

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過ごせるようになる・・・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

「オーキングしてみようかな」と思いませんか。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。しっかりとブ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ノT車でないで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：一般的なトラクションコントロールのこと(スリットを発生させる)

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。

『ヘルメスチャレンジ』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ボリ缶』を撤去させていただきました。タバコを

吸う人もボリ缶に捨てるだけで片付ける風もないし、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「3箱や公道に捨てず持ち帰ってください。

やむを得ず吸つときは指定場所をお願いします。

公共の場での禁煙は世界共通です。

仲良く喧嘩しよう

最近社内を感じることは

「言いたいことを言わない」

「部下にいつまでにも言えない」

「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」といつよう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」とかいつように。

でも「和」といつのはそういう仲良く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、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。それをきし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 c c V 型 10 気筒 1 L R G E V エ ン ジ

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 ぐるまチャレンジ&ふぴー
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。

ぐるまチャレンジは

- 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、ふぴーブラッシングは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カ月間頑張つて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つ。

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「すぐに諦めてしまつ自分がいる。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つていただきますので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尚且つ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、予約診察時間もたつぷり1時間は取っていただき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 ニついで

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重要です。

言ってみれば当たり前のことですが気を付けたいという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。これでは会社がつまづいてはなりません。

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しに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！

LFA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「LFA」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смিশションのケースの鑄造を担当させていただきました。ただ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LFA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ランドでLFA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り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、品証がいくらか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。手っ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てみると、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、きつと気を付けます。

- 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わるのです。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後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（踏板上も含む）をきれいにしておくとして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し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し、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

「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。長いよつな短いよつな16年間でした。

「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う。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始めました。

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ると言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!とノルフ干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」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イ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、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、ものの眞の味わいがわかる。

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な
いと言つてことです。

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
かりで、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
僚がうなずくくらい感動するくらいやることで
す。難しい事はすべてはできません。

「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しっかり人間になるこ

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つ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つ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、今日の自分が与えられた命で、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ということとです。

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フ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。

バフ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”の前兆性がありそうなので、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うんだろう？

私がいちも企業理念講話をさせていただく前

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」といつ記事に載っていましたので紹介します。

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。

「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つから注意が必

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に
や現象が起きて皆さんが一所懸命汗してやっ
ていただいた仕事の結果として表れなくなつて
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『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』などない

ただその『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
です。

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
なりサビたりほりがかぶったり出荷する前
に洗浄しサビを取り、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
汗して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
でそこが出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”って何なのかなのどよめか

東京に出張で電車に乗っているときのことだ
した。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
寄りが出入口に行っ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がみつきました。その女性は譲りもせずふつとし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。しかも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、一言くらい声を掛け合ってもいいんじゃないかと思うとです。

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、みんなよく「気配り」「譲り合い」でこの世は「変わります」。

気持ちの良い2010年にするためにも心がけたい「光景」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

2010.1
197

新年明けましておめでとうございます。

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。つまりもうすでに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%は実現するようです。

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
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」「チヨ」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。それがフォロー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」といつもで
す。

(ハシタイムより)

「ありがとう」とい言葉は、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つ心が喚起され
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
けようといつ機運が高まり、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できますので宜し
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。