



C
O
N
T
E
N
T
S

〈特集〉

「アトツギ」支援……………2

〈工業会からのお知らせ〉

板金“い・ろ・は”研修会……………6

パワーアップ研修会……………7

板金”ほ・へ・と”研修会……………8

板金図面検定試験前講習……………8

リーダー能力強化セミナー……………9

問題解決(不良削減)実践訓練研修会…9

職長(製造業)・安全衛生責任者教育…10

AP100(中上級)研修会……………10

〈マイブーム〉

子育ての日々……………11

〈企業探訪〉

三和金属株式会社……………12

〈熱風!垂細亜見聞録〉

「タイ編」前編……………14

今回の表紙の説明……………16

編集後記……………16

今後の予定……………16

今号の特集では、後継者支援を行っている団体「一般社団法人ベンチャー型事業承継」の九州エリア責任者の山岸勇太さんに、後継者支援の現状について、株式会社ヤスナガの安永翔太がインタビューさせていただきました。

プロフィール

山岸勇太 (MARTY)

一般社団法人ベンチャー型事業承継 事業戦略統括兼九州エリア責任者

1982年石川県小松市生まれ。

実家は建築業を営んでおり、一族全員が大工家系。

2005年法政大学工学部を卒業後、NTT西日本に入社。サービス企画・開発に従事。

2013年福岡県庁民間採用枠で入庁。福岡・九州発のスタートアップエコシステムの構築に従事し、ISSINを立ち上げ。

2022年4月より一般社団法人ベンチャー型事業承継に参画。

九州エリア責任者として大分県「GUSH!」、福岡県「アトツギBASE」などアトツギ支援プログラムをはじめ、

中小企業庁「アトツギ甲子園」の責任者として全国のアトツギコミュニティを支援。



山岸さん、こんにちは！早速ですが、一般社団法人(以下一社)ベンチャー型事業承継について簡単に教えてくださいませんか？

安永



はい、ありがとうございます。私たち(一社)ベンチャー型事業承継は、事業の存続を志す後継者の皆さんを支援している団体です。

私たちは後継者のことを漢字ではなく、あえてカタカナで「アトツギ」と表現しています。

これまでの漢字の「跡継ぎ」、って、あまり前向きな印象を持たれなかったのではないかと思います。

例えば、三代目が会社を潰す、というようなことを言われた方もいるはずですよ。

私たちはそうではなく、事業の存続を志す「アトツギ」は、日本を大きく変える可能性があると思っています。なのに、世の中にはそういう皆さんを応援する為の“仕組み”や“組織”が、あまりに少ない。そんな背景があって、アトツギの皆さんを支援する活動をしています。

【一般社団法人ベンチャー型事業承継の事業内容】

- 1 アトツギのための学びのプラットフォーム「ファースト」の運営
- 2 アトツギを対象とした事業開発支援
- 3 サポーター企業との協働によるアトツギの成長支援
- 4 ベンチャー型事業承継事例の発信
- 5 ベンチャー型事業承継の研究・分析及び政策提言



アトツギアワード2023



(一社)ベンチャー型事業承継として課題と感じている部分はありますか？



私たちが取り組んでいるテーマは事業承継なので、第一の課題としては後継者不在問題と、それに伴う経営者の高齢化があります。そして、それらを解決するために、まずは**後継者の意識改革**が重要だと考えています。例えば、継ぎたくないと思っている後継者候補の方って、先代がやってきたことをそのまま模倣しなければならない、というイメージを持っています。田舎に戻らないといけない、新しいチャレンジができない、悪く言えば、窮屈なイメージです。そんな、後継者候補が持っしまいがちで、閉塞感に似たイメージを、前向きなものに変えたいと思っています。



後継者不足の問題は当然ある中で、後継者がいる会社に対して後継者の意識改革に力を入れているということですね。



はい。私たちがこれまで取り組んできたのは、すでに後継者が決まっている企業や個人への支援です。ですが、これは必ずしも同族である必要は無く、第三者承継も企業存続の手段として重要な選択肢だと考えています。たとえ同族でなくても、意志を持って継ぐ人たちは全員「アトツギ」と呼んでいます。昨年12月に、私たちが考える「アトツギ」という言葉の意味を再定義して、リリース(以下)を出しましたが、これはそういう意図を持って定義しています。

【(一社)ベンチャー型事業承継が考える「アトツギ」の定義】

「先代から受け継いだ価値を、時代に合わせてアップデートすることで、その次の世代に託す時まで、存続にコミットする個人」



最近、身の回りでもアトツギ支援が増えていると感じています。これは一般的にアトツギやアトツギ支援が注目されている、ということでしょうか？また、その理由を教えてください。



私たちが(一社)ベンチャー型事業承継を立ち上げたのが6年前です。確かに6年前に比べると、注目されていると認識しています。その理由として、まず2025年問題というキーワードがあると思います。来年には日本の経営者の約7割が70歳を超えと言われていています。そういう社会的な背景が相まって、アトツギに注目が集まりやすくなっています。さらに、この6年の間で、中小企業庁が予算を通してアトツギ支援を開始しましたし、政府は2024年6月21日、2024年度の経済財政運営と改革の基本方針(骨太の方針)を閣議決定したのですが、その中に「後継者育成の推進」という言葉がはじめて入りました。これは、歴史的な1ページだと思っています。

これまで、「後継者」というキーワードは明確に記載されていなかったのですが、明確に示されたことで「アトツギ」への世の中の見方が変わってきていることを感じています。



(一社)ベンチャー型事業承継のメンバー



なるほど。となるとやはり(一社)ベンチャー型事業承継としては、今後も後継者への支援を大きな柱にしていこうということでしょうか。



そうですね。我々はこの課題を設立当初から仮説として持っていました。だからこそ、現経営者の皆さんがどんどんアツギたちに事業を渡せる世界を作りたいと考えています。

これまでの事業承継に関する支援は、経営者に向けてのセミナーなどが多く、主に社長に向けたものでした。ですが私たちは、**社長側というより後継者側の意識が変わらないといけない**と思っています。事業承継は「渡す人」と「受け取る人」の双方があって成り立つものなので、受け取る側の意識改革に手を打っています。



ありがとうございます。日本全国津々浦々たくさんのアツギがいると思います。地方にいるアツギにとってのメリットとは何でしょうか？



はい。これは、スタートアップと比較してみるとわかりやすいと思います。今、スタートアップは行政支援が集まりやすくなっています。

でも、スタートアップはビジネスモデル的に、将来的には市場の大きいところで早く成長させることが求められます。いわゆる非連続の急拡大、急成長ですね。こういう特性上、地方よりは首都圏に出ることが求められるケースが多いです。

逆にアツギは、すでに先代が作ってくれた経営基盤がその地域に存在していて、その基盤を受け継ぎながら、新しいチャレンジができる。そこが、スタートアップとの大きな違いで、アツギのとても重要なメリットだと考えています。スタートアップのように**首都圏だからビジネスが成立しやすい**というのではなく、**地方にこそアセット(資源)が存在しているからこそ、その地域でしかできないビジネスもたくさんあります**。そこが、地方のアツギの強みだと思っています。

ですが、アツギの場合はここが時に足かせになる場合もあります。長年その地域との関係性を背負っているので、例えば簡単に東京に本社を移す、なんてことはなかなかできません。

でも一方で、**ビジネスのフィールドが地方になればなるほど、全国で既に成功しているビジネスやその種を参考にできる**。そこに、**地域の資源を活かして丁寧にやれば、唯一無二の存在となる可能性は十分ある**と思っています。

地方のアツギは、そこに気付いて視野を広く持てれば、多分やれることがたくさんあるはずですよ。



福岡県八女市への出張アツギ講義



アツギイベントでのディスカッションの様子



ありがとうございます。では、アトツギ視点で見る九州という土地に関して、山岸さんはどう見えますでしょうか？



はい。これは支援側の話になってしまいますが、実は今、自治体からの支援が日本で一番手厚いエリアが、九州だと感じています。私たちは、全国で複数の自治体のプログラムの委託を受けていますが、九州エリアが一番多いです。福岡県では、昨年安永さんも参加されたアトツギ支援事業「アトツギBASE」、そして今年はベースに加えてアトツギ甲子園に出場する方を支援する事業「アトツギジャンプ」もはじまっています。その他には大分県、鹿児島市は数年前から、更に今年からは長崎県、熊本市においても、当該地域のアトツギを集めたアトツギ支援事業が行われています。

その他、関西エリアや以前は関東、東北地区でもプログラムが行われていましたが、九州はアトツギ支援数がダントツナンバー1ですね、今。

さらに今年は九州のアトツギが集まれる九州アトツギフェスをやることになっています。良かったら九州シートメタル工業会のアトツギの方にも、是非ご参加いただきたいです。



アトツギイベントでの様子



"九州"の「アトツギ(後継者家業後継者・後継予定者)」が長崎に大集合!!!

イベント概要

開催日時: 2024年10月18日(金) 13:00-18:00 (※タイムテーブルは詳細決定後更新致します。)

会場: 長崎県美術館 メインホール・講義室

住所: 長崎県長崎市出島町2-1

※長崎県美術館は、長崎市の中心部に位置し、

観光名所からも近い便利なロケーションにあります。

チケット販売スケジュール

・早割チケット | ~2024/9/16(月) ・一般チケット | ~2024/10/17(木)

詳しくは
こちらから



最後に、なにかメッセージがあればお願いします。



ありがとうございます。私たち(一社)ベンチャー型事業承継は、家業を存続させたいと思っているけど現状に課題を感じていて、でも何をやったらいいかがわからない、そんな**存続の意思**を、持っているアトツギたちを、全力で応援したい。とはいえ、アトツギが持つその課題は、“世の中のため”という大義でなくても良いと思っています。

例えば、おじいちゃんが作ったこの会社を潰したくない、とか、できれば自分の代では潰したくない、とかでも、全然良いです。危機感や想いの強さの差はあったとしても、いずれにしろ会社を存続させたい、存続しなければならない、と思っているアトツギ達を、全力で応援したいと思っていますし、そういう皆さんが挑戦しやすくなる環境づくりが、私たちのやるべきことだと思っています。アトツギの皆様、僕らは両手を広げて待っています！



山岸さん、今日は本当にありがとうございました。

そして、これからも九州、日本全国のアトツギをよろしくお願いします！



板金“い・ろ・は”研修会を実施致しました

令和6年5月8日(水)・9日(木)の2日間、7社10名で「板金“い・ろ・は”研修会」のメイン研修を行いました。

当研修会は、メイン研修の後、10月18日のフォロー研修1回目と令和7年3月4日にフォロー研修2回目、参加された会員企業2社の工場視察(日程未定)の合計5日間の研修会となります。

板金“い・ろ・は”研修会は、新入社員(新社会人)を対象とした研修会で、学生と社会人の違いや、社会人としての心構え、社会人として成長する為にどうすれば良いか、などを学ぶ研修会となります。

この為、入社直後の5月にメイン研修を行い、5ヶ月後にフォロー研修1回目、更に5ヶ月後にフォロー研修2回目を行い、心境の変化、環境の変化などを、どう感じたか確認しながら社会人の有るべき姿を学びます。



研修の様子



お辞儀の練習中

メイン研修では、社会人としての基本行動(確認・メモ・体調管理・自己啓発など)やビジネスマナー(身なりについて、挨拶の仕方、名刺交換の仕方、敬語・丁寧語・謙譲語の使い方)や、望ましいコミュニケーション(話し方・聞き方、報告・連絡・相談の大切さ)について学び、モノ作りに要求される基本要件(品質・コスト・納期)を学び、下記①～③の実践に向け、具体的な行動変容を伝える「社長への手紙」を出して2日間のメイン研修を終えました。

① 研修受講のお礼。

② 研修を受けて、新しく学んだ事や、今まで気づかなかった事、強く感じた部分などを振り返り、自分の望ましい将来像を考え、今後、仕事を行う上で、自分が重視すべき点など。

③ 今後の仕事に対する取り組み姿勢や日常行動を変えるべき具体的な内容。

メイン研修2日間のカリキュラム

1日目

- **オリエンテーション**
相互自己紹介(講師、事務局、受講者)
- **基調講習**
「社会人としての心構えと職務行動」
- **討議演習……職場の上司や先輩の意見から学ぶ**
「新人さんここに気をつけて!」
- **身に付けるべきマナー(Ⅰ)**
職場での基本マナー 姿勢、挨拶、ホウレンソウ
- **身に付けるべきマナー(Ⅱ)**
言葉遣い、敬語
- **自己行動診断 今の自分を知る**
職場内の基本行動
- **今の心の状態を知り、意識や行動の改善点に気づく**
自己診断 エゴグラム50
- **宿題配布**
「自己行動変革」

2日目

- **宿題個人発表**
相互啓発
- **講習「板金加工概要」**
板金加工製品と加工工程概要
- **講習「モノ作りは技術者の意欲と知識経験で結果は変わる」**
職業人(プロ)として、自ら成長する義務と責任がある
- **講習「仕事へ心構えと姿勢」**
仕事に取り組む基本を知り、遵守せよ
- **社長への手紙**
社会人職業人として、行動変革の決意表明
- **研修の振り返りとまとめ**
課題図書についての次回レポート指示

パワーアップ研修会を実施致しました

令和6年6月6日(木)と6月25日(火)の2日間で、パワーアップ研修会のメイン研修を5社12名で行いました。

本年度は初めてメイン研修を2日間連続ではなく、間を空けての実施となりましたが、特に問題もなく、2日間のメイン研修は予定通り進みました。

メイン研修1日目はリーダーの役割と責任をテーマに、管理監督者として、組織(共通の目的達成のために役割が決められた人の集まり)の中心として業務の遂行役割と目標の達成責任を持つリーダーのあるべき姿を学びました。

メイン研修2日目はパワーアップ研修会の目的である職場改善(ムダを無くす)の手順を学びました。

まず、メイン研修1日目の宿題について討議を行い、恒例のチーム対抗トランプ並べで、段取りの大切さを学び、ムダを無くす為のテクニックを学び、ムダ取りの例題を基にチームで検討し、発表しました。

最後に次のフォロー研修と成果発表会の説明を受けて、メイン研修を終えました。



メイン研修1日目の様子



メイン研修2日目 恒例のトランプ並べ

令和6年8月6日(火)にフォロー研修1回目を4社11名で行いました。

まずは、全員で進捗状況の発表を行い、他の受講者からの質問を受け、先生からのアドバイスを受けました。

発表資料は、文字を大きめにし、細かい事は口頭で伝えれば良いので、文章は長くならないように、簡潔明瞭な文章にして、絵や図、表など、わかり易い資料を適所に埋め込んだ方がわかり易い資料になると学びました。

そして、職場のムダ探しをして気付いた事や、今までムダ作業と認識できなかった理由やムダ取りはなぜ必要か?などのチーム討議を行いました。

現場の2大ムダである「停滞のムダ」(不要なものが置いていないか?機械が止まっているか?仕掛け品が停滞していないか?)と「動作・運搬のムダ」(不必要な動作をしていないか?何回も物を運んでいないか?すぐに必要品を持ってこれるか?)について考え、ムダの発見と改善手順を学びました。



フォロー研修1日目 途中発表の様子

この後、10月16日(水)にフォロー研修2日目を実施し、11月12日(火)に成果発表会を実施する予定です。

次のシートメタル九州71号にて成果発表会の様子と上位3名のコメントを記載予定となっております。



板金“ほ・へ・と”研修会を実施致しました

令和6年6月4日(火)に4社5名にて「板金“ほ・へ・と”研修会」を行いました。

板金“ほ・へ・と”研修会は、20代後半～40代位の他業種から転職されてきた中途入社社員を対象とした研修会となります。

板金“ほ・へ・と”研修会のカリキュラム

- ・オリエンテーション【受講者相互自己紹介】
- ・中途入社社員として大切な事【会社の期待に応える】【社会人の基本行動・職業人の基本行動・能力開発の進め方のおさらい】
- ・モノづくりの仕組と生産性向上【板金加工概要・会社の組織の仕組・受注から出荷までの流れ・生産性向上の大切さと現場の役割】
- ・生産性向上の為の改善力 現場改善の基本【5S、ムダ取り、問題解決、課題達成】
- ・社長への手紙【研修受講報告】

1日間での研修会ですが、ビジネスマナーの確認や、規範(NORM)について、職業人(プロ)とは?仕事で「学ぶ事」の大切さや「能力開発」で自分の価値を高める事、板金加工の工程概要や会社(製造業)の仕事とお金の流れ、原価低減のポイントなど盛りだくさんの内容となっています。

来年度も実施予定ですので、中途採用をされた場合は参加のご検討をお願い致します。



研修の様子

板金図面検定試験前講習を実施致しました

令和6年7月17日(水)・18日(木)の2日間で、現地参加11社31名、リモート受講11社34名にて板金図面検定試験前講習を実施致しました。

試験に出そうな所を中心に、図面の読み方・書き方の基本的な事も織り交ぜながら講習は進み、皆様熱心に受講されて、講習終了後も、残って先生に質問をされていた方々もいて、皆様の熱心さが伝わる講習となりました。

今回で18回目となる板金図面検定試験は9月7日(土)に実施され、シートメタル九州70号が発刊された後に合格者発表の予定となっておりますので、次号にて、合格者一覧と合格者のコメントを記載する予定です。

来年度も同じ時期に板金図面検定試験と講習を行いますので、皆様のご参加をお待ちしております。



講習の様子

リーダー能力強化セミナー1回目と2回目を実施致しました

令和6年6月27日(木)に5社7名にてリーダー能力強化セミナー1回目「職場パワーを高めるリーダーの日常行動のポイント」を行いました。

リーダー能力強化セミナー1回目は、

- ①強い職場を作るポイント
- ②相互信頼関係の自己診断
- ③信頼関係を高める
- ④リーダーシップ自己評価
- ⑤職場の近未来を想定するの5つの内容に沿って

チーム力を強化する7つのステップ

- | | |
|-----------------------|----------------------|
| ① チーム内の相互信頼と協力関係を高める | ⑤ 目標が必達できる方法や仕組みを作る |
| ② チームの夢や目指す姿をブレなく共有する | ⑥ 皆で学び常に挑戦するチームに変える |
| ③ 部下のやる気を引き出し、維持に集中する | ⑦ 人としてプロとして、己の魅力を増やす |
| ④ 部下の能力を高め、多くの経験を積ませる | の中の、①と②について学びました。 |



講習の最初に一人ずつ前に出て自己紹介をします

令和6年8月8日(木)に6社7名にてリーダー能力強化セミナー2回目「職場パワーは、上司力(リーダーシップ)で決まる!」を行いました。

リーダー能力強化セミナー2回目は、

- ① マネジメント(管理者の職務役割)とリーダーシップ(部下から見た上司の魅力)
 - ② リーダーとしての今の自分を振り返る
 - ③ 望ましいリーダーシップを発揮するには何が必要か?
 - ④ 部下に対する自分からの新たなアプローチを考える
- の4つの内容に沿ってリーダーシップの強化について学びました。

リーダーシップとは、人と組織文化に訴えかける事で機能し、部下との信頼関係がベースとなっていて、部下がリーダーに対して感じている個人的な魅力が主体となっている。この為、コミュニケーション能力が高くないと、リーダーシップの発揮が難しくなるので、コミュニケーション能力の大切さを再認識しました。



研修の様子

問題解決(不良削減)実践訓練研修会を実施致しました

令和6年7月23日(火)・24日(水)の2日間で4社7名にて問題解決(不良削減)実践訓練研修会のメイン研修を行いました。

問題解決(不良削減)実践訓練研修会は、製造業にとって脅威である「不良」を削減する為に、原因を追究し、対策を講じて、実践し、成果を出す事を目的とし、管理職・監督者等を対象とした研修会です。

今回のメイン研修1日目では、問題解決の大切さを学び、問題の原因を探る手段として、**QC7つ道具**【パレート図、特性要因図、層別、チェックシート、ヒストグラム、散布図、管理図・グラフ】や**新QC7つ道具**【親和図法、関連図法、系統図法、マトリックス図法、マトリクス・データ解析法、アロー・ダイアグラム法、PDPC法】の特徴や使い方を学び、例題をグループで実施し、品質管理の基礎も学びました。

そしてメイン研修2日目は、

演習【特性要因図やマトリックス図、パレート図】を中心に行い、次回のフォロー研修1回目に向けて、学んだ事を実施し、テーマを決め、決めた理由と、その対策の考察・実施をした途中報告が宿題として出されて、メイン研修は終了致しました。



講習の様子



例題についてグループ討議した結果を発表中



職長(製造業)・安全衛生責任者教育を実施致しました

令和6年6月13日(木)・14日(金)の2日間で職長(製造業)・安全衛生責任者教育を5社7名で実施致しました。

この教育は、以前にもお知らせしましたが、製造業(一部を除く)においては、職長(作業員を指揮監督する者)に新たにその職務に就くことになった時、またその他作業中の労働者を直接指導又は監督するものに対して、安全又は衛生の為の教育を受けさせないといけないと、労働安全衛生法第60条及び施工令第19条に定められておりますので、教育内容はその内容に沿ったものですが、弊会にて実施しておりますこの教育は、板金業界に特化した内容となっております。

法令に沿った講習で、話が固くなりがちですので、4名2チーム(受講者は7名でしたので、講師も参加して2チームにしました)に分かれて、グループ討議を行ったりして、内容が身に付くように工夫されています。



グループ討議中

来年も同時期に実施する予定ですので、新たに現場を監督する立場になられる方がいらっしゃいましたら、是非、お申込み頂きますよう、お願い致します。

AP100(中上級)研修会を実施致しました

令和6年7月9日(火)・10日(水)の2日間で、2社3名にてAP100(中上級)研修会を実施致しました。

AP100(中上級)研修会は、

- ①CADで必要なパラメータ設定
- ②例題図入力
- ③AP100活用例
- ④断面図展開
- ⑤三面図展開
- ⑥お客様図面入力(参加社にて、外に出しても問題がない図面を提供してもらい、皆で入力する)

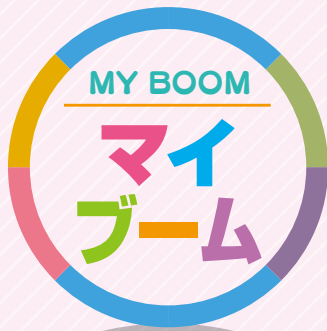
という流れで実施しています。(⑥の図面が無い場合は講師からの例題にて対応)

今回は3名の参加で経験年数もバラバラでしたが、それぞれの実力に合うように講師が調整しながら、カリキュラムに沿って無事に2日間の研修会が終了致しました。

AP100の製造が中止となりましたが、ご要望が有る限り、この研修会も続けていく予定ですので、来年度もご参加の申込をお待ちしております。



AP100(中上級)研修会の様子



～子育ての日々～



(株)平山プレス工業所の平山と申します。
改めまして初めまして。「マイブーム」ですが私には皆様にお聞かせするレベルの趣味が無く。

そこで趣味ではないのですが、この数年、私なりに奮闘している子育てについて書かせて頂く次第です。

我が家は昨年10月、3人目の子が生まれました。

この原稿を書いている6月現在、6歳(娘)、3歳(息子)、0歳(娘)の子供たちと騒がしい毎日を送っています。



子供達3人

何故か子供たちは乗っかってるのが好き。

私も子供たちも麺類が大好きなので、ラーメンやうどんをよく食べに行くのですが、子供たちの食事の面倒を見ながらですと、伸びてしまいます。

その為ここ数年で私は、抱っこひもで**赤ちゃん**※1を体の前にだっこしたまま、麺をすするとい体術を習得しました。

ちょっとお行儀が悪いのですが、伸びる前に食べられます。



井手ちゃん(ぼん...)大好きです。

※1 赤ちゃん

夜泣きする(らしい)。「何でアタシしか目が覚めないのよ! おかしいでしょ!」とは妻の弁。私も6歳も3歳も爆睡のまま。私の遺伝子だなー、と思いました。寝る子は育つ。本当にごめんなさい。

妻と赤ちゃん

今は育休中の**妻**※2が本当によくやってくれていますが、毎日が体力勝負です。

子供たちがどんどんすばしっこくなっているのですが、先輩たちがよく「子供が遊んでくれるのは今だけよ〜」とおっしゃいますので、何とか食らいついていております。



分かる方に分かって頂ければ。商売の神様現人(あらひと)神社にて。

※2 妻

惜みない敬意と愛をこめて「本部」と呼んでいる。「ちょっと本部に聞いてみます」←休日の予定確認に対する受け答え。尻に敷かれているようで、下から支えてるって思ってます。

毎日が目まぐるしく過ぎていく中で、たまにふと、独身貴族を謳歌している仲間たちの近況を目にしたたり、会ったりすることがあります。

そんな時は彼らの自由っぷりに(羨ましいわー!)とか思ってしまうのですが、彼らからすれば我々の目まぐるしさが(いいね。)の時もあるらしく、互いに無いモノねだりかな、なんて思います。

長女と長男

長男は肩車が大好き。毎朝肩車させて頂いております。



ただ、人生にタラレバはありませんが、もし仮に今「独身貴族の暮らしと、子供たちとの目まぐるしい生活、どっちか一つなら。君どっち?」と聞かれたら、やっぱりこのやかましい、賑やかな方を選びます。今はもう、子供たちがくれる喜びを知ってしまったから。

そんな事を、赤ちゃんを抱っこしてご近所を散歩しながら、ふと思った次第です。

有難うございました。

〈平山 洋介 (株)平山プレス工業所〉

第61回



企業探訪

三和金属株式会社

会社概要

社名 三和金属株式会社

代表者 代表取締役会長 大和 千春

所在地 福岡県北九州市若松区南二島 2-13-3

T E L 093-701-3155

F A X 093-701-3145

九州シートメタル工業会の会員各社を訪問し紹介させていただくシリーズ。
第61回は福岡県北九州市に本社を構える、三和金属(株)様を訪問させて頂き、代表取締役の大和千春会長、山本亮輝社長、企画推進委員会のメンバーでもある大和俊太郎様にお話を伺いました。



前列右から山本亮輝社長、大和千春会長、大和俊太郎さん

三和金属(株)は昭和40年に先々代社長の**大和俊男**様が北九州市八幡東区で鋼板をカットし販売する材料問屋として会社をスタート。その後業務拡張などによる工場移転を経て、昭和59年に現在の北九州市若松区に本社工場を建設されました。

また、中間市にある工場は元々他社に貸し出していましたが、借主の退去を機に中間工場として溶接・組立部門強化のための再構築をおこなっております。

現在の従業員数は39名で、男女比率は男性6:女性4程度と多くの女性が活躍されています。長く勤めている女性やパートから正社員になられた方もいるとの事で、女性が働きたい!働きやすい!と思える環境なのだと感じました。

初めに中間工場を俊太郎さんに案内して頂きました。こちらでは8名の従業員の方が作業しており、各種溶接機、溶接ロボット、パイプベンダーなどの機械を使って、主に鉄系鋼材の加工・溶接・仕上げ等を行っていました。

工場内には多くの材料や出荷を控える様々な製品があり、中でも大型の手摺や水上バイク用の牽引トレーラー、また、それらを加工する特殊金型などが目を引きました。



大型手摺の説明をして下さる俊太郎さん



特殊金型で加工した牽引トレーラーの部材(写真上部)

次に本社工場へ移動。大和千春会長、山本社長からお話を伺った後に工場を案内して頂きました。

こちらの工場では主体となる販売用各種材料の保管や切断、加工部門のブランク、曲げ、プレス加工、溶接加工を行っていました。

様々な鋼種・板厚・サイズの鋼板が所狭しと並べられており、在庫があるもので置き場渡しであれば1枚からでも販売されているそうです。

またこの量の材料を保有しているので加工品の短納期対応も可能であることが強みであると語られていました。

現在はステンレス・アルミの加工に力を入れているそうで、ファイバーレーザー溶接機やステンレスの排水溝の溶接品なども見せて頂きました。

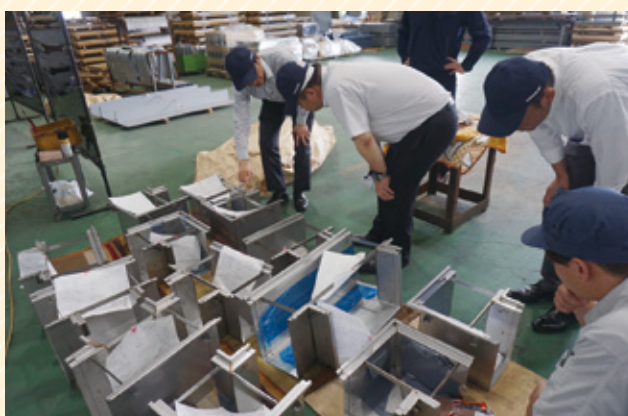


丁寧な作業をする
女性従業員さん

どちらの工場でも女性の方の姿が目にとまり(変な意味ではなく…)、鋼板の加工や溶接品の仕上げからフォークリフトの運転まで活発に働かれている印象を持ちました。



山本社長からご説明頂いている様子



ステンレス溶接品の見学

冒頭にも書いている通り、三和金属(株)は材料販売からスタート。山本社長が入社した10数年前は、まだ業務のほとんどが販売用の切板加工のみだったそうですが、リーマンショック時に売上が減少。材料と切板の販売だけでは生き残れないと判断した先代の和啓社長が、まずは中古機械を駆使しながら、新しい機械を一台一台導入していきました。

その結果、徐々に加工業務を増やしていくことができ、10年程前から材料調達、ブランク、曲げ、溶接・組立まで一貫して行える体制となったそうです。

新規事業へ参入する為の営業や、その事業を行うための職人の教育など、様々な苦労があったそうですが、山本社長と先代の二人三脚で乗り越えられたそうです。



綺麗な応接室でお話を伺いました

次の10年はステンレスやアルミの加工品を増やしていき、材料販売における売上と加工販売業務の売上を半々ぐらいの割合に持っていくことが目標だと語る山本社長。

ただ材料販売の方は大口の注文が入ると一気に売上が上がるので、嬉しい事ではあるけれども中々思うようにならないという葛藤もあるようです。

最後になりますが、ご対応頂きました大和千春会長、山本社長、俊太郎さん、お忙しい中日程を調整して頂き、今回の工場見学を快く受け入れてくださりありがとうございました。

〈早川 隆晃 (有)早川プレテック〉



「タイ編」前編



今年4月に3泊5日で金属工事業組合の青年部会の海外研修があり、自分としては初めてのタイに行って来ました。子供からタイ語を勉強しなくて良いの?と事前にいわれつつ、更には6年前に北欧に、その前はシンガポールと海外研修に行かせてもらいましたが、残念ながらその時の、英語が少しでも理解出来たらなお良いという教訓を今回も全く活かせず、異常なまでに海外を意識して緊張した旅行記です。

このタイ視察は元々4年前に企画し、実施直前でコロナ禍へと突入し中止となったものの再挑戦。今回は青年部会の部長と視察研修の企画幹事という立場で参加させてもらいましたが、その段取りのまゝ大変なこと。前回の海外研修をふまえて早め早めの手配と思ってやっては来たけど、てこずってなかなか思う様には手配が進まず、海外旅行に慣れている人達におんぶにだっこで最終的に完璧な形になったのは出発の1週間前。

元々鉄ちゃんを自負しているので国内旅行の手配ならばお手の物なのですが、海外旅行となると未知の世界…。毎回海外視察を企画される方には頭が下がります。家族サービスを考慮して、春休みとGWを避けた結果、日程が4月中旬になりましたが、この時期タイはちょうど水かけ祭りでお正月。どこもお休みにしているところかほとんどで人も少ない。おまけに1年で一番暑い時期で、この後は3箇月程の雨季に突入する。



今回の研修は木曜の午前中に出発し、月曜の朝一番には帰国する予定。日本に散らばる今回の研修に出席予定の15名の青年部員が、東京羽田・中部・関西・福岡の各空港からそれぞれ飛んで現地で集合。福岡からの出発も元々4名の予定が3名のキャンセルが出て、ただ一人福岡からいざタイへ。

もちろん一人で出国した経験がないため、かなり早めに福岡空港へ行き、早々に搭乗手続きを済ませ、長い長〜い保安検査場の列へ一人寂しく並び、別にやましいことはないのですが、どきどきしながらパスポートを機械に通して何とか無事に出国手続きをパス。緊張していて頭がまわらなかったけど、よくよく考えれば出国時はまだ日本語が通じる。国内だと何かあった時のために備えて、あれもこれも持って行ってついつい荷物が多くなるけど、海外に行く時は荷物を盗まれない様にと妙に意識して荷物を最小限に。お財布の中身もお札と最小限のカードのみ。普段の身の回りもいつもこのぐらいシンプルに整理整頓していれば良いけど、現実には書類や物で溢れ返ってしまっ…。軽食をとって搭乗開始となり機内へ。国内線だと20分前ぐらいからの搭乗開始が、国際線だと40分ぐらい前からの搭乗開始。

乗客はほとんど外国人で日本人はいない感じ。

通路側の席だったのでほっとするも、機内はかなり冷房がきいていて、暑がりの自分でもかなり寒い…。確かにタイではどこも冷房がきいているので、1枚羽織るものがあった方が良いとは聞いてはいたけど。

今頃ちょうどシートメタル工業会の総会の真っ最中。会計報告もせずに機上の人…。毛布にくるまり、映画を見たり、機内食を食べたりしているうちに5時間のフライトもあっという間にタイ・バンコクのスワンナプール国際空港へ到着。降機後はいよいよアウェーの世界へ突入。



到着後Cゲートから入国して出たところで集合とは聞いていたものの、どこで入国手続きをしたら良いのか分からず広い空港をかなりうろろうし、入国手続き後も預けた荷物をどこで受け取るのか分からずうろろうと…。疲れ果てて何とかCゲートより無事に入国。出たところにJTBの現地のガイドさんがいてホッと胸をなでおろす。

福岡からの便も30分遅れたけど、東京羽田・中部・関西からの便もどれも30分から1時間遅れていて自分がタイ到着1番乗り!その後無事に15名全員集合して、バスに乗って水かけ祭りのおかげでバンコク名物の渋滞もなく1時間弱ぐらいで首都バンコク市内のホテルへ。



カニマークレストラン
「ソンコン・
シーフード・レストラン」
カニのカレー炒め「フーパッポンカレー」で
有名なレストランです

ホテルから高層ビルのマハナコンも見える。チェックイン後、歩いて10分ぐらいのカニのマークのついたレストランへ行き、お待ちかねの乾杯。機内で一切アルコールを飲まなかった(緊張で何となく飲めなかった)のでビールがうまい!最高!たらふく食べて飲んで、レストランからすぐ近くのタニヤ通りへ移動し、何故か薬局が一番レートが良かったのでそこでタイのパーツに換金。今は1パーツ4~5円ぐらいで円安で悲しいかな大した額にならない。換金後解散、自由行動となり、活気のあるパッポン通りを抜けてホテルへ。夜なのに蟬がやたら鳴いている。露店や屋台が多いせいか、独特のにおいが鼻をついたり、ネズミやゴキブリを多数目撃して無事に初日が終了。



高層ビル「マハナコンタワー」

バンコクの最高層ビルであるマハナコンタワーには、展望台とスカイウォークがあり、高さ314mからの景色は絶景です

2日目は2箇所の視察研修。

最初の視察地にバスで1時間程の移動。飛び込んで来るタイの車窓は、日本と同じ左側通行で、日本車もいっぱい走っており、高速道路の柱は日本と比べると細い気がしないことも。

道路に面した建物でもほとんど目隠しが無いのは、気にならないからだとか。ほとんどの歩道橋の手摺がSUS製で、ちょっとびっくり。聞けば、タイにはメッキ屋があまりないので、メッキ製品よりもSUS製品の方が多いとか。コンビニはほとんどセブンイレブン。

電信柱にやたら絡んだ電線が見えるのは、電気を盗んでいるためだとか…。どこの空地もゴミが目につく…。クレーンが色んな所に立っていて、街がかなり元気と感じる。30年前にタイに来た人の話だと、かなり建物が近代化しているとのこと。安全第一だけは共通の標記みたい。

最初の見学先は、タイにある日本の企業の海外拠点の一つ。

2019~2021年に日本の建設会社のタイの現地法人が施工した案件で、外装のアルミルーバーは施主からの支給品、階段やバルコニー手摺は試行錯誤の上製作された物で、みんな興味深く見てまわる。近くの日航ホテルでの昼食後、更にバスで1時間程移動し、2つ目の視察地は青年部会所属の企業のタイにあるパンチング工場へ。

JETROの講師によるタイの歴史と現状についての講演を聞き、その後工場見学。タイ国内向けのものを現地の方で製造している。A社製の機械もあった様な?バスで1時間半程かけてホテルへ戻り、夜は今回の視察研修にご尽力いただいたタイの現地法人の建設会社の方とJETROの講師の方、パンチング工場の方々との懇親会。

ステージで現地の歌や音楽、踊りの生演奏があり、とても賑やか。ビールサーバーみたいなものに特色があって面白かった。ホテルに戻って2日目も無事に終了。

続きは、次号に掲載いたします。 **TO BE CONTINUED...**

〈白水 靖久 (株)新栄製作所〉

今回の表紙



ショウケ峠

我が社から東方面を望んだ一景。左手には古来より霊峰とされる若杉山、右手にはこれも霊峰名高い宝満山を孕む三郡連山、これら名山に囲まれた写真中央の窪みがショウケ峠です。

古代から中世にかけて様々な言い伝えが残るこの地域。一説では3～4世紀頃、神功皇后は若杉山の太祖宮に戦勝祈願に赴き、当宮の御神木である杉の枝を折り、それを御守として鎧に仕込み、荒海を渡って無血で悲願の三韓征伐を成し遂げたそう。帰国後、亡夫(仲哀天皇)の眠る檀日の宮(現在の香椎宮)に剣鉾杖の三種の宝と共にその枝を埋めたところ、後に現在の香椎宮の御神木である名木「綾杉」になったと言われています。その後 応神天皇(八幡宮の祖神)を産み(=宇美?)、おしめ(=志免?)を取り換え、小籠(=ショウケ?)に入れてこの峠道を超え帰郷の途に就きました。

神功皇后の実在性は史学的に諸説ありますが、実在しなければ却って辻褃の合わないほどの数多くの言い伝えが九州・山口の各地に残されています。神代古代に限らず伝承・地名由来の探求などは希望的検証も加わり強くロマンが掻き立てられます。

〈白水 善丈 (株)Fugen〉

編集後記

大変嬉しいことに、本誌を企画・編集している私たち企画推進委員会に新たな仲間が2名加わりました。今号から早速表紙写真、マイブーム記事とそれぞれ担当してくれています。

そんな理由もあってか、とても読み応えのある号になったのではないかと思います。

皆さま、お楽しみ頂けたでしょうか。

私個人的には、特集記事に書いたような行政の支援がきっかけになり、県内に「アツギ」仲間が急増中です。志を同じくする仲間が増えることはとても心強いことです。

企画推進委員会も最近若返りが進み、毎回和気あいあいとやっていますので、ご興味のある方はぜひ一度、様子をのぞきにきてください。メンバー一同、お待ちしております。

〈安永翔太 (株)ヤスナガ〉



九州シートメタル工業会 今後の予定

日程	予定	開催場所	日程	予定	開催場所
2024/10/8(火)～9(水)	AP100初級研修会	アマダ九州営業所	2024/12/5(木)	プレス金型取付調整特別教育	アマダ九州営業所
2024/10/16(水)	パワーアップ研修会 フォロー研修2回目	アマダ九州営業所	2025/1/22(水)～23(木)	ステンレス鋼のTIG溶接技能クリニック	ポリテクセンター福岡
2024/10/18(金)	板金いろは研修会 フォロー研修1回目	アマダ九州営業所	2024/10/3(木)	リーダー能力強化セミナー3回目	アマダ九州営業所
2024/10/24(木)～25(金)	宮崎県出張セミナー 板金図面の読み方・書き方	宮崎県延岡市 INOVECH協同組合会館	2025/1/23(木)	リーダー能力強化セミナー4回目	アマダ九州営業所
2024/11/6(水)	問題解決(不良削減)実践訓練研修会 フォロー研修2回目	アマダ九州営業所	2025/2/6(木)～7(金)	プレスブレーキ初級研修会	アマダ九州営業所
2024/12/3(火)	問題解決(不良削減)実践訓練研修会 成果発表会	アマダ九州営業所	日程未定	技能検定実技試験	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。



九州シートメタル工業会 会報

シートメタル
SHEET METAL 九州

No.70 〈2024 秋号〉

発行日 令和6年9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