作の際、運搬するトラック・メッキや焼付をする際の釜の寸法・現場のロングスパンエレベーター・手運びしやすさ等に考慮して、途中でジョイントを設けて製品の長さも考えています。ジョイント部もさや管を入れてビス止で固定するのか？現場で溶接してしまうのか？製品の仕上でも変わって来るので、ケースバイケースとなります。現場での手摺の固定方法も、現地溶接固定ではなく、ボルト取り等、極力火気作業を伴わない取付方法が主流になりつつあります。その際に強度計算を求められることもあります。最近では新しくBIM (Building Information Modeling) というCADとはまた違うソフトの導入もチャレンジしています。

建物の、人が落下する可能性のある危険な箇所に付いている手摺、絶対に外れることが許されず、ぐらぐらすれば不安感を与えるのでガッチリしたものが求められます。最後に各作業工程毎のこだわりを紹介します。

承認前

たまに承認前に図面をもらい、おさまり確認し、現場での取付け作業に支障をきたさず、スムーズに取付出来るかを自分なりに考え、みんなの意見を参考に提案し、お客様との交渉を重ね、より良く、早く出来る製品を提案する。



承認後

お客様の意見を第一に交渉を重ね、訂正を繰り返し苦労して書いてもらった図面を展開して行き、それでもやっぱり寸法の違いや、書き入れ寸法での見落しがたえずあり製図者に尋ねることで解決して寸法出したり製作手順を考え、人手不足の中、ゲージがいるのかなしで行くか、物によってゲージ出来ない物もあり、より良く、きれいに出来るかを考えながら展開して行く。



作業中

人により、早さ、性格の激しい人、わがままな人、いろいろで自分なりにやっていますがなかなかうまくはいかず切断、溶接、組立て、本溶接、仕上げ、必ずある工程を模索して、出来上げることが出来ます。納期もせまってくるのでなるべく納期の日よりも前もって出来ればと思い、努力している日々です。



作業後

出来た製品に合番付けて、メッキ、ミガキ、焼付に出してもらい、現場納入となります。

取付の時は、製品があうか、うまく付いているのかも気になり、心配ですが、気持ちを切り替えて次の製品の製作作業へ入って行きます。





～飼い始めて知ったうさぎのこと～

7年前にうさぎを飼い始めた時、いつかのマイブームに記事を書くことになると覚悟していましたが、ついにその時が来ました...

飼い始めたきっかけは、妻が職場復帰するに伴って、当時小学生だった娘が帰宅後に寂しくないようにとといったことだったと記憶しています。うさぎに関する知識もほとんどないままに飼い始め、後からいろんなことを知ることになりました。

飼い始めて知った事

鳴かない

小さく唸り声を出す事がありますが、基本静かです。

汗をかかない

耳と呼吸のみで体温調節する為、汗をかきません。なので、体臭がありません。排泄物は当然臭いますが...



飼い始めの頃

肉球がない

足の裏は毛でおおわれ、肉球がありません。もともと草食で獲物を捕らえる必要が無く、かつ高いところで生活しない為肉球が無いとされています。



足の裏は毛でおおわれています

トイレを覚える

たまに粗相しますが、基本的にはちゃんとトイレで用を足してくれます。



ちゃんとトイレで用を足します

突然倒れる

何の予兆も無く、急にパタンと倒れます。リラックスして横になっているそうですが、体の構造上徐々に横たわる事が出来ない為に、銃で撃たれたかのように突然倒れます。慣れるまではかなり衝撃的でした。



突然倒れます

何でもかじる

壁や柱、何でもかじります。特に困るのは家電製品のコード。オーディオの電源コードは何度買い直したことが...

地団駄を踏む

後ろ足で「ダン！」と足元を強く踏み鳴らします。スタンピングや足ダンと呼ばれています。もともとは仲間へ危険を知らせる為の習性ですが、何か飼い主への要求や不満または怒っている時に「ダン！」と自己主張します。飼い始めた頃、小さな唸り声とセットで繰り返した時は、地震など天変地異の前触れかと焦りました。

娘のリクエストで飼い始めたうさぎですが、私がこれだけ詳しくなる事実。ご察しの通り、現在ではほとんどのお世話をさせていただいており、結果私に一番なついています...

飼い始めて7年になりますが、間違いなく家族の一員として癒しを与えてくれ、生活を豊かにしてくれています。特に新型コロナウイルス感染拡大に伴う外出自粛期間は、本当に助けられました。ちなみに人間の年齢に換算すると60代半ばだそうです、年齢を感じさせない元気っぷりです。

これからペットを飼うことを検討されている方、うさぎも選択肢の一つにされてはいかがでしょうか。

〈長澤 敏光 ナサ工業(株)〉

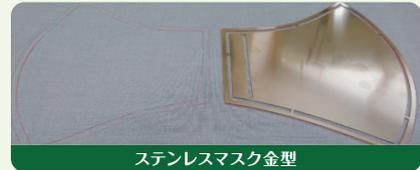
TOPICS

トピックス

～ withコロナに対応する ～

新型コロナウイルス感染症の流行ですっかり世の中のスタンダードが変わってきました。この記事が出るころには少しは治まったり、何か光明が見えていたりしているといいのですが。

弊社は4月7日の緊急事態宣言より少し前、マスクが手に入らず価格が高騰していたところに、保険外交員の方から「手作りマスクの紙の型が使いにくく、ステンレスで作ってもらえたら便利そう」との言葉をもらいまして、切断線と縫い代線が定期的ように簡単に引ける「ステンレスマスク金型」を製作しました。



ステンレスマスク金型



2020.04.22 西日本新聞

Facebook等で「無料配布します。同業者の方にはデータを差し上げます」と案内していたら、4/22(水)の西日本新聞福岡都市圏版に大きな記事で無料配布と掲載されまして、会社の3回線の電話が鳴りっぱなしという事態になりました。そんなに問い合わせが殺到するとは思ってなかったので、対応の仕方を会社内で決めておらずアタフタしながら電話を受けていたところ、途中から他県の問い合わせが増えてきました。新聞のWEB版のリンクがTwitterで拡散されバズっているの、スマートニュースのTOPページにあって、より拡散されるということだったそうです。

2日間で1000件を超える問い合わせを全国からいただき、逼迫した状況であることを深く感じました。

あるならば自粛でどこにも行けないGW前に皆さんのもとに届けて、マスクを作って着用してもらう必要があると思い、その週末まで一旦受付を停止させていただき、今お受けしている分をお届けすることに注力することにしました。

おかげさまで、働き方改革に逆行するようですが、残業、休日出勤、手伝ってもらう人を入れるなどして、1週間で2100枚を全国に届けることができました。その後も直接お渡しの方も入れて計2500枚をお配りしました。

「この金型が皆様の布マスク製作の手助けとなり、感染者を減らすことのお力になると幸いです。」というようなメッセージと使用書を同封しておりましたら、感謝の手紙、メッセージを400通ほどいただきました。実際に製作したマスクやお礼の品もたくさんいただきました。社員も涙して喜び、自分たちのしたことに誇らしげでした。



お礼のお手紙

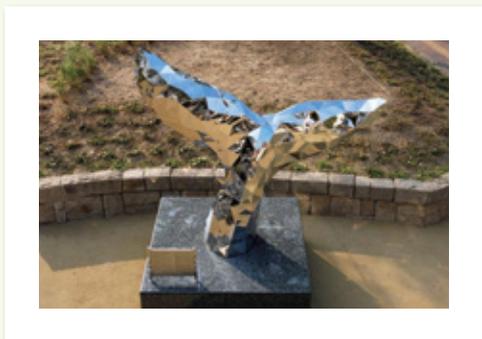


6月後半、店舗でマスクも手に入りひと段落したところで、前々から考えていたB to C部門として、「ナダヨシオンラインショップ」を立ち上げました。ステンレスマスク金型を中心にまずまずの売れ行きを見せ好調な滑り出しとなりました。無料配布のときの嵐のような経験が多少なりとも身になり一助となったと考えております。

困っていることを解決するアイテムが売れるものだとわかっていてもそう簡単に思いつかないものです。今回の金型は今まで作ってきたステンレス似顔絵の作り方を参考に製作できました。思いついたとき、頼まれたときに形にできる技術だけは常日頃の研鑽が大事だなと思った次第です。

〈植木 剛彦 (株)ナダヨシ〉

今回の表紙



「くじらの街下関」

近代捕鯨発祥地の一つである下関。

昨年7月より31年ぶりに商業捕鯨が再開され、下関市でもくじら文化・鯨食普及の取り組みが始まっています。

大昔より日本人と深く関わってきた鯨について、私自身も勉強し、下関をかつて賑わせた捕鯨文化についても、改めて深く知る良い機会となりました。今回の表紙は、下関の唐戸市場・海響館近くの市役所前広場で行われた除幕式後に、ドローンから撮影した写真です。

〈林 一徳 (株)まるわステンレス工業〉

編集後記

令和2年9月、安倍政権の継承を使命とした菅総理と新内閣が始動しました。Withコロナの中、経済再生のための様々な改革、更なるデジタル化の推進が始まっています。

当工業会でも、板金図面検定でのWEB講習や、企画推進委員会のZoomによるリモート会議化を実施するなど、積極的で柔軟な対応を行っています。

今回初めて編集長を経験させて頂き、責任を感じつつも、楽しみながら携わることが出来ました。特に、特集記事のくじらモニュメント製作は、まさに最高のタイミングでした!色々とお迷惑をおかけしましたが、ご協力頂きました皆様には、心より感謝申し上げます。

〈林 一徳 (株)まるわステンレス工業〉



九州シートメタル工業会 今後の予定		
日程	予定	開催場所
12/4(金)	第2回役員会	オリエンタルホテル福岡
12/9(水)	プレス金型調整特別教育	アマダ九州営業所
12/23(水)	リーダー能力強化セミナー(3回目)	アマダ九州営業所
1/22(金)	賀詞交歓会	ハカタギグランヒューリ
1/23(土)	技能検定(実技)	アマダ九州営業所
1/26(火)	生産計画と工程管理	アマダ九州営業所
2/4(木)・5(金)	プレーキセミナー	アマダ九州営業所
2/6(土)	技能検定(実技)	アマダ九州営業所
2/17(水)	現場社員のための組織行動力向上	アマダ九州営業所
2/19(金)・20(土)	TIG溶接セミナー(ステンレス)	アマダ九州営業所
2/24(水)	業務効率向上のための時間管理	アマダ九州営業所

九州シートメタル工業会 ホームページ

<http://www/kyushu-sma.gr.jp>

ホームページアドレス・メールアドレスを変更された会員の方は、事務局までご連絡ください。



「企業探訪」は、
休載させていただきます。
ご了承ください。

九州シートメタル工業会 会報

シートメタル
SHEET METAL 九州

No.58 〈2020 冬号〉

発行日 令和2年11月25日
発行 九州シートメタル工業会
事務局 株式会社アマダ 九州営業所
〒816-0912
福岡県大野城市御笠川1-9-4
TEL 092-580-8570