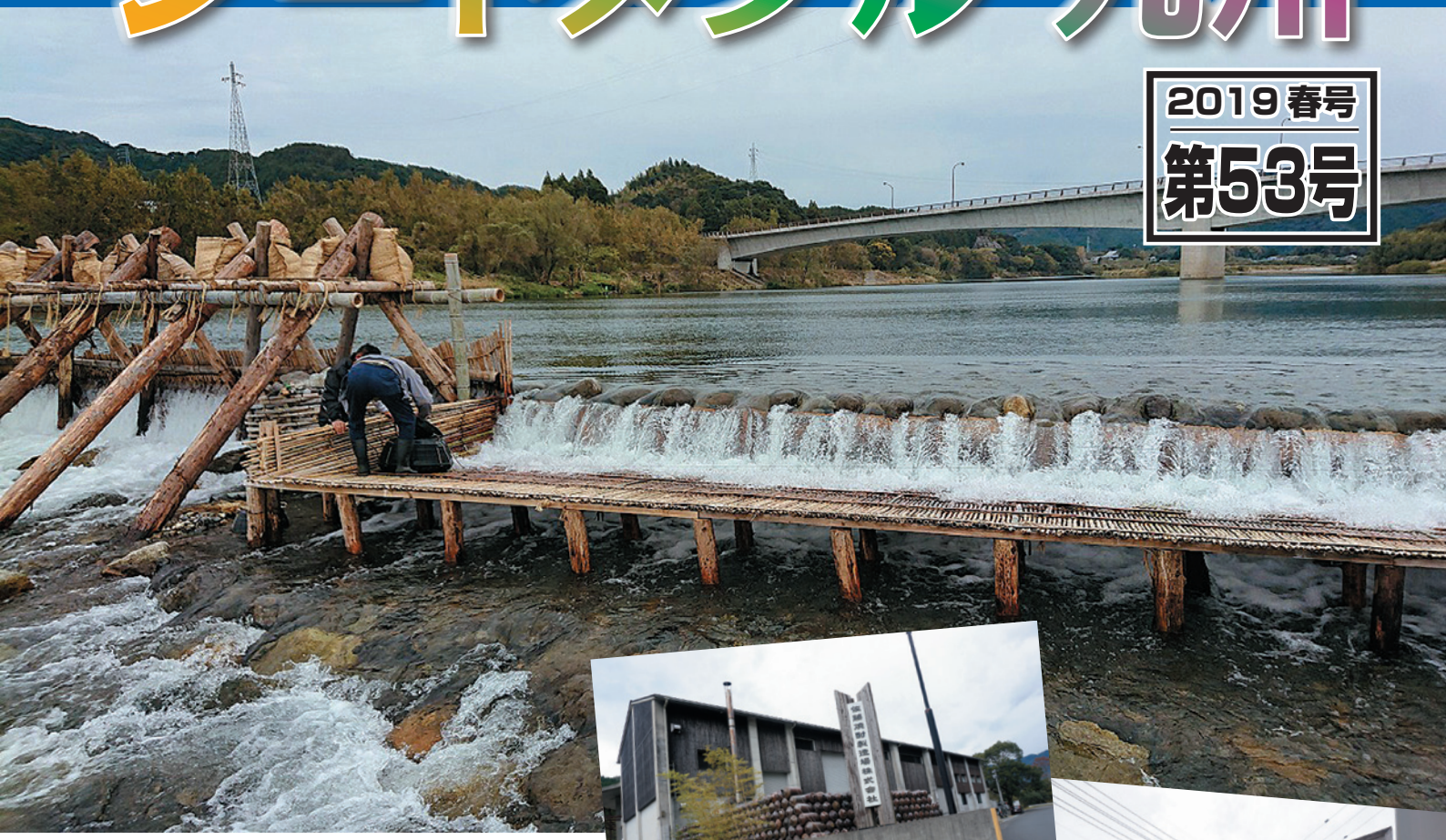
メタリストを応援するネットワーク情報誌

Sheet Metal シートメタル 九州 KYUSHU

2019春号
第53号



CONTENTS

特　集
ジョイントミーティング　レポート … 2
企業探訪
第51回　株式会社まるわステンレス工業 … 3
工業会からのお知らせ
板金図面検定合格者発表 …… 4
モノづくりフェア2018開催報告 …… 5
パワーアップ研修会成果発表会 …… 7
宮崎県工場視察研修会報告 …… 9
原価管理とコストダウンセミナー …… 11
板金“い・ろ・は”研修会 …… 12
問題解決（不良削減）実践訓練研修会 … 13
賀詞交歓会 …… 16
今後の予定／編集後記 …… 17

特集 全国シートメタル工業会青年部若手経営者ジョイントミーティング　レポート

2018年11月10日（土）にアマダ・ソリューションセンターFORUM246にて、『全国シートメタル工業会青年部若手経営者ジョイントミーティング』が開催されました。

その名の通り、全国のシートメタル工業会から若手経営者が一堂に会して、とあるテーマでディスカッションすることで、若手経営者同士の交流を主目的としています。

ジョイントミーティングの様子

参加人数は41名、今回で7回目の開催となります。

今回は『経営と組織の強化』をテーマに掲げ、経営を取り巻く外部環境変化を踏まえ、ワールドカフェ方式によるワークショップを行い、若手経営者同士のネットワークを構築していただき、経営課題に対する解決のヒントの糸口を見つけるセミナーとなっています。

と、お堅い前置きはこれくらいにして

今回、初参加させていただいた私のジョイントミーティングの目的は、全国のシートメタル工業会の若手経営者の皆さんと交流を持ち、今後の仕事の刺激になると思い参加いたしました。

今回のジョイントミーティングは全3部構成

- **第1部　今回のテーマにおける、ディスカッションの為の情報提供**
- **第2部　ワールドカフェ方式による、ディスカッション**

  主に5～6人一組で今回のテーマについてディスカッションしていきながら、時間が来たらメンバーを入れ替えて新たな意見も共有し相互理解を深める。

先輩経営者の皆様とディスカッション

- **第3部　相互コーチング**

  2部よりも少ない人数3～4人で、現在自分自身が直面している問題について、他の経営者の意見を聞き、問題解決のヒントを見つける。

講師の平尾先生（シー・シー・アイ）

注意事項として、話し手はテーマについて話せる範囲で正直に話し、聞き手はその意見を否定するのでなく、言わんとしていることを理解しそのポイントを掘り下げる。

そして、ディスカッションで出た会社の話やその他の経営者の話は他所で口外しない『墓場まで持っていく』ということでした。

今回、初めてジョイントミーティングに参加させていただきましたが、会社の大小・地域の特色などの違いはありましたが、皆さん私と同じように人材確保、社員育成、事業継承等々の壁にぶつかり、それを乗り越えてこられた方ばかりでした。悩みの壁の乗り越え方は『墓場まで持っていく』という約束がありますので言えませんが、たくさんの刺激をうけ大変勉強になりました。

懇親会の様子

さらにジョイントミーティングの後の懇親会ではさらにディープなお話をすることができ、そちらの方も大変勉強になりました。

今後もこういったイベントには積極的に参加していきたいと思います。

〈藤 雄一朗　㈱三藤製作所〉

企業探訪

第51回
株式会社まるわステンレス工業

九州シートメタル工業会の会員各社を順番に訪問し紹介させていただくシリーズ、第51回は山口県下関市にある株式会社まるわステンレス工業様です。昨年7月に本工業会に入会されたばかり。林一徳社長にお話を伺いました。

1933年に祖父の林伝四様が林バケツ店として創業され、1990年に父であり現会長の林喜数様が社長に就任されるのを機に株式会社まるわステンレス工業に組織変更。3兄弟でステンレスを主とした建築金物製作へ事業を拡大されました。その後兄弟それぞれが社長に就任され、2016年に現在の林一徳社長が5代目として社長就任されました。

創業者とアマダ展示会での集合写真

林社長は、大手電機メーカーから30代で会社に戻り、約10年間社内修行され、その間、建築金物だけでなく板金，製缶品等事業範囲も拡大されました。こだわりは、量産品よりも、社員の技術を生かした付加価値の高い一品物のものづくり。工場内には、それが何かを説明できない，写真に写すことができない機密性の高い製品が並んでいました。また、外扉や階段，治工具を収納する棚などにも自社の技術を活用されていました。

林社長

工場内の様子

現在は、ステンレスだけでなく、アルミ溶接にも力を入れており、資格取得を含めた人材育成の為に本工業会に入会したとの事。社員をたくさんのセミナーに参加させたいと仰っていました。また、林社長自身、ここ数年は月1社のペースで他社を積極的に見て回り、自分達の強みを知るとともに、進むべき方向性を冷静に見ているとのこと。

会社外観

長府・古串屋にて

85年間会社が継続している理由を一言で表すと「真面目」と仰る林社長。訪問の際に、その土台をしっかりと感じることができました。

〈長澤 敏光　ナサ工業㈱〉

会社概要

社　名：株式会社まるわステンレス工業
代表者：代表取締役社長　林一徳
創　立：昭和8年1月
住　所：山口県下関市長府扇町6-52
ＴＥＬ：083-248-5450
ＦＡＸ：083-248-5453
Ｈ　Ｐ：http://www.maruwa-sk.co.jp/

板金図面検定試験合格おめでとうございます

平成30年度の板金図面検定試験が6月28日、29日の事前講習会を経て、9月8日（土）に過去最高の参加者数98名にて実施されました。1級18名、2級28名の合計46名の方が合格されました。おめでとうございます。

板金図面検定試験　開催日：平成30年9月8日（土）　試験会場：春日クローバープラザ

板金図面検定試験合格者

1級	大久保 拓也	㈱伸栄金属製作所
1級	柳瀬　宗史	北九州住設㈱
1級	山口　祐介	北九州住設㈱
1級	諸岡　信二	㈱立売堀製作所
1級	越智　　健	博多シヤリング工業㈱
1級	入家　裕章	博多シヤリング工業㈱
1級	高野　正通	博多シヤリング工業㈱
1級	大村　伸久	博多シヤリング工業㈱
1級	田中さとみ	博多シヤリング工業㈱
1級	藤　雄一朗	㈱三藤製作所
1級	上敷領真史	日新産工㈱
1級	永藤　剛志	ベルテクネ㈱
1級	井手口信吾	ベルテクネ㈱
1級	児島　勇樹	ベルテクネ㈱
1級	山口　昌敬	ベルテクネ㈱
1級	田中　秀人	ベルテクネ㈱
1級	秋丸　辰郎	ベルテクネ㈱
1級	宮﨑　一洋	㈱脇山製作所

試験会場の様子

2級	浜村　俊博	㈱伸栄金属製作所
2級	上野　正男	㈱伸栄金属製作所
2級	樋口　宇伸	㈱伸栄金属製作所
2級	岩崎　正鷹	㈱山水製作所
2級	壁屋　征英	日本厨房㈱
2級	安永　翔太	㈱ヤスナガ
2級	原田　佳奈	八祥産業㈱
2級	當銘　勇輝	長嶺電機㈱
2級	今森　貴大	博多シヤリング工業㈱
2級	城戸　浩之	㈱三藤製作所
2級	渡邉　　満	㈱三藤製作所
2級	尾澤　義広	㈱三藤製作所
2級	御厨　　大	㈲真和ステンレス工業
2級	秋吉　克真	㈲真和ステンレス工業
2級	田原　　茂	ナサ工業㈱
2級	島岡　祐太	ナサ工業㈱
2級	高橋　友実	ベルテクネ㈱
2級	松藤　哲也	ベルテクネ㈱
2級	池田　祐介	ベルテクネ㈱
2級	七田　賢哉	㈱ナダヨシ
2級	仁科　隼太	㈱ナダヨシ
2級	原口　卓登	㈱三松
2級	松股　寛之	㈱三松
2級	楮山　祐樹	㈱脇山製作所
2級	河上真一郎	㈱脇山製作所
2級	坂本　陽子	㈱脇山製作所
2級	渡邊　成一	九州制盤㈱
2級	秀島　敏治	九州制盤㈱

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　株式会社立売堀製作所　諸岡 信二

板金図面検定試験の合格を聞いてホッとしています。自分の担当業務よりも幅広い試験内容だったので講習会や勉強を通して知識を深めることができました。日常業務ではあまり見慣れない記号や材料の特性、メッキの種類など社内では取り扱っていないものまで知る事ができたのでこの知識を自分の中に留めておくのではなく社内の教育に活かしていきたいと思います。

勉強に関しては毎日コツコツやっていましたが、仕事・プライベート・勉強の3つを並立させるのは大変だと感じた時期もありました。また事前講習会で知り合った他社さんと合同で勉強会を開催するなど繋がりが広がった事が自分にとって有意義なものだったと感じています。

2級合格　八祥産業株式会社　原田 佳奈

今回、初めてこのような試験を受けましたが、新しい知識を得ることが出来たので、受けて良かったと感じました。試験が終わった際は手ごたえがなく、落ちたかもしれないと心配だったので、無事合格出来て安心しました。

私は用語の暗記力に自信が無かったので、毎日就寝前に講習の復習をしていました。結果、その努力が実ったので嬉しかったです。展開図の方は少し自信がありましたので、満点だと知り、更なる自信に繋がりました。今回の講習や試験で身に着けた経験や知識を、これからの仕事に活かしていきたいと思います。

モノづくりフェア 2018 開催報告

展示会名：モノづくりフェア 2018

開 催 日：10 月 17 日（水）～ 19 日（金）3 日間

開催時間：10 時～ 17 時（最終日は 16 時まで）

開催場所：マリンメッセ福岡（福岡市博多区沖浜町）

展示内容：優秀板金技能フェア入賞作品

①神奈川県知事賞　「ギアクロック」…ナサ工業㈱

②造形品の部金賞　「ステンレス薔薇花束」…㈱ナダヨシ

③組立品の部銅賞　「三重らせん回転部品」…㈱田名部製作所

＊経済産業大臣賞受賞作品のシンエイメタルテック・ウォームギアはパネル展示

来場者数：15,757 人（昨年：13,516 人）

10 月 17 日（水）　曇　り　　5,006 人（昨年：くもり 4,573 人）

10 月 18 日（木）　曇　り　　5,470 人（昨年：晴れ　4,458 人）

10 月 19 日（金）　雨のち曇り　5,281 人（昨年：雨　　4,485 人）

名刺交換：10 月 17 日（水）　1 日目　16 枚（昨年：19 枚）

枚　　数　10 月 18 日（木）　2 日目　26 枚（昨年：31 枚）

10 月 19 日（金）　3 日目　16 枚（昨年：19 枚）

3 日間トータル　58 枚（昨年：69 枚）

新規会員：長崎県 1 社に対して入会を促進した

内　　容：九州シートメタル工業会において、2014 年より事業計画の新規取り組みの一つとして、公共展への出展を継続してきました。

2018 年も、板金加工の魅力や可能性を訴求し、工業会の新規会員誘客を目的として、マリンメッセ福岡において開催されました日刊工業新聞社主催の『モノづくりフェア 2018』への出展を行いました。フェアには連日、5,000 人以上の方が訪れ、九州シートメタル工業会のブースも盛況でした。

2019年においては、高校生や大学生をターゲットとした企業アピールの場として板金加工の魅力をＰＲする方向で出展を予定している。

ブースを訪れた方の反応：

技能フェア受賞作品を見て、板金加工にて製作していることに驚かれていた。また、作品を展開した場合、どのような形状になるのか興味をもたれ、加工に関する質問が寄せられた。

来年度の日程・開催場所：

2019年10月16日（水）～同年10月18日（金）・マリンメッセ福岡

〈中村 充德　㈲中村製作所〉

熱心に説明を聞く訪問者

ブースには女性も多く訪れました

高校生にも板金加工の説明をします

テレビ取材も入りました

パワーアップ研修会

【研修対象者】工業会会員企業の作業現場のリーダークラスの中堅社員の方
【研 修 内 容】５日間
・メイン研修２日間：リーダーの役割及び部下の指導・リーダーシップを活かして職場改善のノウハウを習得する。
・フォロー教育２日間：職場での繰り返し作業の問題の解消方法について各種事例を踏まえてフォローを行い、　成果発表会に向けてプレ発表を行い、アドバイスを受ける。
・各々が定めたテーマについての成果発表（１日）
【研修参加者】７社 12 名
成果発表会　開催日：平成 30 年 10 月 26 日（金）

成果発表

発表順	社　　名	氏　　名	テーマ
①	株式会社　ヤスナガ	伊藤　孝夫	クレーン作業の削減
②	株式会社　立売堀製作所	福成　裕佑	塗装前処理作業の改善
③	株式会社　三松	美山　佑太	見積もりフォーマットの改善
④	ベルテクネ　株式会社	長畑　純一	手配時の単品図作成の見直し
⑤	ナサ工業　株式会社	石川　湧也	マスキング改善
⑥	株式会社　脇山製作所	中島　　瞬	曲げ加工の改善
⑦	株式会社　三松	酒井　哲也	ハナ曲げ作業改善
⑧	株式会社　脇山製作所	坂本　達哉	無駄の排除
⑨	ベルテクネ　株式会社	秋丸　辰郎	作業工程のムダ取りで作業工数の短縮を図る
⑩	株式会社　立売堀製作所	松井　敏幸	扉溶接の改善
⑪	ナサ工業　株式会社	木村　友佑	クリーンベンチ手配方法改善及び時間短縮
⑫	八祥産業　株式会社	小林　　修	リピート工事事務処理の時間短縮

受賞者のコメント

最優秀賞　株式会社脇山製作所　中島 瞬
テーマ　曲げ加工の改善
内容のポイント
　動作経済の原則に基づく現状分析のため、作業動作の確認を何度も行った結果、曲げ加工時に製品の動線が長く、作業範囲が広い事に気づきました。
　改善内容としては金型配置を変えたなど単純な事が多いですが、小さな事でも試行錯誤しながら確実に改善をした結果、予想以上の時間短縮が出来ただけでなく、加工時に疲れにくくなった事が良かったです。
社内成果
　水平展開として、作業範囲が狭くなった事による能率改善を確認するために、稼働時間とストローク数を月ごとに集計し１年前のデータと比較し、作業能率の向上を確認していく予定です。
　また、本研修で学びました「ムダ取り改善の基本アプローチ」を意識しながら、脇山製作所の従業員として今後に生かせるよう実践し、頑張りたいと思います。
　最後に、本研修でお世話になりました方々に、厚くお礼申し上げます。

優秀賞　ベルテクネ株式会社　長畑 純一

テーマ　手配時の単品図作成の見直し

内容のポイント

今回私が着目したのは、普段の作業で頻度が多く単純な製品の効率化を計る事に着目しました。検収で先ず優先順位をつける事を教わり、その作業から行いました。そして単品図を作成する時に少しでも時間短縮出来ないかと思い、似た形状の製品を毎回同じ単品図にて手配しようと思いました。エクセルを使用し、１つの図を書いてその図を元に材質・寸法・角度等の毎回違う数字だけを入力する方法に見直しました。ただエクセルで図を書くのに慣れない事も有り、非常に苦労しました。何とか１つの図を完成させ、エクセルの数式を使い単品図の作成をしました。この事により、毎回同じ単品図で手配する事が可能になりました。

発表時の成果とこれから取り組む事

今回の成果としては、普段７分掛かっていた作業を２分 30 秒でする事が出来るようになりました。その時間短縮が月単位だと 14 時間程の時間短縮になり、少しの短縮が大きな成果につながると感じました。なので、これからはちょっとした気づき、改善を１つでも多く行い、自社の生産性向上につなげてきたいと思っています。そして研修の内容を自社で共有し、改善ムダ取りの大事さを伝えていこうと思っています。

敢闘賞　株式会社脇山製作所　坂本 達哉

テーマ　無駄の排除

内容のポイント

現在、発生している行動の中の無駄を割り出すため、主な作業項目７項目に注目してみることにしました。

作業の優先を割り出してみたところ、最も優先順位が高い作業は見積書作成であることが分かりました。しかしながら、その他の６項目にも複合機周辺で同じ作業が多く発生していることが判明し改善をおこないました。※複合機周辺での作業とは、コピーを取る作業はもちろんのこと、FAX の送受信、データスキャン、プリントアウト作業などの事を指します。

対策としてダイレクト FAX を導入することにより、受信したデータをサーバ内にある共有フォルダに自動的に保存する機能を持っているためお客様より送信されたデータ形式のまま保存されるため、印刷は必要に応じて選択できます。そしてメールに添付して情報を共有することも簡単に行えます。

結果として複合機までの移動が大幅に減り、時間短縮が出来ました。又副次的効果で用紙削減も出来ました。

マンネリ化した通常業務の中の無駄を洗い出し、ほんの少しの工夫で作業時間を短縮できました。しかしこれに満足することなく、更なる無駄の削減を目指しています。

今後の取り組み

今後の取り組みとしまして、見積時間の短縮を考えています。

似たような作業を何度も繰り返している部分を一本化できれば、不要な重複作業を削減することができるため、これも相当な時間短縮につながると思います。　日々、ムダがどこに潜んでいるかを考え、改善意識を高めていきたいと思います。

工場視察研修会 in 宮崎延岡　2018.11.15(木) ～11.16(金)

工場視察研修会、今回 2018 年は他工業会の工場視察ではなく、同じ九州シートメタル工業会メンバーでも見せてもらえる機会がなかなかない宮崎県延岡市へ行ってまいりました。

現地合流も含め、20 社 26 名が参加しました。

きれいで近代的な延岡駅

7：30 博多駅集合、8：00 に新幹線で小倉まで移動して北九州メンバーと合流、にちりんに乗り換え延岡駅に着いたのは 12：00 過ぎと長時間移動でしたが車中でも親睦を深めながらの楽しい時間でした。

最初に訪れた修電舎様

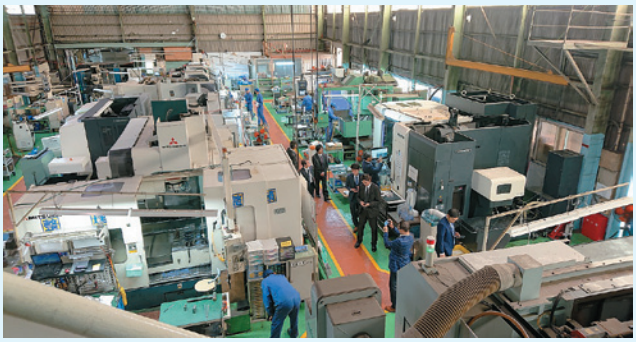
昼食をとってから最初の会社㈱修電舎様を視察。エレクトロニクス集団として展開されているだけあって盤の板金・電気・塗装と一貫でされているのはもちろんのこと、樹脂を利用した屋外防水工事や、水素発生方式のポータブル燃料電池発電システムなど特許取得の自社商品を持っていて、社内にも工夫やアイデアがあふれている会社でした。

次に㈲花菱精板工業様を視察。花菱グループの精密板金部門として創業され、食品機械・化学関連装置・ステンレスタンクなどを丁寧に仕上げているのが印象的でした。

花菱精板様の食品機械用タンク

同じ工業団地のため視察は 3 社とも歩いてハシゴできる距離！！

続いて㈱昭和様へ移動。そこでおとなり日向市から参加の㈱日向中島鉄工所の島原社長からの会社紹介の時間がありました。普段は食品工場機械の製造をされている会社ですが、別で活動されている水耕栽培を中心とした野菜工場は大変興味深く時代の先端をいくお話でした。参加者がぜひ明日見に行きたいといいますと残念ながら次の日が延岡で一番大きな展示会の日なのでまたの機会にとのことでした。


整備された昭和様の工場風景

その後昭和様の工場を見せていただき、鋳物から始めて、旋盤機械加工、板金、塗装と発展してきた歴史と、今ではそのすべてをつなげた一貫生産がリードタイムの短縮や、他ではできない技術という強みとなっているというお話を伺うことができました。さらに医療機器・福祉機器・環境機器など大学との共同開発で新分野にも活躍されています。

そして延岡の皆さんは、NEF（延岡共同受注グループ）を運営され、他地域の仕事を引き込み、非常に仲良く連携されていました。本当に学ぶべきところの多い工場視察となりました。

麦酒造 hideji 和厨房　太陽のビール

夜は次の日訪問予定の宮崎ひでじビールが直営する麦酒造 hideji 和厨房で懇親会。今日の工場視察の感想やあらためての自己紹介で盛り上がり、遅くまで親睦を深めました。

次の日は旭化成の工場視察を予定したかったのですが、前述の通り、市をあげての展示会のため対応できる人がいないので工場が閉まっているとのこと。それでも旭化成延岡展示センターは開いていますよとのことで見学することができました。旭化成の歴史を見せていただき、化学で必要なものを創り出し、そこから出る不要な物質からまた世の中の役に立つものを創り出す。そしてまた出る不要な物質から新たなものを創り出す。想像を超える規模でのものづくりに本当に驚きました。

ここからは延岡市お勧めの三蔵（みつくら）めぐり！

まずは佐藤焼酎製造場㈱、芋焼酎　亮天　麦焼酎　天の刻印　くり焼酎三代の松を飲み比べ。次に九州最南端酒蔵、千徳酒造㈱で純米大吟醸、大吟醸を飲み比べ。

焼酎蔵の仕込み風景

酒蔵の仕込み風景

昼食は鮎やな（産卵のために川を下る鮎の習性を利用し川をせき止めて竹のスノコで作った落簀（おてす）に鮎を誘い込む漁法）のある季節限定（10月１日～12月２日）オープンのあゆ処国技館で鮎づくしをいただいて旬を満喫。

焼きたて鮎の塩焼き！！

最後に宮崎ひでじビールを訪ね、世界コンテストで金賞を受賞した栗黒や太陽のラガー、新商品九州クラフトを飲み比べ。三蔵めぐり、いろいろと飲み比べましたがそれぞれに違う美味しさがあり満喫して帰路につきました。やはり一級河川が４つも流れているお土地柄、水がいいところにいいお酒はつきものですね。

帰りの電車で一般的なビールと最後の飲み比べまで頑張る会員様、本当にお疲れさまでした。酒蔵、ビール工場も工場視察ととらえますと、作り手の思い、働き方、売り方の創意工夫と通じるものが多々あり、大変実りある視察となりました。来年はぜひ皆様のご参加をお待ちしております。

〈植木 剛彦　㈱ナダヨシ〉

原価管理とコストダウンセミナー

平成30年11月20日に原価管理とコストダウンセミナーがアマダサテライトセンターで行われました。

今までこの手の講習を受ける機会があまりなく、どちらかというと敬遠してきた私ですが、恥ずかしながら会社の代表でありながら原価管理とは何かと聞かれても説明できるほどの知識がなく今回このような機会がありましたので受けさせてもらいました。

中小企業診断士の尾又啓介様を講師に迎え午前中は原価管理について午後からはコストダウンについて講義がありました。

漢字一文字を発表する受講者

はじめに仕事に対しての考え方を漢字一文字で表し、発表しあいました。

みなさんそれぞれ仕事に対する考えがわかる一文字になりました。

セミナーの前半は原価管理でした。

今まで見積りをする時は先代の会長からだいたいの計算の考え方とあとは経験と言われてきました。基本は材料費と工賃で見積りしますが製品の大きさによっては材料の板の歩留まりや本数の取れ具合で変化します。また在庫の有無、特殊材、仕入に納期がかかる材料、お客さんの納期要望により内容は変化します。工賃に関してはどの会社様も基本的な考え方は１ｈいくらというのが一般的ではないでしょうか。

商売の基本は安く仕入れて高く売る。は誰もが知っていることで、仕入と販売価格の差が多いほどいい仕事となり、利益が大きくなります。価格交渉になる時はセミナーの中でもありましたが損益分岐点を見極めて原価割れを起こさないようとありました。

配布された資料の中には自社の経営分析にすぐ使える計算式がわかりやすく示されており練習問題を計算式に当てはめながらセミナーが進みました。

後半の講義はコストダウンについてでした。

ＡＢＣＤの４班に分かれマンダラートといわれるシートを使いながら班ごとに原価低減について話し合い、意見を出し合いました。

マンダラートとは、３×３の９マスを書き、その中心のマスに考えたいことを書き込み、周りのマスにはそれに関連する事柄を埋めていく。次に周りの８マスのうち１マスを選び、そのマスの記載内容を別の紙の中心のマスに転記し、同様に繰り返す。これを何度も反復することにより、思考を深めていく。枠組みを提供することにより思考の外化を促進することができるルールである。

大谷翔平が花巻東高校1年時に立てた目標達成表

体のケア	サプリメントをのむ	FSQ 90kg	インステップ改善	体幹強化	軸をぶらさない	角度をつける	上からボールをたたく	リストの強化
柔軟性	体づくり	RSQ 130kg	リリースポイントの安定	コントロール	不安をなくす	力まない	キレ	下半身主導
スタミナ	可動域	食事 夜7杯 朝3杯	下肢の強化	体を開かない	メンタルコントロールをする	ボールを前でリリース	回転数アップ	可動域
はっきりとした目標、目的をもつ	一喜一憂しない	頭は冷静に心は強く	体づくり	コントロール	キレ	軸でまわる	下肢の強化	体重増加
ピンチに強い	メンタル	雰囲気に流されない	メンタル	ドラ1 8球団	スピード 160km/h	体幹強化	スピード 160km/h	周囲りの強化
波をつくらない	勝利への執念	仲間を思いやる心	人間性	運	変化球	可動域	ライナーキャッチボール	ピッチングを増やす
感性	愛される人間	計画性	あいさつ	ゴミ拾い	部屋そうじ	カウントボールを増やす	フォーク完成	スライダーのキレ
思いやり	人間性	感謝	道具を大切に使う	運	審判さんへの態度	遅く落差のあるカーブ	変化球	左打者への決め球
礼儀	信頼される人間	継続力	プラス思考	応援される人間になる	本を読む	ストレートと同じフォームで投げる	ストライクからボールに投げるコントロール	奥行きをイメージ

（注）FSQ、RSQは筋トレ用のマシン（出所）スポーツニッポン

大谷翔平さんのマンダラート

和気あいあいのグループ、リーダーが引っ張るグループ、若手がコントロールするグループなどさまざまでしたがグループが一つの目的のために意見し合い、物事を作り上げていく時間は本当に勉強になりました。

最後それぞれのグループのリーダーが前に立ち、それぞれの話し合った成果の発表がありました。

話し合いながらマンダラートを完成させます

今回この原価管理とコストダウンセミナーを受講したことを生かせるように日々の業務に落とせるように努めたいと思います。

今回参加できなかった企業様も次回開催の時は是非参加されてはいかがでしょうか？

〈柴垣 拓史　㈱柴垣製作所〉

板金“ い・ろ・は” 研修会

【研修対象者】工業会会員企業の新入社員・入社２～３年以内の社員
【研 修 内 容】５日間
・メイン研修２日間：社会人としての作法や、学生と社会人との違い、社会の中での板金業界の位置などの説明を受けた。
・フォロー研修２日間：メイン研修を経て上司からの評価やアドバイスをもらい、自分を見つめ直す
・工場視察（１日）：他社を見る機会が少ない受講生に受講者の会社２社を見学しました。
【研修参加者】10 社 23 名

研修の全ての工程を終え、工場視察を行いました。工場視察に参加した受講者の一人からコメントを頂きました。

板金いろは研修会報告

この度は、いろは研修に参加させて頂きありがとうございました。私は高校卒業で就職しました。まだ全然社会人のマナーなど分からずでいました。いろは研修では、沢山の社会人のマナーや仕事のマナーなどを学ばさせて頂きました。

私は、受講する前までは変な自信があり、「自分は出来る」と思っていましたが、全く出来てない事が分かりました。

受講していて１番大切だと思ったのは、自己評価ではなく他者評価が社会では大切だと言う事です。学生の頃は先生等からの評価でしたが、まだ評価も甘かったので、自己評価優先でしていましたが、会社に入ってからはそれは通用せず、いかにお客様、上司、先輩方に良い評価を貰えるかを大切にしないといけないかが分かりました。

工場見学では２社を見させてもらいました。良い所もありましたが、弊社の良い所を見つけられて、２社の良い所をマネしていこうと思いました。

本当に私達の為にありがとうございました。

〈松尾 圭弥　㈱ナダヨシ〉

研修会の様子（一番右が筆者）

ナサ工業様見学中

三松様見学中

問題解決（不良削減）実践訓練研修会

【研修対象者】工業会会員企業の作業現場のリーダー、管理・監督者、中堅社員以上の方
【研 修 内 容】６日間
・講習２日間：QC ツールの活用方法を学び、不良を削減する為の原因追及に活用する。
・TOTO ㈱様工場視察
・フォロー教育２日間：不良の集計を取り、テーマを選定し、不良を削減する過程を成果発表会に向けて、相互啓発を行いながら纏めていく。
・テーマについて成果発表（１日）
【研修参加者】５社５名
成果発表会　開催日：平成 30 年 12 月 19 日（水）

TOTO工場見学について

先日 10 月 10 日に「問題解決（不良削減）実践訓練研修会」で、TOTO 株式会社様の TOTO ミュージアム、サンアクア TOTO への工場視察へ参加させて頂きました。

TOTO ミュージアムで TOTO 様の歴史を学んだあと、サンアクア TOTO へ移動し、工場視察。サンアクア TOTO とは、障がい者に働きやすい職場を提供するため、福岡県・北九州市・TOTO の３者が共同出資し、第三セクター方式で誕生した会社だそうです。

実際に工場に入ってみると、多くの障がいを持った方達が、安全かつ効率的に働くことができるように５S 活動や改善活動に力を入れられているとのことで、随所に工夫が見られとても印象的でした。

安全面の改善事例では、脚立を使用する時はヘルメットを被るルールだが、守られていない。その対策として、ヘルメットを取らないと脚立が取れない場所にヘルメットを設置する。ヘルメットを手に取らざるを得ない仕組みを作ることで、ルールを守れるようになったとのことでした。

脚立を収納するチェーンにヘルメットをかける改善

進捗状況をバーで表示する

生産管理面の改善事例では、各作業員のそれぞれの持ち場に「予定通り（黄)」、「30 分以上先行（青)」、「30 分以上遅れ（赤)」、「変化点（緑)」の４種類で表示するバーがあり、それぞれの作業員が自分の進捗状況を、班長が見やすいよう通路側に向けて表示する。という方法が取られていました。そうすることにより､班長が作業員一人一人に聞いて回る必要がなくなり、一目で進捗状況の把握ができるというものでした。

４つ目のバー「変化点（緑)」は、その作業員にとって初めての作業や、難易度が高い作業をこれから始めようとしている場合に表示し、表示を見た班長はその作業に間違いが無いかを確認を行い、OK であれば作業を続ける、というものでした。

自分の仕事が遅れていることの上司への報告を後回しにしたり、慣れていない作業を相談無しでやろうとして失敗するなど、報・連・相ができていないことで起こる時間のロスの多くが、この仕組みによって解決するのではないかと感じました。

このように５S に対する考え方、改善の発想方法は、作る製品や工程は違えど、どの会社にも共通する部分であり、弊社でも見習うべきだと感じました。

この度はサンアクア TOTO 様には工場内の見学ならびに、たくさんの改善例を紹介していただき、まことにありがとうございました。あわせてこのような貴重な研修会を設けて下さった事務局の方々、お世話になりました。参加者全員にとって、非常に実のある研修会となりました。

〈安永 翔太　㈱ヤスナガ〉

TOTO ミュージアム見学の様子

サンアクア TOTO 様にて集合写真

成果発表

発表順	社　　名	氏　　名	テーマ
①	博多シヤリング工業　株式会社	有馬　美奈	プログラム工程の不良削減の実施
②	株式会社　伸栄金属製作所	日地谷昌宏	不良削減改善活動　曲げ工程の社外流出不良削減
③	株式会社　ヤスナガ	金子　文隆	社内全体の不適合削減
④	ベルテクネ　株式会社	百田　忠則	図面チェック方法の見直し
⑤	八祥産業　株式会社	手嶋辰司郎	展開ミスの削減

受賞者のコメント

最優秀賞　ベルテクネ株式会社　百田 忠則

テーマ　図面チェック方法の見直し

内容のポイント

今回の研修では、『問題解決（不良削減）』について６日間にわたり学びました。その中で､問題を解決するにあたって必要であるQCアプローチを学び、パレート図、特性要因図、他…を取り入れ、自社の不良削減活動を行いました。まずは、弊社の現状把握をパレート図を使い不良集計を行った結果、私の所属しているプログラムがダントツに多いことが分かり、削減活動に取り組むことにしました。昨年と今年の不良件数を比較したところ、現在の作業者の中で、異動や新人が多くなっている事がわかり､『教育指導』が足りない事に着目しました。また､不良内容を『作図ミス』に選定し､特性要因図を使って要因分析を行いました。図面チェックの手順（やり方）が定まっていない事で、不良が多発しており、解決案は『経験に関係なく同じ手順でチェックできる手順書を作成し、やり方を統一する』にしました。また、部門の削減活動にも注目し不良防止体制を実行した所、目標達成に繋がりました。

社内成果

問題や疑問に感じている場合には、必ず要因がある。その様な場合には、QCツールの特性要因図を用いて、原因を追及し、深い分析と真の対策が問題解決で必要だということを、学ばせて頂きました。また､グラフや表にする事で､内容が分かりやすくなる事にも気づきました。早速、部門内教育を行い、研修内容を報告した結果、全員で削減活動に取り組む事が出 来 ております。更に全社参加の勉強会を２月に予定しており、そこで研修報告を行います。今後もQCツールを活用し、集計や分析を行って問題解決に努め、会社に貢献して行きたいです。

優秀賞　博多シヤリング工業株式会社　有馬 美菜

テーマ　プログラム工程の不良削減の実施

内容のポイント

問題解決 不良削減の研修を受講させて頂きありがとうございました。

私が今回の研修の受講を希望した目的は不良が減らない弊社のクレーム対策を見直す為に何をすべきか、他社の問題意識と、不良に対してどのような取り組みをしているのかを学ぶ為でした。QCツールを使いデータを分析しいく中で一番苦労した点は原因を追求していく過程でした。仕事の量？難易度？体調？作業？その時々でデータの数字が変動します。そういうなかで着目した点は対策の立て方も全体としての対策案よりも個人のテーマに沿って見つめ直す必要があるのでは！という事でした。

社内成果

弊社では不良の結果の見える化までは出来ていますが、不良の原因を解析するところまでは出来ていません。真の原因は問題発生時点で事実を捉えなければ今のままでは要因を羅列するだけで終わってしまいます。不良がでた時のハッ！とした事を忘れずにこのような時に起こりがちなミス、不良、⇒発生源、当事者、対策といった不良サンプルを作り今ある統計データと紐付けし、問題の見える化、やっている化、出来た化を表示にする事が必要だと思います。今後の問題解決の取り組みとしてみんなで取り組んでいきたいと思います。

敢闘賞　八祥産業株式会社　手嶋 辰司郎

テーマ　展開ミスの削減

内容のポイント

今回、心的病を持つ作業者の作業上の心的負担を少しでも減らせないかなという思いがあり、この実践が逆に負担を与えてしまっては意味が無いので、進め方にはかなり気を使いました。　特性要因図では、謎々のルールを探すに苦労して何度も因果関係を並び替えました。

社内成果

対策では単純に書いていく順番を換えさせただけなのですが、それを実施しようとすると、まず図面の中にある形を見る必要があるので、本人が「あらかじめ頭の中を整理出来るようになった」と感想を述べてくれた事は大きいと思います。　今後も対策に悩むミスには対策方法をアドバイスしながらフォローしていく予定です。

賀詞交歓会

平成 31 年 1 月 25 日（金曜日）に、福岡市博多区『WITH THE STYLE FUKUOKA』にて会員企業 45 社 63 名のご出席により平成 30 年度　賀詞交歓会が行われました。

一部では小雪がちらつくほどの寒波襲来の寒い日ではありましたが、非常に活況の開催となりました。

初めに田名部会長より昨今の景気状況、業界の情勢等を盛り込んだご挨拶をいただきました。

続いて、来賓の㈱アマダ　西部支店長　畠様よりご祝辞をいただき、稲冨副会長の御発声により乾杯の音頭が取られました。

今回は平成最後の賀詞交換会であり、新年度の新天皇陛下御即位と改元、統一地方選挙、さらには秋の消費税導入予定と、年間通して例年以上に大きな変化が予想されるということもあり、また昨今の米中の経済的緊張や日韓の外交関係と国内外で様々な要素がある中、我々シートメタル業界をいかに盛り上げていくかという話題も多かったように思います。

余談ではありますが、わたくし今回 30 分程遅刻致しまして、会場入りした時点で皆さんのいつも以上のテンションの高さについていくまでに、多少時間がかかりました（笑）

宴もたけなわ、最後は鶴元総務部会幹事の工業会ゴルフコンペへの熱い思いの語りもありつつ、万歳三唱にて中締めとなりました。

本年も多数の御参加、誠にありがとうございました。

〈宮本 健司 ㈲ユー・アイ技研〉

ご歓談中の皆さん

談笑中

鶴元幹事　中締め

万歳三唱

九州シートメタル工業会　今後の予定

2019 年 3 月 8 日（金）　**平成 30 年度第 3 回役員会**
場所：ホテルクリオコート博多（福岡市博多区）

2019 年 3 月 8 日（金）、9 日（土）　**TIG 溶接セミナーステンレス板材編**
場所：ポリテクセンター福岡（北九州市八幡西区）

2019 年 3 月 11 日（月）　**群馬県シートメタル工業会工場視察**
場所：株式会社ヤスナガ、株式会社三松

2019 年 4 月 18 日（木）　**平成 31 年度第 1 回役員会及び第 22 回定期総会**
場所：オリエンタルホテル福岡 博多ステーション（福岡市博多区・旧ホテルセントラーザ博多）

編 集 後 記

最近は何をするにも『平成最後』という文言がついて回りますが、例に及ばず今回の会報誌が平成最後の発刊となります。

内容も盛りだくさん、それだけ工業会が活性しているということです。

新しい年号になっても、九州シートメタル工業会の会員企業様のお力に微力ながらなれるように、企画を推進して参りますので、ご協力のほど宜しくお願い致します。

〈藤 雄一朗　㈱三藤製作所〉

今回の表紙

水郷延岡

水郷延岡の鮎やなは他には類をみない壮大なスケールを誇ります。鮎やなとは、川をせき止めてその一部に流れ口を作り、成長して産卵のために川を下る鮎の習性を利用して、落簀（おてす）と呼ばれる竹のスノコの上に落ちた鮎を採る伝統的な漁法です。

また、水郷延岡に根ざしたジャンルが異なる「焼酎・日本酒・地ビール」三つの酒蔵を地元では総称して『三蔵（みつくら）』と呼び親しんでいます。

〈工業会事務局〉

「マイブーム」、「トピックス」、「職人のこだわり」は休載いたします。ご了承ください。

シートメタル 九州　第 53 号
（九州シートメタル工業会会報）

発行日　平成 31 年 2 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

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、事務局までご連絡下さい。