

社長が薦める今月の一冊

くじけないで

柴田トヨ著 飛鳥新社発行

私 I

九十を過ぎてから
詩を書くようになって
毎日が生きがいなんです。
・・・

(P26)

この詩を読んで一番に感じるの、柴田トヨさんの笑顔が素晴らしいということです。この時代に生きた人たちは、戦争、死別、貧困などなど辛いこと、悲しいことにたくさん出会って生きてきました。

しかし柴田さんは、九十歳になって始めた詩を詠むことで、いままでと違う明るい、価値のある人生の幸せを楽しんでいらっしゃると思います。まさしく柴田さん青春まっただ中です。

秘密

・・・
九十八歳でも
恋はするのよ
夢だってみるの
雲にだって乗りたいわ

(P95) (山根)

蔵書新着状況

- ・もし高校野球の女子マネージャーがドラッカーの「マネジメント」を読んだら 岩崎夏海 ダイヤモンド社
*エコス通信読者石倉麻衣様から推薦
- ・ディズニー7つの法則 日経BP社
*西部文理大学教授 田中東志郎様から寄贈
- ・久田大吉の中国料理馳走録 柴田書店
*千賀取締役から寄贈
- ・プレゼンがうまい人の「図解思考」の技術 永田豊志 中経出版
- ・伝える力 池上彰 P HPビジネス新書
- ・父の詫び状 向田邦子 文春文庫
- ・この母ありて 木村隆 青蛙房
- ・モーツアルトを聴けば免疫力が高まる！ 和合治久 KKベストセラーズ
- ・「クルマ依存」からの脱却 肌附安明 日経BP社

編集後記

安来市にある足立美術館は、米国の日本庭園専門誌で8年連続日本一になった。その日本一の庭園が、球界のスター・イチロー選手と共にビールメーカーのCMに登場している。CMのコンセプトは「世界が認めた日本の技」ということらしい。このような庭園が島根県にあることはとても誇らしいことだ。その庭園美は職員の方々の日々の地道な管理によるものだ。一日も怠ることなく、職員総出で取り組まれた成果だ。CMには足立美術館の名前は出ていないが、イチロー選手とのコラボで話題になり、多くの人が関心をもつだろう。たくさんの方々に足立美術館へ足を運んでいただき、8年連続日本一の庭園美を堪能してほしいと思う。(長野)



ちょっといい話 №14

島根県にある山陰興業(株)の山根社長がこんな話をしてくれた。

この業界では取引先の担当者を数年毎に代える。新しい担当者との間にトラブルが頻発すると取引先がこぼしていた。トラブルが今までひとつもないのは山陰興業だけだと言う。その理由を「お宅の担当者はみんな明るい大きい声で挨拶をしている。だから担当者が代わっても安心して仕事を任せられる」と取引先は述べていたという。

面談が終わり帰りがけに、社長はじめ全社員が「ありがとうございます」と挨拶をくれた。私はこの会社のファンになった。

(株式会社アイウイル 人材育成の新聞 月刊ヤアーツより抜粋)

上記は(株)アイウイル染谷常務取締役が来社された時の様子が書かれている。挨拶の意義を再認識し、今後も励行していく。(長野)

今月のクイズ

解答を下記編集部までお寄せ下さい。応募の方法は、ファックス、電子メール、ハガキ、営業マンに渡していただいても結構です。正解者の中から抽選で1名様に賞品を差し上げます。今月の賞品は、安来産いちごです。締切は2月末です。奮ってご応募ください。

Q：出雲市在住の女流棋士の名は？



先月号の答えは「スズナ、スズシロ、セリ、ホトケノザ、ナズナ、ゴギョウ、ハコベラ」でした。抽選の結果、出雲市佐々木様が当選です。おめでとうございます。

応募用紙(答)

会社名または住所、氏名

FAX 0852-37-2472 E-mail h.nagano@e-skk.co.jp

発行日：毎月10日

発行：690-0025 島根県松江市八幡町796-20
TEL 0852-37-2470 FAX 0852-37-2472

山陰興業(株) ECO'S通信編集部 長野
E-mail :h.nagano@e-skk.co.jp

印刷：授産センターよつば 印刷係

ホームページ公開中 (<http://www.e-skk.co.jp>)

2011

2月

Vol.213



『感動』

地域のつながりの強さ



生馬川での草、泥の除去作業の様子。

年末年始の記録的な大雪で、園芸ハウス等の倒壊被害が続出した。大雪の影響か、ビニルハウスで使用しているA重油の配管が壊れ、排水路に流出した。

私たちは、緊急対応として、簡易分離槽を設置し油分を回収するようにした。

1月15日、生馬川へ出るまでの排水路を湖北園芸組合員、JA職員の方等総勢20名により、草、泥の除去作業が行われた。

降り続く雪と寒風の中、作業に励む組合員さんの姿があった。愚痴一つこぼさず黙々と作業を進めるその姿に、「地域の団結」を見たのだった。

また、園芸組合に属していない地域の方々も参加されていた。JAくにびきからも、「人的支援は最大限行う」として、管理職自らが出動された。

今回参加した組合員さんたちは、昭和40年代に湖北園芸組合が結成され、その時からずっと同じ組織で施設園芸を行っている人達だ。親の代からその子の代までも継いでいるところも多い。日頃、ハウスのビニル張りなど協力し合い、お互いに労力を提供しあっている仲間達。今回のような災害時には、仲間同士で、助け合うのだ。

最初はいつ終わると思えなかった作業が、皆さんの頑張りで、あっという間に午前中で終了した。そのチームワークたるや見事だった。

地域住民の方々の結束の強さに私たちも励まされ、心が救われた。

改めて、地域住民の助け合いの心を感じ、その団結力に感動を覚えるのです。(長野)

原稿を公募します 本誌の原稿を公募します。800字～1000字程度で、身近な出来事をテーマにしたものを希望します。随時受け付けます。内容により不採用の場合はお許しください。編集部あて、どんどんお寄せ下さい。薄謝を差し上げます。

お客様訪問

米子八王寺工業株式会社 様

〒683-0851鳥取県米子市夜見町1908-1
TEL 0859-29-0760
FAX 0859-29-7082

品質管理は掃除から

J I S 認証

昭和3年、倉敷市八王寺町で創業し、八王寺工業と命名された。これが親会社である。山陰に販路を求め、米子工場設立となる。

建築用コンクリートブロックの日本工業規格表示認証（以降J I Sと記す）を、山陰両県で唯一受けている。平成19年に新J I S制度になって、ほとんどの会社が返納してしまったようだ。認証を受けるには当然のことながら、大変厳しい品質基準があり、これをクリアしなければならない。

そのため、当社品質試験室には、諸々の精密な計測機器が設置されている。その中には、舩越工場長製作の機器がある。そのひとつに、ジャッキ等を巧みに駆使し、水中重量を計測する機械がある。舩越工場長様は、高校卒業後、金属加工機械を作る会社に就職され、アメリカ、ドイツ等で機械の据付、メンテナンス、技術指導に携わった。ちょうど高度成長時代で、日本の工作機械が世界で認められるようになり、機械の輸出が始まった時期だ。このころから、ものづくりへの技術が磨かれている。

品質管理

また、コンクリートブロック工場内がとてもきれいだ。機械内部、工場床は毎日掃除を徹底している。ボイラーメンテナンスについても、蒸気漏れ等がないか、毎日点検を怠らない。また、3ヶ月に1度は、灰出しとノズルの清掃を行っている。ものづくりへのこだわりとJ I S認証認定工場という看板を背負う会社の姿勢を感じた。品質管理が行き届いていると確信する。

山陰興業が納めているSオイルは、コンクリートブロックの一次養生に使用されている。養生室内の温度を55℃に保ち、コンクリートブロックを蒸気で蒸して養生するの



お客様から、「工場がいつもきれいだね!」と
言っています。

ボイラー室にて、設備点検をする舩越工場長様。

だ。Sオイルに関して、「最近は安定してよく燃えている。有り難いことだ。品質管理がしっかりしていると感じる。納入作業については、受け皿を置き、油を1滴もこぼさない。ホースの着脱時はウエス等で養生しながらやってくれている。」と大変うれしいお言葉をいただいた。

私たちは、安定して工場生産が継続できるよう、お客様に安心して使っていただけるSオイルをお届けしていきます。（長野）



コンクリートブロックの強度を測定する装置



ブロックの水中重量計

沿革：

- 昭和25年4月 八王寺工業(株)米子工場設立。
- 昭和47年11月 建築用コンクリートブロックの日本工業規格表示認定取得。
- 昭和50年2月 米子八王寺工業株式会社に社名変更。
- 平成11年8月 建築用コンクリートブロックの製造設備を新設。
- 平成19年7月 建築用コンクリートブロックの日本工業規格表示認証を取得。

事業内容：

生コンクリート、土木建築工事一式、コンクリートブロック製造施工、コンクリート二次製品製造販売
従業員：10人



一斉清掃の実施

のり面下の側溝や構内の油水分離槽の清掃を行った。定期的に清掃を行っているため、油分や土砂は少なく、その分他の場所の清掃をすることができる。



みんなで、きれいで美しい山陰興業をつくろうではありませんか。（長野）



S社様のボイラー掃除

1月18日、S社様の3tボイラーを開放して、炉内、煙管等の清掃を行いました。

昨年10月からSオイルを使用していただき、定期的に灰の堆積状況を確認してききましたが、今回の開放清掃は、2ヶ月半経過後の灰の堆積量と堆積場所を具体的に把握して、今後の清掃サイクルを決定するための重要な作業です。

エネルギー効率を落とすことなく最適な状態の燃焼を確保した上で、設備の健全性を維持することが今後のメンテナンスの主要課題です。

今後5tボイラーの開放も計画しています。全体でのエネルギー効率を最大限にし、コスト低減、省エネ、環境負荷の低減を実現して、地域から出る廃油をリサイクルエネルギーとして蘇らせ、燃焼サポート、設備メンテナンスをパックして、地域のお客さまご繁栄のお手伝いをします。（安原）



ボイラー内炉筒煙管の掃除。



「百年企業、生き残るヒント」を
読んで



本書は、創業100年以上の企業を紹介し、どのような経営が行われてきたか、難局があればどのように乗り越えてきたかを紹介している。

西島株式会社は、専用工作機械を一貫生産している会社で、創業100年に若干足りないが、「高齢者を大事にする」ということで、紹介されていた。

西島では、「高齢者を大事にする」ことによって、人材不足を補いつつ、かつ若手への技能伝承を行い、若手の育成にも取り組んでいる。定年制を設けず、働く意欲さえあれば、70才でも80才でも働くことができる制度にしている。ベテランには豊富な経験があり、その技能や知識を失うのはもったいないからである。

私たちの会社も似たような制度があり、技術や知識の伝承を行い、優秀な若手社員が育ってきている。

「企業は人なり」といわれるように、企業が健全に継続するためには、人材育成が最も重要だ。そして、本書掲載企業には、「社員を大事にする」スタンスがある。大事にされている社員たちは、きっと大いに会社に貢献し社業発展に寄与すると思われる。それが会社継続の源であると感じる。（長野）



合格おめでとう

中型自動車運転免許取得



藤原社員



雪景色の足立美術館。昨年、新館ができました。



人 づ く り

・ 周りから、お客さまから素晴らしいと言われる社員と会社になる ・

社長 山根久志

1月23日午後9時過ぎ、安原常務から緊急の電話連絡が入りました。T社O部長様から、ボイラー5基の燃焼不良が続いているとクレームがあり、安原、松下、木村、木村憲の4名が現場へ急行。待機していた河上、高橋も現場で協力し、復旧作業をしたとの報告です。

ホテルにとってボイラーから供給する温水は、一刻も止めてはいけない非常に重要なエネルギーです。ボイラー会社S社様も駆けつけ、徹夜で順次問題を解決し、翌日午後8時ほぼ順調に燃焼し始めたので、解散しました。T社様には大変にご迷惑をかけて申し訳ありません。

約20年前、K社様で燃焼不良が続いた時、当時の故T工場長様から、「もっといい油を持ってこい!」とお叱りを受けました。しかしその時、私たちは自己中心的に考えて、根本的な解決を何もしないまま、結局取引は停止されました。お客さまに大きいご迷惑をかけ、信頼を失ったこの苦い経験を、社員は記憶しておいて欲しい。

今回は、全員で過去の経験を引き出しながら、工夫し、解決を目指した。そんな経緯でとりあえず順調に流れ始めました。

しかしまだ本当の原因は解明されていません。これからは、燃料の品質に起因するのか、配管、ポンプなどシステムに起因するのか。それ以外にも、なぜ起こったのか? の本当の原因を皆で考え、その課題に対しアイディアを出し合い、工夫して、新しく設計をし直す。

私たちは「自分で考え、自分で実行する そして失敗をおそれるな」と一つ一つ改善していく。燃料の品質と燃焼システムを向上させ、もっと安定して燃焼させ、省力化を実現する。燃費を向上させ、もっとコストダウンを実現する。排ガスを清浄にして、もっと環境にやさしくするなど。O部長様の熱い想いを実現し、T社様がもっとご繁栄される。そこまで目指すのです。

この改善活動は同時に、私たちの「人づくり・人財育成の場」でもあります。

私はこう考え、こう実行します

【安原】

徹底してお客様に直接対話しお客様と一緒に商品を作り上げる。

【松下】

T社O部長の想いをシステムにして、見える化する。

【岸本】

クレームには早急に対応し、改善を繰り返してお客様のためになるサービスを提供します。

【福間】

安定供給を実現する収集量を確保する。

【福島】

失敗を恐れず自ら積極的に行動する。

【吾郷】

お客様を満足させる人をめざします。

【木村】

工場改修を業者さんの協力を得ながら進めていく。

【山口】

私はきちんと挨拶をします。

【榎並】

問題が起きたときは、お客様の立場になって解決策を考えます。

【松本】

失敗を恐れず、まずやってみる。

【植尾】

一つ一つの作業を確認する。

【高橋】

私はお客様の要望に応えられるように、社内の要請に備えます。

【恩村】

お客様の声を大切に、仕事に生かしていきます。

【藤原】

失敗を恐れず、いろいろなことに挑戦します。

【中村】

常に問題意識を持ち、仕事に取り組みます。

【足立】

いつもの行動を見直し、改善することはないか? 何でもより良い事を求め考えます。

【長野】

電話対応で、迅速正確な対応をし、信頼を築いていく。



梅の花。少しずつ春に近付いています。



燃焼トラブル発生

1月23日、T社様でボイラー燃焼不良が発生し、弊社はじめボイラー会社様も含めて延べ12名の人員が駆け付け、復旧に携わった。緊急処置をして、燃焼が継続できるようにしたが、原因は分かっていない。直前に納入したSオイルの分析を進めるとともにこれから原因を究明することになる。

Sオイルを使用していただく上で、品質は勿論、メンテナンスの内容も検討していく。今後、原因を究明するために仕様書を作成し、工程表に沿って、原因調査を進めていく。

設備担当O部長様より、「今回のトラブル対応に要した2日間をこのまま終わらせたくない、今回のトラブルをもとに将来に向けて新たな仕組みを考える」と大変前向きです。O部長様の考える将来設計は、

①燃焼効率アップ

燃費を向上させるため、油の使用量等をデータとして蓄積し、ボイラーの燃焼状況と合わせ油の管理ができるようにする。

②設備管理

納入時におけるSオイルの性状を知ることのできる性状に適した燃焼設定をする。また、Sオイルの粘度等をどう管理するかも課題だ。

また、Sオイルの評価について伺ったところ、リサイクル油として、社会貢献度が高いという長所がある。また、安定して燃焼させるためにボイラー掃除や整備などのメンテナンスが必要であるという短所もある。短所があるから勉強する良い機会ができ、技術力の向上にも繋がる。定期的な点検または整備メンテナンスを行うことで、トラブルを未然に防ぐことができる。さらに、Sオイルの燃焼システムを完成させ、近隣の会社にも自慢できるものを作りたい。リサイクルという観点で地球に優しい事業をめざしていく。と、力強いお言葉をいただいた。

私たちは、お客さまに安心して使い続けていただくために、今後の対策を立て、さらにもっとお客様の中に入り込んで、品質・サービスはもちろんのこと燃費向上による省エネや廃熱利用などをお客様と一緒に考え実現していく。

(松下・長野)



ボイラー会社の方々と
現地での調査中。



全国経営者セミナーを受講して

1月26日～28日、日本経営合理化協会主催のセミナーに参加させていただきました。沢山の経営者の方々の話を聞くことが出来、多くの経営者の方が共通して話しておられたのは、「理念」と「理念」を継承し続けることの重要性です。

特に「100年を超える“長寿企業”に学ぶ」というパネルディスカッションの中で、山本海苔店、千疋屋、にんべん、鈴廣かまぼこのそれぞれの社長様が共通して言っておられた、時代の変化、環境の変化にも動じないものがその会社の理念であり、会社がどのようにして危機を乗り越え今日があるのか、朝礼や社内研修の中で会社の歴史の中から社員に伝えること「反復連打」が必要であるということ。

会社を長期に渡って経営していくためには、時代が移り変わり、環境が変化しても決して変わらない「企業理念」の継承と、そして常に新しいことに挑戦し続けること「革新の連続」がその会社の伝統になると学びました。

山陰興業も38年の歴史の中で、様々な危機を乗り越えて今があります。多くの先輩達が「理念」を継承しながら今の山陰興業の社風をつくられました。この社風を更に未来に継承していくために具体的に行動します。その一つとして、会社朝7時に出勤します。(安原)



今月の工場改善・・・ 安全操業のため

蒸気ヘッダーの新設

今までは、1本の配管から3箇所に蒸気を送っていたが、このたびライン別（3本）に蒸気を送ることができるように改造した。必要な箇所に必要なだけ、効率よく蒸気を送ることが出来るようになった。使用しないときは、元栓をしめて蒸気を遮断することができる。ムダに蒸気を流すことがなくなり、省エネルギー化がはかられる。

今後、綿密にデータ取りをして効果の確認をしていく。

(木村リーダー・勝部)

