

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012. 12
No.232

イナテック平湖竣工式

イナテック平湖の皆さんの頑張りで、立派に竣工式を終えることが出来ました。もちろんイナテック本社のみなさんのバックアップも大変助かりました。ありがとうございます。

次に竣工式での私の挨拶です。

「稲垣汽车配件(平湖)有限公司の使命は“お客様に100%良品をお届けして喜んでいただくこと”であります。イナテック平湖の社員の一人ひとりが、日々の仕事を通して人間性や技術力を高め、より良い製品を作ること努力し続ける企業に成長させることです。

そしてそのイナテック平湖はお客様にも喜んでいただける優良企業、また平湖市の発展に貢

献できる企業となることです。」とお誓い申し上げました。

イナテック本社とイナテック平湖が総力を結集してまさしくお客様に喜んでいただけるグループを創り上げたいと思っております。みなさんの協力をお願い致します。

中国に学ぼう

～スピード～

竣工式も皆さんの努力のお陰で無事終わることが出来ました、ということは『明日へのスタート』であります。これまでに私が中国で見て感じた事を紹介致します。

とにかく『スピード』が速いということです。イナテック平湖の建設をしていただいた、上海青園建設さんのスピードです。

最終的な立会いに参加させていただいていた時のことです。色々な所を修正して下さいと議論をしている最中に、青園建設の費社長様がスマホで電話をしている訳です。そんな打合せをしている時にもう既に下請け業者の方が修正している訳です。納得すると決断は本当

に早いということですが。

たぶん日本の場合だと

- ・ 検討させてください
- ・ 見積りさせてください
- ・ 合見積りを取らせてください
- ・ 値段交渉します
- ・ その打合せをします
- ・ 業者の選定をします
- ・ 上司と相談します
- ・ 稟議を通します
- ・ 日程を調整します
- ・ そして実行

と限りなく事が起きてやるのに一週間や一ヶ月かかってしまいそうな気がします。

中国では、即その場で修理・手直ししてしまいます。これらのスピードは中国から学ぶ必要があります。“ぐずぐず言わずにまずやってみる”ことを今の日本人は忘れかけているような気がします。

中国に学ぼう

電動三輪バイクタクシー

日本の中で使用している構内用日本製運搬車は、150万円／台くらいします。イナテック本社は「物流改革」の中、搬送車輛が必要ということもあつて、日本製を購入しようかと検討していましたが、イナテック平湖の生技の各務君が「社長！中国には3万円台／台の電動三輪車があります」と言う提案があつたので、早急に購入しました。

なんと機能はまったく同じです。(ただし溶接やデザインはいまいちですが) そしてイナテックの生技に「これが3万円／台で出来ますか？」と尋ねました。答えはNO!でした。その時点で日本のものづくり(イナテックのものづくり)は中国に負けてしまったも同然です。もう一度中国からヒントを得て頑張ろうではありませんか。とりあえずは、その電動バイクのタクシーを購入し、イナテックなりに改造し、もう一度中国に挑みたいと思っております。ありがとうございます。

60歳還暦

今年は辰年、私にとって素晴らしい還暦でした。これも皆様がいて下さり協力いただいたお陰です。本当にありがとうございました。

2012年

6/30 西尾ロータリー会長 任期満了

7/20 第53回パールレースクラス優勝

10/4 国内A級ライセンスで富士山スピードウェイでサーキット走行

11/1 社員の皆さんから還暦サプライズ誕生祝をしていただき、ありがとうございました

11/8 稲垣汽车配件(平湖)有限公司竣工式

12/2 N A H A マラソンに参加、20 km 走破

12/8 東海外洋ヨット協会年間総合第3位入賞

等々、素晴らしい思い出を作ることが出来ました。もう一度満ゼロ歳からのスタートとします。

本当に皆様のおかげと感謝申し上げます。

2013年度も頑張ります。皆様のご健康、ご家族の皆様のご健勝をお祈り致します。ありがとうございます。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012. 11
No.231

第48回 イナテック労働組合 定期大会開催

去る10月20日にイナテック労働組合の定期大会が盛会の元終了され、誠におめでとうございませう。

また「全トヨタ労連」からは、中島裕子様（トヨタ自動車出身）がご出席され、これからトヨタを中心とする関連企業と共に生き残って行きますようにご挨拶をいただきました。

イナテック代表としての私の挨拶の主旨は
・ 『平等で公平なわかりやすい』人事システムを目指す

・ グローバル（東南アジア）の中で生き残る
「平等」ということは、チャンス（機会）は皆全

員に与えられるということです。

また「公平」とは、与えられたチャンスに対して努力した人はそれなりの評価をし、努力しなかった人にはそれなりの評価をするという、誰にでもわかりやすい人事システムを目指して参ります。

人間は努力しても、努力しなくても同じ評価で良い報酬が与えられるなら努力しなくなるものです。イナテック社員の方々がそうならないようにして参ります。

そして皆さんの潜在的に持つてみえる素晴らしい能力を引き出してあげるのが会社としての使命だと思っております。

次に「グローバル競争の中で生き残る」です。もうすでに日本の国内での需要は頭打ちになつております。これからは、海外での販売が50%を超える時代になりました。

イナテックとしても浙江省平湖市に『稲垣汽車配件（平湖）有限公司』を立ち上げました。それは「イナテック本社・本社工場」が『ガラパゴス化』してはならないということです。

- ・ スピードが遅い
- ・ 設備が肥大化している
- ・ 設備費用が高い

・ 危機感がない

・ コスト意識が薄い

確かに日本の三河を中心に考えていけば、まだスタンダードに近いのかもしれませんが、世の中はすでに舵がきられたと思っております。

日本の良さと、中国のいい所をお互いに吸収し『グローバルイナテック』を早急に構築することだと思っております。

日本のいい所は

- ・ J A P A N クオリティ（品質の高さ）
- ・ J A P A N テイスト（T P M 手法による緻密さ）

中国のいい所は

- ・ 行動が速い
- ・ 決断が速い
- ・ 設備費が安い
- ・ 人件費が安い
- ・ 技術レベルが上がってきた

このようないい所取りをして、イナテックグループをグローバルに対応できる強力な組織にする事です。

最近多い交通事故

ここ最近、立て続けに通勤途中・勤務中の交通事故が起きております。人身事故でないのが幸いではありません。

皆様へもう少し事故を予防する運転に心がけて欲しいというお願いです。これは「もらい事故」も同様です。

「イナテックの交通ルール」があります。

- 1 センターラインのある道路を通行する
- 2 車間距離をあける
- 3 黄色信号は速やかに止まる

入社時にはこのようなお願いと説明をさせていただいています。この説明をもう少し、私の経験から詳しく説明をさせて頂きます。

1 「センターラインのある道路を通行」

当たり前の事ですが、広い道路の方が、区分帯がはっきりしているから、避けやすく、側道からの飛出しが少ないからです。(国道一号線では野良犬ですら、左右を確認して渡っています) もちろんお住いの住宅地の中では注意してなるべく早くセンターラインのある道へ出る事です。

2 「車間距離を取る」

「車間距離を取るといっても、抽象的な表現になってしまいます。私は交差点に停止する時には『普通車一台分』を開けて停止しています。

そして走行中も『普通車一台分』の車間距離を空けて運転すると前の車が急停止しても止まれる距離です。

3 「黄色信号は速やかに停止」

交通死亡事故の約50%は交差点での事故です。だから相手が『赤信号』で突入して来ても黄色信号で停止すれば事故の確率はかなり下げられます。

前述させていただいたように、交差点で停止し青信号で発進する時も『普通車一台分』あけてあれば、若干タイミングを遅らせることで赤信号で突入してくる車輛を避けることができます。

これが私の36年間無事故が実現できている『予防・防衛運転』ですので、イナテック社員の皆様も実行して下さい。

皆様の交通安全をお祈り致します。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012. 10
No.230

『空洞化のウン』

～国内で生き残るために新興アジアへ～

最近、松島大輔氏の著作で学ばせていただいたことです。

海外での「現地化」で、本社・イナテックグループを変えようということです。

つまり「日本企業ゆでガエル論」です。日本企業における最大の課題は、「決断しない／できないマネジメント」であり、日本企業が中国や韓国に対しビジネスで後塵を拝する理由は、経営のスピード・決断の遅さにある。(NATO: Not Action, Talking only.)

ゆでガエル現象チェックポイント

□ 無変化が無難

□ 目標が低い

□ 今考えなくても・・・

□ 変化は未知の世界なので怖い

一度チェックしてみてください。

海外で現地化することによって、付加価値の高い分野に雇用を拡大することができます。日本に閉込めていれば、生産性の低い分野では、国際競争力が削がれます。日本国内では他社のシェアを取り合う激しい戦いを制していかなければ勝目はありません。

だから海外の情報や知識を獲得することにより新しい技術革新(ex 設備・治具コストハーフ等)のチャンスを得ることが出来るのです。

成長する「新興アジア」市場では、新しい情報や知識の獲得を通じて生産性向上に寄与し、新しい企業環境・生産環境がこれまでにない「気づき」や「学び」を得るのです。

つまり我々がめざすのは、海外進出による相乗効果により国内の技術水準を向上させることにあります。

そして技術水準だけでなく、日本国内における海外ビジネスを検討する企画立案、新規開発部門(ex 設備内製化による工機部門の

充実)の拡大です。

未知の海外に「現地化」することは、これに対応する人材が必要になります。しかもこうした経営の根幹に関わる部分、つまり企画立案部門でありエンジニアであり、付加価値の高い分野に雇用を拡大する事ができます。やはりプラス発想しながらグループの改革をし、イナテックグループを生き残らせたいと思っておりますので宜しくお願いいたします。

「確かなしくみ見える管理で

お客様に貢献する」

このテーマはイナテックが進出している平湖の市内にある平湖東和汽車部件有限公司(日系企業の企業理念です。

この会社は、自動車の重要保安部品である「エアバック」を縫製している会社です。546名を日本人3名の方々と経営して見える設立10年目を迎えようとしている素晴らしい会社です。

エアバックの縫製ですので、女性社員が400名で、ミシンを使って、手作業の多い工程です。

しかし企業理念のごとく、管理は完璧と思える程しつかりしていました。

朝会のテーマとしては、

- ・教育訓練
- ・生産管理板
- ・日常管理(質・量・コスト)
- ・在庫管理(先入先出)

と女性班長、ライン長がしきる徹底ぶりです。

また台当り工数を算出するために、毎朝女性班長さんが、「人員数・出勤者数・欠勤者数・支援者・新人加入者・訓練人数・日本研修者・産休・退社」ときめ細かく管理してみえました。

そして、その他の定期的活動として

- ・赤札作戦（不用品数量明細票として残しています）
- ・4S点検管理板（班長相互点検）
- ・現場品質改善（小組活動板〈サークル活動〉）

・作業標準遵守点検（いじわるテスト）

・作業員(オペレーター)訓練評価表

・生産管理装置は電光盤で「予定」「実績」

「進度」（全員がわかるようにライン毎に

書いてみました。）

・多能工計画表（生産力・保全力）

以上のような管理を定期的に、徹底的に実行してみえました。

我々イナテックもトヨタ様の系列でのご指導のもと、同じような管理をしているわけですが、平湖東和さんのように徹底できているか疑問な点もあります。

中国の人たちの管理レベルに負けないよう、もう一度頑張りましょう。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012. 9
No.229

夢は全力の向こう側にしかない

これは有名フランス料理店「コート・ドール」のオーナーシェフの斉須政雄(さいすまさお)さんのおそうじに対する考え方を述べられた記事です。

「掃除は単に部屋の中をキレイにするだけではない。働く環境が美しければ、そこで働く人も身綺麗になり、仕事中也些細(ささい)なことを見落とさなくなる。そういう姿勢は、お客様も見ているし、業者の方も見ている。どんなに表を綺麗にしても、裏から出入りする業者の方々は店の事を一番よく知っている。たかが掃除だが、実はそこに宝の山があることを教えてくれた。」

まったくその通りだと思います。私がイナテ

ックの企業理念の中でいつも申させて頂いていること、『おそうじを通して、“気付く人・気遣える人”になって下さい』と同じことなんです。

おそうじ・2S(整理・整頓)は、『宝の山』なんです。是非皆で宝を掘り起こそうではありませんか。

“夢の中でできた”生産管理板

夏休み休暇の時、家でうたた寝をしております。その時、うちの奥さんがいたずら半分、寝ている私に「今、一番大切なものは何ですか」と問いかけたそうです。

うちの奥さんが期待した答えは、きっと『貴女だよ』と言って欲しかったと思いますが、さにあらんや“生産管理板”と私は寝言を言ったようです。

生産管理板の重要性については、常日頃から奥方には説明してありましたので理解できたようでしたが、それだけ“夢の中”でも生産管理板の事を考え、心配し、期待しているようです。生産管理板を大いに活用し、コミュニケーション

のゆき届いた、気持ちの良いイナテックにいたします。

皆さんのご協力をお願いいたします。

『INATEC平湖』を直しく!

先月INATEC平湖に大変重要なお客様がお見えになり、INATEC平湖の現地採用社員(中国の方)が一所懸命自分たちでプレゼンを企画し、発表していただきました。ありがとうございます。(日本人スタッフはフォローに回りました。)

お客様の御評価は上々で、イナテック企業理念から始まり、INATEC平湖の経営方針・5ヶ年計画等々、袁部長(中国人女性)が堂々と発表してくれました。

その姿をお客様から評価していただけたわけです。その中でも袁部長が、日本語でわかりやすく説明されたことを感動されたようです。

イナテックでも平湖有限公司に負けないようお互い頑張りましょう。

パールレース クラス優勝

第53回パールレースにJOKER IIで参加させていただきました。運良くCクラスで優勝、総合でも52艇中着順で17位、総合順位でも10位入賞でした。

37年間ヨットを続けてきた事と、パールレースの目標を決めて、5ケ年間仲間と頑張つて来たからこそ、神様が少しプレゼントしてくれたと思います。

それこそ、このように大好きな趣味を続けられたのも、いつもイナテックを守っていてくれる社員の皆様のお陰と感謝いたします。

又、良き仲間めぐり合えた事、そして家族の理解と応援があった事だと感謝申し上げます。

神様からいただいた、この健康をもっと大切にして、仕事・ヨットと頑張りつづけますので、宜しく願いたします。

『河村武明さん』の言葉をかりると、

・私の周りは師匠だらけ

みんな みんな ありがとう

・この無限の宇宙の中で、あなたに会えてよかった

・何があつても ありがとう

何もなくても ありがとう

本当にありがとうございます。

合掌

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012. 8
No.228

大変良い事がありました

我々イナテックの重要なおお客様の調達部に新しく常務様が就任されました。そこで協力会社各社を觀てまわられており、去る7/18にイナテックへきていただいた時の感想の情報が入りましたので皆さんにお伝えいたします。

その常務様は保全出身の方で製造を長年経験された方です。

今回は、イナテックの戦略を説明させて頂き、現場ではTPM活動・Mゼロ活動など、社員の皆さんの常日頃の頑張りを紹介させて頂きました。

そこで特にイナテックの印象に残った点について、『見学ルートより少し外れたラインの設備後方(切粉台車、チップコンベアー周り)にも切

粉の飛散や油漏れなどがなく、そのようなことは1日や2日の清掃で出来るのではなく、TPM活動をベースに常日頃全社員の方々が一所懸命頑張られ企業体質を改善されようとしている姿が印象的でした。』と言う感想を言われたようです。

本当にイナテック社員の皆様のお陰でお客様に御評価いただけたわけです。これはまさしく『製造現場がショールーム』で、究極の営業活動だと思っております。ありがとうございます。

そして次のステップは、お客様での不良をゼロにし、結果を出すということです。この調子で頑張れば必ず実現できます。御協力をお願い致します。

品質宣教師から学ぶ

この『品質宣教師』という人は、トヨタ自動車様が仕入先各社から“品質のプロ”をトヨタ流に育て、その人を核に仕入先の品質レベルを向上させようという活動です。

今回の品質宣教師さんは、イノアックコーポ

レーションの品証革新Gの渡辺雪宣様でした。

その宣教師様は次のようなことを言い続けられています。

- ① 製造現場はショールーム
現場が美しく分かりやすいと、良い製品が出来る。(チェックゲージが綺麗で決められた場所にある。)
- ② 現場の標準類は、誰の為のものかをよく考えて下さい。掲示するのかもしれないか、掲示する場合の位置、文字の大きさを考えよう。(居酒屋の掲示)
- ③ 標準類とか記録がすぐに出て来ないのは、活用していないと思って良い。
- ④ 品質保証・管理のために「作業者」「監督者」「管理者」の実施すべきことを箇条書きにしよう。
- ⑤ 何故何故は、現象でさかのぼって行くもの。
だから問題が起きたらすぐ現場へ行き、現場と現物を見なければ出来っこない。さもなければ、その現象を再現出来るかが勝負だ。
- ⑥ 変化点管理とは、変化点を見えるよう

にすることではなく、変化点に対して、
どういう手を打っているか（誰が何を確
認しているか）を見えるようにする事
もある。

⑦ 工程内不良は%でなく、PPM管理でや
ろう。

⑧ 工程内不良は毎日が勝負（赤箱のルー
ルで決まる）

不良1個以上発生

×

不良「ゼロ」

○

「ゼロ」が何日続いているかをライン毎に
大きく表示しよう。

また、

『躰の教え15ヶ条』を教授いただきました。

1 『おはよう！』はすべての挨拶の始まり。

2 決められた服装をきちんと着けて仕事
にのぞむ。

3 現場は5Sではじまり、5Sで崩れる。

4 区画線は命線。

5 3定は基本、基本は守れ。（定置・定品・
定量）

6 乱れたら整頓、汚れたら清掃。

7 作業の前にまず点検。

8 5Sの乱れは、その場で叱れ。

9 叱り上手に叱られ上手。

10 なぜ乱れたか、なぜ汚れたか原点を探
せ。

11 お金は有限、智恵は無限。

12 3現3即主義（現場・現実・現物・即時・
即座・即応）

13 報告は、一枚ベスト、2枚ベター、3枚無
駄。

14 会議は、1時間ベスト、2時間ベター、3
時間懷疑。

15 改革は努力、努力は情熱。

さすが、トヨタさんが育てた宣教師さんで
す。

よく考えると、イナテックの企業理念で毎回
言っていること。TPM活動で勉強していることの
集大成のようです。

我々の進んでいる方向は間違っていない。
自信をもって進みましょう。TPM最優秀賞を目
指して頑張りましょう。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012. 7
No.227

仮TPM診断に向けて頑張ろう！

2012年10/24にJPMソリューションの渡辺常務理事が2013年3月12日の正式審査の前に、わざわざイナテックに来社下さり『仮診断』をして頂きます。

イナテックも本多常務を初めとして、全員で取り組んでいただいています。我々はまずその10/24に向け準備をしようではありませんか。以前、渡辺常務さんに御指導いただいた中で『ワンルック』ということがあります。

その『ワンルック』とは一目で見ても、その管理方法が見えるということであります。

「3定」・・・定品・定置・定量もその『ワンルック』の一つです。そこに誰が、いつ、点検するという事が書かれていれば完璧です。

活動板にしる、表示物にしる、あっちこっち見なければ理解できないようでは、“ワンルック”ではないのです。

つまり常に(5W1H)で表現することが重要なのです。“ワンルック”にこだわってみましょう。改善が楽しくなってくるはずですよ。

JPMソリューション渡辺常務理事来社

〜第2段〜

活動板や活動方法の考え方は、本多常務のトップ点検に従って下さい。

私は、“審査”があるかどうかは別にして“TPM”をやる以上“現場のしつけ”に対するこだわりを大切に、空気(社風)のようなものにしたいと思つて、田中部長や各課長さんと現場巡回させていただいています。

それは、次のような簡単で当たり前のことなんです。

- ・ 書類が傾いていないか。
- ・ 白線からはみ出していないか。
- ・ 棚の上に物が置いていないか。
- ・ 窓のサンに物が置いていないか。

物が乱雑に置いていないか。
決められた表示に、決められたことが書いてあるか。

昔使っていた帳票類が掲げていないか。
おのおの責任者の写真(いい顔した)が斜めになっていないか。

事情があつてお辞めになった社員の方の写真、責任者ラベルがまだ貼っていないか。

ゴミがはみ出し放しになっていないか。
このように当たり前のことが乱れてきているように思っていたので、点検というよりベクトル合わせをさせていただいております。

そして、その点検でうれしいことは、各課長さん達のレスポンスが良くなってきていることです。

理解と行動、ベクトルが合ってきた証だと思えます。ありがとうございます。

『TPM継続賞』受賞の小川工業様見学

5月26日(土)に課長以上全員の人達と早朝3:30発で和歌山県橋本市の小川工業さんにTPMの勉強で、工場見学を日帰りさせていた

できました。

小川工業さんは、アイシンAW協力会のメンバーでもあり、アイシンAW様から6ヶ年連続『品質優秀賞』を取られています。つまり、AW様での不良が6ヶ年間ずーっと“O P P M”と、すごい成績をあげられております。

またTPMについても、19年前(1996年)にキックオフされ、TPM優秀賞を2回と、TPM優秀継続賞を2回受賞されている立派なすごい会社です。

従業員さんは160名で、そのうち保全技能士の資格を持つてみえる人は84名で、もちろん女性社員の方も大勢取得されております。

決して“大金”をかけてみえるとは思えず、全社員の人がこつこつと徹底的にこだわり、改善してみえる結果だということを勉強いたしました。

たとえば、油漏れに関しましても一滴一滴を数値化し、自分達で改善することによって「何滴になった!」と記録を残し、その一滴にこだわり「ゼロ」になるまでやられることです。

“工程内不良”にしても、パレート図にして重点管理をし、一項目ずつ『データ化』し、徹底的につぶしていけます。また、簡単な専用機や選別機・治具などは、ほとんど製造の人の社

内製でした。

だから新入社員教育も基礎的な技術を少し教えたなら、即実践で機械製作や修理、保全をやらせ、改善技術を身につけさせるのが小川工業式新入社員教育でした。

イナテックの考えていることと、やっていること、やろうとしていることは、小川工業様のそれと同じだということは実感いたしました。

また、“トイレそうじ”も実践され、工場内の表示には『定位置化・区画の乱れは、心の乱れ』というようにイナテックと同じような空気も感じました。

ただ違うことは、イナテックはTPMをキックオ

フしてまだ3ヶ年、小川工業さんは19年間TPMをやり続けてみえる会社だということです。

やはり、イナテックの企業理念でいつも語らせていただいている

“凡事徹底”

『10年偉大なり、20年恐るべし、30年にして歴史になる』

をまさに実行してみえる小川工業さんに敬意を表するとともに、イナテックのめざす姿を勉強できた事の幸せを実感いたしました。

小川工業様ありがとうございました。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012. 6
No.226

『TPM活動は職制の仕事であり、ボラン ティアではない』 山田先生より

先日のTPM受指導会で頂いた言葉です。
イナテックは2013年3月12日(火)に行われる
『TPM優秀賞審査』に向けて、今、全社でTPM
活動に取り組んで頂いています。

そこで山田先生から、なぜこのような厳しく
も当り前な言葉を頂いたかと申しますと、

イナテックの“改善”に対するスピードが遅い
こと
又、“未実施項目”の計画ですらたてられてい
ないこと

が、どの課にも見受けられたからです。課長
診断やTOP診断で「未実施は一件たりとも見
逃すな！」と山田先生からアドバイスを頂きま

した。そして、“不合格”を出さないこと……

つまり、「対策案はいつまでにやるかを明確に
する。」そして、よくある言い分は「〇〇に依頼
してあります。」と言って放置してあることで
す。

だから、それは職制(課長)の仕事だ!!とい
うことです。

私がいつも企業理念でお話させて頂いている
『仲良く喧嘩せよ!』と言うことです。黙ってい
ること、依頼しっぱなしでいることは、課長・係
長としての“仕事”をしていないということ
です。『これは、ボランティア』ではないのです。

TPM活動

くみつけてよかったワンポイントく

これは、TPM受指導会で山田先生から褒め
て頂いたことです。

山田先生は「ワンポイント」などの表現を「コピ
ー」とか“写真”ではなくて『手書き』でスケッチ
して下さい。と常にアドバイスを頂いていまし
た。

イナテックでは最近、多くの社員の方々が『手

書きのスケッチ』をしてもらえるようになってきま
した。それを褒めて頂いたわけです。

山田先生は何が言いたいかと言いますと、
『手書き』によって

- 一、観察力が向上する。
 - 二、構造がわかる。
 - 三、微欠陥が見えてくる。
 - 四、改善案が浮かんでくる。
 - 五、設備に強い人づくりが出来る。
- ということなんです。

イナテックはコスミックギャラリーを運営させ
て頂いています。お蔭様で芸術家の方々との多
くの出会いを頂いています。

まさしく芸術家の方は『観察力』のかたまり
なんです。一つの作品を創るのに、一本の花を
描くのに数ヶ月かけられるわけです。

一つのを数ヶ月見続ける力がすばらしい
“作品”に繋がっているわけです。

日本画で“桜”を書く時には、冬の極寒に葉
のない“桜の木”の『枝』を一本一本数週間かけ
て描き、桜の花が開花した瞬間にその枝に一枚
一枚、桜の花を描いていくそうです。

だから、どの枝にどの花びらというのはすべ

て覚えてみえるようです。簡単にはすばらしい桜は描けないということです。

手を抜けば、それだけのものなんです。イナテックTPM活動も仕事を通して『観察力』を磨いて下さい。自分を磨いて下さい。そして設備に強い人になって下さい。そして気持ち良く、楽しく、楽にいい仕事をしようではありませんか。

2013年3月12日(火)の『TPM優秀賞審査』をめざして皆で頑張りましょう。

宜しくお願い致します。

「ネット安息日」

日経の“春秋”に載っていた記事です。以前にも日経にあった記事(2013/6)ですが、日本人の一日のネットメディア接触時間は、2010年で5〜8時間。テレビを見る比率は5割を切り、ネットメディアが3割を超えたようです。

そんな中、米国の元新聞記者が、家族とともに実験に取り組んだそうです。その実験とは、「金曜日の就寝時から月曜日の朝まで、自宅のパソコンを、ネットから切り離したらどうなるか」というものでした。

実験初日。

ネット経由の映像や音楽などを欠いた家は「他人の家のようによそよそしかった」と繋がらない生活・部屋は静まり返り、思い立った疑問も天気予報もすぐには検索できず、ただ不自由を嘆いた。

数週間後、変化が訪れる。

パソコンにへばりついていた心がひきはがされ、家族水入らずの時間が蘇った。本に向かい、じっくり物事を考える習慣が戻ってきた。

ネット不在の週末が楽しみになった。と同時にデジタル機器の有益さも改めて理解できたようです。

ネットとは、自分で適切な距離をとらなくてはいけないとの結論に至ったそうです。

ネット環境はもはや生活や仕事に不可欠だが、すべて便利過ぎるものには注意がいるようです。

米国では現在、「ネット安息日」を設ける人が増えたと報告されていました。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012. 5
No.225

イナテック中期五カ年計画

5/1よりイナテック中期五カ年計画がスタートします(2012 5/1～2017 4/30)。

目的は『グローバルな競争優位性を確保するための企業体質を強化する』であります。

つまり、今までの延長線上ではなく、「戦略部品を明確にし、ゼロベースでイナテックの仕組みを再構築すること」です。

具体的には、

- ・ 戦略部品の明確化
- ・ 生産体制を集約
- ・ 稲垣自動車配件(平湖)有限公司への成長投資
- ・ グローバル競争に勝てるマネジメント・リーダー層の採用と育成

- ・ グローバル調達
 - ・ 個別製品原価の見える化
 - ・ 品質保証体制の再構築
 - ・ 物流体制の再構築
 - ・ グローバル競争力のある技術開発
- 以上の考え方を基に改革を進めてまいります。そして次世代に向けイナテックがグローバルに活躍できる礎を築きたいと思っております。皆さんのご協力をお願いします。

イナテック第50期スタート

5/1よりイナテック50期(2012 5/1～2013 4/30)がスタートします。その「スタート」の考え方を「業務報告会」でチェックいたしました。

そこで気づいたこと(皆さんへお願いしたい事)を書き残しておきます。

一、『指示された期限は必ず守ること』

このような発表がありました。これは当り前のことで、これを守ればこんなすばらしいことはないと思ってしまうかもしれませんが・・・お客様の今のレベルは「納期」を守るのが当たり前(かんばん方式は別にして)で、お客様から要求さ

れた瞬間から、いかに早く情報(回答)を提供するかにかかっているのです。例えば、納期は1週間ありましたが、金曜日の午後1時に連絡が入り、夕方5時に回答した会社も、翌週木曜日の午後5時に回答した会社も「納期は守っている」わけです。

しかし今の時代は、いかに早く回答が出来るか、その素早さや行動力を求められているのです。それが会社の評価になっていることを頭に入れ行動して下さい。

二、『納入遅延ゼロ』達成目標!!

これも発表がありました。これは、工務課だけの問題ではなく、イナテック全部署が協力しなければ出来ないことですが、私が言いたいのはお客様の納期に対する考えが「進化」していることです。

我々がお客様は、この未曾有の大震災でも、タイの大洪水でも、一件の遅延もなくお客様に納品されたという事実なんです。

「普通の会社」さんは震災だから・・・洪水だから・・・と言いつくすのが当たり前ですが、我々がお客様はそれを克服されたのです。

しかも、それを実行した事によって、今まで

以上にお客様から信頼され、評価されたよう
です。

ですからイナテックも、“機械故障です”“品
質不良です”と言って納入遅延を出しているよ
うでは我がお客様から見放されて当たり前な
んです。

イナテックの50期方針も、『再構築による体
質改善』なんです。

だから今までの発想を捨てて頂き、お客様の
ニーズに追随し“グローバルな競争優位性を確
保し、生き残るうではありませんか。

まだ間に合います。みんなで頑張りましょう。
宜しくお願い致します。

ありがとうございます。

便利過ぎるネットメディアに注意！

最近、イナテックでは“変”な兆候が現れてい
る。

私が思うに、ネット配信が瞬時に行えるから
報告がギリギリになる。例えば、火曜日の会議
内容を前々日の日曜日に送ってくる。

また、約束手（提出日）ギリギリまでほかつて
ある報告書を期日が迫るとバタバタと、さも忙

しそうに仕事をする。

ネットのなかったつい少し前は、必ず前週の遅
くとも金曜日には報告・相談があった。それを
後回しにする傾向があるイナテックはまさしく
“すべて便利過ぎるものには注意が要る”を越し
て『危険』な領域に入っているように思っている
昨今です。

私が常にお伝えしているように、重要な情報

や報告は『フェイス to フェイス』『ハート to ハート』
で直接顔を見て、又は肉声で伝えねばならない
と言うことです。

だから「ネット安息日」でも設けて、前もって
準備する「準備力」「段取力」を身につける必要
があり、それが成功する条件なのです。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012.4
224

2012年新入社員諸君へ

新入社員の皆さん、イナテックに入社していただきありがとうございます。

皆さんに次の三つの言葉を贈ります。

一、フチグロバルな発想と行動

二、チャレンジ精神

三、与えられた仕事を一所懸命やること

始めにフチグロバルな発想ですが、日本最南端の石垣島を中心にして日本最北端の稚内までを半径として円を描いてください

ロシア ハバロフク

モンゴル ウランバートル

中国 チベット高原を除いた全土

ミャンマー タイ ラオス ベトナム

カンボジア フィリピン 以上の国の全土

「わたらの国々が入るわけです。」

「我々からは実際の商圏として考える時代です。隣国ではなく、日本国(商圏)なのです。そんな発想で行動(ビジネス)ができる人材になって下さい」

「チャレンジ精神」ですが、「失敗は成功の母」といいます。

失敗を恐れずチャレンジしてください

「与えられた仕事を一所懸命やる」ということは「あまり先の事を考えてもなかなか思うようにはならないから、まずは当面の事に専念するやがて必ず新しい道が開けてくる」ものなんです。

そこで大切なことは、まわりの上司や先輩、仲間の人たちが「感動」するくらいやることなんです。必ず道は開けます。

新入社員の皆さんには平等にチャンスを与えます。教育します。

それはあくまでもきつかけなんです。掴むのも見逃すのも貴方たちです。イナテックの仕事を通して自分を磨き向上させて下さい

おしるじよなかれ

元祖と名乗るとおいくくなるのが

フナイFAXの記事の中から「ぶしっ」とくるものがありません。

博多の明太子はオリジナルな命名名であるにもかかわらず登録商標されていません。それは明太子を創造し、命名した「ぶくや」初代社長の川原俊夫氏が商標登録を意図的にしなかったからです。他社が類似商品を作って同じ名前をつけることで、明太子が広まることを歓迎したそうです。そればかりか、教えを請う人がいればレシピも公開したそうです。それによって明太子という商品と名は日本中に広がり、博多の名物となりました。

そこで二代目の川原正孝さんが「元祖」という冠をつけようと提案されたそうです。これは事実で、誇張でもありません。

しかし創業者は「つ」言ってその提案を却下したそうです。

「元祖と名乗るとおいくくなるのか?」どの会社が発明したか、早くから扱ったかなどは関係なく、その時その時で一番おいしい明太子を作ることが全てだという思想を創業者は明確に

持つていたそうです。

「元祖」と名乗ることで品質が全てというこの思想が将来、揺らぐ事を戒めたのだと思えます」

イナテックもお陰様で創業60周年を迎えました。歴史もできてまいりました。まさしくイナテックがあるのも創業前後当時お世話になった先輩やお世話になったお得意先様がいてくださったため、尚且つ今現在、やはりお客様に対して「品質は良いが」「価格は喜んでいただけるのか」等、努力を重ねなければイナテックの将来はないということです。

気づかせていただいたフナイFAX「ぶくや」初代社長川原俊夫氏に感謝したいと思いません。

イナテックが永井科学技術財団「技術賞」をいただく

イナテックの和泉工場とCAD・CAM木型チームがいただいたこの賞とは、新東工業の元会長さんが素形材産業の発展と躍進のため、学術研究に功績のあった愛知県下の研究者へ贈呈するものです。

イナテックとしての受賞の内容は「レクサス」

FAのトランスミッションに搭載されているオイルセパレーターは肉厚1.5mmと一般の砂型铸造では不可能とされている厚さであり、また内蔵物(キヤ)とのクリアランスは約1mmと狭いため、一般の砂型铸造以上のダイカスト並みの高精度が要求されていたがイナテックはその製作を実現する事ができたというものです。

その結果、イナテックの軽合金のダイカスト並み高精度薄肉砂型铸造技術が評価され、この受賞に至ったものです。

イナテックがアルミマグネ铸造を始めてから19年が経ちました。社員の皆さんの努力とカルキ鑄工様や「ノワイ」様の指導のお陰でここまでこれたことに大変感謝いたします。

途中何度か社長、「铸造」は赤字だからやめましよう」と議論が持ち上がりましたが、わがままを通させていただき、尚且つ皆さんの努力の賜物です。

これで「切削」のみの工程型企業から、素材設計から切削までの「貫生産体制」が整ったわけです。これから皆で努力しバランスのとれた「一流開発型企業」をめざそうではありませんか。

イナテックも「プロダクトアウト型」の企業から「マーケットイン型」の企業へ変身する時です。舞台はできました。役者も揃いました。ステージ開幕に向けて日々頑張ります。本当にありがとうございます。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012.3
223

めざせ国際会計基準

昨年後半からアメリカ経営管理（システムの本格稼働により「ライン別採算」が日々見えるよう）になって来ました。各課毎に損益を毎日確認し対策が打てるようになって参りました。これから「どこ」に使「ま」くって下さい。

そして『めざせ国際会計基準』ですが、そのアメリカシステムでは見えな「個別製品原価」を見るようにしようというものです。『めざせやるなら「日本標準」ではなく「国際標準」に基づきルールを決めていくものです。』

公認会計士の先生2人に御指導いただきながら仕組みを我々で作っていくものです。内容としては究極の整理「整頓」なんです。『数量の

把握」「正確な時間の把握」「正確な在庫の把握」「正確な資産の把握」など今までもやってきた事ですが、全て「正確な」が付きます。そんなデータを取り続ける仕組みをみんなで作ることなんです。

計算はPCがやってくれます。そうすると「今、我々が作った製品が1個 円出て来ているのが」「売値に対して 円儲かっている」「このように一般の小売のようにわかりやすくなるのです。2、3年くらいかけて作り上げます。どこに出しても恥ずかしくない会社 自慢できるイナテックにしますので宜しくお願いいたします。

緑陽大飯店

GLORIOUS HOTEL

イナテック平湖（稲垣汽车配件（平湖）有限公司）の近くにあるホテルで、イナテック社員の常宿でもあり、新総経理の任んでみえるホテルでもあります。

この緑陽大飯店さんは、日本電産様が経営されているホテルです。このホテルは中国社員の

人たちに日本語教育を徹底して行い、ウエイトレスの人たちもいつも明るく接していただけます。

また、ホテルの支配人（社長 総経理）さんは吉田稔さんと言う方で毎朝レストランの入口で挨拶をされ、お客様全員に声を掛けてみえる素晴らしい支配人です。

もちろん従業員の人たちの動きも観察してみえ、的確に指導をしております。

しかもホテル内にあるリネンお掃除、クリーニング、居酒屋、料理屋、焼肉屋、犬浴場、トレーニングジム、イタリア料理、レストランなど全て自前の社員さんたちによる内製です。だから支配人さんはすごく忙しいし、何でも知っていて指示を出す人なんです。

また吉田支配人様は交替して2年目ですが全てマスターされ、素晴らしい経営手腕を発揮しております。ちなみに日本人は支配人含め3人（

このホテルは、日本電産の永守会長が中国平湖市に日本の社員の人たちが出張した時に食事や住居に不自由なく仕事に専念できるようにと設立されたそうです。だから食事の味、メニューとも全て日本テイストです。こんなホテル

見た事がありません。ちなみに中華料理は少ししかありません。

イナテックの社員の方々の平湖への出張も増えると思いますがどうか御安心下さい。

よつぎぞイナテック平湖へ

稲垣汽车配件(平湖)有限公司で4人目の現地採用の方の面接をして参りました。新家総経理が「イナテック企業理念」を1時間かけて日本語で説明させていただいた後、質疑を行い感想を述べてもらうという日本で行っている方法です。

製造の管理 監督者としての採用で27才、学校では金型設計 製造を勉強し、前職ではNC・LAMICプログラム作成から製品完成まで行える素晴らしい好青年です。

その人は王保平さんです。王保平さんのイナテック企業理念の感想文の一部を紹介いたします。

「企業理念は会社の成長と発展に繋がっています。ごく重要な一部分です。社員たちがよく企業理念の意味を理解できて、心から責任を持って仕事をすればイナテックは良い発展の出来る道

に行けると思います。

今後、私は真面目な態度で一生涯懸命に生活と仕事をして積極的に技術の勉強をして、自分の技術レベルを高め、自分の心を磨いてイナテックに貢献できるように仕事をします。

王保平「

こんな素晴らしい感想文を書いてくれました。我々イナテックの力強い仲間がどんどん増えていきます。お互い切磋琢磨し、頑張りましょう。

マスクは顔を隠すためのものではありません

「似非(えせ)マスク 訳似ているが本物ではない意を表す)が増えている。これは私が感じていることかもしれませんが、最近そんな気がします。

特にマスクをしては「変」な場面

● 接客 心対

● 仲間との会話(上司への報告)

● プレゼン(営業活動)

● 会議(朝礼話す人も、聞く人も両方)etc.

やはりコミュニケーションはフェイスtoフェイスが基本です。顔の表情を隠してコミュニケーションはないと思います。

そしてハトハトです。つまり相方向コミュニケーションなくして良い人間関係はありえません。

気持ちの良い明るいイナテックにしましょう。もちろん「健康面(病気)でマスクが必要な人」「安全面で保護具として必要な人」は絶対条件です。

ちなみに「世界標準としては、重病は別として」マスクを常用する。国民は日本人以外にはないようです。「変な日本人」になるより、明るく元気なイナテック社員は、相方向コミュニケーションを目指しましょう。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012.2
222

一 生現役 生涯修業

人は生まれて来たが、自分の意志で生まれてくる人は一人もいない。寿命も人の意思範疇ではない。同じ人間は過去にもいなかったし、これから生まれてこないのです。

だから、たった一度の人生、一人だけの人生を一所懸命おもいつきり生きよつではありませぬか。それが『生現役』であります。それをやりとげるには『生涯修業』が必要なわけです。

平沢興ひらさわこう(先生はこのように)言っています。
「75才から85才までが人間が一番伸びる時です。」

「80才になっても、90才になっても人間の成長はこれからです。」

「生きる限り成長することです。それはあらゆるものに手を合わせて捧んでゆくことです。」

以前、聖路加病院の日野原理事長様が90才の時にされた講演を聴かせていただきました。90分間立ったまま、大きな声で明るく元気に一気に話されました。その後、即、台湾で講演の依頼があるといつこと夜便の飛行機で移動されました。今年101才になられます。我々若い者が風邪をひいてグズグズしている場合ではない。「たるんどる」とお叱りの声が聞こえてくるような気がします。

もう一方ノブパーおじさんを紹介いたしました。

“100才で30年分の仕事の材料を買い込んだ”
平櫛田中(ひらくしでんちゅう)氏、彫刻家です。

実践実践また実践

挑戦挑戦また挑戦

修練修練また修練

やってやれないことはない
やらずにできるわけがない
今やらすしいじめる
わしがやらねばだれがやる

です。私も含め若い衆に伝えたい。又、平櫛田中氏御自身に言ってみえることでしょうか。これまさしく『生涯修業』ではないでしょうか。

“トイレの話

トイレでの私の失敗談です。人様の話をしながら仲間と立小便をしていて、その後、後ろのトイレのドアからその御本人様が出てきた時、大変失礼で穴があつたら入りたいくらいでした。良い話ならともかく、そのようなときに限って噂話でよろしくない話なんです。

教訓として「トイレでは人様の話は絶対にしつてはダメ」です。

又、反対に大便器を使用しているとき、静かに押し黙っているのではなく、咳払いとかで中に居る事を教えてあげるのもチケットではないでしょう。

そして必ず人様がトイレ(大便器)を使用しているかどうかわくらははチェックする癖をつけて自分の戒めとするのも良いでしょう。

風邪の話

只今インフルエンザ絶対好調です。もう少しの我慢です。春はもうそこにやって来ています。

しかし風邪になる人、ならない人って何でしょう。全員がかかることでもないし、何かが違うんです。

以前「風邪をひいたら罰金」といつ工務店さんのことを書かせていただいたことがありますが。『プロ』である以上風邪をひいて『プロ』と言えるか」といつことですか。もし歌手で「キャンセルしたら二度と仕事は来ないでしょう。莫大な公演費用がパーになるのですから、口頃の用心」が半端なものじゃないんです。

その点、我々はどつてしようか。少しでも風邪をひかないように注意してはどうでしょうか。

- 早く寝ていますか
- 温かいものを食べていますか
- 薄着をしませんか
- うがいしていますか
- 手を洗っていますか
- 寒気がしたらパロリン飲んで8H / 日は寝ていますか
- 体力消耗していませんか

そつななんです。風邪のウイルスは弱っている人』が好きなんです。つまり、ウイルスと体力のパラリン競争なんです。だから必ず風邪をひかないコトロールは出来るようですよ。まして今では薬局同行くと素晴らしい沢山の種類の薬がいっぱいあります。

驚いた事にドリンク剤などを500円 / 本から3000円 / 本くらいのものであり、だいたいは風邪薬とドリンクの高価なものがセットで勧められています。

す。信じて飲んで8H / 日ケツリ寝れば充分です。

ムリしないで、体力をつけること、そしてウイルスに負けないようにしている事が必要のようです。

我々はプロマシナルなんです。

と、私自身に言い聞かせていることです。

健康に感謝「ありがとう」です。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012.1
221

新年あけましておめでとうのご挨拶

今年の干支は「壬辰（みずのえ）/ たつじんしん」です。

「壬（しん）」とは、草木の種子の内部に新しい生命が宿る状態をい

「辰（しん）」とは、大地にエネルギーが満ちていき、万物が活発になる状態をい

そして企業経営にとっては、グローバル経済を波乱の危機であると同時にチャンスとして捉え、自社に内在する成長の種子や課題を見つめ直す年」と言われております。

イナテックもまさしく、中国でのイナテック平湖有限公司の工場が完成しますし、AW様の生産台数も昨年度より10% upされるとの情報が入ってきております。

イナテック60周年記念事業としては海外国内で社員旅行も企画いたしております。

イナテックもいくらか外部環境が大きく揺れ動いても、内部ではAW様の大増産のお陰を大切に、しっかり足元を固め、しっかり利益の出せる体制づくりをいたしますので皆さんの御協力を宜しくお願いいたします。

「稟議書」について

イナテックでは最近「稟議書」の徹底を呼びかけ、ルールの見直しをいたしました。

部下の人にとっては「稟議書」は「面倒くさい」「ああ書けばいいと言われる」「何回でも書き直し」「なかなか許可がおりない等々のようなものではな

この「稟議書」は上司と部下の方々の「コミュニケーションの道具

- ベクトルを合わせる
- チェックをする
- 準備力をつける（準備で80%は成功する）
- 部下を育てる（上司を育てる）

など色々なすばらしい効果があるものなのです。日本古来からある「根回し」とい

習慣にも繋がるものがあるのではないで

幸せと笑顔 感謝

幸せだから笑顔になれるのではなく
笑顔だから幸せになるのです
幸せだから感謝するのではなく
感謝するから幸せになる

河村武明作

やはり「ありがとう」が先なんですね。「ありがとう」「ありがとう」とい

笑顔で「ありがとう」「必ず幸せがやってくる

- 何があっても
ありがとう
- 何があなくても
ありがとう

たけ

そんな一年にしたいものです。
いつもありがとうございます。

良

いたします。
本年も宜しく願っています。
ありがとうございます。

還暦

私はお陰様で還暦を迎える事ができます。
この健康も家族や社員の皆さん、お客様、そ
して地域の皆様に支え育てていただいた賜
物と感謝いたしております。

『60にして耳順う』と孔子様は述べてみえ
ます。「年を重ねて世の中の酸いも甘いも噛
み分け、人の痛みや苦しみが分かる年代にな
つてくると皆さんの意見を素直に聴ける
境地と言つものが必要になってくる。」とい
う意味です。

私も同じ年齢を迎えた今、この言葉を少し
でも実践できる生き方を志して参りたいと
思っております。また、『還暦』というのは
「60年で生まれた干支に還る」ということ
で、まさしく人生の再スタートの年です。

今年からもう一度生まれ変わり『生涯現
役』を目指して頑張りますので、今後とも皆
様にはご指導たまわりますよう宜しくお願い

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.12
220

2011年ありがとうございました

2011年も終わる頃としております。今年は東日本大震災やタイの洪水等々で弊社のみならず日本国内の人たちにとって苦難の年でありまして、お客様や皆さんのご協力により売上においては挽回しそうな勢いでありがたいことです。

イナテックにとって、今年はTPMのベースを確立する一ヶ年でした。TPM活動におきましては、2012年10月31日までにTPM賞審査委員会に審査申入れを行います。

そして2013年3月度に第一次審査を受けます。一次審査はTPM推進責任者、管理者及びスタッフ層の理解度、活動状況を中心に現場審査が実施されます。

第一次審査が合格すると2013年7～9月の間

で第二次審査が行われます。そこでは現場での活動展開、定着状況を中心に全員参加の活動状況の審査が行われます。そして、『TPM優秀賞』を目指すわけです。

目標は明確になりました。皆で「力」を合わせ活気溢れるイナテックにいたしますので宜しくお願いいたします。

TPM活動板の見える化から見える化への

TPM活動板を『見える化』に変えていくこと10月号で提案させていただきました。

そのメッセージに対して内定者のT.O.さんより学ばせていただいた「見える化」への考え方を紹介させていただきます。

今月の社長のメッセージにもあったように「手書き」には多くのメリットがあるように思われます。紙を手書きで頂いた場合、温かみのあるものを感じますし、勉強する場合、書くことで記憶に残りやすくなります。現在行っている実験ではノートはボールペンを使って書き、データの書き直しも全て残しておきます。結果をまとめた時に、その書き直したい部分に実は正しい値が出

ていたと言っ事があるからです。

またつい最近で言えば、調査で得たデータをPCに入力するのですが、入力されていた過去の電子データにはおかしな値がいくつかあり、手書きの基データやその時に書いたメモから正しい値に修正する事ができました。

イナテックの皆さんの活動板にはどのような事が書かれているかは知りませんが、確かに手書きでプロセスの残された丁寧な記録こそ本当の見える化なのだと思えます。

等々の感想を送っていただきました。

私の反省点は

- PCで清書することの多
- 本来のデータが見えなくなっている点
- プリントアウトの紙の多
- 管理する人の「気」が入っていない
- データを数値で言えなくなってきたりなど色々な弊害があります。

活動板だけでなく、色々な報告のデータを見るとPCで清書されたものが多いように思います。

この内定者の方の意見を素直に受け止め実行しようではありませんか。『見える化』をいベクトルを合わせ活気溢れるTPM活動にしま

すので皆さんご協力を宜しくお願いいたします。

日本人も見習いたい我々の仲間

社報でも紹介したように王世剛君が結婚をいたしました。彼は婚姻届を出ただけで結婚式も新婚旅行もしていません。

そして未だに東日本大震災の方々に毎月自分の給与から寄付をしてみえます。

又、イナテックに就職してからこれも毎月中国本土の御両親に仕送りをしてみえるようです。

自分たちの新婚生活を節約し、自分を生み育てていただいた両親への感謝の気持ちだそうです。

そして不運にも不幸にあわれた方々へ寄付をされ自分たちが安全で幸せなことへの感謝の気持ちのようです。

それに引き換え我が日本では、自分中心で両親の元で飯付き、部屋付き、掃除付き、電気代も面倒見ていただいている人が少なくありません。

もう一度、王さんのような行動に学ばせてい

ただいで少しでも近づきたいと思えます。王さんありがとうございます。

LEXUSのデータ

『V型10気筒、4.8リッターの排気量を持つビックなスポーツ・エンジン、チタン製コ

ンロッド、超軽量ロッカーアーム、レッドゾーンは9000回転。直線的な官能の叫びを上げながら圧倒的に加速を続ける。V10の澄んだ高域サウンドの彷徨が聞こえてくる。

『圧倒的な加速と異次元の速さに驚愕。』とCAR TOP MOOK誌には記されています。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣 良次

2011.11

219

大成功!!

昨年の10月に『焼結キャリアプロジェクト』を立ち上げ、工場技術の佐藤さん、第6製造Gの鈴木責任者さん、刃具改善係の高部さんを中心としてプロジェクトのメンバーが『焼結キャリア加工で日本一』を指すプロジェクトがスタートいたしました。

この日本一の目標は各最終ユーザー様の要求レベルを調査し、その中で一番厳しい要求値を目標といたしました。もちろんお客様希望ですので、達成している他社はいない目標でした。

その目標は

- 孔明不良 150個/M 20個/M
- 刃具費 50%低減

● 孔位置度 0.070 0.030
以上の目標を掲げスタートいたしました。

初めのうちは、「こんな目標できるわけがない」「どうやってやるの?」「誰がやるの?」と色々マイナスイメージが出る中、いやいやスタートいたしました。

目標設定の段階から、アローフィールドの矢野千寿先生のアドバイスを受けながら

「あなたたちイナテックで日本一、世界一を達成してみたらどうですか・・・」など励ましのお言葉や、「何を考えてんの。男だつたらやってみなさい!!」と厳しい励ましのお言葉をいただき皆で頑張りました。

後半から皆が目覚め出しました。徐々に元気が出てまいりました。そして、2011年7月の最終の発表会では見事なプロジェクト研究の成果を出していただきました。その結果はなんと、

- 孔径不良 150個/M 20個/M (6ヶ月間・180日) 未だに「ゼロ」なんです。
- 刃具費 50%低減 60%低減することができました
- 孔位置度 0.070 0.030 レベル達成
しかもその刃具形状は『実用新案特許』に

申請可能なものを発案していただけたわけです。

佐藤さん、鈴木さん、高部さんありがとうございます。

この成功体験を他社製品に水平展開すること。また、営業がこの実績を武器に積極提案型、戦略的営業として活用してまいります。次のプロジェクトを皆で検討し、イナテックの商品戦略・営業戦略に結び付けますので皆さん協力してください。宜しく願っています。

“イナテック平湖” 発進

“イナテック平湖”は中文名ですと『稲垣 汽车配件(平湖) 有限公司』となり英文は『INATEC Pinghu CO., LTD.』となります。その「イナテック平湖」の鋳入式(日本では地鎮祭 or 竣工式など)を無事完了する事ができました。

これもイナテック本社の皆さんをはじめ、中国プロジェクトの皆さん、パートナーである岡谷鋼機様のお陰と感謝いたしております。

この「鋳入式」は中国式で行いましたが、

開催日、開始時間等中国の方々の習慣で“8”のつくものでした。

つまり9月28日朝9時58分開始とこだわってみました。

また、そのような日柄上、平湖市内では25件もの“式”が開催されていたようでも、市政府の方々は大変お忙しい一日でした。

そしてその中でも、イナテック平湖は浙江省平湖市の実質Topの石副市长様にも出席していただき、スピーチをいただきました。総出席者は80名を超えるお客様で大変元気の出る式典でございました。

平湖市は人口80万人の中堅都市で、日本企業を積極的に理解し、お世話をしていた街です。

そして地元の方々も日系企業に入社し、きれいな工場でしっかりと働きたいという希望があるようです。そんなステータスな“イナテック平湖”になるよう新家昌美総経理を中心として頑張りますので宜しく願います。

蛇足ですが当日25社中一番初めに記事として又、TV放送にもイナテックの導入式をニュースとして取り上げてもらいました。身

の引き締まる思いです。頑張ります。

皆さんに感謝いたします。

ありがとうございます。

あの『レクサスLFA』がイナテックに納車

2011年11月1日にレクサス・ブランドの最高峰に位置づけられる“LFA”が納車されました。(この記事を書いているのが2011年10月13日)

我がイナテックがこのLFA製造に参加できているのはこの上ない喜びでイナテック社員の方々の日頃の努力の賜物と感謝申

し上げます。

又、特に実際にLFAのトランスミッションケースの鑄造に携わっていただいているイナテック和泉工場の皆さんには重ねてお礼申し上げます。

また、和泉工場の皆さんの対応の早さややり抜く“力”はトヨタ自動車様やAIA様からも高く評価されており、イナテックブランド向上にも貢献していただいております。ありがとうございます。

この『レクサスLFA』は「ドイツにあるスポーツカー開発の聖地・ニールンブルクリンクで鍛えられ、レクサスLFAにライバルは存在しない。」と言われております。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.10

218

モスクワ、サンクトペテルブルクの旅

ロシアには始めて訪問いたしました。ロシアの印象としては、ベルリンの壁が崩壊した直後に旧東ベルリンを視察した時(約20年前)のままでした。

その時の光景は、西ベルリンと比べ、街そのものが暗く、ビルも灰色で、街灯も暗く、“看板”などありませんでした。又、商品は非常に少なくショーケースには商品がポツリとある程度でした。

もちろん街の人の顔も暗く、下を向いてきつい表情でした。そんなソビエト連邦の印象で今回、ロシアに訪問いたしました。

その印象とは別世界で、モスクワでは、全世界の最高級車が所狭しと走っており、モス

クワは毎日渋滞で大変でした。

街には看板があふれ、つい先日までカジノを開いていた歓楽街も人であふれておりました。

ロシアの人口は、1億4000万人でモスクワは人口1100万人都市です。

その中でも極東ロシアの人口は700万人のみです。つまり、ロシアの中で極東ロシアの占める人口はたった5%なのです。

また、面積で比較するとロシアの面積は1710万km²で日本の面積はたった38万km²なんです。大変おおざっぱなイメージですが極東ロシアを日本の面積と同じとして全ロシアの中で極東ロシアの面積はたった2.2%なんです。人口が5%で面積が2.2%のような所をロシアの人が相手にするわけないのが街を歩いてよくわかりました。

つまり日本にとって北方領土問題はロシア政府だけの政争の道具でしかないことです。それとロシアの情報が日本に入って来てない事実もあるようです。

近くて遠い国ロシアの情報をなぜ日本に流さないのでしょうか。不思議です。

実はすごく親日的なロシア人

ロシアの人にとって『日本』はすごく好きな国だそうです。(色々な人に聞きました)なぜ『日本』が『日本人』が好きかと聞きました。

- 日本人は
- まじめ
- 一生懸命働く
- 嘘つかない
- 逃げない
- 日本人の造った商品は品質がいい
- デザインやセンスがいい

等々

だから日本人が好きなんですとはつきり言われます。(裏返せば同じような顔をしていても違う人がいるということ)

東日本大震災で世界中で最初に心配してくれたのは実はロシア。

このような事が何故報道されないのでしょうか。街角でも、フクシマは大丈夫か、「日本は大丈夫か」などと一般の市民の皆さんからも声をかけていただいたくらいです

モスクワ寝台特急でサンクトペテルブルクに！（9時間）

サンクトペテルブルクは昔の首都で人口は460万人程の古い街です。

しかしその町並みは、フランスや英国、スペインなどと遜色なく、地震のない地域なのでしっかりと残っており、すごく素敵な街でした。街並みはヨーロッパの雰囲気ですが、いったんビルの中に入るとそれはもう近代的なデパートやショッピングセンターでやはり商品はあふれ、世界中の商品が所狭しと並んで購買意欲はかなりあるように思えました。

ロシアの経済は・・・

おおざっぱに言うとロシア国のものは原油、天然ガス、木材、各種鉱石が大変豊富でそれをEC、アジアに輸出して只今大儲け中で大量な資金がロシアにはあるということです。

ただそのお金がまた一部の特権階級の方々までで、一般市民にまで徐々にしか廻っ

ていないようです。

つまり今のロシアは手元の大金をどうやって使ったらいいか模索している最中なわけです。その初めとして自動車産業を誘致しようとしているわけです。

国民の人たちはまだ何せ丈夫で大きいものが好きなようです。（省エネなんて・・・の世界）やはり「日本製品」は欲しくてし

ようがないけど憧れの的『いつかは・・・日本製を』との思いが強いようです。

ロシアは親日的で国にはお金があり、GDPは6%成長はし続ける国のようです。日本としても今日・明日のことではなく、政治は別としてもロシアの人たちと友好を深めていく必要があると思う旅でした。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.9
217

お礼 「気づき」にありがとう

その

先月、本社敷地の町道近くで、輸送中に“油”のようなものがこぼれているのを発見していただき、そしてイナテックの社員の方々が早く処置していただいたお陰で事前によく止めることができました。ありがとうございました。

そこでその第一発見者の方はイナテックが常々お世話になっていますが、久米商店さんでした。本当にありがとうございました。久米商店さんの「気づき」のレベルの高さは、やはり社員教育を熱心に常々行ってみえるからです。イナテックも勉強させていただ

きました。

その

イナテック本社の北ゲート側のエアコンのドレン配管から一台だけ水漏れがあり、それに気づいたツールワンの人がイナテック保全の人に連絡をしたら、その場所だけが工事の埋め戻しの都合で地盤沈下してしまいドレン配管が破損したようです。

最初は室外機の水漏れくらいと思っていましたが、その室外機だけだったので気づいたようでした。そんな気づきもツールワンの中で共有化し、ツールワンのお客様会社でも同様の「気づき」を提供しようかと誓っていました。ありがとうございました。

見せる化 見える化へ

掲示板 活動板へ

TPMの山田先生からいつもご指導いただいていることですが、イナテックはまだまだ見える化になっていないし、本来活動板であるはずが掲示板になっています。

この原因(要因)の一つにコンピュータ

からのプリントアウト化があると私は思っております。

以前は原紙はPCで作成し、記入は手書きでした。それが何故か毎月数値をコンピュータに入力して、それをプリントアウトするわけです。

まさしく綺麗です。これは本当に見える化でしょうか？毎日のデータが、月毎にまとめられて綺麗に貼り返される。そこにドラマもプロセスも見えないのです。

また、原紙のみでしたら1枚/年で済むものを毎月プリントアウトすることで12枚/年も紙を使用しドラマもプロセスも見えなくなるのです。

これで本当に「見える化」でしょうか？

東日本大震災での復旧活動でトヨタ自動車の好田(こうた)室長様が実施されたのはまさしく「見える化」のようです。

現地のエレクトロメーカーさんはさすがIT化が進んでいて全てPC管理で模造紙というものは文字も紙も存在していません。それ何ですか？から始まったようです。

好田室長は模造紙(B紙)を取り寄せ全て“手書”で最初から最後までそこ一ヶ所で追

記され、スケジュールの改訂や変更、実施済みか否かをポストイットや色ペンなど駆使し、復旧されました。まさしく『見える化』だと言って見えました。その結果、想像以上の早さでの復旧活動をされました。

まさに「見える化」「見える化」です。イナテックの掲示板ももつそろそろ『活動板』『見える化』にしようではありませんか。

イナテックメイン通路が日本一に！

本社の製造現場のメイン通路が一流になりました。トヨタ様やAW様が採用されているのと同じ塗装です。

1000万円投資いたしました。そして見えてきたのは、ヨゴレが見える「ようじになりました。今が“チャンス”です。

「機械場からの油の足跡」「リフトのタイヤの跡」「タイヤの旋回の跡」など一日でドロドロになることがわかりました。

さあ！皆で考えましょう。1000万円使ってヨゴレ『見える化』ができたわけです。私は

諦めません。メイン通路は毎日磨き続けます。イナテック社員の皆さんの「マインド」が曇ってしまつ前に磨き続けます。

その間に皆さんに考え実行して欲しいんです。つまり皆で知恵を出し行動し、メイン通路も磨き、機械も磨き、安全靴も磨き、夕

一ミナルも磨き、リフトのタイヤも磨きながら何故汚れるのかを考えてください。必ず綺麗になります。

皆で工夫して改善しましょう。改善しかやれません。宜しく願います。諦めません。頑張ります。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.8
216

金持ちより人持ち

ファーストウェルティ社

市村洋文氏

「金持ち」より「人持ち」と言われる方が何倍もうれしい。お金は一生懸命働けば貯まりますが、人脈は自分を磨かなければ蓄積することができないからです。

ただし、人持ちにはお金もついてくるそうです。なぜなら人持ちは自分の可能性やビジネスの幅を広げることができるため、その結果お金につながるからです。

投資やギャンブルによって一瞬で金持ちになれる可能性はあります。しかし、一瞬で人脈を作って人持ちになることはできません

ん。

すばらしい『人持ち』の話だと思います。やはり「人脈づくり」は「自分を磨いた人」のみに与えられることで、しかも「一瞬では絶対にできない」ということです。だからイナテックでも常に自分を磨き、社員同士の仲間を大切にし、お互い切磋琢磨することによって「人持ち」になれるということです。

私が常々皆さんにお伝えしている「仲良しクラブ」ではなく、『仲良く喧嘩する』間柄でお互いを磨く事によって、「人持ち」になれるということなんです。めざそう「人持ち集団」!

国歌「君が代」について

女子サッカーの「なでしこジャパン」がワールドカップで優勝し、来年には『ロンドンオリンピック』が始まります。

それらのイベントで必ず登場するのが各国の“国歌・国旗”です。

日本の国歌「君が代」の歌詞について調べてみました。

「さざれ石というのは細かい石のことで

す。さざれ石が団結した岩石を礫（れき）岩と言います。つまり、さざれ石は巖になるのです」

「日本列島やアルプスやヒマラヤ山脈などのできかたを見ると、大陸の周辺に地向斜という細長い海ができる。そこに大陸から運ばれてきた小さな石（さざれ石）が堆積を続け何千万年という長い間に圧力で団結して岩石となる。そこがやがて地殻変動で隆起して山脈となる。・・・つまり地質学発達以前にできた「君が代」が科学的に見て現代の地質学の理論にピッタリと合っているのは不思議なくらいで、歌詞には非科学的なところは少しもないというのが地質学者の見解です。

そして「日本及び日本国民がいつまでも平和で栄えますように」という意味です。

参考 外国の国歌

中国国歌

立て、奴隷となるな

血と肉をもて築かむ

よき国 われらが危機せまりぬ

今こそ戦うときは来ぬ

立て立て心合わせ敵にあたらん
進めや進め 進めよや

アメリカ国歌

見よや朝の暁明かりに
たそがれゆく美空に浮かぶ
われらが旗 星条旗を
弾丸降る戦いの庭に
頭上高く ひるがえる
堂々たる星条旗よ
おお われらが旗のあるところ
自由と勇氣 共にあり

というように一致団結や奮い立たせる国歌が多いようです。“自国を守れそのためには敵と戦うぞ”のような意のよつです。

我が日本の国歌は民主主義の原点である「日本及び日本国民がいつまでもいつまでも平和で栄えますように」素晴らしい国歌であると言つ自信を持ちたいものです。

お蔭様で第52回パールレースに参加

私が休暇をいただいてヨットレースに参加できるのもイナテック社員の皆さんのお陰で、皆さんがいなかったら存在しないことだと感謝申し上げます。ありがとうございますました。

今回のレースには、ベスト10位に入ろうと一ヶ年前より準備を重ねて参りましたが43艇中19位でした。52年もの歴史のあるヨットレースで“ベスト10”など「まだ早計

だ」と神様が我がチームにもっと“自分自身を磨きなさい”“もっと努力しなさい”とのメッセージをいただいたものと感謝いたしております。昨年は途中リタイヤしましたが、今年こそは我慢強くなり、完走いたしました。それだけは神様のお許しが出たものと思っております。

もう一カ年を切りました。来年の第53回パールレースに向け努力いたします。日頃の社員の皆様へ感謝申し上げます。

ありがとうございます。

合掌

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.7
215

「鋳物国際見本市」

『GIFA 2011』がドイツのデュッセルドルフで4年に一度開催される鋳物工業会が開催する見本市です。

顔ぶれを見ますと世界中からドイツ中から出展及び勉強に見えている人が大変大勢みえました。なにせ“東京ビックサイト”の4倍くらいある大規模な見本市です。

やはり“中国専用”のイベント棟があるくらい中国企業の積極性には頭が下がります。同じ東アジアにある日本企業は数社でした。本当に日本はこれでいいのだろうかと疑問がわいてきます。(物づくりを忘れた日本人にならないように)

また、会場では若者(高校生くらい)が多く、若い女性も大変熱心に見学・勉強・鋳造技術体験をしている姿にも驚きました。

ドイツは昔から『マイスター制度』を導入しており、14才の頃に自分の進路を決定しインターンシップを活用しながらものづくり技術”を修得させ育成しているわけです。だから若者の顔が明るく、元気に楽しそうに学んでいるのが見えるわけです。

イナテックも今年から新入社員諸君を一ケ年かけて切削加工技術を徹底的に修得していただき『ものづくりができる若者』に変身していただきます。まだドイツに負けるわけにはいきません。まだ間に合うと思っております。

新入社員諸君！一緒に頑張ろう。

トイレのお話

私はお客様がおみえになる事がわかってる時には、おみえになるお客様が使われるだろうトイレを直前に使い、その時に簡単に便器のぞつきん掛けと洗面器の水滴・正面鏡を軽く拭き上げます。

それで、一安心でき会議に真剣に取り組むようにしています。

これは自分に対する「心の余裕」を持って事に当たることのように考えております。万お客様がトイレを使用されてもこちらも安心ですし、お客様も気持ちがいいわけです。自分の心も磨けてお客様も気持ちがいいし、いいビジネスができて社員の人たちも幸せになる。つまり近江商人の言われる『三方よし』ではないでしょうか。ちょっとした事で空気・空間が変貌するのです。皆さんも気づいたら試してみてください。なかなかノウハウですよ。

ありがとうの心

ある会合で一ケ年会長をやらせていただく事になり受けさせていただきました、その会長方針としていつもイナテックで申しております、『感謝(ありがとうの心)』とさせていたいただきました。(考え方として)

我々人間及び人間社会は自然環境(東日本大震災もありましたが)と共生することでは生きられませんが、自然は偉大です。勝とう

と想ってはいけないのです。人間は自然の中のごく一部なのです。我々はその一員で周りの人や自然に生かさせていただいておりません。

だからこそ身近な家族に、イナテックの社員の方々に、ありとあらゆる仲間に自然に感謝せねばならないと思っております。「ありがとう」を言い、感謝せねばならないことを意識しようという一ヶ月にしたいと思います。

たけの世界（河村武明氏からこんなメッセージをいただきました）

稲垣さま、

何があってもありがとうございます

何かなくてもありがとうございます

「この星にありがとう人間が増えたら明るい星になる」

河村武明

皆さんありがとうございます。私がこのようにペンを持っているのも皆さんのお蔭です。ありがとうございます。

合掌

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.6
214

レクサスLFAに敬意を表して

レクサスLFAがイナテックに10月頃納車されます。又、雑誌カーグラフィック（CG誌）の取材も終え、来月ぐらいいは載る予定のようです。

単に“LFA”（スーパースポーツカー）を購入するだけでなく、せっかくのチャンスですので少しでも『モータースポーツ界』を勉強しようとFIA・JAF公認の競技用ライセンスの国内A級を、この4月に取得いたしました。もちろん国内B級ライセンスを取った後、公式競技レースに一度参加をしないと国内“ A級 ”を取る資格はありません。

試験は「富士スピードウェイ」を使って、

午前中にジムカーナレースを2回／人走行して37位／45人中でした。順位もさる事ながら一応競技ルールを守って完走する事が第一です。（稲垣現氏は25位）

その後講習を受けペーパーテストでは、私にとって久々の試験で1時間みっちりかかってしまいました。（やはりこのような資格は若い時しておくべきだとつくづく・・・）そして、いよいよ富士スピードウェイの本コースを走るわけです。プロドライバーは直線では300km/時で走る所、私はせいぜい170km/時くらいでしたが45台の車輛が競争するわけですからドキドキしながら久々の良い緊張感を味わわせていただきました。コースミスをして失格になった方や、フラッグが出ていたにもかかわらず走行してしまい嚴重注意の方もみえ、大変おもしろかったです。御蔭様で私も現氏も『国内A級ライセンス』は無事取得いたしました。“たかが国内A級ライセンス”ですがおもしろいものです。是非皆さんも挑戦してみてください。

ちなみにどうも私が最年長のようでしたが、この年齢になって「自分の改造した車で

レーシングコースを走ってみたい・・・」と思う昨今です。

日本でいちばんたいせつにしたい会社

伊那食品工業

長野県伊那市にある『寒天』食品の会社です。規模は売上高170億円／年 社員数400名でイナテックとほぼ同じ会社です。

何が違うのか会社を見学させていただきました。『手入れ』が行き届いています。マニュアルらしきものは見当たりませんが本場に小奇麗でした。

屋外も草木の手入れはもちろん、さりげなく置かれているベンチもホコリ一つないほどでした。

トイレも自分たちで手入れされていることとはすぐわかりました。掃除道具入れの扉を開けさせていただいた所、やはり素晴らしく整理・整頓されていました。色々な会社を観察するとき掃除道具を見ればその会社の実力はわかるものです。

一番遠い駐車場の片隅もすっきりしてい

てムダなものはありませんし、もちろん社員さんはニコニコ、丁寧に、キビキビと対応していただけでした。

何がイナテックと違うのだろう・・・と。

もちろん伊那食品の社長さんと私のバックボーンの違いは当然で私も学ばせていただきます。今後、イナテックも伊那食品さんのように社員の方々が元気はつらつで会社中がきれいで、手入れが行き届いていて、何十年と増収増益の出せる会社を目指します。

皆さんのご協力宜しくお願いいたします。

コミュニケーションの徹底

最近私は「同じ事」を別々の人にあえて聞くようにしております。そうするとそれぞれ返ってくる答えが全然違ったり、微妙に違います。

そこが大変おもしろくコミュニケーションがいかに難しいか、いかに大切かを学べます。また、『標準化』ができているかは、別々に聞く」と一目瞭然です。

しかしそこが大切だと思います。いかに徹底するか、先ほどの伊那食品さんではないが、

『徹底する』『やり続ける』力こそ本物の会社のように思います。イナテックもキリッと引き締まった会社にしていくためにもTOPMに挑戦いたしております。皆で頑張ろう。

リッチな人

「本当のリッチな人」というテーマで読んだ覚えのある記事でした。

リッチな人

- 携帯を持たない人
- 運転しない人

- 空いている時間のある人

意味が深い三項目です。スケジュール手帳をうめて忙しい忙しいと言っているビジネスマン自分も反省。

携帯 がないと目いっぱい不安な自分。運転しているともできていない自分。反省しきりです。

おもしろい視点です。皆さん一度参考にしてみてください。

「忙」と言う字は「心を亡くす」といふ語源のようです。忙し過ぎて心を亡くさないよう心掛けたいものです。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.5
213

ピックアップ

トヨタ自動車様のレクサスLFAのチーフエンジニアである棚橋晴彦様がイナテック和泉工場に来社されました。

テレビ、専門誌等で大変有名な棚橋さんです。

「カーグラフィック」社の関連取材でジャーナリストの福野様と他沢山のスタッフの方々がトヨタ自動車様、アイシン・エアアイ様の方々の立ち合いのもと始まりました。

鋳物の型の方案から始まり造型・注湯・仕上げと各工程丁寧に質問していただき失礼だが「ものづくり」にすごくお詳しく、楽しく、緊張しながらイナテックの和泉工場の皆

が積極的に説明していただきました。

その時の和泉工場の社員の皆は自分の事に自信溢れる凛々しい姿でした。

今回のように歴史的なLFA造りに少しでも参加させていただける幸せを感じたいします。

LFAチーフエンジニアの棚橋晴彦様が言ってみえる『絶対性能はもちろんですが乗って“最高に気持ちのいい”クルマに仕上がっています』そんなクルマに参画させていただいている喜びと緊張感は今回の御来社でより一層実感するものでした。

これからもイナテックは“ものづくり”にこだわり、技術を深化しつづけお客様に喜んでいただける様に頑張り続ける事を皆で誓いましょう。

本当に御来社ありがとうございました。

イナテック交通安全ルール

イナテックには交通安全三原則があります。

- センターラインのある道路を通る
- 車間距離をあける

● 黄信号は速やかに停止する
以上です。

今まで、どのようでしたら良いかはあまり説明していなかったようですので私の考え、思いを書きます。

● センターラインのある道路を通る
住宅街など狭いところに住んでいる場合などはセンターラインの道に出して下さい。狭い道路は事故の確率が間違いなく高いからです。

そして次に通勤途中に“近道”として狭い道を使う事がいかに危険かということですが、“近道”を使う時は急いでいる時です。又、“近道”を通る人は「おおちゃくい人」が多いからです。急いだ人同志が狭い道を競うわけです。心にゆとりのない者同志が起こす事故は当然多いわけです。（守れるかどうかは自分の心を神様が試しているのです）

● 車間距離をあける
これは「心の余裕」を表します。停車中の車間距離が狭いという事は発進の際のタイミングによって“追突”の確立が高まります。

又、走行中の車間距離についても走行時速にもよりますが街中走行では車2台分強くらいが良いように思いますし、信号待ちなどは「停止線が見える所」、そして前の車が停止している場合は前の車の後輪のタイヤが十分見える位置に停止するとタイミングによる「コッソリ追突」は避けられます。「車間距離はその時の心の余裕度です。」

- 黄信号は速やかに止まる

これは当たり前前のことです。交差点での交通事故は事故件数の50%以上なのです。やはり余裕を持って黄信号で止まれる心がけです。皆でインターネット交通ルールを守り社会に迷惑をかけない社員集団として社会に貢献します。

変なちよつと危うい思考回路

インターネットも中国に進出する決断をし、中国プロジェクトも発進いたしました。その中で『日本と中国』との間の通話料金のことで、中国プロジェクトの人たちの原価意識には本当に頭が下がり本当に立派なんです。

携帯電話同志だと 200円 / 回(分)

スカイプ 無料

中国携帯と日本固定電話 140円 / 回(分)

だから『スカイプ』以外は非常に高価だから・・・』という声がよく聞かれるようになりました。

気を付けないといけないのが『通話料金の値段』ではなく『情報の重要性』『緊急性』だということです。どうでもいい話を携帯でダラダラ話すのは当然ダメです。

しかし重要で緊急な案件を高価(200円?)

だからということで先延ばしにしたら大変な事になること、つまり情報の内容の重要性・緊急性を優先することの方がよっぽど大切なことなんだということです。

ちなみに「スカイプが無料」なんだけど皆が使い方を知っているのかといえば皆知らない。そんな中で『通話料が高いからかわるな』となると誤解が誤解を生んで大変な問題につながる危険性がある事を皆さんはしっかり考えて下さい。『今や、情報のスピードは大切です。企業の命取りになりますぞ』

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.4
212

新入社員諸君へ

イナテック入社おめでとございます。縁があつて入社されたわけです。我々先人はこの新入生を育てる義務があります。若い人を育て、次世代・将来のイナテックを担っていただき永遠に継続し社会に貢献できる公器として頑張り人生を謳歌してもらうためです。

新入社員諸君は先輩の指導を受け自分の最高・最善を一所懸命・素直に実行するので

す。
そして周りの人たちが感動する程までやることです。そうすると次のステージが必ず

やってきます。手を抜いた時は必ず結果として出てきます。とにかく一緒に頑張りましょう。

東北・関東大震災

『2011年3・11』これは歴史に残る大震災になってしまいました。

当日私共はTPSの勉強でトヨタの某配送センターで勉強をさせていただいていた時でした。気持ち悪い揺れの後、テレビ中継では何がどうなっているのか、まさしく悪夢を見ているかのようでした。

被災された東北の方々には日本国民全員で援助・復興を行い、もう一度日本を再生しようではありませんか。

イナテックとしても社員の皆さんと少しでも義援金を募り貢献したいと思っておりますので皆さんの御協力をお願いいたします。

『風邪は罰金』

納得のいくいい記事を見つけました。フナイFAXの三浦康志氏の文章です。

“秋山木工には「風邪をひいたら罰金」

という項目があります。学生と社会人とは何が違うのかを教えるためにとても理に適った制度です。

学生時代は風邪をひく事は、被害的なことであつてかわいそうなことという感覚があります。

しかし、責任ある社会人はそれは捉えられません。風邪をひく事は自らの心と体の管理ができていない結果起こることであると捉えます。自らが招いた恥ずかしいことです。風邪は予防できるものです。

歌手が風邪をひいて声が出なかつたら、視聴者・発注者はどのように捉えるでしょうか。かわいそうでしょうかがたいとは思わないはずです。プロ失格と判断します。

風邪はひきたい時にひきたい人がひくもので、ひきたくない人はひかないというのが真実です。

それを教えることが風邪罰金制度の効用です。”

新入社員・現役社員も含め、『風邪』に対

する考え方を換えようではありませんか。気が抜けたとき、気持ちに油断があったとき、襲ってくるものです。我々はプロフェッショナルなんです。「風邪をひいたら恥ずかしい」という社風にしていこう！

“企業”ありがとう

介シイ&スマイル活動は少しでも運動して生活習慣病の予防改善をしようという企画です。昨年の達成率は数%にすぎませんでしたが、今年度は56%まで向上させる事ができました。

これも“達成率向上”が目的ではなく、皆さんが健康で長生きし、いい仕事のできる身体であり、幸せになっていただくのが狙いです。

若くして糖尿病になって失明、足の切断、脳卒中、心筋梗塞等で残された人生を他人様に介護されて過ごす。そんな社員になって欲しくないわけです。

人のためではありません。自分の健康は自分で責任を持つ事が基本です。結果的に世間に身内に他人様に迷惑を最小限にする人生を送りましょう。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.3
211

「働く意味を考える」

『信念が未来をひらく』伊藤幸男著 稲盛和夫氏の経営哲学に学ぶ…というサブタイトルのついている本を読ませていただいた中での一節を紹介します。

「天職」とは出会うものではなく、自らつくり出すものです。

『働く』ということは、試練を克服し運命を好転させてくれる、まさに『万病に効く薬』なのだということ」

「人間は、自ら心を高めるために働く、働くことにはそれを成し遂げるだけの大きな力があるのです。」

『働くことが、人をつくる』すなわち日々の仕事にしっかりと励むことによって、自己を確立し、人間的な完成に近づいていく。」

「自らが変われば運命も変えられる。そう思えば、とことん努力してみるのもいい。」

(松井秀喜)

苦しい状況を乗り越えるためには心を磨かなければならなかったでしょう。逆に言えば、心を磨いたからこそ苦しい状況を乗り越え、一流の域に達することができたということでしょう。

精一杯仕事に取り組んでいる場合にはやはり心が磨かれる。心を磨かなければ仕事は進まない。

まさしくイナテックの企業理念(確かな技術と磨かれた心で社会に貢献)です。4/1には2011年度の新社員が11名入社されます。「働く意味」の少しでも参考になれば幸いです。

“共生”に感謝の心

(私が参加しているNPO法人で塾長として参加した時の中学生諸君への思いを述べたものです。)

トヨタ白川郷自然学校はいかがでしたか。この『西尾市中学生リーダー養成塾』に参加した諸君が将来「リーダーとしてふさわしい人になっていただきたい」という思いの企画です。

皆さんはこの合宿で「雪のすこさ」「大きな自然」「おいしい食事」「同じ中学生仲間」それぞれ全てが在って自分が生きているのだ、生かさせていただいているという『感謝の心』が大切だということに気づきましたか。人は生まれてこの方、誰の世話にもならず生きてきた者など一人としていません。誰かに助けられ、支えられ、励まされ、教えられて生きております。

自分が今日あるのも周りの人たちのお蔭であるということです。そして感謝すべきなのは人間に対してだけではないということです。白川郷での体験でわかったことは、太

陽・雪・大地・空気・水・植物・動物：すべてが自分を生かしてくれています。何とありがたいことでしょうか。そのことを思うと『謙虚』にならねばならないと気づかされます。

感謝の思いが強ければ強いほど人は謙虚になるものです。ありがたいという気持ちが強くなれば自然に恩返しがしたくなるものです。それがリーダーへの第一歩です。

イナテック中国進出決定

2月14日に浙江省・平湖市経済開発区との「調印式」が無事完了しました。その時の平湖市副市長、石氏に誓った挨拶文です。

「再開発区の方々の御協力のお蔭でこの平湖市に進出することが可能になり大変ありがとうございます。これから我々イナテックと岡谷鋼機さん、上海岡谷さん連合のスタートです。

今後はイナテックチャイナ 甲文名 稲垣汽車 配件(平湖)有限公司」を発展させるにはこの平湖の地に骨を埋める覚悟で努力いたします。

平湖市民の方々に社員として参加していただき、仕事を通じて「自分自身を磨き、人間性を向上させ幸せになつていただく」ことがイナテックの平湖の皆さんへの社会貢献です。

今後、平湖市発展のために努力しますので皆さんの御協力をお願いいたします。

本日はありがとうございます。」

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.2
210

皆さんで助け合い業務改善して下さい

最近『ノー残業デー』が毎週金曜日に設定してあるのに徹底できない！これは社長がだらしなせいでしょうか。

組合の方々と誓い合い国に登録した36協定も徹底できない時があります。これも社長がだらしなからだと思っております。

しかしこれら労働時間管理は皆さんにご理解とご協力をいただかなければできないことです。仕事が第一で、会社のためについ残業時間をオーバーしてしまつ。社員の皆さんの仕事に『責任感』が強ければ強い程この状態になってしまいます。時代は昔と違います。

まずは社員の皆さんの『健康第一』です。そして『日本国法令を遵守』することです。この協定も組合の方々と一緒に宣言したものであります。

規定の残業を越えそうになった時、一番良く知っているのは社員の人、本人であります。組合員の社員の方は、上司に報告しにくい時もありましょう。その時には規定残業時間を超える前に労働組合委員長に報告し残業を止めて下さい。

その事はイナテック労働組合委員長が会社に連絡をし、『みんなで助け合い』一人の負担を少なくいたします。みんなで協力するということ。次になぜ規定を上回る残業になつてしまうのか。

又、なぜ『ノー残業デー』が徹底できないのか議論をし、業務改善をすることがこの規制の本当の狙いなのです。社員の人が健康で、効率よく仕事ができる環境づくりなのです。企業理念でいつも申し上げている『気づいてあげる』『協力し合う』『フォローしあふ』『を皆で実行し、気持ちの良い職場にいたします。是非、ご協力をお願いいたします。』

働く意味を考える

『信念が未来をひらく』伊藤幸男著

- 「天職」とは出会うものではなく、自らつくり出すものである
 - 『働く』ということは、試練を克服し、運命を好転させてくれる、まさに『万病に効く薬』なのだということ
 - 『働くことが人をつくる』すなわち仕事にしっかりと励むことによつて、自己を確立し、人間的な完成に近づいていく。
 - 精一杯仕事に取り組んでいる場合にはやはり心が磨かれる。心を磨かなければ仕事は進まない。
 - 働く過程で忍耐力を鍛えます。知恵を鍛えます。多くの人に支えられていることを感知し、感謝することを学びます。謙虚さを学びます。
- この抜粋は『稲盛和夫の経営の哲学に学ぶ』というサブタイトルの本です。
- 我々がいつも「仕事とは」「人生とは」……色々と悩んでいることのヒントが沢山あり

ます。元気を出して皆で頑張ろう。

日本よ頑張れ！蘇れ！

私の友人の息子さんM君（小さい頃から知っている男子）は、只今大学一年生で、今騒然としている中東のレバノンの大学に留学している好青年です。

今ではたまにメール送信してくれます。そんな彼に私が

「レバノンの様子、想像できませんが、M君が留学している間に一度行ってみたいと思います」と返信したら、その時のReメールを紹介します。

『最近忘年会と新年会が続いたりして、日本大使館の方たちと一緒する機会も出来て、日本のことを耳にすることが多いです。

やはり外にいても常に自国のことを意識していないといけないと改めて思いました。

やはり色々なことにおいて最近是中国人や韓国人に越されているのかなと思ったりします。特に学業、仕事、政治と国の要になるはずの重大要素がそうなのではないか

と思うのです。

勿論、これには自分も当てはまるので正直指摘するたびにドキッとしますが、やはり無視して済む話でもないと思いますし、今後の日本のためにも、意識しないとイケないと思います。

尖閣諸島の問題で、日本の外務省の反応がいかに単純で中国との外交能力の差を目の当たりにしました・・・』

20歳前後の日本の三河生まれの青年のメールです。平和ボケしている日本人に聞かせてあげたいものです。“人の振り見て我が振り直せ”まだ、素晴らし日本国青年がいます。先輩の我々も青年と議論できるよう頑張って日本を立て直すつてありませんか。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2011.1
209

2011年卯年スタート

新年明けましておめでとございませう。

昨年は社員の皆様とその家族の方々のお蔭で順調に一年が過ぎました事に感謝申し上げます。

世の中の景気は良い所(会社)ばかりではなく、様々だと言つことを実感する新年です。我がイナテックはアイシンAW様という非常に素晴らしい強力なお客様に恵まれ、支えられている事は絶対に忘れてはならないことだと思っております。

2010年度のAW様の販売台数は526万台を達成される見込みで計画比で10% up、昨年度実績比ではなんと19% upに当たる台数となります。

ます。

だから社員の皆様も感謝の念を持っていただきたいと思ひます。

イナテックも今年の干支である卯(うさぎ)の耳の如くアンテナを高くし、タイムリ―且つ有用な情報を手し、オンリーワン技術に磨きをかける年にしたいと考えておりますので今年も宜しくお願いいたします。

いい本、みつけた!

昨年最終週の週刊ダイヤモンドで折り込み紹介されていた本です。

私が「イナテックの企業理念」『確かな技術と磨かれた心で社会に貢献』の説明の中で「おそうじ(毎朝の20分間清掃)」は社員ひとり一人の「心のおそうじ」なんです。気づく人間になってください。隣の人を気遣える人間(社員)になって下さい。・・・と毎回お願いしていることでもあります。(そんな時見つけた本です)

その本は

『なぜ「おそうじ」をすると人生が変わるの

か?』

(志賀内泰弘著 発行ダイヤモンド社)

です。実話をベースとした日本初の「おそうじ小説」好評発売中・・・とありました。私も購入し早速走り読みしました。その一端を紹介させていただきます。

【推薦の言葉】

日本を美しくする会 鍵山秀三郎

「ゴミを拾っていたら縁も一緒に拾っていた。その縁が運を拓いてくれた」

カレーハウスCOCO吉番屋 宗次徳二

「掃除をやり続ければ人生が変わる」

【著者本人】

「おそうじ」をするだけで仕事・お金・人望・恋愛・運・家庭・人間関係・人生そのもの、すべてよくなる!

「ゴミを一つ捨てる者は、大切な何かを一つ捨てている。ゴミを一つ捨てる者は、大切な何かを一つ拾っている」

「仕事は『気づき』じゃ。そして、そう

じは『気づき』を覚えてくれる、最も安上がりで、最も簡単なトレーニングなんだ」

「そうじをすると売上げが上がるんじゃないよ。だがな、『売上げが上がるからおう』と思ったとたん、売上げが上がらなくなる」

「お金より大切なもの、それは一つのことをやり続けることの大切さ。辛抱することや、バカになって物事に打ち込むこと」

「気の遠くなるほどの量があっても、一億から一を引けば、残りは間違いなく9999万9999になる。そう信じてやるだけだ」

私がイナテックの企業理念の中で語らせていただいている一面ではないかと新年早々ドキッしました。そして嬉しかった。もっとやろうと私の背中を押していただいた一冊であります。

今年も気持ち良く『おそうじ』してイナテック全員の人生を変えよう。今年も宜しくお願いいたします。

レクサスLFA

(雑誌LEXUSより)

クルマの走りに関する不動の基本哲学(マスターテストドライバー(故)成瀬弘)

その一、クルマは道を選ばぬこと。街中でも高速でも田舎道でもアップダウンでも、どこでも気持ちよく走れなくては市販車として失格である。

その二、クルマは乗り手を守ること。クルマはいかなる局面に際してもドライ

バーの意思を裏切るような機械であってはいけない。例えどんなに高性能でも、市販車はレーシングカーではない。

その三、クルマの快感の母体は安心感であること。カミソリの上を走るようなスポーツカーの快感、心震えるような走りのフイーリング、しかしその魔力的魅力の前提として、絶対の安心感がなければいけない。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.12
208

インドネシア・インド5泊8日(機中2泊)

インドネシアではジャカルタで、アイシンインドネシア社(クラッチハブ etc.)とトヨタ・コーポ(シャシー)社とMTM(地元企業)社(熱間鍛造・プレス・切削・組付)その3社を見学させていただきました。

そこで驚いた事は、3社ともものすごくきれいで5S(整理・整頓・清潔・清掃・しつけ)が行き届いており素晴らしかったです。また仕事も非常に丁寧でいい仕事をされるようです。

イナテックと比べ物にならないくらい「粉の飛散なし」「油漏れなし」「エアブロー

なし」でした。まさしくこんな事ではインドネシアに負けてしまおうと危機感を覚えませんでした。

「工程内不良率は・・・？」と質問しましたところ、熱鍛では0.5%・マシニングでは0.3%です。と非常に恥ずかしそうな顔で答えてくれたのが印象的でした。

もちろん『TQM(全社的品質管理)』『TPS(トヨタ生産方式)』『TPM(全社的設備保全)』等の活動を実施してみえて『見える化』はイナテックがお膝元にも及ばないくらい深化しております。格段に管理レベルはイナテックよりも高いと感じました。

得意先様不良はもちろん0 PPMです。日本の1/10の月給の人たちが日本のイナテックのレベルよりも高い位置にあるという事は日本企業が今まで、まだ生き残れるさ・・・と高をくくっていた所があったのではないかと思っています。

イナテックもまだ遅くはないと思います。2Sを徹底して工程内不良がゼロを目指し、TPM(全社的生産保全)を活用実施し、

効率的な物づくりをすればまた頑張れると思います。が、何せ1/10の給料の人たちと競争している事実を直視し、発想を柔軟にしスピードをあげ実行あるのみです。

インドについて

インドの国土面積は日本の約9倍で、人口は11億7000万人です。2026年には中国を抜いて世界1位になる計算だそうです。

インドの自動車市場のイメージですが、日本が600台/1000人の自動車所有に対して、インドは16台/1000人です。ちなみに中国は50台/1000人。インドネシアは90台/1000人です。さすが米国は750台/1000人で世界1位です。

だからインドは限りなく可能性を秘めた国なわけです。インド・中国は自動車市場としては『創生期(これから増えつつある)』でインドネシア・タイはモータリゼーションに突入し真つ只中にいるのです。

そしてインドは年収で20万円/台、40万円/台位の自動車を買える管理職が生まれ

てきたということ。今から5年先にはインドもモーターゼーションに突入するわけです。(賃金が毎年10%以上上昇しているわけですから可能なわけです)

このような新興国に日本としてどのようにお付き合いしていくかということは浅知恵では済まされないものです。

反対に安価50万円/台前後の自動車はインドやインドネシアから輸入せざるを得ない時が近将来来ると思います。

その証拠に我々の身の回りの服や家電など中国製ばかりではありませんか。日本のお家芸だった自動車も新興国から買わざるを得ない時代に入っていきます。

インドの風景

ヒンズー教が80%だそうでそのヒンズー教の人たちはお寺まわりが大好きでしょっちゅうお寺に行くそうです。「お願い事」「お礼参り」等々、だからいつも人がいっぱい。

遠慮していたら生きていけない。どこでも我先にです。

雨が降ったら雨宿り、雨が上がるまで橋の下で軒先で・・・

仕事がなくとも生きる力を持っている。仕事がなくちゃ残飯も食べるし、物乞いもする。

家がなくとも空き地に青色シート張って・・・トイレなくても野グソ、おしっこは路肩で当たり前。

川の近くに青色テント(バラック・スラム)するわけは、川は水洗トイレの役目であり、風呂、洗濯場、食器食べ物の洗い場でありゴミ捨て場。

だから何でもどこでも生きていける、生きている。

だから向上心がある。

だから目が輝いている。

だから活気がある。力がある。

靴がなければ素足でいい。仕事があれば腹がすかないように寝てりゃいい。

物乞いして1円でももらえれば大もうけ。ゴミは捨て放題。それは残り物を食べて生きている人がいるからだ。それ(ゴミ)を拾

ってまた捨てる。それを犬も食う、牛も食う、猫も鳥もみんなが生きている。

だから街中にゴミが、残飯が捨ててある。いや捨てるのだ。

車の割り込み当たり前。理由は早く帰りたいから。右側通行(反対通行)当たり前・・・

信号無視当たり前

定員オーバー当たり前

一家に一台のオートバイしか買えない。

(もちろん自転車しか買えない家も多い)何せ早いもん勝ち。

だけどのんびりしている。間が抜けている。人間はクソまじめのようです。言われた事はきちんとやる。創意工夫はあんまりない。

だから発展するスピードが遅いのかもかもしれない。

だけどその割に発展している。いつまでも街角で何を話しているのだろう。

女性の太った人が大半？なぜだろう。どうも結婚すると安心して太ってしまうようです。

最近の若い子は痩せ志向。子供が沢山いるのはやる事がないからだそうだ。

テレビもない。電気もない人たちがほとんどだ。娯楽と言えば映画だそうだ。

しかし携帯は皆持っている。どんな貧乏でも。(極貧は別)

生きていく競争に負けたらどうなるの。。。弱いものは生き残れない。だから活気がある。みんな一所懸命生きている。

ルールがあってもない世界。

何でもありの世界。

それでいてやっていけるのはしっかりとした宗教観なのだろう・・・

それが最低のルールなのだ・・・

ヒンズー教がありイスラム教がある。だからやっていけるのではないのか・・・。

こんな街・風景を見て感じたことです。少しでも“インド”という国がイメージしていただければ幸いです。

間違はなくこの国と何らかの形で同じ地球上で共に過ごす、共に競争する。共生する時代が来るはずですよ。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.11
207

「車生産の海外移転に政府は危機感を」

(日本経済新聞社説より)

「自動車の生産が海外に出て行く動きが止まらない・・・

生産移転先として人気のあるタイは、燃費の良い車を生産する企業に8年間も法人税を免除するなど自動車産業の誘致に積極的だ。しかも東南アジア諸国連合(ASEAN)の域内や豪州と自由貿易協定(FTA)を結んでおり、これら地域への輸出拠点としても魅力がある。

対照的に日本は、世界で最も立地しにくい国”との声が増えてきた。

人口減少で国内市場は縮小に向かい法人税が世界最高水準だ。FTAも経済連携協定(EPA)も近隣諸国に出遅れ、労働規制は強まる方向。それに加え昨今の円高である・・・」

との記事です。民主党政府をどうのこうの言ってもしょうがない。我々国民が選んだ政府だからです。

しかし企業(イナテック)としては政府のせいにしてもしょうがない。この現実を直視し、対応していくしかない。

もちろん貿易の自由化や法人税もせめてアジア諸国並みの20%台(日本は40%)にして欲しいわけです。

イナテックとしては、中国・タイ・インドに負けない技術力を育て、今以上に効率の良い物づくりを目指すことです。

そしてこの“円高”を利用することです。私感ですが、“円安”に戻る事を夢見るよりも、この円高をどう活かすか、日本のみならず東南アジアも考慮せねばならない時代だと最近では考えます。日本人の知恵を活かせば生き残る道は必ずあります。

ウォーキングは“心の満足感”

ヘルスマウォーキングを推薦しております。効能として「血糖値や中性脂肪・・・etc.が下がりますよ」とお願いをしていますが船井総研の小山社長は“心の満足感”を上げられております。

- 夫婦円満になります。
 - 食欲がわき、おいしく食べられます。
 - ボケ防止につながります。
 - お金を使わずに毎日楽しく過ごせます。
 - 視野が広がり新しい趣味が見つかります。
 - 車を使わないのでエコ・地球環境に協力できます。
 - 毎日の生活にリズムができます。
- 歩いていて風呂に入って夕食を食べてテレビを見て23時にはグッスリ眠る・・・。そんな生活のリズムができてハリのある毎日がすごせるようになる・・・と小山社長は言ってみえます。

確かにこのように発想すると「自分もウォー

「キングしてみようかな」と思いませんが、是非ウォーキングで生活習慣を変えてみてください。

LF Aのドライビングテクニックポイント

(雑誌レクサスLF Aより)

「実はこのクルマに乗るのにそれほどコツはない。普通に市街地を流すだけなら、若葉マークだって問題ないだろう。視界だって乗り心地だっていいから、意外とすんなりなじめるはずだ。

もちろんこれだけの大パワーのFRだから、低いキヤでアクセルを踏めば簡単にドリフトマシンに変身する。しかし基本的には弱アンダー^{注1}の穏やかな特性だ。VDIM^{注2}さえ入れておけば、何事も起こらない気を付けたいのは、あまりのエンジン音の気持ちよさに、信号待ちでフリッピング^{注3}をしないように気を付けることだろうか。ついに空フカシをしたくなってしまうのだ。

あとは、シングルクラッチのペダルなので、渋

滞にはまったよつなときは、LF AはA/T車でないとキモに命じた方がいい。頭の中にクラッチがあると想定しながら乗らないとクラッチの寿命が短くなるかもしれない。クラッチ交換がいくらになるか、かなりの金額になるのは間違いない。”

注1 弱アンダー … コナリング特性のことでハンドルがきりやすい構造になっている

注2 VDIM … 一般的なトランクシヨノンフロールのこと(スポートスな発進をする)

注3 フリッピング … Dレンジに入れたままストップしているときに少しアクセルを踏んでしまっ

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.10
206

タバコをやめて幸せになっていただくことが私の願い

秋の健康づくりキャンペーン(2010.9.1～11.30)が行われております。

『ヘルシイチャレンジ』です。これは生活習慣を改善して肥満・血圧・脂質・糖代謝」を下げ健康づくりをするという企画です。

その中でも「タバコ喫煙」が健康を害している事は周知の事実です。イナテックにも150名の方が喫煙されております。今月からタバコの値上げも実施されておりますのでこれもきっかけに禁煙にチャレンジしてください。

その後押しとして喫煙所における灰皿ポリ缶』を撤去させていただきました。タバコを

吸う人もポリ缶に捨てるだけで片付ける風もない。吸う人は自分で「後始末」をするべきだと考えたからです。

もちろん禁煙をして皆さんが健康になって幸せになっていただく事を願うのが作戦です。

私が個人の資金でオリジナルポケット灰皿を用意させていただきました。是非このチャンスに禁煙を達成し家族の方々と共に幸せを築いてください。

次の事は守ってください

今後、ポケット灰皿は自己調達して
ください

吸殻は会社のゴミ箱や公道に捨てず
持ち帰ってください

やむを得ず吸うときは指定場所でお
願います。

公共の場での禁煙は世界共通です。

仲良く喧嘩しよう

最近社内で感じることは

「言いたいことを言わない」

「部下にいつまでにか言えない」

「自分はやっている」

「自分さえよければいい」

こんなような行動や言動がちらほら見えています。

こんなイナテックでいいのだろうか。この空気が蔓延して気持ちよくいい仕事ができるとは決して思えません。

つまり格好だけの「仲良しクラブ」ではないということなのです。

自分の考えを持ち、相手の意見を聞き、注意すべきははっきり注意をし、上司に対しても言つべき言葉は持つべきです。

そしてプラス発想で前向きに仕事をすべきだと思っております。

このことについて2500年前に孔子様が悟られています。

“仲良し”とはどういうことだろう

『子供が喜ぶ論語』より

瀬戸謙介著

「子曰く、君子は和して同せず・・・(子路第十三)」

君子はしっかりした自分の意見を持っていながら、お互いに折り合いを付ける事がで

きる。自分の意見を持つているから調和しても迎合する事はない。人の尻馬には乗りません。日和見主義ではありません。

「和」といつと「和を大切に」といつつに皆と仲良く手をつないで事を荒立てないようになり過ぎるのがいいですよ。と言う形でとらえがちです。和を乱すのはいけないとかいつつように。

でも和「と」いつのはどういつた仲良しクラブを目指すものではありません。自分の考え、思想といったものをしっかり持った上で意見を述べ合つて、自分の主張をするだけではなくて、相手の意見も十分に聞いて「調整・調和」すること。それが本当の和「な」のです。

だから決して安易な妥協をするのが和「ではない」のです。悪い事に対しては妥協してはいけません。それをきつちりと指摘して改めていく事が正しい方向だと思えます。

L F A に つ い て

エンジン

(雑誌 L F A より)

「4805 cc V 型 10 気筒 1 L R GEV エンジン

ン」

搭載する 1 L R G V E エンジンは 4 8 0 5 c c 排気量を持つ V 型 10 K W (5 6 0 P S / 8 7 0 0 r p m 、 最大トルク 4 8 0 N m (4 8 ・ 9 k g m) / 6 8 0 0 M p m というスペックを持つ。注目したいのは 9 0 0 0 回転まで回る高回転という点だ。ちなみにリッターあたりの出力は 1 1 6 . 5 P S トップクラスである。

スーパーカー百花繚乱のこの世とはいえ、9 0 0 0 回まで回すことのできる量産スポーツカーは最新のフェラーリしか思い浮かばない。

高回転までストレスなく回すために L F A

は動弁系中心に徹底した軽量化が施された。チャンバルブ、チャン鍛造はコネクティングロッド、高強度アルミ鍛造ピストン、D L C (ダイヤモンド・ライク・カーボン) コーティングを施した超軽量ロッカーアーム、軽量高度クランクシャフト、各室独立構造を持ったクランクケースなどが採用されている。

リッター当たりの馬力はカレラ G T が 1 0 6 ・ 7 P S / L であるのに対し、L F A は 1 1 6 ・ 5 P S / L でこれは F 1 エンジンに近い数字である。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.9
205

秋の健康づくりキャンペーン

9/1～11/30 エルマチャレンジ&ムピ
ーブラッシングが始まりました。

それぞれ91日中、65日以上で達成です。イナテック社員の人では有所見者の人は100%達成が目標です。健康な人も70%の人は達成し健康で豊かな生活を実現していただきたいのが狙いです。

エルマチャレンジは

- 1日20分間のウォーキング
- 有酸素運動
- 楽体de体力up 等

で一種類でもできた日数の合計になります。又、ムピブラッシングは1日2回の歯磨

き実施で尚且つ就寝前の歯磨きは5分以上です。

3か月間頑張った良い生活習慣に変えることで健康(ペンペンコロ)がいただけるわけです。貴方の健康は自分だけのものではありません。家族の方々、同僚、みんなの願いなのです。

イナテックの社員の人たちの特徴は若い人の肥満と若い人のタバコ喫煙者が多いということです。タバコを吸って肥っている事は最悪のことです。是非生活習慣習慣を改善してみんな幸せになりましょう。

第4回名古屋工業大学工場長養成塾

第5製造グループの大橋責任者が難関を突破し工場長養成塾に入る事ができました。

この「工場長養成塾の狙い」は「現場がどう変わるか」にあらず、塾生がどう変わるかである。

手段として『問題に気づく、そしてその問題を解決する成果を出す』ことであります。つまり目的は「人材育成」です。

大橋責任者が一番やりたいこととして挙げた事は

第5グループの品質を向上させることです。そして自分に対しては「すぐに諦めてしまっ自分がある。そんな自分を変えたい。」ということでした。

会社(社長)として彼に期待することは、自グループを1つの会社としていかに運営するのか、部下の人たちの「やる気」をどうして向上させるのか挑戦し学んでいただきたいという願いです。

2011年3月5日の卒業を目指し頑張ってください。是非皆さんも応援してあげてください。

日本でいちばん大切にしたい会社

亀田総合病院はまさしく『日本でいちばん大切にしたい会社』(坂本光司著)に載っている素晴らしい会社でした。千葉県の鴨川にあります。まずカスタマーリレーション部という部署があり、その人たちが徹底的に病院に行く前にお世話をしていただけるわけ

です。

つまり大体の症状を聞いてどこの科に行ったら良いのか、いつ病院に行ったらいいのか予約までしていただけるわけです。そのために自宅までを何回でもしていただき、且つFAXでの確認までしていただきました。また遠方の患者さんには格安の病院研修所の特別室まで手配していただきました。まさに一流ホテルのフロントやコンセルジュのようです。

また、診察後数日経ってからわざわざ自宅に「があり、「その後いかがですか」と気を使っていたくれました。そんな病院は初めてです。もちろん受け付けも支払時間も待ち時間はゼロですし、予約診察時間もたっぷり1時間は取っていただいてありましたので充分診察していただきました。我イナテックもそんな素晴らしいサービスの行き届いた会社にしたいと思っております。

スマイルにはお金はかかりません。気遣いにもお金はかかりません。イナテック社員一人一人の心がけです。

LF A ニ つ い て

SOUND

LF A の大きな特徴としてサウンドに相当力を入れて開発された事が試乗でも実感する事ができました。

『チーフエンジニアの棚橋さんに自ら「天使の咆哮」と表現する、一度聴いたら忘れられない存在感のエンジンサウンドは、まさにLF A のアイデンティティだ。

トヨタとヤマハが共同開発した L R G U E 型 V 10 エンジンは楽器のような音色を目指したと言う。名器と呼ばれる楽器がそうであるように、操作する人の意思に瞬時に呼応する応答性の良いサウンドを奏でるのだ。時にはオーケストラのように壮大で威厳があり、時にはソロ楽器のように軽やかで繊細なサウンドはまさにヤマハの得意とするところだ』

雑誌 L E X U S L F A より

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.8
204

Going Consen (永続企業体)であるため。

永続企業体であるためには、少ない人員と少ない資本(設備)で大きな売上を上げることが必要。

言ってみれば当たり前のことですが気を付けたいといふ人員が増えて設備先行投資になっている現状があります。

なぜそうなるのかと言つと答えは簡単！利益を度外視すれば楽(ラク)になるからです。これでは会社がもつわけがありません。

イナテックも2004年の42期の時には350名で経常利益率6.5%を上げていましたが、昨年度2009年度47期では380名で利益率たった

0.7%だったんです。もちろんリーマンショックの影響もありましたが間違いないし傾向としては危険な方向(人員が増えて設備投資をどんどんして売上げがまだそこそこの状態だからです。

しかしまだ間に合います。先月号で申しました通り皆で応援し合い知恵を使って工程改善すれば42期のようになるんです。自信を持って行動しましょう。

お客様を感動させる会社とは

お客様がイナテックに頼みたいと思う生産現場は

- 徹底的に掃除の行き届いた気持ちの良い職場。つまり(簡単です。)最低でもお客様の現場よりも綺麗な職場にすることです。今年度取り組んでいる2Sと床ドライ活動はその基本です。
- 社員全員が明るく元気に挨拶ができるイナテックであること。イナテックの社員の皆は挨拶はまあまあ出来る

きています。しかし、お客様がお見えになるからでなく、自分たちが仲間同士でも『明るく』挨拶ができることが大切なのです。

あ・・・明るく
い・・・いつも
さ・・・先に
つ・・・続ける

これが大切なのです。仲間と気持ちよく仕事をするためには『明るい挨拶』は重要です。そんな会社にお客様は安心して発注したいわけです。

お客様がこの会社なら安心して頼める

- 不良が出ない・流出しない仕組みがある
 - 安全管理が行き届いている
- お客様は当たり前前の事、当たり前前の会社を望んで見えるわけです。イナテック社員全員がベクトルを合わせれば可能です。皆で頑張ろう！

L F A が抽選によってイナテックが選ばれました

トヨタ様も1970年代にトヨタ2000GTを開発されて以来の「スーパースポーツカー」が「L F A」です。2000年2月より10ヶ年かけ開発され来年に発表が決定しイナテックが選ばれたわけです。

全世界で500台限定で生産を中止するそうです。イナテックはAIA様ブランドでトランスマッションのケースの鑄造を担当させていただきイナテックの和泉工場の皆が只今一所懸命製作していただいています。

先日(7/28)東京港区のレクサスギャラリーのL F A専用商談ルームで多彩なバリエーションから選んでまいりました。外観はホワイトで内装は黒皮を基本としてシートバックやフロアカーペットなどをレッドにし品よくまとめました。

そして色を決めさせていただいた後、東京のお台場にあるメガウェブブランドでL F Aの実車で試乗させていただきました。その走行性の迫力とエンジン音には本当に感動い

たしました。

まさしく、エンジンサウンドで「その素晴らしい音色は人を酔わせ惑わす、官能的で刺激的なエンジン音や排気のサウンド」と表現されている通りでした。お台場の一般の人たちがびっくりされて、一瞬のうちに黒山の人だかりでした。

来年の10月頃が納車のようですので皆さん楽しみにしておいてください。

第51回パールレースに参加

残念ながら風がなくタイムリミットになる計算になったので24時間たつても1/3行程しか届いていなかったのでリタイヤしてしまいました。来年に向けて今から頑張ります。

余談・・・石原慎太郎(コンテッサ)さんと宿泊も偶然一緒にパールスもお隣さんだったので、「ご指導を直接受け感動いたしました。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.7
203

第47期イナテック決算報告

4月末で47期が終了いたしました。結果的には約8000万円の黒字でした。社員の皆さんの努力もあり、お陰様で第46期6億7000万円赤字からしますと約7億円頑張った事になります。

今後、まだやり残した事を愚直にやること、工程内不良率につきましてはAW様レベルの0.05%を目指します。

また、AW様での既受入不良がAW協力の会の中でも3ヶ年連続“0”PPMという素晴らしい実績の小川工業様があります。イナテックもAW様での不良ゼロを1日でも早く達成してAW様に感動していただけるイナテックにします

すので皆さんの協力をお願いいたします。

整理・整頓

いるものといらないものに区分し、いるものは使いやすい状態にしておく活動です。私が毎月全部署のチェック・フォローを実施させていただいています。製造部門は大分良くなっており、次の3定（定品・定位・定量）にレベルを上げていきます。

しかしイナテックの間接部門の感度、反応がニブイ！直接製造は整理・整頓をすれば即効果が上がり問題点も見えるようになってきますが、ex、品証がいくら測定具の在庫を整理しても直接的には効果が出ない事を認識すべきなんです。間接の整理・整頓はスピードが勝負です。そこから製造間接がどれだけ製造直接に応援できるかが大切なんです。製造間接は書類を作っただけでは儲けにつながりません。手取り早いのは製造間接が直接物を作るなり、改善するしかないという事を心してください。

生産管理Gも“空箱”の管理ばかりしていて

儲かるわけがありません。空箱整理は瞬時にして製品材料仕掛等の実在庫を低減することしかありません。それが生管の使命なんです。

工場技術Gもノーアイディアだったらとりあえず直接製造の残業を減らすために手伝うべきなんです。製造欠勤者が出たならば製造ラインを止めないためにはグズグズ言わず即応援する事が初動なんです。

また、販売・管理における人件費は完全に固定費です。売上げが増えても固定間接人件費は工夫をして減らす努力をすることが使命です。皆で協力し合いアイデアを出し合いスリムで強靱な体質にいたしますので宜しくお願いいたします。

「緊急ではないが重要な仕事」

アローフィールドの矢野先生のご指導の中で、『時間を大切に使いなさい』という御言葉をいただき「実践するドラッカー」を読んで『時間づくり』の勉強を進めていただきました。

その『実践するドラッカー』の行動編の中

で・・・

成果が横這い、あるいは成果が落ちている人の時間の使い方を見ると、不思議と共通点があることに気づきます。それは数年前の時間の使い方と現在の時間の使い方がほとんど同じだと言っています。

これらの人は、1時間当たりのアウトプットの質を高めること、つまり仕事の重要性のレベルを上げる事をほとんどしていませんでした。目先の事に追われ、重要なこと、すべき事を後回しにしているのです。

- 今行つべき事は何か
- 重要な事は何か
- その活動は成果を生んでいるか
- その活動は効率が良いか
- その活動は情性ではないか
- その活動は重要なものか

廃棄こそ時間確保の唯一の手段です。やめる事は未来を作るうえで不可欠です。・・・

以上のような発想が大切だと身にしみて感じました。昔、愛工大の野村教授にも「緊急ではないが重要な仕事」を後回しにしてい

ませんか。とご指導いただいた事を思い出しました。日々の不良対策に翻弄されつ放しだと根元の品質保証や安全体制に大きな落とし穴が存在するということを決して忘れてはならないということです。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.6
202

今年度新入社員研修レポート

- Aさん「赤札の20分の掃除の時に、一階タミナルの床を拭いていて、白線が汚れていたのでメカクリーナーをつけてウエスですりました。会社のルールで白線は踏まないってあるけど靴の足跡がついていたり、白線の上に物が置いてあったりしました。白線は命の白線ってならったので私は絶対踏みません。メカクリーナーを使ったら足跡も消えてきれいになって掃除のしがいがあったんです。」
- 新入社員の方へ

白線を踏んでしまうこともあるので常に拭き掃除をする事が大切です。その

姿を見た人は感謝、感激し、きっと気を付けます。

先輩社員の方へ

この新入社員の人たちの熱い思いを大切に育てて下さい。新入社員の人たちに教えられる事って沢山あります。

- Bさん「私たちは一所懸命声を出してラジオ体操しているのに教官や先輩たちは声を出していません。どうなっているのですか。」

新入社員の方へ

貴方たちが正解です。新入社員のみなどでこのイナテックを元気に体操するよつに変えるのです。諦めてはいけません。第一大きな声で一所懸命やると自分自身が気持ちいいはず。必ず続けてください。

先輩社員の方へ

まず先輩がやらなければ先輩はついてくるはずがありません。新入社員は「鏡」です。素直に受け止めることです。私も諦めません。大きな声を出して明るく元気にやります。皆の心に届き、大

きな声が出るまでやり続けます。

床ドライ活動

今年度は床を毎日毎日掃除する事によって「床をドライ（乾いた状態）に保つ」ことをして安全で快適な職場にしたいとの思いから活動する事にいたしました。

「床ドライ」活動は良いことばかりです。常に床（踏板上也含む）をきれいにしておくとも一滴でも漏れると気づきます。常に汚れる原因がわかります。

床をドライにして皆でみる。拭きながら原因を教える。案外エアブローで床や機械が汚れたり、製品を次工程に移す時、ポタポタと床に落ち踏板がベタベタになる。

つまり自分たちで汚れている部分が多そう。油漏れを止めることも大切ですが、漏れた時やこぼれた時、床がドライならばすぐに気がつくわけです。だから油漏れの原因の対策ができ、根本対策につながっていくと考えています。

この一年で製造現場の景色を変えます。も

もちろん間接の事務所や会議室の床もピカピカに皆でしていきますので宜しくお願いいたします。

声を掛け合うこと

仕事の始まりや終わりなどで声を掛け合う事が少なくなってきたように感じます。

集合する時や終了する時など、自分さえ良ければ良いではなく、必ず声を掛けてあげて、次に声を掛けられたその時『ハイッ』とはつきりと返事をする事が大切です。コミュニケーションの基礎です。

必ず声を掛け合い明るく元気にベクトルをあわせるためです。そしてそれは安全点呼にもつながります。

『ハイッ！』という素直な心が空気を気持ちよくするのです。

五ヶ所湾レースで優勝

外洋ヨット協会主催の東海地区の大会が5 / 3 AM 2:00 に衣浦沖をスタートし52マイル

ル(約100km)を24艇で三重県五ヶ所湾までセーリングするレースです。5 / 2夜9:00に蒲郡を出廷しAM 1:30に衣浦沖に到着しそのままAM 2:00に海上でスタートです。真暗闇の中を篠島、日間賀、神島と島と島の中を抜け10時間セーリング(帆)のみで帆走(セーリング)しました。

10時間走って24艇中フィッシュタイムは3着でしたが、トップと1分38秒差で2着とは34秒差でした。ゴール前はまさしくアメリカスカップのマッチレースのようでした。

お陰さまで修正(ハンディを引いて)優勝でした。

30年間セーリングをしています公式大会での優勝は初めてで、57歳でこんな喜びはひとしおでした。

私が65歳までに7つの大洋のうち一つをセーリングするという夢に一歩ずつ近づいております。

健康に感謝

家族に感謝

社員の皆様に感謝

セーリング仲間感謝

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.5
201

皆様の御陰で200号達成

「この『メッセージ』を1993年9月から始め、先月(2010年4月号)で200号を書き終えました。長いよくな短いな16年間でした。

「この『メッセージ』を書き始めたきっかけは、それまで毎週月曜日に朝礼をやっておりました。よくよく考えてみるとその場所にみえる社員の人は昼勤の人のみで、時差や夜勤の人、そして別工場にいる人には私の話など届いていないわけです。まだビデオやテレビ会議など普及していなかった時代です。

尚且つ、自分(社長)のしゃべった言葉は消えてしまふ。だから仕事の都合で朝礼に参加できない人は私の話を聞けていないわけです。

こんなことで朝礼をやる意味があるのか、単なる自己満足だけではないのかと思いがちでした。

そんな時ある新聞のコラム欄に某会社の会長さんが毎月社員の人に『メッセージ』を書いていっているという記事が載っていました。1ヶ月、2ヶ月と悩んだあけく、出張などの思い出話でもいいや!とノルワナの学会に参加した帰りから書く事にしました。

社内の幹部の人たちからは社長は文章が決して上手じゃないし1ヶ月に一度となるとすぐに書かなくてはいけないからやめた方がいいよ」と忠告を受けました。

確かに『てにをは』は間違えるし、漢字は書けないし・・・でしたが優秀な歴代の総務の人がフォロウしてくださりここまでになりました。本当に感謝いたします。自分一人ではできないことを痛感し感謝いたします。

また、菜根譚を一詩ずつ付けさせていただいたのは9号からです。

自分のつまらない文章だけでは皆さんに申し訳ないという思いから、当時米津小学校のPTA会長時代に校長先生から紹介いただいた菜

根譚でした。

この菜根譚は前集222詩、後集135詩からなっており、全集357詩が終わるのは2022年、私がちよつと70才の時という計算になります。

その2022年でこの筆を置く事を初めから心に決めております。

それまでは頑張りたいと思いますので宜しくお願いいたします。

菜根譚

「人よく菜根を咬みえは、即ち百事なすべし」

菜根は硬くて筋が多い。これをかみしめてこそ、ものの真の味わいかわかる。

仕事の教え方(技術の伝承)

「仕事の教え方」の研修会で学んだことですが、日頃私どもが間違いやすいことでした。まず、当たり前と思っている事が伝承されていない事を痛感する昨今です。

例えば、お掃除の仕方(ほうぎの使い方、雑巾の使い方・・・)や仕事の仕方(チップ

交換・刃具交換・・・)を基礎から教えなければならぬと言つてことです。

大切なのは『教える』という所がポイントです。それは“伝達ゲーム”をやつて感じたことですが、自分の言い方ではほとんど伝わらないという事実です。

つまり、相手の立場に立つて考えなければならぬことです。

つまり99%教える方(言い手)の話方に問題があるから伝わらないし伝えられぬと言つてことです。

私の実験からしても「言語」が違つくらいに伝わらない。話し手に問題がある事を思い知りました。私自身皆様にお願ひすることは、言い方に反省しきりです。気を付けます。

宜しくお願ひいたします。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.4
200

新入社員の諸君へ

入社おめでとうございます。

新しい門出とともに、これからの人生を仕事を
通して一緒に働き苦楽を共にする仲間になっ
たわけです。

この出会いも

「人間一生会うべき人に会える

一瞬早すぎず。

一瞬遅すぎず。」 森信三先生（

まさに運命だと言っています。

だからこの運命を生かすには与えられた仕
事を一所懸命やることです。そして上司や同
僚が「なすくへんら」感動するへんらやることで
す。難しい事はすくへんらできません。

「ここでやるという事は簡単なことです。一所
懸命やるからこそまわりは感動するわけです。
その後は次のステージが必ず貴方を待っていま
す。そして貴方はイナテックという仕事を通し
て成長するのです。

鉄は熱いうちに打て！

まさしく新入社員の諸君は「学生」という
垢を落とし社会人としての自覚を持つ事が
大切です。

イナテックでは、会議の前に全員が「起立
をして挨拶させていただいてから事を始め、
終わった時も『ありがとうございました』で
締めます。

やはり空気も気合も確かに変わります。イ
ナテックの企業理念の中に出てくる「あいさ
つ」「履物を揃える」など森信三先生が人間
教育としての礎を説明されたものを紹介さ
せていただきます。

躰は三つだけ徹底すれば良い

「躰の三か条」

第一、朝必ず親にあいさつをする子にする
こと

第二、親に呼ばれたら必ず「ハイ」とはっ
きり返事のできる子にすること

第三、履物を脱いだら必ず揃え、席を立つ
たらイスを入れる子にすること

朝の挨拶によって前向きな姿勢が、「ハ
イ」という返事で素直さが養われます。

履物を揃え、イスを入れる習慣を身につけ
ることで、人生でも仕事でも大切な後始末の
しっかりできる子になる。

これらの習慣は家庭ばかりでなく、あらゆる
場で率先して取り組むべき人間としての
基本です。

会社においても、社員同士がお互いに挨拶
も交わさない職場は先が見えているという
ものです。

そして人間として大事なことのひとつとし
て、森信三先生は「いったん決心したら例え
石にかじりついてもやり抜く人間になるこ

と」を挙げられております。

その秘訣は常に腰骨を立てる人間になるということなのです。

腰骨が立っておらず姿勢が悪くなっているとやる気はわいてきません。元氣・根性・粘り強さといったものは腰骨を立てる事によって養われるのです。つまり、人間の性格の土台になるのです。

これらの事、イナテック企業理念講話に出てくるものばかりです。やはり間違っていないませんでした。

イナテックの社員として素直に受け入れイナテックの繁栄、ひいてはは国の繁栄の礎ができれば幸いです。

靴を磨く

私は靴を磨く事が好きで靴の修理屋さんにもよく行きます。アイシンの故豊田稔会長様が私共に御指導くださった中に、男(経営者)は靴を大切にしなさい。特に踵はよく減るものです。だから手入れをし気づいたら踵の修理をする事が大切です」と教えていただいた事があり

ます。

確かに「足元で人の様が見えてくるような気がします。(入社式では新入社員の靴はピカピカ 幹部社員の靴はグチャグチャでした。)

致知に寄稿された靴磨き職人』のお話も参考になります。

靴を磨き、自己を磨く

靴磨き職人 長谷川裕也
私は昔から「日本の足元に革命を」と言い続けてきました。

身につけるものの中で一番汚れる靴をきれいにするといいことは、人生においても非常に重要なポイントである。

きれいな靴を履くと、ぶついたりしないようにしようとか、またきれいな靴を履くと洋服もきれいにしようとか、つまり足元を変えたらその人の姿勢や風格まで変わっていくのです。

私の店には靴を磨き、自己も磨く、靴に輝きを与え、人生にも輝きを」と書いてあります。つまり靴を磨くことで自分を磨いているのです。フランクに「素敵な靴は、素敵な場所に導いてくれる」といつ諺があります。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.3
199

“自分の死”を考えることは「生きる」を考えること

先日、98才の日野原重明先生（聖路加国際病院理事長）のお話を伺う事ができました。

日野原先生は98才といつ御高齢にも拘らず、1時間半の講義を大きな声でしかもはっきりとした口調で元氣よくこなされ、今年99才になられることが信じられないくらいでした。

自分の死に方を考えると今何をせねばならないか、今日の口が与えられた命で、今日新しく生きられるのだと言われます。

命とは時間であり、その与えられた時間をどう使うのが大切である。

そして、誰のために朝起きた？誰のために食

べたの？と自分に問い、誰かのために生きると言う事は誰かのために自分の命を使うことと同じです。

与えられた時間（命）をどう使うのか。やったことのない事を常にやる。新しい事をやる事（創）が大事でそれぞれ生きている間にもっと不幸な人たちの気持ちが変わり一緒に耐えてあげること、今を生きる事につながっていくことです。

以上のような事を日野原先生から学ばせていただきました。

ラジオ体操とは

毎朝みんなでラジオ体操をやっているが皆さんどんな気持ちでやっていますか。

『ラジオ体操は自分の身体との会話』なんです。

だから一つ一つの筋肉をしっかりと伸ばし自分の身体に効くわけです。毎日同じラジオ体操をしっかりとやる事で自分の身体の変化に“気づく”わけです。

自分のラジオ体操をやっている姿を鏡（窓

ガラス）に映して見てください。よく見えません。

ラジオ体操の運動の構成は世界一とも言われております。最小の面積でリズムカルにほとんどの筋肉や筋を伸ばしていると云う点で一所懸命やれば冬でも汗がにじんできます。

私自身ラジオ体操で感じる事はバラン感覚が悪くふらつく事が多くなってきましたし、右足の親指の付け根が背伸びすると痛む等の気があります。

バラン感覚を直すにはあえて挑戦すること、転倒しないように用心することです。

また、親指の痛みは“痛風”の前兆性がありそのなので、尿酸値を確認すること、運動をしプリン体の食物を控える生活習慣に変えねばならないこととなります。

さあ、自分の姿を点検し、自分の身体と会話してください。

どうして腕組みしちゃったろう？

私がいづも企業理念講話をさせていたたく前

に『人の話を聞くときの・・・』を説明させていただいている中に腕組みをしないというフレーズがあります。

たまたま日経新聞の親子教室」という記事に載っていましたので紹介します。

「大人はどうして腕組みするんだろうね」「ついやってしまう何気ないしぐさが実は重い意味を持つ。人との付き合いを円滑にするには知っておくと役に立つ。腕組みもそんなに深い意味があるの。」

胸を両腕で隠すしぐさだから、守りの意識の現われと見られている。大人が交渉するときによくするしぐさです。

「これは守りの意識が転じて、自分の威厳を保ちたい心理を表している。」

目上の人の話を聞く時には腕組みをする
と失礼にあたる。

その場合は両手を腹の前で交差させる形がいい

これは相手を敬う謙譲の意識を現す。

手を組む位置が胸か腹かによって相手に与える印象が変わってしまうから注意が必

要です。

我々もコミュニケーションを取る場面は沢山あります。気持ちのいい環境でお互い心を開き最善を尽くせば最高です。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.2
198

『在庫』の話

最近、売上げよりも材料を買い過ぎて逆ざや現象が起きて皆さんが一所懸命汗を流していただいた仕事が結果として表れなくなっています。

“在庫”は『安心賃』(TPS用語)とも言います。在庫があれば

「機械故障が起きても安心」

「人が欠勤しても安心」

「材料を沢山買っておけばラインが止まらなくて安心」

「余分に作っておけば急な注文も対応できて安心」

「10個の注文なのに13個発注しておけば不

良を作っても安心」などなど

けどその『安心』は問題を見えなくしているものなのです。会社が小さい時はともかく会社の規模が大きくなればなるほど『在庫』で問題は見えなくなり経営(利益)を圧迫するので

単純な事ですが買った材料は即売するのが一番です。在庫として持っている製品は古くなりサビたりほりごりがかぶったり出荷する前には洗浄しサビを取り、余分な手間とお金をかけるわけです。当然儲かるわけがありません。イナテック社員の人たちが皆で力をあわせて汗を一所懸命作っていただいても利益が出ない儲からない構造になってしまつたわけです。在庫はゼロが基本です。

「学ぶ」の語源は『まねる』

「学ぶ」の語源は『まねる』から来ているようです。

まずは先生(先輩)・お客様 etc. の言われる事を『まねる』ことが『学ぶ』に繋がると言うことです。

“守破離”も同じ事を意味しています。

まずは先生の言われる通りに型(動作)の決まり、決まった形式)から入って行く事が大切です。最初から“型”を守らずやることもせずに『破』、つまり自己流でやっても身につかないという事を古典は伝えているわけです。

つまり、“学ぶ”は『まねる』ことが大切でそこが発点だと言つたことです。

我々の業界で言つと“水平展開”とか“横展”“パクリ”です。

『まねる』こと、そして“標準化”する。“守り続ける(遵守)”次は“改善(ステップアップ)”です。

もう一度仕事のやり方、学び方を整理して下さい。スピードが上がります。

“配慮”って何の配慮なのですか？

東京に出張で電車に乗っているときのことです。若い女性(大学生)が電車のドア付近に立つてみました。次の駅に電車が近づき、お年寄りが出入口に行つて準備をしようとして立ち上

がりました。その時、電車が揺れておじいさんはぶらつき出入り口の取っ手に必死でしたがみつきました。その女性は譲りもせず冷めた顔でおじいさんをにらみつけるわけです。おじいさんもわざとではないのですがお互い声を掛けるでもない。しかめ面をして無視し続けていました。その光景を見てなんと寂しいことだろうと…

若者もお年寄り(先輩)に、お年寄りも若者にお互い譲り合い、一言くらし声を掛け合ってもいいじゃないかと思ったりです。

礼節(マナー)はお互いを敬う心、お互いの気持ちを理解する事が基本ではないでしょうか。

何も難しくないよ、おじいさん、お年寄り「譲り合い」の世は「交じり」です。

気持ちの良い2010年にするためにも心がけたい光景ではないか。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2010.1
197

新年明けましておめでとうございませう。

昨年はサブプライムローンに始まりリーマンショックとイナテックも創業以来始めてすみません。邦松会長の創業期は今では想像できないくらい大変だったようです。(の)大不況でしたが、皆さんの努力のお蔭とお客様の頑張りでの70%くらいまで戻すことができました。

しかし、経常利益ペーパーを考えてみますとまだ巨大戦艦で小回りのきいている状態とは言えません。

やはり少数精鋭で各人が定時内を120%のスピードと内容でやらなくてはならないと思っております。

“少数精鋭”とは少人数で精鋭であることで

はなく

「少数にするから精鋭になるんだ」と歴史の大先輩がおっしゃっていたことを思い出しました。

今年からは今までの世界ではなく、自動車業界が激変する時代となりますので今までの体脂肪の高い高コレステロールのデブ体質からスマート(賢い)な筋肉質のイナテックに変身しなければなりません。

自動車部品業界の行方

前述では「自動車業界が激変する」と書きましたが、私論ではありますが色々な情報を整理して説明します。

【事実】

- 日本国政府は2020年までにエコカー(定義ははっきりしていないようですが)を4割にする。
- 石油は2020年がピークでそれ以降は少量ずつ使う(原油は値上げ)
- CO₂問題(京都議定書・COP15)これらの環境からしてハイブリッドから電

気自動車に転換していくことは間違いない事実です。

そして世界人口 1 の中国が自動車生産台数で世界一位となり名実共に世界の自動車生産工場になっていきます。つまりトヨタブランドのメイドイン中国、(日産ブランド・ホンダブランド・フォルクスワーゲンブランド)安価な自動車は全て中国製の時代が来ても不思議はありません。

また2020年までの自動車の主役はハイブリッド車になりやはりそれは電気自動車の時代が来るようです。

そこで電気自動車の問題としてはリチウムイオン電池の製造で現在では一個200万円で車体が200万円だそうです。つまりもつすでに400万円ではできませんがLiイオン電池の供給と性能信頼性の保証がネックのようです。

それにしても2020年には全体の10%は実現するそうです。

つまりガソリンを使うエンジンとA/Tの組み合わせのスタイルは2015年くらいまでと考えて方向性としては決して間違っていないと考えます。(ただしエタノール燃料が開発されるとエンジン

AノTスタイル現インフラがすべて使えるように
ですがCO₂問題は必ず問われます」

だからイナテックの大量生産型から自動車
部品以外からでも受注できるように小ロット量
製品が効率よくできるシステム作りと人材の育
成が急務なわけです。

もちろん現AノT部品の量産技術や工程内
不良低減(ゼロ)に向けては必須条件です。これ
さえもできなければAW様同等の工程内不良
レベル次期モデル(ハイブリット等)の受注はあ
るわけがないのです。

いち早くこの時代を認識し自分が何をせね
ばならないかを考え前向きにチャレンジします
ので宜しく願っています。

「生産管理板」ありがとう活動

ありがとうは魔法の言葉

イナテックではライン作業をしていただいでい
る方々に毎日毎時生産管理板に「出来高」「不
良数」「刃具交換」「予ヨ」停」等々を記入してい
ただいております。

本来、生産管理板は「何のために」「誰のため
に」あるのでしょうか。それは管理、監督者
(GM・GL)の方々の「気づき」のための道具なわ
けです。

その気づきでライン作業の方々が楽にいい
仕事ができるように改善していくことで
す。それがフォロでできていないのが実態です。
そこでもう一度原点に帰って生産管理板に記
入していただいたお礼に「ありがとう」の声掛け
をして「コミュニケーションを深めよう」というもので
す。

(心シタイムより)

「ありがとう」という言葉は、相手に関心を持
ち、良い面を意識することによって発せられます。受
け手は、自身の行動を受け入れられた「認め
られた」と言いつ気持ちや「自分に興味を持って

くれているのだ」という親密な感情をそこに見
出し、次もしてあげたいという心が喚起され
ます。そして両者(GM、GLと作業者)には、そ
ういった気持ちをベースに機会があれば声を掛
けようという機運が高まり、お互いに有益な情
報を共有し合う友好的関係が築かれていきま
す。

つまりすばらしい生産ラインが出来上がるわ
けです。

まずはモデルラインを決めGLさんは2回ノ
日、GMさんは1回ノ日巡回し皆さんに「ありが
と」と声をかけさせていただけますので宜し
く願っています。

気持ちの良い2010年にしますので御協力をあ
願っています。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.12
196

2009年も師走になり時の過ぎる早さには驚くばかりです。

今年一年、百年に一度と言われる大不況で始まり、イナテックにとっても創業期以来の大ピンチです。しかしイナテックの弱い点が見えてきたこと、これからイナテックが目指さなければならぬことを考える良いチャンスです。

どの会社も厳しいと言つ条件は同じです。今だけでなく企業体質を変えられるか、今からの勝負は決まります。

イナテックの弱点は「もっと「こだわり」を持つこと」です。例えば工程内不良でも数%低減ではなく、工程内不良ゼロを目指し、尚且つゼロを維持することです。とかく途中で諦めてしま

うケースが多かったがそれも改めてスピードを上げることです。

次に技術・営業に関してこの不況でわかったことは、今イナテックが持っている「素晴らしい技術」を沢山の業界の方々に使って「買って」いただいて喜んでいただくことです。

イナテックの素晴らしい技術とは、毎月180万個良品を作り続けることのできる技術「薄肉アルミニウムネ鑄造技術」、5軸ミニマックセンターを使って高精度3次元加工をお客様の要求に応じて短期間で対応させていただくことです。それらの日本一とも言える技術を早く日本中のお客様に御利用いただく事によって量産と小ロット生産の両刀を使いバランスの良いイナテックに変身できると考えております。

来年が勝負です。前述させていただいた内容が2010年に実現できるかどうかでイナテックが将来生存できるかが決まります。

「あと一歩」

イナテックの社員の皆さんはいい素質を持っている人たちばかりだと思っています。

しかし前述したように「もっとこだわりが欲しいし、自分で限界を決めてしまふ傾向にあるように思います。」

そこで船井幸雄氏が述べてみえる、わかりやすい語録を紹介します。

人間は頭のいい動物です。しかし、「自分のできる範囲はここまでだ」「これができればもうよしとしよう」と自分で線を引いてしまった時点でもうそれ以上には進めなくなってしまう。

成功した（仕事のできる）人間は、後になつて「そういえばあの人はやっぱり普通の人とはやる事が違っていた」と言われることが多いですが、その人だって、今日ある姿を確実に予見して行動していたわけではないはず。

いつも自分を磨き、その磨き方が人より少しだけ優れていたのです。まずは自分の可能性を自分で決めてしまわないこと。それから自分で限界を作らないことです。

人間はいくらでも成長できる動物です。その伸び代に制限はありません。

まずは目の前の事に必死に取り組みながら常に「あと一歩」を踏み出す習慣をつけることです。

我々の来年は「あと一歩」を踏み出し、すばらしい2010年にしたいと思えますので宜しくお願いいたします。

私の健康法 その2

私も今年の11月に57歳になりました。55歳を過ぎると体力の衰えやムリがきかなくなるのを身体で感じるようになります。

前は体力的な面での健康法でしたが今回はメンタル面や身体のケアについて恥ずかしながら紹介させていただきます。

歯

80歳で20本の自前の歯と1つ1つとたそつですが、私は7年前より毎月歯医者さんに通って歯の掃除「歯磨き指導」をしていただいています。おかげ様で汚れ率は10%以下を保っています。又歯ブラシは毎回、種類のブラシを使いま

4本ノ月を使い取り替えます。余なみにブラシは250円ノ本程度のものです。(もちろんなるべく食後3回ノ日は磨くように心掛けております。

鼻うがい

私は10年前くらいから花粉症にかかってしまいました。そこで鼻うがいをすることによって鼻腔の中の花粉やばい菌を取り除く事が少しはできるようです。(マンデルマンサにも有効かも)

頭皮と顔

「ヨット」での日焼けは男の勳章のようになっていますが、やはり日焼けに良い事は何も無い事がわかった。3年前くらいから頭皮洗浄と顔洗浄

とケアはプロの人に1回ノ月くらい手入れてもらうようにしました。

大変気持ちの良い事を女性は昔からやってみえたと悔しくも感じしております。

もちろん育毛剤は2回ノ日必ず大正製薬の「アプ」が発売されて以来使わせていただいております。

皆さんに少しでも参考になればと1つ思いですが心身共に健康が一番だと思えます。健康でないという仕事もできないと思えます。

お正月には飲みすぎに注意をシリフイッシュをして2010年をすばらしい年にしたいと思えますので皆様におかれましても良い年を迎えられます事をお祈りいたします。

今年は本当にありがとうございます。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.11

195

09年度品質月間

今月は品質月間です。年に一度品質(管理)について考える月間です。この品質月間の前にトヨタ自動車様で第10回仕入先品質展示会が開催され、私も多くの参加者の中出席し勉強させていただきました。

その中に

“あなたの会社は大丈夫ですか？”というコナーがありました。紹介させていただきます。

1. ライン途中から抜き取った商品の品質が確保できますか？
2. 異常時にはね出し品は誰でもわかる表示をしていますか？
3. 熱処理工程での重量オーバーを重大な

異常と思う感性がありますか？

4. ワークの異物付着にもっと敏感に！
5. 実績ある部品の周辺構造を変更した場合でも抜けのない設計検証ができていますか？

以上、これらの要因は最近重大品質不良に繋がったものです。

明日は我が身で対岸の火事ではないのです。もう一度今の作業や物の明示、異常についての身の回りを整理してください。

何のために仕事をするのか

トヨタ自動車様の求められている最大の要件は『品質』が大前提と言いつ事がよくわかりただけかと思えます。

最大かつ重要なお客様であるトヨタ様をはじめ、アイシンAW様が何を望んでおられるかを我々イナテック社員は考える必要があるからです。

つまり、我々の仕事と言つのは、『自己満足のためでも、ただお金を稼ぐためでもなく、誰かに喜んでいただくためのもの』ということ

とを最近感ずるようになって来ました。「誰かに喜んでもらう」「誰かに」とはもちろんトヨタ様であり、AW様であるとともに、隣にいる仲間や同僚や上司であると思つていきます。周りにいる人たちに喜んでもらう、感動してもらつたために結局仕事をしているんだという事を絶対に忘れてはいけません。貴方だったら誰の顔を思い浮かべますか？

私の健康法

毎年、この時期(ヘルスマチャレンジ活動期間中)にトヨタ関連健保の方々から各社の社長さんに直接社員の方々の健康状態を説明していただけます。

まずイナテックの社員の皆様は「肥満」「糖代謝」「脂質」ともにイナテックの昨年よりもトヨタ健保さんの平均よりも群を抜いて悪くなつているという事実です。

つまり、「おテフさん」が増え、「食べ過ぎ」で「運動不足」が進行しているということです。「生活習慣病」のかたまりのようなイナテックで

す。世間並みならまだ良いのですが群を抜いて
いるというのが何か変です。

結局は病気が自分の身にふりかかってくるこ
とです。だから食べる量を少し減らして、毎日合計
20分くらい歩いたらいかがでしょうか…

そこで社員の皆さんに言っているくせに「社長
はどうなってるんだ」と声が聞こえてきそうなので
私の実態をお話します。

毎朝AM5時に起きて20分間ウォーキングを
し、AM7時に出社してトイレ掃除をします。A
M8時5分ラジオ体操をし、20分間清掃で汗を
かきます。昼休みはほんの一部の人たち(3人
くらい)で15分間のウォーキングをします。最
近では雨の日も傘をさしてウォーキングです。
そして朝、昼のウォーキング中にはスタワットを
重ねながら「ミ」拾いもします。だいたい毎日ス
ーパーの袋一枚分は拾います。

そして週1/回筋力トレーニングに行きます。
加圧トレーニング」といって短時間で効果をあ
げるといふジムで危険ですから完全にモチが
ついであります。

最近では週1/回オアシスカントリーでレス
ンを受けております。お陰様で西尾労働基準

協会の職場対抗ゴルフ大会で、会長、松井参事
と私でイナテックとして優勝いたしました。

やはり地道に毎日「ツ」ツとやっていると
事はあるものです。

それとイナテックで減っていないものはタバコ
喫煙者です。百害あって一利なし」と毎回言
うことです。

私も26歳まで40本/日吸っていましたが子
供が生まれたときやめました。

この脱タバコ誰かに言んでもらうこともあ

るかもしれませんがやはり「自分の健康」のた
めです。若いのに脳卒中や心筋梗塞になって家
族や周りの人たちに迷惑をかけてしまわないよ
うに自分の意志のみです。やればできます。

みんなで背中を押し合いながらタバコをやめ
て昼休みにワイワイガヤガヤ歩こうではありま
せんか。

新家さん、田村さん！昼に寝ている場合じゃ
ないよ！君のことですよ！私の部屋の真前にい
たから…だまたま。ごめんね

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.10
194

欲望(心の起り)

青少年育成研究会で“欲望”と“希望”の違いについて論議をした時学んだ事です。

● 欲望とは欲しいしたいとの心の起り

● 希望とは「いつあつて(夢)欲しいとの明日

への願いと期待

とありました。

欲望(心の起り)には次のような連鎖があるように思ふ。

欲望は 他人との対比 羨望(羨まし

い心) 嫉み 恨み 誹謗中傷

云われなき復讐

つまり欲望とは「他人との比較」から始まり究極は云われなき復讐に繋がるといふことで

す。

よく考えてみるとこのような事件は沢山あります。

ベンツが欲しいなあ

新しい家が欲しいなあ

いい服が欲しいなあ

いい時計が欲しいなあ

これら全て他の人と比較しているわけです。

比較をするから羨ましく思い嫉みが出てくるわけです。

やはり他人と比較するのではなく自分自身にあつた行動持ち物であることが幸福の始まりではないでしょうか。他の人と比較するから問題が起き不幸の始まりになるわけです。

希望は「いつあつて(夢)欲しいとの明日への願(自分)と期待(自分に対する)ではないでしょうか。

人材育成 インドとイナテック

先日イナテックでこんな会話がありました。

「私はまだ5年しか経っていない新人で

すのでわかりませんが・・・」と謙遜をしながら言われたのかも知れませんが私の頭の中ではバリバリの中堅社員です。

上司が部下に挑戦させる前にカバーをしてしまい、失敗をさせない風潮があるようにも思います。

また、部下の人も上司がやってくれて上司が失敗してくれば「ラッキー」と挑戦しない。だから育たない。

いや育てていない上司がそこにいるという事です。平和な時代に生まれ育つた新入社員を始め若年社員には失敗した経験をさせるのは酷かもしれませんが是非お互いに挑戦(育てる事に)させて下さい。

ところでインドでは大学を卒業し会社に入社すると即戦力だそうです。日本の一流企業(例えばIBM)で入社3ヶ年生くらの実力をインドの大学生は持っているようです。日本の大学生はアルバイトに遊びと忙しいようですがインドの大学では企業で即、間に合うようにと実践教育をしているようです。

インドの学生が入社して3年くらい経つと日本の一流企業の10ヶ年経つた社員と同

じ量、質の仕事をごなすよつです。

世界のPCソフトウェアの50%以上はインドの人たちが作成しており表面には出ていませんが、日本の自動車メーカーのエンジン制御のプログラムはすでにインド人の設計だそうです。

日本は資源のない国です。原材料を輸入し知恵と努力で付加価値を上げ世界に販売しない限り生きる道はないのです。

世界二位(もうすぐ世界一位)の人口・世界一の数学力を持つインドに日本の特技を奪われるかも知れません。

イナテックの皆さんの入社5年で「新人」などと謙遜をしている場合ではなく、上司の人たちもどしどし若者にチャレンジをさせ早急に『人前』に育てる事が重要です。『上司が・・・部下が・・・』ではありません。お互いに挑戦しあうこと、挑戦させることが大切であるといつことなのです。今気付けばまだ間に合います。皆で頑張るっ！

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.9
193

シヨク・ロテーションについて考える

弊社ではシヨク・ロテーションがなかなかできませんでした。やはり、できないといっつよりやる勇気がなかったからと反省しております。

ロテーションをしなくてもペテランの社員の皆さんにおまがせしておけばとりあえず仕事は回っていきます。

大久保寛司著の『月曜日の朝からやる気になる働き方』の中にあつた「相手の軸で判断する」といっ一节を紹介いたします。

“ザラリーマンの人生は上司で決まります。ですが、部下は上司を選ぶ事はできません。その上司たるもの部下の人生を預かっているのだといっつ気概が欲しい。”といっつです。

あなたが預かっているのは部下の仕事ではなく仕事も含めた彼らの人生です。部下には家族もあるでしょう。部下とその家族の人生を預かることになります。それでもまた部下にその言葉を発するかな…「こんな態度を取り続けるかな…」といっつぐあいに自分自身を振り返つてみることを勧めます。”

といっつ文章を読んだ時はショックを受けました。

今まで自分の都合でロテーションを行わなかったがため、部下の人たちの事をどれだけ考えていたか、完全に視点を間違えていたと目からうろこでした。

今年度初めにマネージャークラスのロテーションを行いました。やはり色々な問題点が見えてきました。良い事、改善しなくてはいけない事様々ですが、見えてきました。

ここでやめてしまつては、大久保先生の言われるように部下の人たちに知らず知らずのうちに迷惑をかけ、社員の人たちに合っていない違つた仕事をさせているかもしれませぬ。今後はリーダーの人やスタッフの人も含め人間の隠

れた能力を引き出すためにもロテーションにこだわっていきます。

ロテーションは

- 新しい仕事への挑戦をすることによって人は育つ
- 問題点が見える
- ムダが見える
- 仕事の標準化ができる
- 失敗しても次のロテーションでチャンスがある
- 失敗しても次のロテーションで心機一転頑張れる
- 人間の幅が広がる
- 人間の深さが深くなる
- 視界が広がる
- 忍耐力がつく
- 根性がつく
- 人間性が向上する

様々な効能がありそうです。今後皆で協力し合いながら勇気を持ってロテーションを行いますので御協力をお願いいたします。

インドの旅

私は生まれて初めてインドという地に行
って参りました。その感想を現地でのメモよ
り書き出しました。

インドは人口11億¹⁴²⁰万人で中国に次ぐ世
界で2番目に人口の多い国で近いうちに中
国を抜き世界一の人口の国になるようです。

そんなインドは、日本の文化、常識ではと
うてい考えられないものです。それ（文化）
に慣れるまで現地の日本人もとまどい慣れ
るまで時間がかかるようです。日本の常識は
インドの非常識、世界の常識もインドの非常
識のようにも思われるくらいの独自の違い
があります。

「郷に入つては郷に従え」これが文化なの
でしょう。だから国際社会は難しいものかも
しれません。とかく日本人は異国で、異国の
人たちを日本の常識で考えてしまうから問
違つてしまうのだらうと思います。

労働状況は一般の労働者は 1111 円/月の賃
金です。

世界ではベトナムの次くらいに低賃金の

国です。

だから今では中国に追いつきそうなら
い上昇しているようです。

ただ問題はインフラ（水・電気・道路）の
整備ができていません。

今、この高級ホテルに常在中にいますが、
朝から3回も停電をしています。

企業も同じで自家発電が主電源で公共電
気はあくまでも補助だそうです。

水も自社完結型で自分で地下水を汲み上
げ自社で浄化をし再利用する完全循環型で
す。だからかなりの設備投資費用はかかりま
す。道路もまだ高速道路は少なく、野良牛、
野良豚、野良犬、野良馬（ロバ）が街の中央
分離帯にあふれていて、インド人の捨てた残
飯（ゴミ）を食べているのです。だから洪滞
もするし汚い……

貧しい人は屋外の道で夜は寝ているよう
です。

中央分離帯には、野良牛（神様の代わり）
が寝ていると同時にインド人も寝て夜を過
ごしているようです。

ホームレスも非常に多く、街のいたる所

（道路際・橋の下は当たり前）で生活をして
る。

長い間インドにいとこれが当たり前
のようにも見えてくるから不思議です。（汚い
街・騒音・野良牛・ホームレス）インドは昔
カースト制度があったが今は制度上では廃
止されています。しかし文化（？）としては
根強く残っているようです。

我々日本人には理解しがたいが³⁰⁰種類の
階級や職種があつて分けられ、先祖代々の
階級（職種）差別は変えられないようです。

例えばゴミを拾う人、お茶を淹れる人、運
転をする人 etc その仕事しかなく、代々
受け継がれる事になり、変わる事のない階
級差別が存在しているようです。

このようあまりに違いすぎる文化に出会
つたのは初めてでした。

しかしこのインドの人たちが世界で2番目の人
口の国になると言っています。

そしてその人口の多さを活かし経済は急成長
しており教育も英語を使って行われ世界最高レ
ベルの教育が行われようとしています。今後は
世界で最も注目すべき国の一つだと思います。

この国の人たちの常識が世界の常識になるか
もしれませぬ。

とにかくどの国もお互いにそれぞれの文化を
大切にしながら相手国の文化も理解してあげ
ながら地球市民として一緒に暮らしていく大
切さ、難しさを実感させていただいた一週間で
した。

ありがとうございました。

新型インフルエンザ

新型インフルエンザが大流行の兆しを見せてい
ます。

「自分の身は自分で守る」が基本です。社会が、
国が、病院が、会社が悪いと言っても始まりま
せん。

これは人間の進化とウィルスの進化の戦いです。
ウィルスもどんどん強く変身しているように、
そのウィルスに負けない体力をつけるか早く感
染して免疫をつけるしかありません。

運良く軽くかかり免疫がかかれば最高ですが
そんな事も言っていられません。

一、睡眠（早寝、早起き）

二、栄養補給（バランスの良い食事）

三、手洗い

四、うがい

この方法が最良最善のようです。

この他マスクをかけなさいとかアルコール消
毒をして下さいとか限りはなく、絶対的なも
のではないとご理解ください。

他人のせいにするのではなく、自分でできる事
を確実に小まめにやるしかありません。

9月下旬から10月上旬にかけて感染のピー
クが来るようです。是非慌てることなく自分の
身は自分で守り抜き健康でありたいと願ってお
ります。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.8

192

自分の態度を選ぶこと

(『心理学講座より』)

あなたの自己革新力が社員の意欲と能力を高める

「毎日をどう過ごすか、どんな態度で仕事に来るか、その選択は自分にしかできないわけですから。その選択によって仕事への取り組み姿勢が決まるのです。しかしこの考え方に反対する人々がいます。それは充実した毎日が送れない事を自分以外の責任にしたがる人です。

…なぜなら

…「せざるを得ない」

…「どうせやることになる」

などと言葉をよく口にする人にはそんな傾向があるかもしれません。自分は被害者だと思っ

ているほつが来たからです。

もしも自分にはよい指導者やチャンスも与えてくれる先輩がいないと思っている方がいたら、こんな言葉をみつけたので参考にしてください。生徒の準備が出来た時に先輩が現れる」

態度を選ぶといつかの中にはどんな態度で仕事に取り組むかということだけではありません。他人がやった行動に自分がどう反応するか、という反応の仕方も選ぶことができるのです。

『せざるを得ない』ではなく、どんなことも自分で選べるということです。」

感謝

笑顔と同じくらい大切な言葉は「ありがとう」です。イナテック中に「ありがとう」の嵐が吹きまくり気持ちの良い社風にしたいと思っています。

「ありがとう」という言葉は最も美しい言葉で昔の人は「言葉には魂がある」といって言霊（ことだま）と呼びました。

プラスの言葉を使えば脳がプラスのイメージをして記憶データに入力され間違いな

く言葉が人間の心を作っています。よく言われる「自分の言ったことは自分に返ってくる」ということです。

人は一人では生きていけないことに気付くこと。だから万物に感謝する心をイナテックの空気として育て上げていきたいと思っています。

「天に棄物なし」

神渡氏

一見不利に思われることも自分の取り組みしだい利益となって働くものです。どんな状況におかれようとそれを『感謝』して受け止め、最善の努力をすれば道は必ず開けていくものだ。

「三方よしの精神」

神渡氏

自分さえ良ければいいという商売は決して長続きしない。お客様もよし、納入業者さんもよし、そして自分もよしの三方よしの状態を実現すると仕事は継続して発展していく。やはり皆様に『感謝』するじや。

「感謝」

鈴木秀子氏

生かされた命に『感謝』し、お互いに助け合
って生きる。今の厳しい時代はそのことを字
ぶ大切な機会なのではないかと思えます。

カンパニー制（小集団経営）スター

ト

7月より各グループをカンパニーと見た
てより自立した組織にしようとスタートい
たしました。早速私（社長）と本多常務で各
カンパニーを“レビュー”させていただきま
した。まだまだ温度差はありましたが皆さん
が理解して行動していただければ必ず効果
は出てきます。

今一度自分の仕事、自分たちの仕事が付加
価値を生んでいる仕事を考えてください。ま
さしく仕事の「整理・整頓」です。仕事のい
るものといらないものに分ける。いらない仕
事は当然やめる。

やはりキーワードは『スピード』です。特
に間接やスタッフの人たちの 仕事のスピー
ド”を上げる事が大切です。売上げに対して

間接労務費が多過ぎるのが現状です。良い方
向に向いていますのでスピードを上げるこ
とで問題点も見えてきますので宜しくお願
いします。

もっときれいに！

最近では階段やトイレや通路なども社員
の皆さんでやっていただきありがとうござ
います。やはり自分たちでお掃除をする
うときも歩くときも気をつけるようになる
と皆さんの話も聞こえて来ています。

廊下を歩く時や靴を履きかえるときなど
足を引きずって歩く人がみえますがお掃除
をする人の立場にたって考えるところ少し
気を使って歩いてあげたいものです。

歩く人もお掃除する人も気持ちよく“あり
がとう”と言える社風にしたいと思います。
御協力をお願いいたします。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.7

191

『大転換期』を乗り切る戦略を

日経新聞の09年6月11日の「経済教室」の見出しでした。その一面のトップ記事は麻生首相が日本の2020年の温暖化ガスの中期目標を05年比15%削減すると表明いたしました。

私はその目標値に注目するわけではなく、世の中の流れが見えてきたことに注目しました。

その経済教室は松島憲之（白興シテイグル証券）の論調でした。

ポイントとして自動車会社はハイブリット車中心の戦略を『します』。

松島氏は「自動車メーカーも低燃費技術の改善に注力している。車両の小型化や軽量化、ガソリンやディーゼルエンジンの燃費改良、オー

トマチックトランスミッションの多段化や無段変速機（CVT）の採用などだ。これらは既存技術の改良なので即効性があるが、これだけでは今後実施される予定の高い規制レベルはクリアできない。……

『超低燃費』と『低コスト』を両立した供給可能なクルマは、現時点ではハイブリット車しかない……

と言い切ってみえます。つまり我が国が生産しているタイプの機種は消滅していくということとです。政府の計画でも2020年に1台/2台は「カー（ハイブリット車）にするものです。以前にも述べさせていただいた通り、ハイブリット車は部品点数も少なく、トヨタ内製やトヨタグループで生産する部品ばかりです。

イナテックとしては今後、小口トの部品でも採算が取れ、尚かつものづくり屋』として一貫生産体制を生かしたお客様郡、商品郡を確立しなければなりません。そのためにもまずは小集団（GM単位）で効率の良い経営が出来ることが基本です。また、改善の余地がいっぱいありますのでこの『大転換期』を乗り切るうちはありませんが、勝負の10ヶ年です。

「見返り」求めぬ自立心

（日経新聞教学相長）

一人掃除する生徒

こんな素晴らしい生徒がいるなんてと思い、またこんな生徒に胸を張って迎えらるイナテックでありたいと思ひ紹介させていただきます。

「東京都内の中学校。いつものように副校長が朝の校内巡回を始めた。……

二階の三年生の教室に来たところ、まだ七時を少し回った時間なのに教卓の後ろに人の気配がする。このクラスの女子生徒だった。「登校した時に気持ちよい方がいいから、いつも自分で出来る範囲で整理をしています。」入学から三年間欠かさずに、朝と放課後友達がいない所を見計らって、机や椅子を揃え、黒板消しもクリーナーにかけ、画鋲から外れた掲示物を留めなおしているのだという。

部活動で人間関係がうまくいかず退部したことや、そのこともあり友達関係で気持ち揺らいでいた時期があったことを副校長

は良く知っていた。「ありがとう」という言葉ではくることができず、掃除で冷たくなった手を握り、「もうすぐ卒業だね」と声をかけたそうだ。

褒められることや見返りを求めず、学校生活を通す若者がいる…」

ちえりいからの贈り物

私の家に一緒に住んでいるダルメシアン
の犬です。この7/3で13才になります。
人間の年齢に例えると7倍（ドッグイヤー）
にします。つまり91才です。まだ元気です
が足腰が弱って来て町内での散歩が最近め
つきり少なくなってきました。そこでつくづ
く思う事は、この13年間にちえりいは私に
色んな事を教えてくれました。

- アイコンタクトで相手の気持ちがあ
わるようになったこと
- 目が語っていること
- 早起きの癖がつきました
- 散歩の楽しさを教えてくれました
- 毎日早起き・散歩を継続する力をいた

だきました。

- 早朝のマイナスイオンを独り占めで
きる喜びを教えてくださいました

- 散歩しながらのゴミを拾う勇気とす
ががしさを教えてくださいました

- 健康をいただきました

- 町内の人との会話の大切さに気付
きました

- 町内の人とあいさつができるよう
になりました

- ちえりいがいない散歩の時に「ワンち

ゃんはどうしたんですか」と日頃「お
はようございます」しかできなかった
人たちとお話出来るようになりま
した

13年間のちえりいの存在の大きさに感動
と感謝でいっぱいです。

今からちえりいの老後を精一杯一緒に生
きたいと思います。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.6
190

願望や否定語

「この不況のピンチをチャンスに変えよう」とこのように皆さんにお願ひしていますが、そのチャンスを変えるにはまず我々自身の言葉使いも大きな影響を与えます。

- まず「願望」ですが、「...したいと思いません」「...感じました。」
- 「...」
- 「...」
- 「...」

「わたしの願望語では本人の『覚悟』が決まっていなくていいです。やってもやらなくてもいい」「...する」と腹を決めて決意した時、もの見方、やり方などの行動が初めて変わるものです。

要するに決意・決断『すること』です。そして高い志を持って行動すればそれがプラス発想する事になります。

否定語については日本大学の林教授のお言葉を借りますと、

勝負(仕事)の途中で「無理かも」とか「もしや...」と後ろ向きな考えがちよつとでも頭に浮かぶと、心技体の機能は止まってしまいます。

同時に、脳は新しく入ってきた情報にはすぐ反応するので、トース(仕事)の途中で否定語のことを考えるとそちらのほうに脳が機能し鍛え抜かれた能力は一瞬のうちに消えてしまうのです。

だから選手(社員)の皆さんには「いい」「苦しい」「無理」「マシパワー不足」といった否定語は練習中(仕事)においても一切禁止、頭の中に浮かべてもいけない常に全力投球ですと言いました。

否定語を使わないとはきついでですが、それを打ち破ってこそ、自分の秘めた力が出せるものです。

とはつきり言い切ってみえます。

我々も願望語、否定語をあえて意識的に止めてみようではありませんか。行動が変わります。

元契約社員の方からのお手紙

前略 大変結構なもの(図書カード)を頂きありがとうございます。御社を離れてからは図書館にての借り物で読んでいましたが、早速使用させて頂きます。

私は現在 会社の仕事をしています。お陰様で何とか生活していけそうですので心配されないう願ひします。

私の座右の銘は次下の三つです。
学は入たる所次を学ぶなり

吉田松陰

行往坐臥一切の時勢これ最善の道場

塩田剛三

箸の上げ下げにも注意しなさい

福沢諭吉

これらの言葉に出会う事が出来たのも御社に入社できたからでありイナテックに在籍できた

事に感謝しています。

低迷した景気はまだ続きそうですが、V60
目指して頑張ってください。私も先程の教えを
教訓に精進していく所存です。乱筆乱文にて失
礼しました。

敬具

涙が出そうなくらい嬉しいお手紙を頂きまし
た。素晴らしい人たちとの出会いに感謝しま
す。

残された我々はもっと頑張らねば…。

幸せに感謝。合掌。

“気付き”とは

気付きというのはなんでしょ。そんなに
難しくもなくそんなに遠くにあるものでも
ありません。

つい先日、廃油を捨てる場所の廃油缶が溢
れんばかりに一杯になっていました。そこに
捨てた人は気付いていないのか、気付いてあ
げて欲しいんです。その一杯になった廃油缶
を片付ける人の立場に立ってみてください。
重たくて、提げれば必ず床にこぼれてしま

ます。お年寄りでしたら重労働です。我々は
一人で生きているのではない。必ず隣の人、
社員仲間の人たちと仕事や生活をしている
わけです。ちよっと「気付いて」「気遣ってあ
げましょう。

そして気付いても行動が伴わなければ意
味がない。ということも大切です。「私は気
付いていました」という人は大勢みえます。
その後、行動できなければ気付いていないの
と同じことなのです。気持ちの良いイナテッ
クにするため皆で隣の人のことを気遣って
あげようではありませんか。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.5
189

イナテック47期がスタート

5/1から47期がスタートいたしました。46期は百年に一度と言われる程の未曾有の大不況に襲われ、未だに大改革の最中です。IMFの日本に対する評価も09年度GDP(成長率)はマイナス5%強を出しています。これは世界でも最も悪い成長率で、日本そのものも過去に経験したことのない不況に突入している事実を自覚しなければなりません。

日本は終戦後やオイルショック、バブル崩壊時でもマイナス1%〜2%の範囲内でした。今回の5%強のマイナス成長の脅威を認識してください。(ちなみに日本政府はマイナス3.3%と甘い評価をしています)

だからイナテックの47期、48期は正念場です。そして我々が社員の皆さんとやらねばならぬ事は、何としても生産性の下がっている現状から製造の付加価値生産性をあげることによ

り、1100円/時にする事です。
スタッフや間接部門は製造の付加価値生産性を上げるためのアイデアや現場改善応援をせねばならない事です。

社員全員の一人一人がたった1%ずつ努力する事によって一億円/年は改善いたします。

私が現場でフオロしますと、「いや、まだそこまで……」「まだそこまでやっていません」とのん気な答えが返ってきます。この経験のない大不況を乗り切る時にそんなスピードで良い訳がありません。今いる人数でこなすことで乗り切る事が大前提です。

御家族の皆さんの御理解と御協力をお願いいたします。

メールの恐ろしさ！

役割分担の徹底ができていない

工場敷地内のお掃除もすべて自分たちで

やるうと4/1から役割分担を決めてやっていたら、どうも徹底できていませんでした。それはとりもなおさず企画部署がメールで全部署に一斉送信しただけのものでした。

一斉送信を受けた方は、勝手な解釈や都合のいいように考え、そこは我々の範囲ではありません」「聞いていません」のオンパレードでした。

やはり『メールの恐ろしさ』はそこにあります。発信した部署に聞けば「全員に配信しました」で終わり！

そんな事で伝わる訳がありません。やはりフェイスtoフェイス・ハートtoハートでフオロしながら『心』が伝わったかどうか確認する必要があります。相手の『心』に届いて初めて動いていただけれるものです。そして相手に感謝することの大切さを考えてください。

「俺は送信したぞ！やらない奴が悪い。俺は知らんぞ！」そんな事だったら『メール』など禁止した方がコミュニケーションが良くなると思います。“メールはあくまで

もメモ!!”です。イナテックは心の通った伝え方をして気持ち良く仕事をしよう！

欠席や欠勤の理由も社員同士のコミュニケーションの道具

最近、会社での色々な催しや行事で出欠を取る事がよくあります。そこで気になるのは『私用』『予定あり』とか無味乾燥な“音”ばかりが増えているように思います。

欠席や欠勤の理由も仲間のコミュニケーションの一つで、一緒に喜んだり、悲しんだり、悩んだりしてあげるのがイナテックの間ではないでしょうか。それが『私用』『予定あり』ではコミュニケーションどころか、せつかく皆でベクトルを合わせ協力し合っている会社にしようという思いに水をさす事になると思います。

こういうときにまたすぐ『個人情報・・・云々』言う人が必ず出てきます。「個人情報保護」は悪用するからいけないのであって心通うコミュニケーションとして使うなら大いにけっこうなわけです。情報がないのにコ

ミュニケーションが取れるわけがありません。イナテックには悪用する人はいません。

新入社員諸君へ

初めての給与が出る5月度です。必ず御両親に形あるもので感謝のプレゼントをして

下さい。「ここまで育てていただいた感謝」と「今から自立します」という誓言です。人生これからです。一所懸命与えられた仕事をこなし、どんどん吸収してください。それも御両親に対する感謝の証です。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.4
188

おめでとう！新入社員諸君へ

今年度4月1日付で新入社員の仲間が11人入社していただきました。先輩の皆さんは暖かく迎えてあげてください。

新入社員の人たちへ

まずどんな仕事でも与えられた仕事は一所懸命全力を尽くしてやってください。そしてその取り組み姿勢と仕事の結果で周りの先輩社員の方々が感動するような仕事をしてください。そうすれば新入生の仕事ぶりは必ず認められます。相手が感動するよさな働きぶりです。そして次は“チャレンジ精神”です。何も食べないうちから嫌いだとか、一度もやった事がない

のに自分には向いていないなどと自分自身の世界を勝手につくらないことです。

まずはやってみる。先輩社員の背中を見ながら何でも挑戦することです。失敗を恐れてはいけません。

アイシシタインの言葉で私は天才ではありません」と言ったそうです。

「私は天才ではありません。ただ人より長く一つのことと付き合ってきただけです。」と彼は言い残したそうです。

つまり、継続は力なりです。あれこれ言う前に簡単な事を徹底して行うことにより自分を磨き続け、より高いレベルの仕事を目指すことです。地道に「コツ」と進むことです。

明るくあいさつ

イナテック企業理念の中で私はいつも『明るく元気に』あいさつして下さいと皆さんにお願いをしております。

「明るくあいさつ」でイナテックの1は本多常務だと思っています。

常務が朝出勤した時、「おはようー」と

コツと笑って入ってみえます。きつと辛い時もしんどい時もあるに違いないのですが、朝一番の笑顔で助けられるのです。なかなかできることではないのですが、仏頂面よりすこくいい空気が漂います。さあみんな、本多常務のような笑顔で「おはようー」と明るく元気にあいさつしようではありませんか。

トイレ掃除 万歳！

2001年9月にイエローハットの鍵山相談役の計らいによりイナテックの部長以上で『トイレ研修』に春日井営業所で学ばせていただいて以来、毎日やり続けている人がだんだん増えてきました。本多常務、松井参事、石川部長、一浦リーダーに加え、和泉第2工場では検査グループの山下惟人君が一人で黙々とやってくれていました。感謝です。この厳しい環境をきっかけに自分たちの工場は自分たちで手を入れようと、トイレ掃除も皆さんでやろうと企画していただいているようです。これも究極の5SでありTPMだと思っています。

最近の「トイレ掃除」に対する気持ちは、掃除のできる健康に感謝」「掃除をすることで自分の心を磨くんだ」と変化してまいりました。今後、社員の皆さんが「お掃除」を通して『何を学ぶ』か『何のためにする』のか『日本を美しくする会』の人たちの感想の一部を紹介させていただきます。

- トイレ掃除が生徒の品格を養うのによい影響を与える事を理解しました。
- 「一人の百歩より百人の一步」を目指す。
- 感謝と友情の「ありがとう」の花を皆さんと共に咲かせたい。
- トイレ掃除を通じ奉仕や感謝の心を育てる。
- トイレを美しく磨く事により、自分の心も磨いて人間性を高めて行こう。
- 掃除は世界共通語だ。
- 僕がトイレ掃除を始めたきっかけは全く良いものではなく、自分の悪いところを自分の中で直すという意味で始めたものでした。

今まで続いている理由は、今の自分

は「誰かのために」という考えで続けているわけではありません。自分で続けると決めた以上それを続けて便器を磨くことで自分も磨けていけたらという考えでやっていました。きっと「人のために」「使う人のために」と考えを広げていけば視野も広がって行くのではと考えています。

今回このトイレ掃除を認めてもらえたことというのはとても嬉しいことです。だからといって見返りを求めるようなトイレ掃除をするのではなく、自分のため、使う人のため、トイレ掃除を始めた原点などをしっかりと心に置き取り組んで参ります。

長良高校 三年 広瀬康行

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.3
187

好奇心を持てる人財の育成

今回の職制変更は大規模なローテーションを行いました。まさしく「ローテーションは人を育てる」であります。

今までは生産台数の伸びが著しくて「ローテーションをやらねば・・・」と頭では考えていてもとてもできる空気ではありませんでした。その弊害かどうかわかりませんが、組織が硬直化し「顔」で仕事をすることが多くなっているのが現状のようです。

自分で自分を否定し改革していくのは難しい事ですが、やはり勉強をしてチャレンジしないと改善はできないものです。

先々今後はチャンスです。まずは自分の目で前任者のやっていた仕事を「素直」に見ていた

だき改善すればいいわけです。

ポイントは

この仕事は必要か、必要でないか、必要ならその仕事はどれだけ付加価値を生んでいるのか、どれだけ儲けに繋がっているのかです。

また部下の人たちの仕事をもローテーションしてみてください。標準のまずさや、仕事のやりにくさが見えてきます。

具体的には『日替班長制度』とか、『司会交代制』とか色々の方策があります。つまり全員が参加する事によって我チーム我イナテックに「お客様（傍観者）」がいなくなるわけです。全員が頭をまわせばまだ改善のネタは沢山あります。

これからの時代、イナテックの社員の皆さんはたくましく生きていただきたいし、どんな荒波にも耐えられる人財に育っていただきたい。

また、『のりのいいイナテック社員』にもなっていただき、明るく、楽しく仕事ができる風土を作り上げていきたいと思っております。

まさしく「先を見据えたローテーションで人財の育成」です。

やっぱり怖い受動喫煙

ヘルシータイムより

自分だけじゃありません。タバコの被害はあなたが出した副流煙が知らず知らずのうちに身近な一番大切な人の寿命を縮めているという事実です。（それでもまだタバコを吸いますか）

タバコの煙には、血管の老化を早めるニコチンと、全身への酸素の運搬を妨げる一酸化炭素・発ガン物質ダイオキシンまで含まれています。

主流煙がタバコの内部やフィルターを通すのに対して副流煙は直接吸い込まれます。

だからタバコを吸っている人よりも隣にいるタバコを吸わない人の方が高濃度の有害物質を吸わされているわけです。（それでもまだタバコを吸いますか）

スマイルは世界を救う

前述のローテーションの話にもあったように「のりのいい明るいイナテック」にした

いと思っています。それにはこんな時代だからこそ明るくしたいものです。私もそうですが、つい仏頂面（ぶつちようづら）になってしまいがちです。ヘルシータイムに出ているように、本人はそんな顔をしているとは思っていません、普段の何気ない表情は周囲からは仏頂面に見えるようです。

仏頂面は不快な印象を周囲に与え敵対的関係を生みやすく、それが原因でさらに職場の雰囲気が悪くなるようです。

そんな悪循環を断ち切るためにもたとえ楽しくなくても意識して“スマイル”しましょう。そうすれば相手のスマイルを誘い、周囲の雰囲気にも和やかになってきます。さあ皆さんでスマイル!!

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.2
186

“何か変” その1

イナテックでは5軸マシンングセンタースクールを一般の企業の従業員のの方々にも公開して参加していただいています。

それにもかかわらずイナテックの人たちから応募がありません。これはどういふことでしょうか。

一般企業の方々は30万円前後の受講費用を支払ってでも、5軸マシンングセンターをマスターしてビジネスにしようと思死です。

イナテックの社員なら給料付でスクーリング費用は無料なわけです。

“何か変だと思いませんか”

これからの日本の産業の時代は、大量生産か

ら小ロット生産に移行するかと考えております。そのためには、イナテックの社員の方々すべてがせめて“5軸MC”が使えるようになって小回りのきく小ロット生産に対応し、利益の出る企業戦略にしていく事が早急の課題だと思っております。

さあ！元気よく手を上げてください

“何か変” その2

イナテックから研修のために出張していただくわけですから、その研修には当然卒業試験があつて不合格だと補講があり、その追補講はもちろん有料です。

もちろんイナテックでは残業代金、休出代金、補講費用もすべて会社で面倒を見させていただくわけです。

しかし一発で合格する人は、残業代もなく補講費用もゼロ。厚生労働省は、「会社の指示の場合にはすべて会社負担としなさい」というものです。

このような官僚的な考え方は、どんな人材に力を入れて育てようとしているのかボリ

シーが理解できません。

“何か変”と思いませんか。

こんな時間のたっぷりある時はそうあるものではありません。今月、来月と週休3日のカレンダーになる予定ですので、その時間を有効に使う5軸MCとか旋盤を使えるようになるのがTPMの勉強をするとか、自分を磨いて今後の仕事に役立つ技術を身につけて下さい。

名鉄電車での風景

先日、名鉄電車に乗る機会がありました。その時私たちの前に座ったお母さんと子供さん2人の行動は、お母さんは乗車して座るといきなり携帯電話でメール？をずーとやっております。お子さん(4、5才くらい)2名はずーとゲームばかりやって母子3人は一言も会話をすることなしに名古屋までの30分間でした。そこで“致知”に載っていた『ゲーム脳』を思い出しました。いまどきの若いお母様、お父様に少しでもゲーム脳の恐ろしさを紹介します。

「子供たちの心を育てる」

土屋秀宇氏・森敬恵氏

土屋 子供たちが情緒を養わなければなら
ない時期に母国の文化を学ぶことな
くゲームやテレビを通じて残虐性を
身につけているのは可哀想という他
ありません。

森 「ゲーム脳」という言葉で有名な脳科

学者の森昭雄先生にお聞きしたところによると、わずか15分間ゲームをやっただけで攻撃脳波がバーンと跳ね上がり、抑止脳波が下がって脳が悲鳴をあげるそうです。そしてこんな事を毎日続けていたら、思春期を迎えた時、頭の中に「殺せ」という声が聞こえてくるようになる。

一方で森先生は、脳を正常に戻す方法も教えてくださいました。それは、人とコミュニケーションを図ることであり、スポーツに汗を流すことであり、良書に触れることであり、大きな声で歌を歌うことだということです。

ちりも積もれば山となる

20年前イナテックが幡豆町に進出させていただき、それから毎年幡豆町の子供さん向けの児童書を図書館に寄付させていただきました。

それが何と現在では、合計²⁴⁶⁴冊と大変な冊数となっております。

幡豆町の子供さんたちが良書に触れ、伸び伸びと育ち将来の幡豆町発展のために活躍していただければ幸いです。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2009.1
185

謹賀新年

明けましておめでとうございます。

昨年は御家族と社員の皆様には御協力いただきありがとうございました。

09年は実質的に100年に一度と言われるくらいのごん底の年になります。トヨタ関連のみならず、全世界同時不況ですのでイナテックの全社員が協力し合って生き残るつてはありませんか。

大変厳しい一年ではありますが、とにかく明るく、元気に素直に「前向きに」頑張ります。

アイシン・エアアイ(株)

前向きな素晴らしい活動

アイシン協会の企画でAI-Aさんの吉良工場を見学させていただき、周防社長様の講演を聞くことが出来ました。

その時にCSMワールドワイド社の08/11時点での世界の自動車生産台数の予測を参考として教えていただけました。

2008年	6678万台	A/T 38%	M/T 53%
2009年	6402万台		
2010年	6839万台		
2011年	7408万台		
2012年	7850万台		
2013年	8119万台		
2014年	8247万台	A/T 31%	M/T 50%

この予測で言えることは世界中の自動車が生産台数は伸びるといいうことが出来ます。

いずれにせよ09年は最低の年度であり、まずこの生産台数で飯が食べられる体制にすることが出来ます。

AI-A様として一年前より活動されている事として、

- ・ 作動油漏れゼロ
- ・ 統一油による回収、再生
- ・ 廃油半減
- ・ 切削方法ドライ化、ミスト化
- ・ 刃具最適調達(UAコンペ)
- ・ エアー漏れゼロ

この直下型地震不況でやるべき事

- 徹底的に在庫を減らす
- 設備稼働率を上げる(寄せて上げる)
- 工程内不良ゼロ
- 設備故障ゼロ

以上の事をコツコツ愚直に一つずつ皆で取り組み成果を出す事を明言されました。イナテックもAI-A様に出来た事は我々にも出来ます。“パクリ”で構いませんから即実行しましょう。

内定者(09年4月新入社員)の方々

前月内定者の方々へわざわざ来社してい

ただき、イナテックの厳しい現状を理解して
いていただきための説明会を開催させてい
ただきました。

・ 内定取り消しはしません。

・ ただしイナテックグループ間でも異
動はお願いします。

・ 自宅待機もお願いまするかもしれませ
ん。

等々説明させていただきました。

私たちが願う事は内定者（新入社員）の
方々をいち早く戦力になるよう育て上げる
事にあります。厳しい言葉も入ると思いま
す。一緒に頑張りぬきますので宜しくお願
いいたします。

イナガキコスミックギャラリー

“ギャラリーの企画”は継続いたします。
ただしオープニングパーティーの飲食・ア
トラクションは時節柄中止させていただき
ます。

イナテックは場所を提供させていただ
き、高北先生にはコーディネートボラン

ティアで、作家の方々からは作品をお借り
し今までどおり企画させていただきました。

また前月幡豆中学校の企画として当ギ
ャラリーを授業の一環として利用してい
ただきました。その三浦校長先生にお礼状
をいただきましたので、記させていただきます。
ます。

「さて過日は、貴社イナガキコスミックギ
ャラリーにて開催されました『若月陽子
展』を鑑賞させていただきました。若月陽子
展は、一年生4学級、4日間にわたる
鑑賞に際し、特にお世話になりました。

おかげさまを持ちまして、生徒はもちろ
ん職員も想像力を刺激され心癒されるひ
とときを過ごす事ができました。厚くお礼
申し上げます。」

以上の礼状をいただきました。イナテッ
クが経費をかけずに地域に貢献でき、幡豆
町が文化の香り高き街に発展する事を夢
に描きながら継続させて参りますので宜
しくお願いたします。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.12

184

トヨタショック

米国発の金融不況が全世界の経済をガタガタにしています。

特にトヨタ関連については非常に下げしい直下型地震が突然やってきたようなもので、売上高が40%減や50%減といったとてつもない状況です。

イナテックとしても何とかこの難局をみんなで力を併せて乗り切っていけますのでご協力を願っています。

対策として

シフトの変更

今までのように昼夜でなく、昼勤に続き連続稼働させ効率よく生産することです。もちろん

人員は連続的に交替をし、少しでも深夜勤務をなくすることです。

内製化

幸いイナテックにはCAD/CAM/CT 鑄造G 試作Gがあります。この部署は他社にはあまりない特徴のあるところなんです。そこになんと40名いて、また11月より技術Gも参加することになりました。その50名の力を利用して今まで600万円/年、1億円/年他社さんに発注していた治具・工具・測定具をみんなで自作しようということなんです。

技術力が上がる、お金が外に出ない腕が上がる、いいことばかりです。

さあ、我先にと挑戦してください

機械設備を直すチャンス(保全Gの出番)

この不況で機械が停止しております。この時こそ口頃できなかった機械の修理、「チョ」停、油漏れ、エアー漏れの箇所が直せるチャンスです。

保全Gが社内からごしごし人を集めてオーバ

ーホールや修理、予防保全を行ってください。次の飛躍の準備を今行わないでいつやるのですか。保全G頑張ってください。上げてください。

営業活動を活発化

他社にはない試作Gがイナテックにはあります。トヨタさんやAWさんの生産台数をイナテックが上げることはできませんが試作Gのものづくりはどこでも仕事があるはずなんです。今までの延長線上の営業活動でなく、お客様の目線に立って考えた営業に変え、試作Gの売上を伸ばすことはできます。

「お客様の困っていること」を手助けさせていただく。お客様各々の顔を見ながら困っておられることのお手伝いをさせていただくことです。

まさしくマーケットインです。

など何としてもこのトヨタショックを乗り切るために実行していきます。皆様の協力なしではありませんで宜しく願っています。ただし、キーワードは「スピード」です。

悪い報告をギリギリにならないとしない

(参考モチベーションアップ例)

あなたが一番しやすい報告はどんな内容だろうか？ほとんどの人にとって、それは良

い内容の報告である。仕事がうまくいった、契約が取れた、お客様に喜んでいただけただけ、そんな内容である。

しかし、上司が一番して欲しい報告は、まったく逆なのである。上司は悪い情報を最優先でして欲しいと思っています。なぜならば、上司は悪い報告に対して何らかの手を打つ責任があるからです。

部下の仕事が予定通り進んでいなければアドバイスしたり手伝わなくてはなりません。お客様からのお叱りには最優先で対応しなければなりません。この重大さによって、部長や、社長に相談する必要だっ出てくるわけです。

だから、悪い報告がなかったり、遅れたりする事は非常に重大な問題なのです。

悪い報告をするときのポイントは、

できるだけ早く報告すること

1分でも早い方がいいくらいに考えるべきです。明日でなく今日、午後でなく午前、帰社後でなく帰社前に電話で概要を伝ええます。そんな時間感覚が必要です。

事実を正確に伝えること

悪い報告はどうしても言い訳がましくなってしまう。上司が聞きたいのは言い訳でなく事実です。なぜなら事実を正確に把握しないと適切な対応ができないからです。

自分なりの解決策をもつこと

責任感です。「どうしましょうか」「ではなくどうしたいかが先ではないでしょうか。入社して一週間なら仕方ないけどいつまでたってもこつでは問題です。

悪い報告をできる社員は上司から信頼されるものです。

逆にある程度は仕事ができたとしても悪い報告をしない部下には上司は信頼をおかないものです。

どんなに頑張って仕事をしていても、悪い結果になる場合もあります。

結果はともかく、そのプロセスの段階でみんな協力し、助け合って超スピードで取り組む必要があります。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.11
183

世界大金融恐慌

今世界中で大パニックになっており米国の金融破綻の影響で大型自動車売れなくなった。それが欧州や中国、韓国まで伝播し、今まで好調だった小型車までも売れない状況です。

そのため我社の売上げも前年比20%減と大変恐ろしい事態となっております。8月度から影響がでてきており、9月度・10月度と月次決算では経常収支が赤字となっております。

このピンチをチャンスに変えるにはまずムダな買物、在庫をなくし、残業、休出を早急に中止することです。

最も効果の上がる事は工程内不良をなくすることです。間接部門の人にとっては各自

分のやっている仕事がどれだけの儲けにつながっているのか』を見直して付加価値を生まない仕事は即中止することです。

この不況は弊社だけを襲っているものではありません。全部品業界皆同じです。だから努力、実行した会社は生き残れますが、グズグズした会社は必ず潰れます。実行あるのみです。

そのためにイナテック経営陣として役員報酬(社長20%、常務10%、監査役10%、会長ゼロ)を10月度分よりカットいたしました。少しでも早く決算に役に立てばとの思いや皆さんにお願いする以上まず自分で自分の腹を切る。ことだと考えたからです。どうか私の思いを理解していただき、みなでこのピンチをチャンスに変えていきますのでご協力をお願いいたします。

“やらせれ感”

“やらせれ感”というのは相手ではなく自分の中にあるということ。塩沼亮潤先生のお言葉をお借りしますと、『人生というのはあなたの思い通りにならないようにセット

インクされています。それをどう克服するか、そこからどう感謝の気持ちを導いてくるか、それが試合の内容です。』試合の相手は誰ですか、と問えば、『それは自分自身です。』

木を見て森を見ず

TPMでトップ診断をやらせていただいていますと、大変勉強になりますし、現場の事が非常によく見えてまいります。

そしてチームの皆さんや、推進委員の皆さんとよく話をさせていただきますが、

「まだそこまでやってません」

「とりあえずここをやっています」

「そこまで気がつきませんでした」

とちよっとした隣の事や、同じ機械や、同じラインの事が出来ていないのが残念で、もったいない気がしてなりません。

木ばかりを見て森を見ないのはいけません。しかしちよっとした気付きと実行力があれば必ずできるようになります。簡単にやれることがいっぱいありますのでスピードをあげてやるつではありませんか。

残業せずに仕事を終える7つの知恵

- 1、 残業は当たり前・・・という固定概念を捨てよう！
- 2、 朝一番に今日は 時に帰る！と目標設定！
- 3、 仕事の納期や目的を確認し、しっかり段取りをする！
- 4、 わからないことは1人で抱え込まずに人に聞く！
- 5、 仕事中は常に真剣勝負！無駄話や過度の休憩はご法度！
- 6、 残業は勝手にしない。必ず上司の承認をもらうこと！
- 7、 しなくていい残業はあなたにとっても会社にとっても×

モチベーション部(株)参考

残業の有り方について考えてください。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.10
182

第59回全国労働衛生週間

10月1日から7日までの間が全国労働衛生週間になります。今年度のスロロガンは

「あなたが主役 明るい職場と健康づくり」です。

この労働衛生週間は、社員の皆さんの健康確保と快適な職場環境作りが大きな目的です。

具体的には、過重労働をなくすために残業低減とその平均化です。特定の人に、又派遣社員の人に残業時間が集中して過重労働にならないようみんなで助け合おうとします。

次はメンタルヘルズ対策です。会社の仕事の精度は得意先の要求に応えるべく年々厳しくなっ

てきており、尚かつフェイスtoフェイスハトハトのコミュニケーションも少なくなってきたいる昨今です。

そんな中で心の病を少しでも未然に防ぐことが大切です。イナテックとしてもコミュニケーションをいかに多く取るにはどうしたら良いかや心の相談窓口や産業医の先生方と協力をして皆さんの健康づくりの取り組みを今まで以上に推進していきます。

ヘルスマ活動に参加しよう

9月1日から11月30日まで少しでも運動をして生活習慣を改善して未然に病気を防ぐという企画です。

イナテックの健康評価は、

20才代から30才代にかけてトヨタ健保全体平均より『肥満の若者』が多く尚かつ増え続けていることです。

皆さん承知のように「肥満」は心疾患、脳疾患につながります。つまり生活習慣病が原因なわけですので食べる量を少し抑えて昼の少しの時間でもさわやかにウォーキング

するだけで効果があるそうです。立ち仕事やライン作業の方々でもウォーキング等の運動に優るものはないようです。(立ち仕事やライン作業の消費カロリーは思ったより少ないようです)

次は喫煙習慣です。イナテックの評価は全国喫煙率39.9%に対して46.7%です。しかも喫煙率が年々増加しております。

H19年実績は、男性166名女性6名です。みんな喫煙について考え、少しでも健康で健全な身体になって頂くことを願うのみです。

タバコは「百害あって一利なし」です。今月は先程述べたように全国衛生月間でもあります。職場は公共の場です！社員が安心して働く職場を・・・

タバコを吸っている人が肺ガンになる、脳卒中になる、心筋梗塞になっていいわけありません。自分のためにも家族のためにも、「脱タバコ！作戦」に参加して試してみてください。どうか家族の方々からも背中を押してあげてください。お願いいたします。

謙虚 素直・謙虚 素直

人生生涯小僧のこころ

塩沼亮潤著

「人生というのはあなたの思い通りにならないようにセッティングされています。それをどう克服するか、そこからどう感謝の気持ち을導いてくるか、これが試合内容です。」
試合の相手は誰ですかと問えば「それは自分自身です。」

「何とかが悟らねば」「もっともっと悟らねば」と変な力を使っておりましたが、だんだんと自分の存在が大自然の中でいかにちっぽけなものかに気がきます。人間は雨を降らすことも風を吹かすこともできない存在である。けれども大自然の中のかげがえのない一員なのだと気付いてからは大自然と同化してしまうようになりました。肩の力が抜けて無駄な力の入らない、いい歩き方ができるようになりました。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣 良次

2008.9
181

戦略経費と節約可能経費

お客様（トヨタ様、AW様）の生産台数が下方修正されました。お陰様で我自動車部品業界は今まで右肩上がりの生産でしたが、北米での大型車が売れなくなり、ガソリンが過去経験したこともない高値の影響で生産調整をしなければならぬ状況のようです。

イナテックにおいてもこの8月9月10月度は月次決算においても大変厳しい事はわかっております。そこで皆様にお願したいのが経費の使い方です。

まずは「戦略経費」です。これは今手を抜いてしまつと将来取り返しがつかないこと。

「教育費」「営業費」「広告宣伝」「改善費用」「工程内不良低減」「チョコ停改善」「業務（儲ける儲かるための企画立案）等々が戦略経費で

す。

反対に「節約可能経費」今使わなくてもいい事、我慢すればいい事。

「夕な残業」「お付き合ひ残業」「夕な「ピ」「事務用品」「夕な電灯」「節約可能な「夕」「事務（ペーパー作業、誰でもできる事務作業）の改善」「ダブルチェック」「刃具交換」「工程内不良」「選別」「手直」等々が「節約可能経費」です。皆さん自分の行動や仕事をもう一度整理して「戦略経費か節約可能経費かを考え実行してください」

8月度9月度は「ペーパー用紙一枚買うのにも経理と一緒に点検いたしております。色んなことを見えてきました。

- ラインが数ヶ月間停止しているにも関わらず「チェックシート」や「生産管理板」を毎月発行している
- 「発注書」の様式がバラバラ
- 他部署で「同種工具」の在庫があるにも関わらず購入
- 8本で良いところを10本買う
- 社内資料なのにカラー印刷をしている
- わざわざパソコンで清書（社内資料）している

「ペーパー一枚でもそこには工数がかかっています。

皆さんにお願したい事は「ペーパー一枚ポールの一本の夕から自分たちの仕事（業務「事務」）の見直し改善を行っていただくことです。まだ宝の山（夕な作業）はいっぱいあります。このピンチをチャンスに変えようではありませんか。必ずこの荒海は乗り越えられます。そのあかつきには夕なく「スティー」に仕事のこなせる環境にします。これもTPM活動です。

お金の使い方

経費の考え方について前述させていただきましたが、この部は「お金の使い方」です。とかく「節約せよ！節約してください！」とお願いをすると勘違いする人が出てきます。つまりこんなイナテックにはなっていないということ。

イナテックは（お金の使い方）

- きたない（値決めした後にごきる）
- だらしない（支払金額を間違える、支払い納期を守らない）
- いい加減（数量間違え）
- 金払いが悪い（ぐずぐず言うてなかなか

か検収をあげない

● しっかりしている(いやみ)

● 支払いを忘れる(手数料を引いてはいけない所と間違える)

こんなイナテックであつてはならない。反対に

●

● 金払いがいい(約束通りに請求されずとも)

● しっかりしている(検収は契約通り)

● 細かい(数量・金額・チェックは円たりとも)

● 厳しい(合い見積もりをしっかりとる)

● 理屈に合っている(ダメなものはダメ)等々

こんな世間での評価になるイナテックを目指してまいりますので宜しく願ひいたします。

秋の健康づくりキャンペーンスタート

ー

H.20年9/1~11/30までキャンペーンがスタートします。家族の皆様も共に参加してください。

● ヘルスマチャレンジは毎日自分のペースでウォーキング、エクササイズ、筋トレ等を行って体重・体脂肪・血糖値等を下げ生活習慣を変えていただくプログラムです。

● 脱タバコ作戦は“百害あつて一利なし”当然、社員の皆様が健康で家族共々楽しい人生を送っていただくためのプログラムです。

● 『脱タバコ』に対して私も認識間違いをしていた所がありました。例えば、

“『喫煙者は余分に税金を払っているんだ。タバコ税で、国に貢献しているんだぞ!』”

これについては“ウソ”だそうで、タバコ税収、2兆8千億円タバコの社会コスト5兆6千億円(喫煙による病気の医療費、消防清掃費)

この収支の差し引きは2兆8千億円の損失のようです。

身体を悪くして家族を悲しませ、税金をタレ流し、タバコを吸わない人の健康を害し、やはり良い事が一つもないことに改めて気がつきました。皆さんで背中を押してあげながら『さあ、今こそ脱タバコ!』

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.8
180

愛知労働局長『優良賞』を受賞

去る7月4日名古屋市公会堂において開催されました愛知産業安全衛生大会の席上で『優良賞』を受賞いたしました。これはひとえにイナテック社員の方々の日頃の努力のためものと感謝いたします。

イナテックがいただいた優良賞は『快適職場進歩賞』です。

- 労働無災害（休業）を継続していること。
- 社員の皆さんの健康管理をしっかりしていること。
- メンタルヘルスのケアをしていること。

- 分煙（タバコ）禁煙活動を実施していること。

- ホットコーナーを充実させ快適職場作りを推進していること。等々

これらの事が総合的に評価され、『快適職場』部門では愛知県労働局管内ではイナテックただ一社のみでした。

そうした意味におきましては、イナテック社内をもっと充実改善させて行くとともに、仕入先さんや地域の企業の方々の見本となるべくイナテックにならねばなりません。『安全に近道はありません。』みんなでコツコツ努力し、安全で安心な明るい職場を作るうではありませんんか。

“ピンチをチャンスに！”

本年度のAW様での生産計画は、590万台の予定でしたが、米国での自動車の販売不振をもちにかぶり、それにガソリンの値段が高過ぎて、国内での売れ行きも止まってきている状況で、トヨタ様を始めAW様も計画の下方修正をされました。

AW様の予想では20万台くらい減になると読まれておりますが、まだわからないようです。イナテックも米国向けの部品も多く、もろに影響を受けます。反面安い車は、中国向け等に増産が続いており、大変バランスの悪い生産形態になります。

売上げが落ちる事は大変なことです。考えようによっては、今までやり残してきた問題点（工程内不良・チョコ停・オーバーホール・・・）をどしどし改善して宝の山（問題点）を発掘できるわけです。そして次の増産に備え、体力を今つけるべきなのです。イナテックに停滞はありません。“ピンチをチャンス”に変え、イナテックの体質を変えんとさす。

“夢”実現に向け走っております

an end but not the end
(通過点であって終点ではない)

7月24日～7月28日まで休暇をいただいで、日本セーリング連盟主催の第49回パールレースに参加して参りました。

7/25(金)昼^{12:00} スタートで三重県の五ヶ所湾を出発し、総35艇でレーサー部門20艇の中で180マイル神奈川県江の島(湘南)ヨットハーバーに7/26(土)午後^{3:30}のゴールでのレースでした。結果は20艇中15位で初参加としては健闘した部類と思っております。

180海里(マイル)を走破するパールレースは日本最大規模の外洋ヨットレースとして知られております。

またこのレースはオールドセーラーにとつては青春の一つであり、ヤングセーラーにとつては公式外洋レースの登竜門でもあり続けています。ただ参加した感想からすると、若い人が少なかったのが現状で悲しかった気もいたしました。

去年に引き続きスタートからフィニッシュまで海上自衛艦にお世話になり、これも国際的な慣習による海文化のスタイルのようです。

我々(JOKER)は30時間かけて江の島にゴールし、その足で江の島を出発し蒲郡までを30時間かかって太平洋の遠州灘を

渡り帰ってまいりました。延べ60時間のセーリングで月曜早朝3時に無事帰港しました。

私の夢としては、65歳までに太平洋を横断したいという夢です。まずは小さな一歩ですが360マイルを走り抜けることができました。とは、大変充実感が溢れるものでした。もっと体力・知力・決断力を養い、夢実現に向けて頑張る所存です。

どうか皆さんも夢実現に向けて頑張ってください。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.7
179

個人情報保護法の誤解とコミュニケーション

最近「個人情報ですから・・・」となぜかその時の本人の都合で勝手解釈して使っている場合が多く見受けられます。あくまでもイナテックにおける「個人情報」の取り扱いについての考え方を述べさせていただきますので参考にしてください。

社内の資料(品質データ、解析データ、日報、災害報告・・・)でもAさんBさんのように表現している場合があります。もちろん社内の資料を社外に出すときは必ず匿名にしなくてはなりません。(本当にこれで解析できるのでしょ

うか。対策できるのでしょ)うか。当事者の人から話を聞く必要もあり、その人に「よく話してくれてありがとう」と声を掛けてあげることが大切なのです。それがAさんBさんでどうして声がかけてあげられるのですか。私がいつも申し上げているハトハト・フネス・フェイスはどうなっているのですか。

個人情報保護法」といっのはあくまでも「個人情報」を悪用してはならない。「差別」に使ってはならない。が基本であります。AさんBさんでどうやって「コミュニケーション」がとれるのですか。

また、「個人情報」は「家庭環境」に気付いてあげて考慮してあげることも大切ですし、「お国柄、出身地なども考慮してあげる」ことはいけないことでしょうか。誹謗、中傷ではなく真剣に本人のことを考えてあげて「一緒にいい仕事をすることが平等」「公平」であると私は考えております。

それを「個人情報」と勝手に解釈し情報をさげなく伝えていなかったがために知らず知らずのうちに本人に無理を言うてしまうことも発生するのではないのでしょうか。

いい意味で「個人情報」を共有化し相手をわ

かつてあげ、共に共生していく姿をこのイナテックでは求めています。

これら「個人情報」は間違っても絶対に「公」に載せてはいけません。なぜかといつと一般社会には悪用するやもしれない族は必ずいるからです。あくまでも「社内コミュニケーション」を良くし、喜びの共有、悲しみの共有(入学、出産、死亡、事故、昇格・・・)がイナテックに所属して「いい人生が送れた」ではないのでしょうか。

最近では出身地や出身校・出身学部・学科・・・など見せてはいけない、言ってはいけないといつ勝手な解釈している人もいますが新聞各社の社長交代、社長紹介はどのようなのですか。生まれ、出身地、出身学校、学科、職歴、趣味・・・「個人情報」を勝手解釈している人から言えばこれをどう説明していただけるのですか。

出身校、出身学科はあくまで参考ですが、知らないより知っていた方がいいのは当たり前です。「適材適所」といっのはありとあらゆる情報が必要なわけです。イナテックでは「個人情報」は当然のごとく「悪用」はしないがベスです。

そして「個人情報」といっのは書面だけのもの

ではありません。仕事の話、飲みものにけーしょん
の中でも、TPM活動の中でも色々なところでお互
いに気を許せる仲になった時にも得られるもの
です。そんなときの情報もお互いを知る上で大
切にしていきたいことです。

だから楽しくTPM活動をやり、楽しく懇親会
に参加しコミュニケーションを取る事によって、助
け合い、いい仕事、気持ちのいい仕事ができる
と考えております。

明るく、元気に頑張ってください。皆さん
宜しくお願いいたします。

新入社員「トイレ研修で感じたこ と」つづき

- 躊躇なく便器に手をつきこんでいし
こしたし、すごく白く綺麗になった
のが目に見えて分かったので気持ち
が良かったです。こんな体験が出来て
よかったです。

- 今日掃除したのはトイレではない!!
と言っぐらい汚れていました。それど
ころか天井が崩れて、木やゴミ、土な

どが散乱していました。最初に見学し
た時は、とても驚きました。しかし掃
除をしているうちに、自分の便器が一
番やりがいがあるから他の誰よりも
きれいにしようと思いつき始め、気付
いたら無我夢中になって座り込んで
掃除をしていました。普段教わってい
る事は本当にどこに行っても共通し
て大切だと実感しました。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.6

178

リーダーの条件

08年度新入社員諸君が現場配属になりました。その新入社員を受け入れていただく上司の人たちに今一度「リーダーの条件」を考えていただきたい(ナイフA Xの小山政彦メモを参考にさせていただきました)。

「リーダーの条件」

コミュニケーション力

まず求められるのはフェイスtoフェイスのコミュニケーション力です。

携帯電話やメールが発達し、必要なときにより簡単な方法で連絡を取ることは可能になったが、それはあくまでもコミュニケーション

のための「手段」であって「心を伝える」という「目的」になるものではありません。

メールは情報の「報」(内容)は伝えても「情」

(心)までは伝わらず、また、電話では相手の表情を見ることができないからです。

オペレーション力

これは部下の能力に合わせた仕事の割り振りができるかの能力です。

少し背伸びするくらいの課題を与えて仮に自分の仕事を任せたとしても「手は離しても目を離さない」のがポイントです。

以上のような事を心掛けながら新入社員諸君を育ててください。宜しく願います。

来客用トイレの利用について

最近こんなことを言っていた社員の方がいました。「社長！最近この来客用(ロビー)のトイレは社員が使用してはいけないという人がいますが本当ですか」ということでした。

私はそんな事はありません。どしどし利用してください。(但しお客様が優先ですが・・・)。ただし、使いっぱなしはよくありません。お客様の粗相を手入れして次のお客様や社員の人たちが気持ち良く使っている状態にしておくことが大切です。

私もお客様がみえる数分前には必ずトイレに行き手入れをいたします。社員の方々がそんな気持ちでこのトイレを使用した後もトイレトパーパーや雑巾などで簡単に手入れすれば常にきれいで美しいトイレ環境が保てます。次の人(お客様or社員)が幸せになっていただけるわけです。

だからそれを実行できなく汚すだけの人は来客用トイレの御使用は遠慮願います。ということではないでしょうか。

新入社員の方へ

配属先で自分を磨け

先月ある航空会社発行の月刊誌にトヨタ自動車社長、渡辺捷昭さんがトヨタに入社し初配属された時の記事が載っていました。

渡辺社長の入社したときの配属先は、人事部厚生課の社員給食管理係だったそうです。しかも、本日の出勤社員数と弁当の数があっているかという仕事だったそうです。毎日毎日弁当の数が合わない、足らないと苦情ばかりで配属早々このトヨタ自動車を辞めようかと思つた時があつたそうです。

しかし渡辺社長は、弁当余りのムダを徹底的に改善し当時TQCの発表事例で認められ、それからというものの弁当の味にこだわつたり、一番おいしく・社員の健康を考え・・・ガンガン一担当者として改善されたそうです。まさしく新入社員研修で受けたトヨタ生産方式を社員の弁当で実践されたわけですね。イナテックの新入社員諸君も渡辺社長の「ごとく」「前向きに」「プラス発想」「積極的」に行動し成長してください。

新入社員の初給与

この6月で2度目の給与ですが初給与で「両親にプレゼントできたでしょうか。今ま

で育てていただいた両親に感謝の気持ちで小額なものでもいいから声を出してプレゼントを渡してください。そして「私はこれから一人立ちします」と宣言してください。それが親しき仲にも礼儀あり」のけじめです。

新入社員研修

管理者養成学校“私の行動三則”より

「私は今まで辛いことや嫌なことから逃げていました。そのため人が愛情を持つて注意してくれているのにも関わらず、聞く耳を持たず、自分を成長させませんでした。それは常に甘つたるい環境の中で自分が正しいと思ひ込んで生きていたからです。この訓練で辛いことや嫌なことから逃げていては自分で責任を取ることの出来ない、誰からも認められない卑しい人間になってしまうことに気がきました。」

これからは辛いことや嫌なことから逃げないために自分の嫌いな掃除を誰よりも積極的に謙虚な気持ちで取り組みます。」

新入社員（トイレ研修で感じたこと）より

「いつもより汚いトイレを掃除してみても臭いに圧倒されました。何度も吐き気がしましたが何とか耐えて便器をきれいにすることができました。また細かいところを掃除してみてもトイレの水の流れる仕組みがわかつたのでおもしろかったです。また、社長が隣で掃除していて、社長も私たち新入社員と同じように掃除する姿を見て、私も社長に負けないぐらい頑張ろうと思ひす。ごく汚いところにもためらいもなく手を突っ込むことが出来ました。私も人の上に立つ立場になったら背中を頑張る姿を見せていきます。」

私も身の引き締まる思ひです。必ずこの新入社員諸君を育て上げますので皆さんのご協力をお願いします。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.5
177

第45期イナテック決算

4月末日で45期決算を前年比増収増益で終了することができました。

これも社員の皆様を始め御家族の方々の支援のお蔭と感謝いたします。

今期(46期)に向けましては

(1) お客様から見た「出ては困る」得意先不良低減

(つまりイナテックが潰れる不良の再点検です。)

(2) 良品条件整備と横展を切り口としたゼロにこだわる工程内不良低減

(つまり、一億八千万円の工程内不良品をなくすことです。これらの不良をゼロにす

れば、即一億八千万円の原価低減になり、生産性が向上し、残業低減につながります。いいことばかりです。)

(3) 目標管理の見える化とフォロワーで高負荷ラインの撲滅

(つまり、現在の高負荷ラインに今期10億円の設備投資をします。そして本当に皆さんの休出や長時間残業が減り、ゆとりある健康的な生活の実現ができたかどうかのフォローをしていくことです。)

(4) 10年後を見据えた営業活動

(つまり、イナテックの中長期計画の作成です。若い社員の人たちに夢を描いていただき、それを中長期計画書として作り上げることです。)

(5) 人づくり学校を活用し、社員のモチベーションをモラルアップ

(つまり、イナテックの企業理念です。社員一人ひとりがイナテックの仕事を通して、人づくり学校を通して、自分自身を成長させていただくことです。)

(6) TPM活動の積極的な推進とスピードUP

(つまり、イナテックの全社のTPMチームのスピードをあげることです。何をすればいいか理解いただけってきております。最速スピードを上げるためには他サークルの改善事例をパクることです。)

以上が46期の会社方針です。

全員で協力し合い明るく元気に頑張ってください。ですので今期も宜しくお願いいたします。

残念でならないこと

良樹細根

先程は「45期が増収増益で良かった皆さんのお蔭です」と述べさせていただきましたが・・・

先日、ある社員の方が始業時間ギリギリに正門前を通過し出社してみえました。「もう5分早く出社して下さい。」とお願いました。その人は同じ注意が2度目でした。その人の事を思い、慌てて出勤して交通事故にならないか、ギリギリに出社して怪我をしないか、将来に影響しないだろうか、心配しての事です。

いくら会社が増収増益でも出勤時間の大きさや皆の気持ちに気付いて欲しいと願うばかりです。皆さんも声を掛けてあげてください。『もう5分早く出社して皆で気持ちよ
くいい仕事をしようや!』と背中を押してあげてください。大切な仲間ですもの。

以上ほんの一部ですが「鉄は熱いうちに打て!」と言われます。社員の皆さんも新入社員をどしどし鍛え育て、盛り上げていただきますようお願いします。

08年度新入社員研修

(管理者養成学校報告書より)

- 私は怒られる意味を勘違いしていました。怒られる理由を考え、その人は私にどう思っ
て怒っているのかを気付ける人間になります。

- 散歩訓練で私たちは歩きぬくことが出来ました。それは一緒に歩いていた仲間がいたからです。人間生まれて死ぬまでの間はそれこそ険しい山道だ
と思います。ですが一緒に励ましあつて進む仲間がいればどんな道でも歩けることを知った。私たちは必ず最後まで歩き続けられるので、私は仲間を大切にします。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.4
176

新入社員諸君へ

入社おめでとうございます。

社員一同、首を長くして待っていました。

新入社員の皆さんへ

チャレンジ精神を持ち続けて下さい。初めは知らない事ばかりです。失敗を恐れず挑戦して下さい。失敗は成功の母（）

「聞く事は一時の恥、聞かぬは一生の恥」と言われます。どしどし先輩に色々な事を聞いて身に付けて下さい。そして成長して下さい。

どんな仕事を与えられても、周りの人が『感動』『感心』するくらい一所懸命やって『いい仕事』して下さい。

「やりたい仕事」と「やれる仕事」は別ですが、必ず『やりたい仕事』に近づいていくものです。

以上イナテックの仲間として一緒に頑張り、成長しようではありませんか。

毎朝の20分間清掃

今年の初めから、社員全員で毎朝20分間清掃をやっていたでいます。

それは、幹部やスタッフの人たちと12年間毎朝現場のお掃除をやってきた結果、“おそつじ”は色々な事を『気づく』ための大変いい手段で、人間を成長させてくれると確信が持てたからです。

費用のことを言って恐縮ですが、500人の人たちが毎朝20分間一年続けると600万円ノ年かかる計算になります。これは社員の皆さんへの『人間づくり教育費』だと考えております。是非“20分間清掃”を通して「気づく人間」「気づかえる人間」になっていたいただきたいと思っています。必ずや素晴らしい現場・素晴らしい社員の集団になり、気持ちの

いいイナテックに成長すると確信いたしております。

“おそつじ”について

リコー会長 桜井正光氏

5Sを徹底しよう、床掃除を一所懸命やろうとか、ネジやビスが床に落ちていたら全部拾おうなどと指導します。日本では常識ですけど、向こう（海外）の人は「なんでそんなことをしなきゃいけないんだ」と質問してくる。そうすると、こっちも我に返って、なぜそうすべきなのか、改めて真剣に考え始めます。やはりそれは日本の現場で培われてきた思想であって、そこには深い意味があるのです。ネジやビスが一個落ちていたとしても、床がきれいだとすぐ発見でき、どこかの製品にそれが欠けていることを察知できます。床のきれいなところをつくるものは、当然品質もいい。

我イナテックがTPM活動で初期清掃をやっていたのですが、まさしく『気づく人

間づくり』だと思っています。

“ゆずられ上手になろう”

ある日、電車での出張のときの出来事でした。

若い大学生らしき女性が座席に座ってみえました。次の駅で中年のおじさんが乗車されて来て、すかさず女子大生の方が「どうぞお座りください」と声を掛け立ちかけようとしたら、そのおじさんは「けっこうです」と言って座ろうとしなかったわけです。その時の空気たるやお嬢さんが可愛そうになっってきました。大人ももう少し“ゆずられ上手”になれば……「冗談でも言って座席をいただけはお2人のみでなく周りの人たちも微笑ましく思えたに違いありません。

今の日本では学生が席を譲るなんて考えられません。そんな時世ですから余計思えたのかも知れません。

韓国に旅行したことです。地下鉄に乗ったとき若い人がお母様とお話をされながら先に座っておられ、そこへ私が乗車しました。

私を見つけた若い人は即「どうぞ」と私に席を譲っていただけました。こんな若い私に対してもです。一度や二度ではありませんでした。韓国では目上の人に気づかう教育がされているのだと感心させられました。

そんな経験をしているからこそ日本の大人も「譲り譲られ上手」になって若い人たちを育成せねばと感じた出来事でした。皆さんも宜しくお願いいたします。

社員の皆様へのメッセージ
3月号の『リーダー養成講座
社長塾開始』に間違いがございました。

『到知』とありましたが、
正しくは『致知』です。
お詫びして訂正させていただきます。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.3
175

リーダー養成講座

社長塾開始

2月よりイナテックリーダー養成講座を開始いたしました。

日頃私がリーダーの方々に現場での一方的な会話であったり、部長さんやマネージャーさんを通してのみの接し方に反省をいたしました。

この講座は、私自身がリーダーの方々と直接意見を言い合える場を通して、理念や考え方を理解していただくというものです。

講座は、「人間学を学ぶ月刊誌『致知』」を読んでいたという皆さんで感想を述べ合うものです。

リーダーの方々の反応としては

- 他リーダーのいろいろな考え方に触れ、大変良い経験をしています。
- 記事を通じて、子供の頃に祖父母や両親に言われたことを思い出します。
- 自分の至らない部分、甘えた部分を発見しています。
- 今まで知っていながら目を背けていた部分と向き合う時を持てた。

このリーダー養成講座で社内がまとまり、会社が成長し、何よりもリーダーの人たちが「真の人間学」を学ぶことによって成長していただきたいと思っております。

素晴らしい！一年生諸君

もうじき昨春の新人社員諸君が一ヶ年を迎えようとしています。感心なことにトイレ研修は3ヶ月で終わっているはずなのに、本社の篠瀬君と市川君、(和泉の加藤君と百合本君は2回/月)今だに毎日トイレ掃除を一緒にやってくれています。

もう言われてやっていると空気ではないように思います。この一年で彼らに毎日コツコツやることの大切さを感じていただき、おそ

うじ”から何かを学んでいると思っております。そしてこのようなことが彼らにとって一生の良い習慣(クセ)となってくれば幸いです。

ありがとう！

製造部の さん

私が全社員の方に企業理念の説明を最低必ず年2回以上行うよう昨年からはじめさせていただきました。その時に社員の方々に毎回『講話感想文』を書いていただいております。私も大変勉強になりますので毎回楽しみにしております。

その中の製造部の人の文章です。
『正直、今まで頭の中では理解(挨拶の必要性)できていてもなかなかうまく実践できていませんでした。「周りがあいさつしていないから自分もしない。リーダー・マネージャー・部長がしないから自分もしない。」と

いった感じでした。

これからは自ら積極的に実践し「明るく、いつも、先に、続ける」を継続できるように頑張っていけます。そして、あいさつ・整理・整頓をできていない人にも教育できる人になっていきます。』

というものです。涙が出るくらい嬉しいです。

このような社員の人たちの集団にしたい。それがイナテックです。私も頑張ります。皆さんも「明るく元気に楽しく」働けるイナテックにしようではありませんか。

“いい会社”とは、

いい会社をつくりましょう

伊那食品工業会長塚越寛氏

いい会社のイメージとは、

- 社員が親切だ
- 社員の笑顔がいい
- 隣近所に迷惑をかけない
- よく掃除をして周辺の環境をよくする

ことに貢献している

これらはみんないい会社の特徴として思っています。

塚越会長様のようなわかりやすい「いい会社」のイメージは企業の根底を流れる考え方のようです。イナテックの「良樹細根」と通ずるものがあるように思います。気持ちのいいイナテックに皆で育て上げていきます。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.2
174

「おそうじ」が始まる

一月十四日より毎朝の20分間清掃が始まりました。

なぜ毎日20分間の「おそうじ」をするかというと、高額な機械など使えばなしで良い製品ができるわけがありません。

そのこと、私は皆さんの教育だと考えています。「教育」という文字は「教える」という字と書いて「と」いう字から成り立っています。「教える」だけでは半分も満たしてないわけですから、教えるだけでは意味がないのです。

人間という生物はいくら命令されても自動的にアクションはしないとします。ところが自分が気づくとたちまち変わっていくことがわか

ります。どなたかに知識を詰め込んでも「気づき」が伴わなければ効果がありません。

まさしく我々が実践中のT P Mは「気づき」そのものなのです。

この20分間清掃は、強制的に気づく仕組みだと思ってください。自分たちの機械や職場を自分たちで丁寧に掃除することによって仕事のやり方や機械について学びます。

そのままで念入りに掃除を徹底していくとあっという間に傷がついていく。いっせいで何をやったのだろう、「と」いう気づきが発生します。毎回小さな面積に集中して「おそうじ」をやってもいつか「と」によって気づきが発生しやすくなります。

また掃除をするとき、身体は掃除に集中させますが、口は自由におしゃべりをして欲しいわけです。

むしろ積極的に「おそうじ」の「と」について仕事の「と」について機械の「と」についておしゃべりをして下さい。おしゃべりは「コミュニケーション」の基礎だと思っています。

「なぜ掃除なのか」それは「人はおそうじをすると素直になる」からです。そして同時に汚いところがきれいになると「心

もきれいになります。

スピードがおそい

最近社員の人たちの改善などの行動のスピードが大変遅いように思います。

・「ウエスを変えよう」といって3カ月たってもかわらない。

・「エヤーの飛び散り防止」のパイプを設置しようと言つと3週間後に手配

・帽子にネームを入れようとして早や3カ月
等々

やれない理由はあると思つけどスピードが遅すぎます。

とりあえず暫定的にダンボールで作るとか、ペール箱を再利用するとか、即ミシンを買ってくるとか、やれることはあるはず。他人に業者にたのむのではなく、まずは不格好でもいいから『自分たちの手作り』で改善することが大切です。

そしてアイデアならばまずは『パクリ』ことです。他部署やメーカーさんがやっている事をそのまま『パクリ』ます。『パクリ』

事です。

自分でひねってはいけません。まず実行（パクリ）した後、自分たち用に改善するのは。ああだこうだ言う前にまず『パクって下さい。必ずスピードは上がります。（このパクリをトヨタ生産方式では横展という）』

TPMキックオフ一周年

TPMをキックオフして一年が経過いたしました。最初はスピードが遅くてどうなるかと思いましたが、ゼロステップ合格が2/3に達しました。

計画遅れはあるものの皆さんがTPMを理解し、気づいてくれてきているので今からスピードが上がると信じております。

イナテックは一年前と比べ格段とスツキリしてきています。今からが本番です。機械故障、工程内不良、刃具費、チョコ停、稼働率、残業低減など宝の山がいっぱいあります。やればやるほど効果があがり成果につながり、結果的にイナテックの社員の方々のレベルが上がります。皆さんの体質改善、イナテック

の体質改善につながっていきます。今年は楽しみな一年になります。みんな明るく元気に頑張りましょう。

合掌

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2008.1
173

新年明けましておめでとうございます。
本年も宜しくお願いいたします。

年頭自警

安岡正篤 二日一言

- 一、年頭まず自ら意気を新たにすべし
- 二、年頭古き悔恨(かいてん)を棄すべし
- 三、年頭決然滞事(たいじ)一掃すべし
- 四、年頭新たに一善事を発願(ほつがん)すべし
- 五、年頭新たに一佳書を読み始めむべし

願

坂村真民 二日一言

日本を
楽しい国にしよう
明るい国にしよう
国は小さいけれど
住みよき国にしよう

日本に生まれてきてよかったと

言えるような

国造りをしよう

これが二十一世紀の日本の

わたしの願いだ

朋遠方より来る

論語「二日一言」

子曰く、ひびりたうひ学まなびて時ときに之これを習ならふ、亦また悦よろこばし

らずや。朋遠方ともえんほうより来る有あり、亦また樂たのしからず

や。

訳

先師が言われた。

聖賢の道を学んで、時に応じてこれを実践し、その真意を自ら会得することができるとはなんと喜ばしいことではないか。共に道を学ぼうとして、思いがけなく遠方から同志がやってくるのはなんと楽しいことではないか。

報徳を忘るべからず

一宮尊徳 二日一言

いかに天地大自然をはじめとし、父母 祖先・夫婦・子孫の恩恵にあずかっているか、計り知れないものがあります。

そればかりか、生存の三大根本である衣食住にかかわる田畑と山林、それに従事せられる人民の勤労、それを総括して産業の社会充実発展の寄与によるもので、思えば無限の恩恵にあずかっている身、この生が生かさね守られているのです。

この恩徳に報いる、報徳「精神を人間は決して忘れてはならぬ」という偉大な訓(おし)えです。

真の人間生活の発展

修身教授録 一日一言

森信三著

を向上させてください。

本年も宜しく願っています。

合掌

大よそわが身に降りかかる事柄はすべてこれを天の命として慎んでお受けをするといつとが、われわれにとつては最善の人生態度と思うわけです。ですからこの根本の一点に心の腰のすわらない間は、人間も真に確立したとは言えないと思つたわけです。

したがつてここにわれわれの修養の根本目標があると共に、また真の人間生活はここから出発すると考えているのです。

新年を迎えるにあたり先達の人々のお言葉から学び実行せねばと思つたものです。

「滞事を一掃」「善事を発願」「日本に生まれ生きてよかつた」「共に道を学ぼう」「無限の恩恵にあずかつたこの身この生が生かされ守られている」「心の腰のすわらない人間」等々、今年の始めに素直に学べる素晴らしい文章ばかりです。イナテックでの仕事を通し自分を磨き人間性

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.12

172

理念は金太郎飴

改善は自由な発想で

イナテックの企業理念

“確かな技術と磨かれた心で社会に貢献”

毎年2回は全社員の方に私自身の言葉で企業理念の説明をさせていただきます。

それは全員の理念に対する考え方が合っていない苦しみを共有してくれる同志がいれば相
当苦しい局面でも助け合い耐えていける。だからイナテックの企業理念を全社員の人に理解してもらいたいことが大切なのです。

そういった組織は金太郎飴でいいと思っています。

しかし改善とか発想は自由で創造的なもの

であって欲しいんです。きちんとした企業理念

の上で自由な発想でどんどん改革していく姿こそがイナテックウエイではないでしょうか。そんな“道”を築いて後世に継げていくつではありませんか。

命を知らざれば

論語「一日一言より

礼を知らざれば、以て立つこと無きなり。

言を知らざれば、以て人を知ること無きなり。

り。

訳

「礼を知らなければ、世に立つことができない」

言葉を知らなければ、人を知ることができない

い

礼は、社会規範。言は、心を伝える手段。真

言をこつ。

真に徹して生きる

修身教授録 一日一言

森信三著

人生はしばしば申すように、一度と再び繰り返し得ないものであります。したがってまた生死の悟りと言っても、結局はこの評された地上の生活を、真に徹して生きるといつことの外ないでしょう。

六魚庵独語

坂村真民 一日一言

よい本を読め

よい本によつて己を作れ

心に美しい火を燃やし

人生は尊かつたと

叫ばしめよ

萬燈行

安岡正篤 一日一言

内外の状況を深思しましょう。

このままで往けば、日本は自滅するほかありま

せん。

我々はこれをどうするにもできなないのでしょ
うか。

我々が何もしなければ、誰がどうしてくれま
しょうか。

我々が何とかするほか無いのです。

我々は日本を易(か)えることが出来ます。暗
黒を嘆くより、「燈を付けましょう」。

我々はまず我々の周囲の暗を照らす「燈に
なりましょう」。

手のとどく限り、至る所に燈明を供えましょ
う。

一人一燈なれば、萬人萬燈です。

日本はたちまち明るくなりましょう。

これ我々の萬燈行であります。

互に真剣にこの世直し行を励もうではありませんか。

到知出版社の藤尾社長様と鍵山秀三郎様
からいただいた「日一言シリーズ」から十二
月三十一日の抜粋です。

我々ができることから始めてください。「本を
読もう」「あひまひしてよ」「あそぼう」じて心を

磨(う)い「…」

色々な事ができるはずですよ。自分磨(う)きで
必ず日本は明るくなつてきます。これがイナテ
ックの企業理念で言う「社会貢献」です。

今年一年ありがとうございました。御家族
の皆様のお蔭と感謝いたします。
来年も良い年でありますように。
宜しく願いたします。

合掌

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.11

171

第48回品質月間を迎えて

財(日本科学技術連盟HPより

日本では毎年11月を「品質月間」と定め1960年(昭和35年)に第一回が実施されて以来、全国規模での品質意識の高揚、幅広い普及を目的として続けてまいりました。

今回のテーマは

経営者・管理者向け

「品質経営で築く信頼感」

第一線職場向け

「標準守って足元固め」

です。

我がイナテックにおいても工程内不良を低減

させ、お客様での不良をゼロにしようと全員で頑張っています。

しかし不良ゼロの日もボチボチありますが、まだとつて満足できるものではありません。不良要因の中で「標準不備」という項目が25%をしめています。しっかり考えてみると「標準不備」として片付けていでしょうか。「標準」というものは法律のようなもので、いくらしっかり作っても網目のようにカバーしきれるものではありません。

そこには品質に対する常識や感覚が必要なのです。まずは考えること、そしてその通りにやっていたらいいのか動作を観察することです。ります。

教え方がバツバツになるといけないので「心「標準」というものを作るのです。標準ありきで標準を作ると終わり!!になっていないか考えてください。そして「完璧な標準」などありえないとついで。

皆様で助け合ってお客様での不良ゼロを達成しましょう。

最近の若い奴はしょうがない...

昔からよく言われている文句で私共もつい発してしまっている言葉ですが、私共が若い人の見方を変えなくてはと思えるウーマンマネージメント塾三浦寿氏の記事を紹介いたします。

『最近の若い奴はしょうがない』『最近の若い者は何を考えているか解らないなどという心無い大人の言うことを気にしないで下さい。私たちがラーメン店の正社員と100人のアルバイト(は)の時代も若者は優れていると考えています。それが証拠に百年前や五十年前に比べ世界は年々豊かで平和になっています。それは若い人たちが年々優れてきている証拠なのです。しかし残念なことに、時には心無い大人たちの反発心をモラルを守らないことで表現する若者がいます。

結局彼らは、心無い大人の言うことを証明してしまっているのです。あなたが心無い大人たちに証明すべきことは、モラルの向上です。一人ひとりの高いモラルが私たちラーメン店現36店舗を100店のラーメン店を出す！が

目標)の中に渦巻き、多くのお客様から喜んで頂くこと、そして、お客様から何と素晴らしい若者達かと感動していただくこと、これが心無い大人への反省を促し若者の素晴らしさを証明することなのです。』

『また、若者を取り巻く親たち、先輩たち、環境を変えていくことも人材育成には欠かせない。若者はいつの時代も素晴らしい』

非常に考えさせていただけ文章です。心無い大人にならないよう我々の手で若者を育てお客様に感動していただけるイナテックにしてまいりますので皆さん宜しくお願いいたします。

小さな実践 思いやりの心

イナテック研究所 鎌田敏氏

「心を磨けば」と言われても、心を取り出して「心」を磨くことは出来ませぬ。同じように「思いやりの心」は大切です。多くの方々は「おっしゃいますが、目に見えるものでもないのだから身につけなければいけませんか。昔か

ら習性となる」と言います。また、心理等では行動が感情をつくる」とも言います。例えば、電車に乗っているときはお年寄りの方がいらしたったら絶対に席を譲るといつ小さな実践を習慣付けることで自然と思いやりの心は身につくでしょう。

イナテックの企業理念で言う「磨かれた心」もその通りだと考えております。仕事を通しておそうじを通して、色々な実践の中から自分自身を成長させることです。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.10
170

時間当たりの効率高め生活との調和を

（日経新聞社説より）

長時間労働で利益を上げるといつ発想では、これからの高付加価値競争には対応できない。

厚生労働省は、一ヶ月の時間外労働が八十時間を超えた場合、残業分の賃金の割増率を現在の二五％から五〇％以上に引き上げる労働基準法の改正案を提出した。極端に多い残業を「コスト高」にして減らすことの狙いである。無駄の多い長時間労働を減らすには、働き方を革新する民と官、双方の多角的な取り組みが不可欠だ。企業は個人の成果と一時間当たりの生産性を測るようにつまびきだ。総労働時間が短くても、一時間当たりの生産性が高い人とき

ちゃんと評価すれば、なるべく短時間に集中して働くようになり、効率も上がるだろう。

以上が社説の記事ですが、イナテックにおいても時間当たりの付加価値生産性を管理しており、もちろんグループ別の生産性を向上するよう頑張っております。皆で努力し付加価値生産性が上がれば利益の還元をし、豊かな生活を送って欲しいと思っております。

皆で知恵を出し合い改善をして付加価値生産性を上げて少しでも早く帰宅し家族と豊かな時間を過ごしていただくことを願うばかりです。

「毎日がボウサイ」

日経新聞 防災のロマンシャル

この一〇年の間に、日本で震度五以上の地震は四〇回も発生しています。そして地震による死傷者は一万人以上にもなっています。人類の力では、地震が起きないようにすることはとうてい無理ですが、被害をもっと小さく抑えることはできるはずだ。

あいさつをかけたあつ町は、被害に強い町です。普段から声をかけている町は、万一の状況においても、お互いに励ましあい支えあつ関係が、自然にできるそうです。

そして、それぞれが災害時の大きな力になります。普段からご近所とあいさつを交し合い、関係を築いておくこと。それも大切な防災です。

九月三日にイナテックも本社、米津和泉と同時刻に合同避難訓練を始めて行いました。無線の使い方、人員点呼等まだまだ改善する余地はありますが、先の記事のように「毎日のあいさつが防災」なんだということに肝に銘じて実行してまいりますので皆さん宜しくお願いいたします。

古風な沿岸航海術の重要性

文シジキムス・Dワード

パイロニング（永先案内）には、三つの重要な要素がある。

一、迫ってきている危険を把握する。

二、まめに、船の正確な位置を測定する。

三、次にとらなければならぬ行動を即座に判断する。

電子機器の普及により私たちはずいぶんなまけ者になってしまった。特にチャート(海図)機能付のGPSは、すべてのクルーシングボートに装備されて当然のように思われがちだ。しかしこのような思い込みは即すてるべきだというのが私の考えだ。古風な航法の必要に迫られることはいくらだってたかをくくっていても、ずっと使っていれば電子機器が故障する日はいつかは来るし、パイロイングの存在意義は今もある。

故障時だけではない。世界中の海には電子チャートにはない港湾だって存在する。パイロイングは電子機器に頼らずに行える航法であり、覚えておいて損のないことは私が保証する。

「ねらについてはイナテックの現場においても言えることではないだろうか。イナテック人づくり学校で基礎から切削加工を教えようとしているのも電子機器に使われるのでなく、電子機器を使いこなすならば品質とコストが考慮された製品を造り出すことがイナテックの在り方です。」

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.9

169

靴の話

『あなたの魅力を限界まで引き出す技術』

五十嵐なほる著

あなたのファッションの中でどこが一番お金をかけているか」と聞かれた時に「靴」と答えていたらファッション上級者です。

かつて西洋では靴が権力の象徴として扱われてきました。紀元前二〇〇〇年頃のエジプトが起源といわれていますが「二足歩行をする人間にとって大事な履物にお金をかけられる人は権力者といつわけです。

日本で靴が履かれるようになったのは江戸末期から明治初期と言われています。第二次世界大戦後によつやく一般的な履物として普

及してきました。

欧米の一流ホテル等では男性の靴でその人の地位をチツクすると言われていました。欧米では日本人と比べて靴にお金をかける人が多いのでどんなレベルのサービスを提供するのかの基準になっているそうです。

一流のホテルマンでなくとも、女性は靴に対して目が肥えています。男性は靴を質の良いものにするだけで確実に格が上がります。

最近、「靴の手入れ」をしていない人が多いように思います。高価な靴といつより、踵(かか)との減っていない靴で磨かれた手が入っている靴を履いてイナテックの社員として品格のあるいい仕事をしたいと思います。

印鑑、ゴム印の思い

最近イナテックで沢山の会社さんと契約書を交わす事がありました。その時に感じたことですが、ある会社はきちつと水平直角にゴム印(社名・代表者名入り)押されて、実印(会社もしかるべき位置に方向性も意識され押印

されてきました。もちろん割印の意味もちゃんと理解されていることが伝わって参りました。

そして一部の会社さんはゴム印は傾いている、実印も半押し状態になっているものでした。私は否が応にもそれらの契約書を横並びで見ると事になりました。

前述の会社さんたちはやはり一部上場企業の方々や、規模は小さくても仕事の出来ばえや、品質が大変良い会社のように思えました。

後述の会社さんは社長の顔が浮かんでくるような気がしてなりません。

ここで注意しなくてはいけないのはイナテックの「ゴム印」や「実印」「認印」などの押印の仕方です。この大切な仕事には沢山のイナテック社員の方々に携わっていただいております。常日頃のイナテックの仕事の様が「押印の仕方」に出ています。

まず私から、騒がず、慌てず慎重にゴム印や実印を心を込めて押すよつに心がけて参りますので、皆さんも宜しくお願いいたします。押印の仕方に気をつけるよつになれば、それは一流に一步近づけることであり、仕事も人も一流に近づいていくものと信じております。

チームワークの重要性

「流主義が人を育てる」より

アサヒビール相談役

福地茂雄氏

・「隅を照らす」という言葉があります
が、スポットライトの当たらない場所で目
立たない仕事ばかりやってくれる人がいま
すし、またそういう人がいないと組織は成
り立ちません。

・フットボールは「感性のスポーツ」。確か
に相手の動きを素早く察知して動いてい
くという感性の鋭さが求められるわけ
です。

その感性を磨くには、まず一番には「会社
のため、チームのために頑張ろう」という公
的な思い、それから「俺が犠牲になってや
ろう。俺がプロカーで行くから、お前が
走れ」という犠牲的精神、さらに言えば我
憚。これらを皆が持ち続けるよつになるよ
チームはよくなつて来ると思います。それ
で最後にやはり品性、品格なんです。

我々イナテックも「裏方や汚れ役や、ス
タープレイヤーがあつて成り立っているん
だ」という自覚の元、皆で協力し合つて
『日本一のトランスミッション部品加工メー
カー』をめざすつもりではありませんか。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.8

168

イナテックの基本 “三方よし”

先月イナテックのナザイ様と森精機のナザイ様をお招きして「プライベートセミナー」を開催いたしました。テーマは「五軸加工を最大限に活かす要素技術」でした。この勉強会は「五軸加工」のナザイさんと森精機さんの協力を得て、イナテックの加工技術の最高峰を切削加工メーカーさんに勉強していただき、イナテックのノウハウをより高いレベルで活用していただき、加工業界のレベルを押し上げるといっつもの事です。

そして、「ものづくり日本」を再構築し、後世に技術の伝承を狙って行われました。イナテックのノウハウを公開するといっつことはリスクも伴いますが、あえて同じ業界の人たちと切磋琢磨

磨いてい意味での競争をして生き残りをかけるものです。全国から140名の方々が非常に熱心に勉強していただきました。

「エトゲの工具、森精機さんの五軸加工機などを使っていたくお客様に喜んでいただければみんなが幸せになれるわけです。こんなにやりがいのある仕事はありません。我々イナテックの社員の皆さんも他社様に負けないように腕を磨くにはありませんか。」

人間の生き方リーダーの行き方

JR東海会長の葛西敬之氏の対談より学ばせていただきました。

「基礎を勉強してこそ本も自由に読めるようになるわけで、やはり基礎はおもしろくなくても学ばねばならない。そもそも勉強といっ言葉は強いて勉(つと)めると書くわけだから、自分に強制しなくてはけません。」

「最近の日本は、悪平等主義によって試験はあまり行わず、成績もつけない。そうすることで子供たちには十分な学力が身につかず、自分の得意分野すら分からないといっ悪循環を

繰返しています。」

「リーダーになるためには実学と人間学が必要で、実学は一定期間に集中的に学ぶことができる。人間学の基礎はいい友人との付き合い。それをさらに大きくするには歴史を学び、小説や詩を読みなさい。そのことで先人や他の国々の考えを身に付けることができる。年をとった時に実学だけの人間は決して評価されませんよ。」

「とかく実学だけが重んじられがちですがやはり人間学も学んでバランスのとれた人生、豊かな人生を送りたいものです。」

人間の一生

『人生二度なし』森信三著より

「職業に上下もなければ貴賤もない世のため人のために役立つことなら、何をしようとする自由である。」

「しかしどうせやるなら覚悟を決めて十年やる。すると二十からでも三十までにはひと仕事できるものである。すると四十歳までに

頭をあげるものだがそれでいい気にならずに
また十年頑張る。すると五十までには郡を
抜く。

しかし五十の声を聞いたときには大抵の
ものが息を抜くが、それがいけない。これから
が仕上げだ」と、新しい気持ちでまた十年頑
張る。すると六十ともなれば、もう相当に
実を結ぶだろう。

だが月並みの人間はこの辺で楽隠居がした
くなるがそれから十年頑張る。すると七十
の祝いは盛んにやってももらえるだろう。しか
もそれからまた十年頑張る。するとこのコ
ースが一生で一番おもしろい。

人生の生き方が非常に分かりやすい言葉
です。手を抜いてはいけません。

覚悟を決めて一生懸命頑張ること、それ
が「褒美なんだ」といってほしい。

とあ頑張るぞー！

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.7

167

全国安全週間

七月一日～七日までは安全のことについて考える時間です。

平成19年度の全国安全週間のスローガンは組織で進めるリスク低減

今一度確認しよう安全職場』です。イナテックにも皆さんの行動に色々な「危険」が潜んでいます。それら「氷山の一角」の危険を改善していくことはもちろん大切です。しかしもっと大切なことはそれら「潜んでいる危険」を察知する能力を養う必要があります。それを「危険予知能力」といいます。自分の身は自分で守ることが基本です。危険を危険と感じることでできる能力を磨きたいと思っています。

そしてその行動の第一歩として、横着な行動、手抜きをしないことであり、まずは愚直に「ツツ」と「仕事」をすることから始まります。

大人の在り方

イナテックに携わる人たちは、イナテックの企業理念で言う「磨かれた心」つまり己を磨き続ける「こと」によってこんな「大人」を目指し大人の在り方を考えたいと思います。

「人間力を養う生き方」より

鍵山秀三郎

山本一力 共著

少ルがなくても自分の立場をわきまえてやっつけられないことは断固としてやらないのが大人というものでしょう。

- 根っこで生きていくためには、親が広げていた傘がどつたつたかが問われるんです。その傘が今はどんどん狭くなってきている。目的別のいろんな傘が必要になってきているんです。本来はそんなものは不要でしょう。一つ大きな傘がドーンとあってそんな恥ずかしい事はやめなさい」といつひと言

ですんでしまつのが成熟した社会だと思えます。

- 問題は口ごころの心がけにあるということをしつかりわからせなければ、何もならないことでしょう。少ルがなくても自分の立場をわきまえて、やっつけられないことは断固としてやらないのが大人というものでしょう。

イナテックも品質標準類や安全規制や就業規則や、イナテックルールなど盛沢山ありますが、本当は最低の取り決めだけして、後は信じて任せてしまつのが一番いいと思っています。むしろ少ルをどんどん少なくしていくイナテックや社会を目指したいと思っています。それは自分磨きによって根っこが、一本筋の通った考え方が出来上がってくるものと思っています。みんなで切磋琢磨して気持ちのいいイナテックにしよう。

新入社員研修の感想文より

管理者養成学校編

- 間違っていると分かっている相手に対して教えてあげることができませんでした。
- お互いに注意し合い、お互いを成長させるのが本当の友人だと今日分かりました
- 大声を出し、本気でやった体操はとても気分良く、だらしないやるのはもったいないと気づきました。
- 同じチームのみんなが、私が何度失敗しても励ましてくれて、空いた時間に練習もしました。この合宿では辛いときに励ましてくれる仲間ができました。
- 懸命に腕を伸ばし声を出して体操したらとても気分がよく、これが体操をする意味なんだなと思いました。
- 今できることをただ精一杯やるのではなく、限界を超えて成長しようという事です。
- 本物の返事と挨拶を教えてもらい、自分のしてきた挨拶が恥ずかしく思えてきました。そしてこの挨拶を会社全体で出来れば、イナテックはものすごい会社になると思います。
- 心の美しさを伝えるにはどうしたらよいか、それは行動で示すほかないのです。そしてい

の合宿に参加し自分を磨かなければいけないのだと思います。

● 後で感謝するのではなく、その場ですぐに感謝でき、叱ってくれた方にもありがとう、ごさいました」といえる人間になります。

● 自分のことをすこすこみんなに話していき、いつかは自分を好きになります。そしてイナテックの社員として恥しない人間に生まれ変わります。

● 新入社員諸君！ありがとうございます。イナテックはこの会社になります。してみせます。一緒に頑張ってください。ありがとうございます。

合掌

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.6
166

イナテックも一流をめざそう

イナテックの第44期も終わり45期がスタートいたしました。44期は第3工場と新製品立上げのための設備投資負担増と新製品ライン稼動に問題が多く、採算がとれないために「増収減益」となってしまう大変申し訳ございませんでした。

45期の受注高はほぼ44期生並の予想です。今年度は増収増益をめざし、足もとの原価改善に全力を投入して目標を達成します。

我々の見習い「一流企業は身近にあります、トヨタ自動車さん、アイシンAWさん等々世界に冠たる優秀な企業でございます。良い所は必ずまねて、水平展開してそして自分のものにして

一流企業をめざします。皆さんのご協力をお願いいたします。

そこで船井幸雄氏の

「一流企業になるための近道」を紹介します。

一流になるためにはまず自分で一流だと思つてことです。一流になつてから一流らしく振舞うのではなく、一流になるために一流らしく振舞つてしまえばいいということです。

エフミークラスでは水回りや便器まで汚れたままのことがあります。ファーストクラスではまずそのよつなことはありません。他の人のことも考えて、すてきれいに整えてからトイレを出るのが、一流であることの基本なのです。そして一事が万事、一流の人といつのは、それに値する振る舞いを口頭からしているのです。とにかく一流に触れるといつことはとても大切なことです。周囲への思いやりが行き届いています。そして、一流の人に見習い、真似して振舞つことが、一流になるための一番の近道だと。

気をつけたい言葉

私も常々喋ることが多く、自分に言い聞かせよう思つてよ。

「ふはのおぼれ」

興福寺貫主 多川俊映)

あやまちが多い。他人ひととはともかく、自分をふり返つてみて、そう思う。なかでも多いのがことばのあやまちだ。

古来 眞実を語ることに怖れはないといふ。眞実は堂々としていられるが、不実を口走れば、それがいばれるか心配しなくてはいけない。ウソはその人を大きく傷つけるのだ。

ことばのあやまちはウソに始まりウソに終わるともいえる。出だしがどんなに眞実でも言いたい放題ペラペラ喋れば、どうしてもそこに何ほとかの不実が混ざる。「ことばの多き」は危ういのだ。正しい道理(ことわり)も、酔つて言つてはダメだし、腹を立てている人に道理を説いてもダメ。むろん、腹を立てていたらダメ。

耳の痛いことばかりです。私も気をつけます。皆さんは参考にしてください。

新入社員研修の感想文より

◆ 高血糖改善プログラム研修

- 学生のとぎのよつに食べれるだけ食べることはやめます。
- 食べるときに食べる順番によつて血糖値上昇をおさえることができることは驚きました。
- 毎日昼食後のウォーキングは今後も続けます。
- わずかな運動を行うだけで血糖値の数字に大きな動きがみられ、あらためて運動の大切さを実感しました。
- 家に帰るとお菓子をムシヤムシヤと食べて、そんな生活が毎日でした。そのことが本当に本当にくやしいです。そんなタラタラが血糖を下口ドロドロにしました。
- 今まで何度か血液検査を受けてきているはずなのに自分の血糖値やその推移の仕方について何も知りませんでした。

◆ トイレ掃除研修

- トイレ掃除をしていくにつれて気持ちが変わっていきました。便器を素手で一生懸命磨くことによつてピカピカになる喜びを感じるようになりました。
- トイレ研修をしている時はトイレ掃除をする時間を見越して出勤するので絶対に遅刻することはありません。これはトイレ掃除に限らず何か行動するときには事前準備をする

時間として、早く現場に集合することをこれから心がけるようにします。

トイレ掃除ありがとうございました。トイレ掃除は心の中を掃除しているのと同じで掃除の実践を通して自分磨きをしていることを新入社員諸君は気づいてくれたと思っております。羽ばたけ新入社員！皆さんも応援してあげてください。素晴らしいイナテックになります。

合掌

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.5
165

いい加減にしよう西洋かぶれ

中村宏樹 自然科学研究機構
分子科学研究所長

「文化」と「文明」を混同し西洋流はすべて優れていると誤解してあらゆるものを輸入し、精神文化の伝統を破壊した。

日本人の西洋かぶれはかなり重症になっている。アメリカはすべてにおいて素晴らしいという洗脳と刷り込みが行われ、伝統文化の否定が行われた。

残念ながら「いわゆる文化人」とマスコミ関係者にこの欧米追隨壁が強い。浅薄な欧米礼賛、追隨型の本やマスコミ報道がまたに溢れてい

る。知識基盤社会」と言われ、自然との調和の取れた「新しい科学」や「新しい社会」の誕生が期されている二十一世紀においては、東洋思想を見直し、独自文化、哲学を見直すことが極めて重要である。

日本人には独創性がないなどと議論がよくあるがとんでもないことだ。平安時代や江戸時代の文化の独自性を学び直す必要がある。国粹的になつてはいけないことは当たり前であるが、日本の良さを再認識し、自身を回復すべきである。勤勉さ、誠情緒、特有な感性、自然の感受性、美意識、ものあわれ、他を思いやる心、親切心、凜とした心等に日本人の良さには枚挙にいとまがない。

ただ、今の社会には哲学が欠如していると思えてならない。若者にもっと哲学の重要性を認識させ独創性を培うことが求められる。

四月号でインシュタインの見た日本人の姿だと思えます。より次元の高い新しい発展をめざして行くことはありませんか。

働くことの大切さ

京セラ名誉会長稲盛和夫

「与えられた仕事を大職と考える」

働くことは、まさに人生の試練や逆境さえも克服することができる「万病に効く薬」のようなものです。誰にも負けない努力を重ね、夢中になって働くことで、運命も大きく開けていくのです。

人は得てして、恵まれた環境にあっても、与えられた仕事をつまらないと思い、不平、不満を口にします。しかしそれで運命が好転するわけはありません。与えられた仕事を天職と思いいその仕事を好きになるよう努力し、さらに打ち込むのです。

そつするうちに不平不満は消え、仕事も順調に進むよつになっていくはず。そしてさらに懸命に働き続けていくことで、素晴らしい考えや人格を自分のものにする事ができ、結果として、物心とともに豊かな人生を送ることが出来るのです。

どんな困難に直面しようとも、誰にも負けない努力を重ね、いつも明るく前向きな気持ち

で懸命に働き続けることで、人生は必ず豊かで
実り多いものになる。

新入社員諸君、イナテックでの仕事を通して
自分自身を成長させ、幸せになってください。
一緒に頑張りましょう。

御両親に感謝

新入社員の皆さんにとって初めての給料が支
給された日になります。自分がこの世に生まれ
てこまで立派に育てていただいた両親に、力手
とかチヨロロトでも何でもいいから感謝の意を
込めてプレゼントをしてください。そして、あり
がとついで「おまじな」と声を出して言うんですよ。
これからは「自分で独り立ちします」と誓って下
さい。そこから皆さんの人生が始まります。

親口の輪を広げる

日本経済新聞社説 07・3

英国放送協会（BBC）が最近まとめた国
際世論調査の結果の中で、世界二十七カ国の

二万八千人を対象としたアンケートで、国とし
て日本の「好感度」がカナダと並んで第一位と
なった。私たち日本人は海外の厳しい目に敏感
に反応するのが常だ。外国からどう見られてい
るかを気にする一方で、国際社会での自国のイ
メージに自信を持ってないのが実情かもし
れない。

BBCの調査結果は、有識者の見解でなく、
市井の人々の目に映る日本のイメージであり、

「好感度一位」といつ事実も重要だ。日本の好
感度の理由は軍事のハードパワーに頼らず、経
済や技術のソフトパワーで国際貢献を目指す
姿勢だろう。アニメや漫画、ゲームが象徴する
新しい日本文化の世界への浸透が好感度に貢献
しているのも間違いない。日本の文化と関連産
業には次世代の「親日派」を海外で増やしてい
く潜在能力がある。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.4
164

大事なコミュニケーション

イナテックにとってもコミュニケーションは大変大事で必要なことです。新入社員諸君も今月から一緒に仕事に参加してくれています。そのためにも上司として気をつけたい「ひと言」。週刊ダイヤモンドで見つけましたので皆さんに紹介します。「これは私自身への戒めです。」

「コミュニケーション禁句集」

（言ってはいけない「ひと言」）

- ひとりよがり上司
「できないんじゃない。やる気の問題だ」
「元気をだせ」
「お前のためを思って言ったんだぞ」

- トンチ無責任上司

「責任はお前が取れよ」

「俺は別にいいんだけどね」

「私からも部下に十分、言ったんですがね」

- うつつしい熱血上司

「お前はなにもわかかってないなあ」

「せめてこのくらいちゃんとして」

「まだやっけないのっ」

- 小さな優柔不断上司

「それは困ったなあ...」

「あとにしてくれ」

「俺の身にもなってみろ」

とりわけ私は『うつつしい熱血上司』のようだと思います。知らない間に皆さんの信頼を失いつつとないまじつに自分自身を磨きます。

日本の良さの見直し

最近、国会でも「教育基本法」などの見直しの議論がされておりますが、日本人が本来持っているいい所を再認識し自身を持って行動すべきと思っております。その一つとして、大正11年11月から43日間滞在したラインシュタインは

日本について「つ述べている。（船井総研小山政彦氏）

「世界は進むだけ進んで、その間幾度も闘争が繰り返され、最後に闘争に疲れるときが来るだろう。その時世界の人類は真の平和を求めて、世界の盟主をあげねばならぬときが来るに違いない。その世界の盟主は武力や金力でなく、あらゆる歴史を超越した、最も古く且つ尊い家柄でなければならぬ。」

世界の文化はアジアに始まってアジアに帰り、それはアジアの高峰、日本に立ち戻らねばならない。我等は神に感謝する。天が我等人類に日本とこの国を造っておいてくれたとぞを。」

なんとすばらしいことではないでしょうか。日本人は気づいていないけれどラインシュタイン氏からみた日本なのです。自信を持つてすばらしい日本をもつ一度再生します。

品質問題の大半は再発問題（ ）

トヨタ様より

- 問題が起きてない平常時でも緊迫感を保

- 品質問題を他の問題と同等に考えているか？
- 品質問題を他の問題と同等に考えているか？問題発生や再発に慣れたらいいか？問題発生や再発に慣れたらいいか？問題発生や再発に慣れたらいいか？問題発生や再発に慣れたらいいか？

- 貴方の会社、工場、部署には、「品質」を大切にしているか？

以上で「品質問題の大半は再発問題」のシリーズは終わりますが、最後のセクションの「品質に命をかけている人はいますか」の問いには胸に突きささるものがありました。まだ覚悟ができていないと反省しています。

新入社員諸君へ

「働くことってなんだらう」という疑問があると思います。船井幸雄語録にあったものを参考にしてみてください。

「仕事に楽しみを見つけてよ」

働く原理原則はきわめて単純なものだと考えています。「食べるために働く」と考えておられる方もみえるかもしれませんがそれは働いた

めの最初に来る理由ではないように思います。働くという事は、世のため、人のために尽くすことではないでしょうか。人として生まれてきた以上、学び、働き、人間性を高めることは、人生の最も基本的な事柄で、その結果として生活があるのです。

世のため、人のためと考えると、どんな仕事にも楽しみが見つけられるようになります。楽

しければ辛くありませんからいくらでも働けます。そうやって一所懸命に働けば、気がついたときには、人並み以上の何かが入っているように思います。基本は楽しみながら、世のため、人のためです。

私も学ばせていただきました。もっと一所懸命最善を尽くします。

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.3

163

イナテック流の働き方を工夫し変えよう

厚生労働省では勤労者のゆとりある生活の実現のために、労働時間の短縮や長期休暇制度の普及と定着』に向けた労使の取り組みを推奨しています。

定時で仕事を終わらせる癖をつける。もちろん機械設備は100%稼動(24h/日×365日)使えばいいわけです。(PMでいつ手入れは大切ですが…)

定時で終わって家族との団欒や自分の趣味や読書などに時間を使って、生活をエンジョイしていただきたい。そしてリフレッシュして短時間で全速力でいい仕事をこなす癖を身に付けて下

さい

そのために4月より『残業デー』を毎週実施していきます。それは定時でいい仕事を終えるためのきっかけにしていたきたいし、仕事の改善や工夫をし、みんなの知恵で実現していることではありませんか。これが日本国の目指す姿でイナテックの考え方です。

イナテック社員の皆様の健康を確保

イナテックはトヨタ健保さんの中で社員の皆様の健康状態の順位が49位/74社中でした。その中の一つで喫煙率順位では38位/72社中です。喫煙は将来的に肝ガン、心筋梗塞、脳梗塞の予備軍となります。またタバコを吸わない人にも『副流煙(受動喫煙)』という健康障害を与えています。

そこでイナテックは4月より健康増進法第25条の法令に基づき、屋内での喫煙を禁止し、分煙化を実施して社員の皆様の健康を確保していきます。健康増進法の中で受動喫煙の防止』という規制があり、その内容は多数の者が利用する施設(会社含む)を管理する者はこ

れらを利用する者について受動喫煙(他人のタバコ)の煙を吸わされること(を防止するために必要な措置を講じなければならない)というものです。

タバコを吸う人もこれをきっかけに百害あって一利なし』の喫煙をやめてはいかがでしょうか。いい仕事をするためにも社員の皆様の健康の確保が大前提です。

品質問題の大半は再発問題です()

トヨタ様より

● 昨今の雇用環境の変化(派遣・応援者の急増、新人の増加等)に教育体系や作業の制度(資格指定)などの見直しを追いついていきますか? 現実的な改正がなされますか?

● 技術の進化、市場環境の変化に評価基準が合っていますか? 市場(お得意先様)実態と比べすぎるのに長い間見直しされないものはありませんか? (電子部品の増加・ソフト増加複雑化・高度化)

● 設計者(全技・スタッフ)が現地現物を忘れ

ていませんか？自分の担当外の部品前後
工程に足を運び自分の目で見て、リワークの
予測をしていますか？

今春(4/1)入社予定の新卒者の皆
さんとイナテック一年生の諸君へ

● 人に憧(あこが)れず、環境に憧れ続けて
ゆく

小山政彦社長

高校又は大学卒業後、なんとか運良く入社ま
で漕ぎつけた会社をなんとか自分に合わな
いという理由であつさり辞めてしまつ若年層
の離職率の高さも顕著になりつつある。

しかし世の中に最初から自分にピッタリの仕
事など存在するはずがない。もしそんな仕事が
どこかに存在すると思つてゐるなら、それは単
なる幻想です。ある程度の会社で地位を築こ
うと思つたら、どんな有能な人でも、最初は自
分を会社の風土やスタイルに合わせるころから
始めなくてはなりません。会社が求める能力
を「ソツソツ」と身に付けて、会社に貢献し、自分の

居場所を作つていく。それしかない。

そして人より努力して実績を作り周りに認
めてもらつてから、次に会社を少しづつ自分の
方に振り向かせるのです。環境に順応すること
も、仕事の能力だといえます。

新入社員諸君もあきらめず、まず「ソツソツ」素直
に愚直に一緒に頑張つていこう。

合掌

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.2

162

働く時間の概念を変えよう

日本経済新聞の一面に載っていた記事は、日本政府は、今後残業時間割増賃金を50%増にしようとする旨の将来法令化して行くというものでした。

つまり、「日本国民は、40 H / 週労働(現労働基準法)を順守しなさい」ということでもあります。多様な仕事や作業を見直し効率を生産性を知恵を大いに使って改善しなさいという事です。

今月からT P M 活動もスタートしました。このT P M 活動も教育手当でなく残業手当や休出手当で対応するといった決断をいたしました。

しかし、残業 休出ありきの活動ではありません

せん。あくまで定時間内で自分たちで時間を作って活動して下さい。そして設備総合効率100%を早急に実現することにあります。万一、残業 休出になった場合は、必ず労働時間を40 H / 週(労働基準)以内にしよう休んでください。(最悪45 H / 月までです。)

日本の国策が逆もどりすることは絶対ありません。『労働法』が何を言わんか、何を国民に求めているかを考え行動しましょう。もちろん皆で生産性(直接 間接も)を向上させ、高い賃金をめざそうではありませんか。(楽に楽しく、効率良く)

ひそかなる決意と実践 神渡良平

中村天風先生の言葉

『昔から継続は力なり』と言われる。継続してこそ長年の夢は成就できるといふ。人生の智慧だ。隣の花は赤いというちやましがるのでなく、私はこれで人生を切り拓くのだ」と一業に徹した時、人それぞれに与えられている持ち味がだんだん開化し、十年、二十年、三十年の歳月を経て夢が現実の形になってくるのだ。

何事も一気には成立しない。耐えて耐えて耐え、あてもないころでもないと工夫を凝らし継続的に努力したとき、実るのだ。

と、ころで、こころで忘れてはならないことがある。自分の将来に対して常に夢を描いているといっただけではまだ足りない。夢を描くだけでなく、それを実現するための足場となるものを培わなければならない。そこでなければ、夢は現実の荒波にさらわれて、次第に色あせ、ただの願望に変わり、ついに一場の幻として消えていってしまうのだ。

忘れてはならないことは日々携わっている仕事以外に何か一つの事柄をやり抜くことだ。早起きとウォーキングの効用は意志や肉体を鍛錬するに留まらず、天空に満ち満ちている早朝の霊気を吸うことによつて、知らず知らずのうちに向きになる。また、下坐に下りてトイレ掃除に汗を流すことによつて、謙虚になり些細なことに気がつく自分になる。あるいは障害者のお世話をする事で恵まれた体をしていることがどんなにありがたいことが気付かされる。

イナテックの企業理念でもいつも夢を持って

下さいます。と皆さんにも願いをしています。その夢の実現のためにも何かやりぬいてみて下さい。

品質問題の大半は再発問題です）（

トヨタ様より

●（上流への働きかけ）

原因が作業者責めになっていませんか？

やりにくい作業や守りにくい標準を放置していませんか？

設計・生技・製造などの改善を粘り強く提案していますか？

●（現実の直視）

多忙・人手不足にかまけて必要な作業時間や検査時間を与えていないような現場はありませんか？

●（見つけた人を誉める）

不良を発見した場合、自工程外に流出する前に止める仕組みがあり、それがちゃんと機能していますか？
イナテックにも毎月「ナイスカバー

賞」があります。）

以上の観点でもう一度イナテックの現場の実態を確認し、考え、再発防止を行ってお客様に不良品を流出させることなく、お客様に『安心』をお買い上げいただくことはありませんか。宜しく願っています。

いつもありがとうございます。

合掌

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2007.1

161

新年明けましておめでとうございます。

“夢”を持つと 夢に口付を入れよう。

二〇一一年にイナテックは60周年を迎えます。その時に目指す姿は

「日本一 お客様を感動させるトランスミッション部品メーカー」になります。イナテックの社員一人ひとりが「お客様を感動させる行動ができる」という意です。

しっかりと挨拶のできるコミュニケーションが行き届いていて、清掃のきつちりできた整理整頓された現場で、お客様に品質不良を出さないイナテックです。それは必ずお客様に感動していただけることです。

新しい年に当り、皆さん自身も夢を描いて下さい。そしてその夢に口付を入れて下さい。謙虚になって前向きにプラス発想して行動すれば必ずその夢は実現いたします。

「縁を生かす」

鈴木秀子先生

その先生が五年生の担任になった時、一人、服装が不潔でだらしなく、どうしても好きになれない少年がいた。中間記録に先生は少年の悪いところばかりを記入するようになっていた。

ある時、少年の一年生からの記録が目に残った。

朗らかで、友達が好きで、人にも親切。勉強もよくでき、将来が楽しみ」とある。

間違いだ。他の子の記録に違いはない。先生はそう思った。

一年生になると、

「母親が病気で世話をしなければならず、時々遅刻する」と書かれていた。

三年生では

「母親の病気が悪くなり、疲れていて、教室で

居眠りする」後半の記録には

「母親が死亡。希望を失い、悲しんでいる。」とあり、四年生になると

「父は生きる意欲を失い、アルコール依存症となり、子供に暴力をふるう」

先生の胸に激しい痛みが走った。

ダメと決め付けていた子が突然、深い悲しみを生き抜いている生身の人間として自分の前に立ち現れてきたのだ。

先生にとって目を開かれた瞬間であった。

放課後、先生は少年に声をかけた。

「先生は夕方まで教室で仕事をするから、あなたも勉強していかない？分らないところは教えてあげるから」少年は初めて笑顔を見せた。

それから毎日、少年は教室の自分の机で予習復習を熱心続けた。

授業で少年が初めて手をあげた時、先生に大きな喜びがわき起こった。少年は自信を持ち始めていた。

クリスマス後の午後だった。少年が小さな包みを先生の胸に押し付けてきた。

あとで開けてみると香水の瓶だった。亡くなったお母さんが使っていたものに違いはない。先生

はその一滴をつけ、夕暮れに少年の家を訪ねた。雑然とした部屋で独り本を読んでいた少年は、気がつくやうに飛んできて、先生の胸に顔を埋めて叫んだ。「ああ、お母さんの匂い！今日はすてきなクリスマスだ」

六年生では先生は少年の担任ではなくなった。卒業の時、先生に少年から一枚のカードが届いた。「先生は僕のお母さんのようです。そしていままで出会った中で一番素晴らしい先生でした」

それから六年。またカードが届いた。明日は高校の卒業式です。僕は五年生で先生に担当してもらってとても幸せでした。おかげで奨学金をもらって医学部に進学することができました。

十年を経て、またカードがきた。そこには先生と出会えたことへの感謝と父親に叩かれた体験があるから患者の痛みが分かる医者になれると記され、「こいつ締めくくられていた。僕は五年生の時の先生を思い出します。あのままだめになつてしまつ僕を救ってください先生を、神様のように感じます。大人になり、医者になつた僕にとっての最高の先生は、五年生の時に担

任してくださいました先生です。」

そして一年。届いたカードは結婚式の招待状だった。「母親の席に座って下さい」と一行書き添えられていた。

たった一年間の担任の先生との縁。その縁に少年は無限の光を見出し、それを抛り所としてそれからの人生を生きた。ここにこの少年の素

晴らしさがある。人は誰でも無数の縁の中に生

きている。無数の縁に育まれ、人はその人生も開花させていく。大事なものは与えられた縁をどう生かすかである。(藤尾秀昭社長)

皆さん、今年も色んな出会いや縁を大切に明るく元気な新しい年としていただきたいと思

います。
今年も宜しくお願いいたします。

合掌