

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

2017. 12
No.292

2017年一年間感謝

一年間本当にありがとうございました。2017年のテーマは「選択と集中」でした。お陰様で皆さんの努力で、マスタープランを上回る結果が出てきております。この調子で後半ラストスパートをかけたかと思っております。

本社、米津、西尾東、和泉の各工場、平湖、鳥取、オアシス、ツールワン、サービス、ホールディングス、このイナテックグループ全体で頑張っていたと思います。お互い、いい所を真似て、グループ全体の力を付けていきます。

さて、近い将来EV(電気自動車)の時代は必ずやってきます。その時代になってもイナテックグループが生き残っていくために、舵をきらな

ければなりません。その方策のヒントになる記事を日経新聞で見つけました。

中国平湖の共同出資でお世話になっている岡谷鋼機の岡谷社長が、200年以上続く老舗企業でつくる国際団体「エノキアン協会」の会長に就任されます。そこで岡谷社長は「伝統を守るには伝統を崩すこととおっしゃっていました。記事には「自動運転分析でベンチャー企業と組んだりするなど新事業への種まきを怠らない」とも書かれていました。

やはりこの辺りに大切なヒントがあるのではないかと考えております。皆さんのアイデアをたくさん出してください。

「素直な心に戻る」(山岡鉄舟修養訓より)

鉄舟先生は「剣術の妙處(みょうじょ)を知らんとせば、元の初心に還るべし。初心は何の心もなし」と書いている。これは一般的な言葉でいえば「初心忘るべからず」ということだろう。そして「初心に還る」とは「何の心もなし」だから「素直な心になる」ということだといえる。

修行は何のためにするのかと聞かれるが、なんのためにするでもない。そもそも「なんのため」という疑問を取り払うためにしているのである。

「少しも疑の念をいれず修行してみよ。必ず妙處を發明するの時節あらん」とあるように、疑いを捨てて素直にならなければ何事も身につかないのだ。

ふつと素直な心に戻ることによって、初めて転じることができる、そして転じてみると自分の目が外に向いてきて「こういうこともできる」「こんな工夫もできる」と気づいていく。

我々の仕事にも通じるのではないだろうか。まさにこれは、何度も申し上げている「素直な人が伸びる」です。

「お先にどうぞ」

「お先にどうぞ」と言える心を持つとう。イナテックの企業理念の中の「磨かれた心」です。仕事を通して自分自身を磨き、利他の心を養

う実践です。「利他の心」とは、「誰々のために」ということなのです。

最近弊社で起きた事件があります。町内の方が車で交差点を左折しようとしたところ、前方よりイナテック社員が右折を強行し、町内の方が危険な思いをされました。「イナテックの社員教育はどうなっているんだ」とお叱りのメールをいただきました。もちろん左折が優先です。

イナテックの社員はなぜもう少し待てなかったのでしょうか。「お先にどうぞ」と利他の気持ちがあつたのでしょうか。企業理念講話の中で「ゆとりを持って出社してください」といつもお話ししています。時間に余裕があれば、心に余裕があれば、「お先にどうぞ」ができたはずです。

しかし、常に神様のように何でもできないのが人間の性です。だから、人間学を学ぶことによつて「人間としての正しい考え方で相互啓発する」イナテックにしなければならぬということなのです。たった一人の社員の行動で、イナテックがつぶれる恐れがあります。イナテックの社員同士、「お先にどうぞ」という。ゆずり合い精神を大切に、気持ちのいい会社にしましょう。

かかとを踏んだ安全靴発見！

これもイナテック企業理念の話です。

「かかとの踏まれた安全靴」は、一回か二回踏み歩いたものではなく、「踏み履き倒された」安全靴でした。その社員は職場をいろいろ変わつて応援してくれた社員です。

もちろんこのような安全靴の履き方は問題ですが、その社員に対し周りの人が「見て見ぬふり」をしたということが重要な問題なのです。私が毎回企業理念で説明していることです。

「見て見ぬふりをする仲良しクラブ」のイナテックはつぶれます。「仲良く喧嘩するイナテック」にして、相互啓発型のイナテックにしないと生き残れない時代なのです。

五四

讀易曉意、丹砂研松間之露。談經午案、寶曆宣竹下之風。

夜明けの窓の下で易経を読みながら、松の葉末のしずくを受けて、朱すみをする。また、昼の机に向つて経文の教理を説きながら、宝曆を打つて澄んだ音色を竹林をわたる風に響かせる。（朱すみをするのは句読を施すため、宝曆を打つのは澄んだ音色に心を澄ませるためであらう）。


上司のみでなく、社員同士。心を鬼にして、注意し合ひましょう。

「たかが安全靴、されど安全靴」なのです。

今年一年ありがとうございました。最後にいろいろな事件が起きりましたが、だんだん良い方向に向かつております。

この反省を踏まえ、来たる2018年が素晴らしい年になりますよう祈念し、お礼とさせていただきます。

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

2017. 11
No.291

「おそうじ」は仕事！

最近、製造現場が汚れてきて、尚かつ2S(整理・整頓)も乱れてきています。

TPMで言えば、「清掃は点検なり」です。イナテックの企業理念で言うと「おそうじ」です。どちらも「おそうじ」を通して、現場をきれいに美しくすることです。そうすると、心もきれいに美しくなつてきて、いろいろなことに「気づく」ようになり、いい仕事ができるのです。

そうすれば、必ず工程内不良は減り、機械故障もなくなります。毎朝の20分間清掃は、仕事です。しっかりと「おそうじ」という仕事をしてみてください。

また、管理・監督者の方は、部下の人達の「おそうじぶり」をしつかりと観察し、心を鬼にして

指導してください。これは管理・監督者の仕事です。20分間清掃は業務連絡をする20分間ではない！ということを肝に銘じてください。

必ず現場は良くなります。

2S(整理・整頓)を徹底

イナテックの2Sを何度でも説明します。2Sの3つは、

- ① 水平、直角、垂直
- ② 先入先出
- ③ 3定(定位、定品、定量)

この3つが常に徹底されていれば、これが乱れたときにすぐ問題が見えてきます。まずは、ルールややり方が決まっていなくても、それを決めてください。そして、徹底してください。

① 水平、直角、垂直

これを実行すると気持ちよくなります。これが乱れたということは、そこに「人間(社員)」

の問題があるからです。例えば、忙しくてバタバタしている、まだ寝ができていない、などが原因です。

② 先入先出(ささいれさきたし)と後入先出

先入先出にこだわってください。例えば、パレットでの段積み、通箱へ入れる順番、順序、先行品は日付順で出荷しているか、保留品確認後「何月何日加工」の記録は残して出荷しているのか、などがあります。

先入先出ができないということは、そこに問題が必ず潜んでいます。まずはロット単位から1個流しとレベルを上げてみてください。

③ 3定(定位、定品、定量)

これはルールです。
まず、場所を決めてください(所番地)。次に、そこに何を置くのか、品名を書きってください。そして、とれだけの量(最大・最少)を置くのかを決定してください。それが守れない時、そこに問題があります。

守れるようになったら、見直し(脚卸)を行ってください。それはなぜ置いてあるのか、その量は適正か、なぜそれだけ作らねばならないのか、なぜそれを買ったのか(わからなければ、それは死蔵在庫となります)などです。これも大変重要な「仕事」です。

「緊急ではないが、大変重要な仕事」、それが「おそうじ」と「SS」なのです。「大変重要な仕事」というのは、後回しにしておくとその先に大問題が必ず起きます。

「おそうじ」と「SS」はバカにせず、「緊急ではないが、大変重要な仕事」として認識し、徹底させてください。

五三

多蔵者厚亡、故知富不如貧之無慮。高歩者疾顛、故知貴不如賤之常安。

多く蔵する者は厚く亡り、故に富は貧の慮なきに如かざるを知る。高く歩む者は疾く顛る、故に貴は賤の常に安きに如かざるを知る。

一 厚く亡り——莫大な損をする。莫大な損をしやすいの意。二 疾く顛る——速くつまずき倒れる。つまずき倒れやすいの意。

財産の多い者は、莫大な損をしやすい。だから金持よりは貧乏の方が、失う心配もなくてよいことがわかる。また、地位の高い者は、つまずき倒れやすい。だから身分の高い者よりは身分のない庶民の方が、(つまずく心配もなく)、いつも安心していられてよいことがわかる。

「やったただけできた」

監査役の知人からメール配信されているコラムに興味深い話が載っていました。まとめると、次のようなお話でした。

なかなかやらなかったことを、人から言われてやってみたら案外あっさりできたとき、「やればできるもんだ」と思ってしまう。

これに対し、「やったただけできた」というのは、実際に行動したから得られた成果ということ。やればできる」は、頭の中で「やればできる」と考えているだけ状態のことで、また成果がない、つまり、達成感がないのです。

また、「やったただけできた」というのは、成果は行動したことの結果であり、それ以上でもそれ以下でもないということです。

そして、本気でやってみないと成果は得られません。「こうやればできるのにな」というのではなく、「こうやったからここまでできた」と自分で納得できるように、もう一度初心に戻って一つ一つ実行していきましょう。

これは松下幸之助さんの言う「成功するまでやる、だから成功するんだ」と同義のような気がします。このコラムを読んで、感動しました！



J. R. Amaguchi

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

2017. 10
No.290

今回は、臨済宗全生庵住職の平井正修著「山岡鉄舟修養訓」より二つの話を紹介させていただきます。

「正しい」とはどういうことか

我々は、自分が正しいと思つて発言したり行動したりする。しかし、自分が正しいというのは、意見を異にする相手を間違いだともみなすことになる。「これは教をつくることにもつながる。人間はどうしても正しい答えがあると考える。それが子供のときからの教育上の問題なのか、そもそも人間とはそういう思考をするものなのかはわからないけれど、何事にも正解があると思つていい。」

テストであれば1+1=3と書いたら不正解になるだろうし、漢字の線が一本抜けていたらバツをつけられるだろう。しかし実生活の上では、漢字の線が一本抜けても、読めればいいじゃないかといつて済ますこともできる。(中略)

正しい答えが常にあるわけではないのだ。その瞬間は正しくても、十日経つたら違つていたということもある。一年も経てば「なんで去年はあんなことをしたんだろう」と思うこともあるし、十年経てみれば「あの考えは全く間違いだつたな」ということも、おそらく実生活の上ではたくさんあるに違いない。

だから自分の正しさに酔うのは危険なのだ。おそらくイスラム国の人たちだつて自分たちは正しいと思つているのだろう。コーランの教えに忠実であり、アラアの神に忠実であると信じて、自分たちの正しさに酔つているのだろう。

自分という固定したものをつくつてしまうと、そこに対立する相手が生まれる。自分が絶対に正しいと思うと、必然的に相手が間違つていると思うようになる。大なり小なりそういうことが常に起り得るということを、心に留めておかななくてはならない。

「自分が絶対に正しい」という文を読んで思い出したのが、私の大学時代の恩師、羽石教授のアドバイスです。

「君たちは『絶対』という言葉をよく使うが、『絶対』ということは世の中には無いのだ。だから頻繁に使つてはいけない。軽く(不勉強者に)見られるぞ。注意しなさい。」

では、「正しい」とはどういうことか。

「何が正しいか」ということは常に人から学んでいないと、平井氏が言うとおりの問題や間違いが起きます。これは、私がイナテック企業理念の中で申し上げている「人間学」を通して、常にブラッシュアップを続けていなければいけないということにつながります。

社内木鶏を通して、「何が正しいかを探し続けましょう。」

形を調べ、心を調える

たとえば会社の人事異動で閑職に追いやられたとする。そのときに「どうして俺がこんなくだらない仕事を」と思ったとすれば、その瞬間に、その仕事はどうやつてもくだらないものにし

ならない。くだらないと思いつながら、きちんとした仕事ができるわけではないからだ。しかし、ついそう思ってしまう人は少なくないに違いない。

心を同時に調えることはなかなか難しい。なぜならば、心は目に見えない、形のないものだからだ。そんな見えない心を調えるにはどうすればいいのか。それにはまず形を調えることだ。形というのは言葉であったり、礼儀作法であったり、目に見えるものだ。それを調えていくのである。

修行道場に行くと、立ったり坐ったり、あるいは障子を開けたり閉めたり、お辞儀ひとつ、箸の持ち方ひとつ、歩き方ひとつ、そういうものができていないとできるまで徹底的に怒られる。そういう目に見える形を調えていくことによつて、内面が調っていくのである。(中略)

ちゃんとやる人は全部ちゃんとやるし、いいかげんなやつは全部いいかげん。何をやってもその人の心がけがそのまま表れてくるのである。

ある野球部の監督は、野球の前にまず饅だといっていた。時間を守りなさい、出たものは全部きちんと食べなさい。そんな野球には全く関係ないと思うようなことが、実は野球に

表れてくる。日常生活がそのまま野球のプレーに表れてくるというのである。

この文章の『心を調える』とは、まさしくイナテック企業理念の中の『心を整える』なのです。

「靴をそろえる、だまっつてそろえる、心がそろつてくる」

目に見えるものを整えることによつて、内面が整っていきます。そして、最後まできちんと仕事をやり遂げる社員になり、お客様に100%良品をお届けすることが出来ます。

もっといいイナテックにしようではありませんか。

ヒラメ型人間をなくす

ヒラメという魚は目が上を向いています。組織の中で上司ばかりを意識している人を「ヒラメ型人間」と言います。

どうしてこんな人が増えるのか考えて見よう。

「過去、上司が何事にも関与して仕事を任さない」、「上司を通さないと文句を言われる」、「職務権限が明確になっていない」もし、このような事が長年続いたら、ヒラメ型人間は増えていくだろう。

どうすれば良いのか？「まず自分自身で、方法、進め方、アイデア、解決策等を考えるクセをつける(必ず自分の意見を持つ)」、「出来れば代替案(A案・B案)を考えるクセをつける」、「最後までイメージし考えるクセをつける」、「そしていつも上司と活発な意見交換をする」

ある冊子に載っていた文です。
私たちも自分の意見や考えをしっかり持って、「いつも上司と活発な意見交換」ができるイナテックにしましょう。

五二

欲其中者、波瀾濤潭、山林不見其夜。虚其中者、涼生酷暑、朝市不知其喧。

その心の中を欲でいっぱいにしてている人は、白波が澄んだふちに沸き上るようで、静かな山林に住んでいても、その静寂さを味わうことができない。(これに反し)、その心の中を空にしていく人は、ま夏にも涼風が生じ、騒がしい町なかに住んでいても、その騒がしさを感ぜない。



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

2017. 9
No.289

イナテック特別賞与(クオカード)

支給について

今期、組合の人達との交渉で「マスタープラン」の営業利益目標を達成したら、特別賞与を出しましょう」と組合代表の山下委員長と約束をいたしました。

そして、第1四半期の営業利益目標を達成することができました。これも全社員の皆さんの努力の結果です。本当にありがとうございます。と、言いました。

そこで、皆さんの頑張りに報い、些少ではありますが、約束どおり特別賞与としてクオカードを支給させていただきます。

今期は方針として「選択と集中」を軸に「不良ゼロ、故障ゼロ」を目指して全社で取組んでいます。皆さんが一步一步着実に、愚直に改善に取り組んでいただいた結果です。

このように全員が一丸となって目標に取り組んだ効果は、必ず本業の儲けである営業利益に反映されます。

まさしく「会社と組合が一緒になって頑張ろう」という思いが一致した結果です。

会社と組合は車の両輪です。次の第2、第3、第4四半期の目標も達成して、特別賞与が支給できるようみんな頑張らしましょう。

「選択と集中」で、一步一步着実に！

山岡鉄舟修養訓

今回は、臨済宗全生庵住職の平井正修著「山岡鉄舟修養訓」より、私自身が身近に感じ、また、イナテックの企業理念に通じるような部分を皆さんに紹介させていただきます。

『これだけ自分に厳しくできるか』

最近「褒めて伸ばせ」とよく言う。しかし、修行道場で褒められるというのは、「こいつはもう伸びない」と見放されることなのだ。

獅子は生まれたばかりの子を崖から谷底に突き落とす。そして谷底から這い上がってきた親の尻(すね)を噛んだ子だけを育てていくという。

褒めるのは簡単だし、無責任でもある。一方、叱るには相手をしっかり見て、かつ自分は相手以上にできるという自信がなくてはいけない。下手をすれば恨みを買うこともある。

褒めると相手は「これでいい」と勘違いする。「これでいい」と思ったら終わりである。

ただ、叱つていく内側には本当の愛情がある。それなくして感情的に怒っていれば、相手にも見透かされる。本当に厳しくするためには自分の中に本当に愛情がなければできないし、自分自身にも厳しくしていかなければいけない。

最近の「養めて育てる」という耳触りのいい言葉には注意しなければなりません。

『技を磨き、心を磨く』

幕末に剣の道場をつくった鉄舟先生は、剣をきわめることによって心を鍛錬していくことを訴えた。技と心の二つが一緒にならなければならない。いくら剣が素晴らしいとしても、心が伴っていないならば、ただの殺人の技でしかないと考えたわけである。

我々は技を一所懸命磨けば、心は放っておいてもついてくると思っている。「あの人は苦勞しているから人間ができていく」というわけだ。

実際は、いくら苦勞したとしても人間ができているとは限らない。それどころか苦勞したからこそ臍（そご）が曲がったような人もたくさんいる。

だから苦勞しようがしまいが、人間を練り上げるためには心の修養が欠かせない。そのためには苦勞や厳しい練習とは全く別個の修養が必要なのだ。

イナテックの企業理念にもまさしく、確かな（製造）技術と磨かれた心の文盲があります。

我々は仕事を通して技術を磨きます。そして、心を磨くためにイナテック木鶏同好会があるわけです。心の修行をするしかないのです。

仕事（技）だけではいけません。どこかの時点で自分の心を養え、木鶏同好会への参加によって、自分の技と心が一つになるということなのです。また、そうならなければいけないのです。

五二

髪落幽魂、任幻形之影謝、鳥吟花咲、識自性之真如。

人は老年になるにつれて、髪は抜け歯もまばらになるが、しよせん、仮幻の肉体であるから、それはしばみ滅ぶに任せておく外はない。しかし、小鳥が楽しげに歌い、花が美しく咲くのを見て、この肉体に宿る一切万有の真性なるものを悟ることができる。（それは鳥や花となって、永遠に生きること）。

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

2017. 8
No.288

A/T部品メーカーにとって気になる話

ある日の日本経済新聞で、気になる見出しを見つけました。

『ボルボ、2019年に全車種電動化』

「中国の浙江吉利控股集团の傘下にあるスウェーデンの自動車メーカー、ボルボ・カーが2019年までに内燃機関だけの車の生産を全て終了すると宣言した。

電気自動車(EV)の普及加速には大きな障害も残っている。現在EVの航続距離は最大でも300キロメートルほどで、ドライバーが満タンのガソリンで長距離を走ることに慣れている米国のような国々では依然、普及の妨げになっ

ている。」

第2の障害はインフラで、急速充電スタンドもいつかはATMのように街や都市に広がるかもしれない。

だが、ロンドンなどの都市は供給体制が整っておらず、ピーク時間帯の利用集中で電力不足が生じる恐れもある。ボルボのような主要メーカーがエンジン車の生産を終了すると宣言するのは、歴史の節目となり、他社や各国政府に突進を促すことになるはずだ。」

イナテックが考えるEVの問題点

イナテックが考えるEVの問題点は、「電力の供給体制」です。

前述の記事のように、各国の供給体制が2019年までにどれだけ整うのでしょうか。もし今、急速充電を家庭で実行すれば、隣近所の家が皆停電すると言われています。

次に、社会経済が大混乱するのではないかとこの懸念があります。例を挙げると、固定電話が携帯に変わり、携帯がスマホに変わったことは、通信ツールの

「革命」でした。一気に世界中のありとあらゆるすみずみまで(アフリカや離島、辺地、山岳地帯まで)普及しました。しかし、この革命と違うことは、経済的な影響を直接受ける規模です。

自動車が生まれてから100年かけてエンジン・トランスミッション・ボデーに携わる会社が開り、成長し、業界が形成されています。この中にいる社員の皆さん、また、それを支える生活インフラに関わっている人たち(電気、水道から八百屋さん、クリーニング屋さん、弁当屋さん等々に至るまで)が世界中にどれだけのかわかりません。

一気に変われば、社会問題化するのには必至だと考えています。その根拠の一つが、携帯の部品点数と自動車の部品点数の違いです。これが社会経済に対する影響の大きさを表しているのです。

ボルボの新聞発表があった後に、イギリスとフランスでも、2040年までに全てEV化するという発表がありました。

トヨタ自動車様も以前、2050年にはエンジン車の販売をほぼゼロにすると言われました。

EVの時代は必ずやってきます。

1800年代に起きたイギリスの産業革命と同じような「化け物」がやってくるということだと思います。

イナテックはEV化にどう対応するのか

ガソリン車のエンジンやA/Tが2019年以降、ある時いきなりゼロ生産になるのかというと、先程の問題がある以上、ゼロはありえないと考えています。

慌てることは禁物ですが、一刻も早く取り組まないとダメだということも事実です。今までのイナテックベースでいけば、今スタートしても遅くはないと思います。

イナテックは切削、特に「加工」にこだわって伸びてきました。自動車部品はなくなるかもしれないませんが、「加工」そのものがなくなることはありません。紀元前のエジプト時代にすでにあった歯車も、2000年代の現在でも消えることなく使われています。

日本人が生活をしていく上で、鑄造・加工の技術が必要なものは必ずあります。イナテックの対応は、そのような生活に必要な物の「加工

点ビジネス」に集中すること、得意な技術をもっと深化させることです。そこで他社との差別化を図ります。

「営業力」を磨こう

今までの営業は、アイシンググループ様を中心とした営業でしたが、これからは、イナテックグループの特徴を生かした営業活動をしていかなくてはなりません。おかげ様で素晴らしい技術型のホームページも出来上がっています。

今後は、イナテックの一貫生産体制をいかにセールスしていくかが重要ですが、非自動車部品の中で、ニッチトップを目指せる「営業」にする時です。
必ず出来ます。まだ少し時間もありません。焦らず、モノにしましょう。イナテックグループ700人の社員の皆さんを必ず幸せにいたします。
頑張りましょう！

五〇

人情、鶯鶯啼則喜、聞蛙鳴則厭、見花則思培之、遇草則欲去之。假是以形氣用事。若以性天視之、何者非自鳴其天機、非自暢其生意也。

人情としては、鶯が美しい声で鳴くのを聴くと喜び、蛙が騒がしく鳴くのが聞こえるといやになる。また、美しい花を見ると栽培したいと思ひ、むさくるしい雑草を見付けると抜きたいと思うものである。だが、これはただ表面的な見かけからだけで、差別したものである。もし、その天性という面から見れば、どれ一つとして、(鶯も蛙も)、天のはたらきによる声で、自然に鳴いていないものがあるか。どれ一つとして、(花も草も)、天の万物を発生する生意で、自然に生育していないものがあるか。



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

2017. 7
No.287

「コッコン」

4月28日にAW協定会定期総会が開催されました。社員の皆さんにも、今年度のAW様の方針やそれに向けて私たちがすべきことを知っていただきたいので、総会での私の挨拶文をご紹介します。

去る4月13日、アイシンAW様調達方針説明会で、2017年度は将来を担うA/T 5機種の上上げという、かつてない規模での連続した大増産を予定しているとお聞きいたしました。

そのベースとなる絶対条件は、安全と品質・コンプライアンスの厳守です。

その安全・品質・コンプライアンスも「トップが

現場に寄り添い、率先垂範すること」が必須条件であると思っております。

「古田松陰修養訓」という本の中に「コッコン」という章がありました。

「人生は『コッコン』、これのみ。これが人生を拓く。責任が発生しない旅行や趣味などでは人間は成長しない。我々を成長させてくれるのは、銭をもらっている仕事しかない。『コッコン』、これだけが我々を成長させてくれる」とあります。

我々協定会各社の皆さんも、この「コッコン」が会社を成長させてくれると念じて、かつてない生産台数に挑戦していきます。

安全・品質・コンプライアンスの遵守をトップ自ら「現地現物現認」で行い、現場に寄り添った改善を徹底徹底して、アイシンAW様の期待に添える様努力してまいります。

社員の皆さん、AW様の大増産に応えるためにも、一人一人「コッコン」やること、これのみです。

イナテック社員の皆さんへ

稲垣現取締役を育ててください

稲垣現取締役が現場実習を始めました。私は現取締役に次のような「心得」を伝えました。

- 一、現場の人に作業を教えていただく。
- 二、陰日向なく一所懸命作業をすること。
- 三、現場作業者の人達が驚くほど一所懸命作業をする。
- 四、現場ライン作業者の人達の思いを経験する。
- ・ 何に困っているのか
- ・ コミュニケーションが出来るか
- ・ 上司の指示がどのように伝わっているのか
- 五、腰を低くすること。
- 六、陰日向なく、人一倍汗をかいて動くこと。
- 七、その行動が将来「現さんの言うこと」ならついていくという社員が増える。
- 八、ああせよ！こうせよ！は、絶対に言うな！
- 九、「何故これをやるの？」
「このやり方を教えてください」

「このやり方でいいのか確認してください」

こんな聞き方で周りの人が感動するくらい動いてください。

①、まずは皆と一緒に田んぼに入って仕事を
する。

「田んぼに入る」とは

・ 腰を低くする

・ 謙虚に学ぶ

・ 現場の人と同じ目線で現場の仕事を教
えていただく

②、裸の王様にならなくてはいけない。

だから現取締役は田んぼに下りて、皆さ
んから信頼されるコミュニケーションを勉
強するのです。(陰日向なくコツコツ真面
目に)

現場のみなさん、よろしくお願いたします。

「ジンザイ」

イナテックは昔から「人材」という漢字を使
用しておりますが、「ジンザイ」は、他にもこん
な漢字があるようです。

あなたは、どの「ジンザイ」ですか。

【人材】会社にとって財産となる人

【人材】指示されたことしかしけない材料のよ
うな人

【人在】やりがいを見つけれず能力を発
揮していない人

【人済】勤続年数は長いが、このところめっ
さり活躍せず、やる気の感じられ
ない人

【人罪】ミス・ロス・クレームを多発させ周囲
に悪影響を与える人

四九

身如不繫之舟、一任流行坎止。心似既灰之木、何妨刀割香塗。

身は不繫の舟の如く、一に流行坎止に任す。心は既灰の木に似て、何ぞ刀割香塗を妨げん。

この身は、あたかもつながる捨て小舟のようにして、流れるも止まるも、任せきりにする。
また、この心は生気のなくなった木のようにして、切られるも墜られるも、少しもさまたげること
はない。

社員の皆さんには、TPMや木鶏会を通して、
すばらしい「人材」となつて、活躍していただき
たいのです。
イナテックを「人を育て利益を生む人材」の
集団にしましょう！



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

2017. 6
No.286

イナテック創立65周年

イナテックは、昨年6月16日に創立65周年を迎えました。それを記念し、去る4月16日、名古屋のANAグランコートホテルで65周年記念パーティーを開催いたしました。

パーティーには、遠路にもかかわらず大勢の社員のみなさんが出席くださり、良いパーティーになりました。本当にありがとうございました。

その時の私からの挨拶文をご紹介します。

イナテック創立65周年記念パーティーに当り、イナテックの歴史を紹介しながら挨拶をさせていただきます。

このイナテックは、邦松会長が昭和25年にたった一人で「稲垣鉄工所」として創業したのが原点でございます。少ない資金、限られた古い機械を工夫し、昼夜を問わず一人で機械を動かす、昼休みにリヤカーで納品する日々でした。

翌年の昭和26年に私のお袋である、みよさんと結婚し、夫婦二人で製造、納品、新規の営業活動と不眠不休の連日でした。注文も増え、二人での仕事では追いつかず、若い職人さんたちの採用にも必死で取り組みました。職人さんたちは住み込みで働いてくださり、家族同様に松会長の手足となって仕事を学び、休日にはこの私もよく遊んでもらいました。その方たちが後に幹部となり、イナテックの礎を築いていただきました。感謝の気持ちで一杯でございます。

邦松会長の先見の明と並外れた情報力で、操業当初の井戸水を汲み上げるポンプの部品や繊維機械の部品から、本格的な車社会の到来を見越し、自動車部品加工に軸足を置くことになりました。

自動車部品加工を始めた当初、それまでの部品とは比べ物にならないほどのお客様からの高い精度要求を満たせず、なかなか認めてもら

えませんでした。しかし、「負けてたまるか、決して諦めるな！」の奮闘が徐々に実を結んできました。このような新しい挑戦とへこたれない意識は、イナテックのDNAとして脈々と今も受け継がれております。

平成元年、1989年に本社を末津から幡豆に移したときは、200台以上の設備移動を正月休み返上で立ち上げました。しかし、思うような精度が出せず、得意先様から認められてからは半年かかり、遅延が解消されるには1年もかかってしまいました。

その翌年の平成2年、1990年に私が社長に就任いたしました。今思えば38歳の青二才のこの社長に、社員の皆さんがよくついてきてくれたと思います。いろいろな問題は起こっていましたが、好景気の波に乗り順調に業績を築き上げてきました。これも皆さんのおかげです。ありがとうございました。

そんなイナテックをどん底に貶めた事件は、2008年に端を発したリーマンショックでした。初めて経験する日々変わる減産情報に戸惑い、何をすればよいのかも分からず眠れない日が続き、会社を倒産させてしまうかもしれない、という恐怖に初めて襲われました。

しかしながら、淨かぶのは社員の皆さんの顔でした。私にとって家族同様の社員を「何が何でも守る！」と思うと、「負けてたまるか」魂が沸々と湧いてきました。政府の休業補償、人員調整、勤務体制の変更などを使い、イナテック社員の皆さんと一丸となり乗り越えてきました。そして、減産に底が見え、トンネルの出口に灯りが見え始めたときは本当に嬉しかったです。ほっとしました。しかし、V字回復を迎えるとは今度は人員が足りず、間接部門の人も現場のラインに入りしめていきました。リーマンショックが私に社長としての試練を与えてくれたのと同時に、私を本気にさせてくれた事件でした。

あれから約10年の間に、2011年中国平湖工場、2015年に西尾東工場、昨年2016年4月にイナテックサービス、同年6月に鳥取工場と、相次いで新工場を立ち上げてきました。

駆け足しすぎて皆さんには無理をさせたかなとは思っていますが、邦松会長と同じく30年先を見越して立ち上げたつもりです。

現在は、大変好調なAW様の要求に応えきれないほどの発注を頂いております。また、昨今

の働き方改革の指導もあり、今では時間で仕事をこなす訳にも行かない時代となってきました。今からは、働く環境をより安全に、より効率的にし、智慧と工夫でやれるところから小規模自動化を進め、生産性を上げていく取り組みをしていきます。お金も設備も刃具もなかった創業当時、65年前の智慧と工夫で生き抜いたイナテックを蘇らせたいと願っております。

5年先、10年先と先を読むのが大変不透明な今の時代ですが、2051年イナテックの100周年を皆で盛大に祝えることを夢に、努力を惜しまない所存です。

最後に、いつも申し上げている「後からくる社員のために」の詩を読みます。

四八

機動的、弓影疑為蛇蝎、鹿石視為伏虎、此中渾是殺氣。念息的、石虎可作海鷗、蛙聲可當鼓吹、觸處俱見眞機。

心が動揺している者は、弓の影の映るを見ては蛇かと疑い、草むらに横たわる石を見ては伏した虎かと思える。そこには、見るものすべてが殺気に満ちている。(これに反して)、心が落ち着いている者は、暴虐な石虎のような男をも、海のかもめのように柔順にさせることができ、騒がしい蛙の鳴き声をも、つづみや宙のように美しい音楽として聴くことができる。そこには、触れるものすべてが真実なはたらきを現わす。

工場を、技術を深化しておくのだ

TPMを通して現場をきれいにしておくのだ

ああ、後から入社してきてくれる者たちのために、

苦勞し、我慢をし、全社員が全力で改善しつづけるのだ

あとから、あとから続いてくる、あの可愛い社員たちのために

皆さん、それぞれ自分にできる行動をしてゆくのだ

そして、もつといい会社をつくるのだ

明日からみんなで助け合いながら、100周年に向けてがんばりましょう。

以上です。ありがとうございます。

社員の皆さんに65周年の感謝の気持ちを込めて、5月にお配りした給料袋にQRコードを同封しましたので、どうぞお使いください。



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

2017. 5
No.285

新入社員の皆さんへ

イナテックへようこそ！

まず、新入社員の皆さんに贈る言葉は、「与えられた仕事を、とにかく一所懸命やってみてください」ということです。まわりの人が感動するくらい一所懸命にやることです。

それによって、また新たな仕事へより高度な仕事へがいただけるはずです。

一度の失敗は許されませんが、幾度の失敗は会社では許されません。安心して仕事を任せてあげてください。ステップアップもなくなるわけです。

最初は単純でつまらなそうな仕事を与えられます。それを馬鹿にせず、一所懸命やってみ

りの人(上司・先輩・同僚)たちをうならせるくらい頑張ってください。

次に「素直」さです。

素直な人が伸びる

成功しない人の四条件

- 一、言われた事しかなかった人
- 二、業をして仕事をしようとする人
- 三、続かないという性格を直さない人
- 四、すぐに不貞腐れる人

人間は趣味では絶対に人格は磨かれない。

人間の人格は、仕事に打ち込む中で磨かれていく。

この「素直」さについて、日本ハムファイターズの栗山秀樹監督は次のようにおっしゃっています。

「伸びる選手の共通点は、素直さです。人間というものは、少し結果が出てくると、自分のやっていることを正しいと思うようになります。でも、本当に正しいかどうかなんて分かりません。

だから、自分がやっていることは正しいんだと

凝り固まってしまうのではなく、常にもっといい方法があるかもしれない、と思えること。そのスポンジのような吸収力や適当性といったものを持っている選手が一気に伸びていきます。」

また、「苦しいからこそ知恵が生まれ、苦しい時だからこそ、それを打開するための手を打つことができた」ともおっしゃっています。

「業」からは成長はありません。「苦」が成長させるのです。

さあ、新入社員諸君、一緒に頑張ってください。

見える問題、見抜く問題

昨年TOM優秀継続賞予備審査にいらしたかった渡辺高志先生の「図説『三見主義』」を読んだ、印象に残ったことを皆さんにご紹介します。

例えば、生産現場に汚ればなしの設備機器があるとします。それを目にする、「設備の掃除ぐらいやれよ」と言いたくなります。また、

掃除しろ」と言えば、その時はやるでしょう。

この場合、「見える問題」というのは、その機器がとて汚くて、掃除・給油・点検をしていないということと、「掃除しろ」と言われてから行動してあげることです。

それに対し、「見抜く問題」というのは、「何のためにその機器が設置されているのか」を理解していないということと、「なぜ汚れていてはいけないのか」という関心がありません。つまり、「無関心体質」に陥っているのが本質的な問題なのです。

このような現場では、「教えてもらっていない」ということを問題視して、自分は知らなかったから仕方がないと責任を逃れようとしてます。これが特徴的な「無関心」の言動なのです。

汚れのひどい設備機器があり、「掃除ぐらいやれよ」と言えば、必ず掃除するでしょう。

しかし、言われた時だけやって、言われなければやらないかもしれません。その場限りの掃除では、何の問題解決にもなりません。

つまり、「掃除しろ！」ではなく、「何のために設置されているのか」「汚れるとどんなトラブルが発生するのか」という関心を高めることが重要なのです。このような見方が人間力を高め、

本質的問題の解決にもつながるのです。

「問題は小さいうちに叩く」という当たり前のことが経営を正常化に導きます。設備機器も同じです。故障を防ぐためには、故障を起

何のための清掃か？

清掃点検により劣化を発見・復元して、故障を防ぐ。

「故障」は氷山の一角

故障の要因(劣化)
・不具合・破欠

ゴミ、コゴシ、異音付着
腐食、ガタ、ユレミ、濡れ、外れ
変形、キズ、クラック
異音、振動、音などの異常

す要因(劣化)を小さくうちに発見して、復元処置することです。こうすることで故障が防げ、設備の安定稼働が実現できます。

もう一度イナテックの現場を見渡し、前述のような現場になっていないかどうか、原点に戻ってTBMを深化させ実行しよう。

四七

一字不識、而有詩意者、得詩家真趣。一傷不參、而有禪味者、悟禪教玄機。

たとい文字は一字も知らなくとも、詩情を解する者は、詩の真のおもしろさを理解する。また、たとひ偈頌は一つも受けていなくとも、禪の妙味を理解する者は、禪の教えの極意を悟る。(文字を巧みに並べることが真の詩ではなく、偈頌をもてあそぶことが真の禪ではないことをいう)。

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

2017. 4
No.284

TPMを深化させよう

3月のある日、本社製造現場にあるミストコレクターから発火しました。これは、まさしく保全技術や自主保全の未熟さそのものであり、大変な問題です。TPMの基本中の基本である「自分たちの設備に強くなる」ことが我々のTPMの目的であるはずなのに、何も管理されてなかったことが非常に残念です。

この状態を変えられなかったのは、社長である私の責任だと痛感しております。「通算7年間TPMを学んできて、今ここにきてこの様とは・・・こと反省しきりです。

しかし、幸い大火災にならずに済んだのは、神様が我々にもうワンチャンスくださったからだと思います。

この火災については、生産準備をする人たちも考えて欲しいのです。設備を使い続けるのは製造の人たちなのです。準備するのは一回ですが、製造の人たちは一生その設備で作業をしなければならぬわけです。さらに、製造の人たちは、脚立を使った高所(3m)での重筋作業もやっています。

相手の心を思う気持ち。イナテックの企業理念の中で、私がいつも話している『利他の心』です。

その設備を使う人のために、製造の人たちの苦勞と安全をどれだけ考え、設備に盛り込めるかが生産準備する人たちの人間力ではないでしょうか。「今が良ければ良い」という考えは、もうやめましょう。お互いに気持ちよく、安全に仕事ができることが第一条件ではないでしょうか。

このような火災を二度と起こさないために、設備に強くなりTPMを深化させよう。

もっとTPMを深化させよう

もう一つ事例を紹介します。会議室の床のワックスがはがれて汚れが落ちにくくなり、専門の方にワックス掛けをお願いするよう担当者が予算申請をしました。ところが、なかなか許可が下りないので、「なぜ認められないのか」、「経費削減のためなのか」と担当者たちがやるせない気持ちになっていた、という話を聞きました。

しかし、これはTPMの考えに沿えば、「前回はいつワックス掛けをしたのか」、「どんな手入れをすればワックスを傷めないのか」、「一番効率がいいワックス掛けはどのタイミングなのか」など、いろいろ調べた上での申請であるべきです。

「設備に強くなる」ことがTPMの目的です。ワックス掛けについて学び、少しでも安く、長持ちさせる方法を習得し、それをイナテックのノウハウにするのです。ただそれを業者に丸投げでは、TPMを勉強している意味がありません。

ミストコレクターやワックス掛けの件以外にも、それぞれの現場でこれらのような事例があるはず。製造現場の人だけでなく、事務関係の人も、もっとTPMを深化させてください。

上級救命講習修了

「応急手当と救命処置」の講習を受けました。皆さんにも講習で使ったテキストより一部を抜粋してご紹介します。

「私たちは、いつどこで突然の怪我や病気に襲われるかわかりません。そんな時に家庭や職場でできる手当のことを『応急手当』といいます。病院に行くまでに応急手当をすることで、けがや病気の悪化を防ぐことができます。

けがや病気の中でも最も緊急を要するものは、心臓や呼吸が止まってしまった場合です。急性心筋梗塞や脳卒中などは、何の前触れもなく起こることがあり、心臓と呼吸が突然止まってしまう原因となります。

プールで溺れたり、のどに餅を詰まらせたたり、あるいは怪我で大出血したときも、何もしなければやがては心臓と呼吸が止まってしまいます。ついさっきまで元気になっていたのに、突然心臓や呼吸が止まってしまった・・・こんな人を救うために、そばに居合わせた人が出来るだけ応急手当のことを『救命処置』といいます。」

（「応急手当講習テキスト」より）

私がこの「救命講習」を受講したのは、（何も起こらないことが一番良いのですが）万一身のまわりで事が起きた時、一歩前に出て、少しでもお役に立てればという思いからです。そして、このように一歩前に出られる生き方をしたいという、自分自身への学びのためでもあります。

有事の際には、まず自分の身を守ることが大切ですが、仲間やまわりの人も助けようという思いも持たれたいものです。

人を思いやる気持ち、『利他の心』がいつでもどこでも自然に表れる人になりましょう。

四六

春日氣象繁華、令人心神豁灑、不若秋日雲白風清、鬪芳桂馥、水天一色、上下空明、使人神骨俱清也。

春の日は大気のようにすもはなやかで、人の心をゆったりとのどかにさせてくれる。しかし、秋の日の雲は白く風は清く、闇はかんばしく桂はにおい、昼は水も空も同じ一色に澄みわたり、夜は月光が空にも水にも冴えて、人の身をも心をも、すがすがしくさせるのには、どうてい及ばない。



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

2017. 3
No.283

働き方改革

「イナテックも「もつといい会社にしよう」「魅力的な会社を目指そう」後から入社してきてくれる者たちのために、いい会社にしておこう」という思いで、残業低減やサービス残業撲滅を掲げています。そのために、生産性向上、重篤作業改善、全数検査作業の機械化などに取り組んでおります。

その中でもサービス残業(ヤミ残業)についての記事がありました。* サービス残業撲滅*のための学びにしたいと思います。

『事実の把握と報告はビジネスの基本だ。残業や早出など時間外勤務の実態把握は、職場の人員配置、業務効率などの判断に欠かせない

経営情報だ。虚偽報告は経営判断を誤らせてしまう。』

さらにヤミ残業を許す風土は事実を正確に報告しない社風も生みかねない。ヤミ残業を「会社への忠誠心の表れ」と考える社員もいるようだが、大間違いだ。効率良く仕事をしているかのように経営者をだましているのだ。ヤミ残業を許すのは嘘を許すことであり、不正の温床にもなりかねない。

ヤミ残業の根絶は厳格な管理だけでは難しく、個々の社員の意識にかかっている。経営者は明確なメッセージを繰り返し出すべきだ。「ヤミ残業は許さない。時間外勤務の実態を正確に申告しない者は会社を裏切るものである」。ここまで言い切るべきだ。

(中略)

真実を語る社員を守り、社員を人として尊重する。まともな経営者なら必ず行うべき行動が、会社を明るく元気にし、社会から尊敬される会社と変えていく。』

(「ヤミ残業は不正の温床になる」 2017年1月30日付 日本経済新聞より)

私たちに対する指針と忠告であると思います。ヤミ残業(サービス残業)撲滅に向け、無駄な作業を廃止し、特に間接作業の効率化を実施し、気持ちのいいイナテックにしていきたいのです。皆様の協力をお願いいたします。

長時間残業

政府は残業の上限を60時間/月までと定めた案を示しました。政府は数値化だけで解決しようとしています。この長時間労働改革の根は深いと思います。

この問題について、イナテックも決して目を背けてはいけません。これも我々の意識を変えるための学びの記事です。

『長時間労働が社会問題化している。(中略)絶対的労働時間規制を設けるなど法的規制の強化は当然の流れだ。』

だが、法的規制や取り締まりだけでは、この問題は片付かない。すでに、近年の労働基準監督署の取締強化を受けて、リーガルリスクを回避するだけの対症療法的な施策を実施する企

業も増えている。例えば、「全社消灯」「ノー残業デー」「ノー残業月間の実施」「残業許可制・定時等の強制退社」などの施策を実施した結果、かえって社員に負荷がかかるなどの弊害も生んでいる。

取材した社員の中には「上司は早く帰れと言っただけ。仕事が滞ると個人の責任が問われ、結局サービスマン残業か持ち帰って徹夜するしかない」という声もあれば、「ノー残業月間の翌月がすごく忙しくなった。業務量は減っていないので、根本的な解決にはなっていない」との声もある。あるいは「ノー残業デーがあっても強制力がなく、「夏は消灯し、空調も止められ、蒸し風呂のような部屋で仕事をするので効率が悪く、さらに残業が増えた」という劣悪な労働環境に置かれている人もいる。

後ろ向きな強制的な残業削減策は社員の疲弊と生産性の低下をもたらすだけである。長時間労働は経営トップ主導の下に部署ごとの労働時間を洗い出し、業務量や業務プロセスを個別に検証しながら地道に解決していくしかない。

「長時間労働解決への課題」 2017年1月

25日付 生産性新聞より

我社でもある耳の痛い話ですが、真摯に向き合い、対策せねばならないと実感しました。そのための第一歩として、まずは、多能工を増やし、また部下を育成することです。そして、それを標準化し、機械化から自動化へと効率化を図ります。

そこで、機械化、自動化すればするほど重要

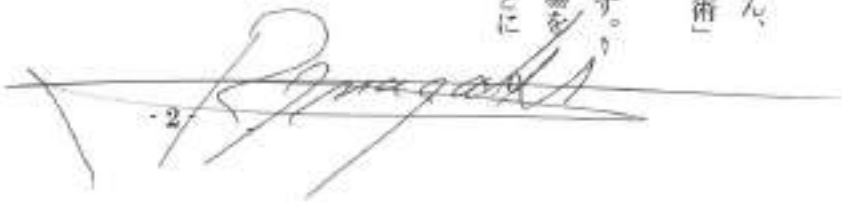
になってくるのが、「保全技術」です。もちろん、IoTも必要ですが、やはり最後は「保全技術」です。

だから、TPMをやり続けるということ。TPM活動を続けることが、働きやすい職場を創造し、長時間労働のない社風をつくることにつながるのだと思っております。

四五

徜徉於山林泉石之間、而塵心漸息、夷猶於詩書圖畫之內、而俗氣潛消。故君子、雖不玩物喪志、亦常借覽調心。

山深く林静かな所や泉わき石そばだつ所などを逍遙すると、俗塵に汚れた心も、だんだんに洗い流される。また、詩書や絵画をゆっくりと楽しんでみると、身にしみついた俗気も、いつしか消え去る。そこで、君子たるものは、道楽にふけて本心を見失うことを戒めねばならぬが、しかしまた、常々、(俗塵に汚され、俗化しないように)、外境を借りて本心を調えることを心掛けるがよい。



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

2017. 2
No.282

素直な人が伸びる

これは人生・仕事における成功の基本です。そして、昨年の入社式で新入社員に贈った言葉でもあります。新入社員だけでなく、他の社員の皆さんにも知っていただきたいことです。

素直であること

素直な人が伸びる

成功しない人の4条件

1. 言われた事しかしない人
2. ラクをして仕事をしようとする人
3. 続かないという性格を直さない人
4. すぐに不貞腐れる人

そして、

- ・人間は趣味では絶対に人格は磨かれない。
- ・人間の人格は、仕事に打ち込む中で磨かれていく。

これらは先哲のお言葉ですが、まさしくそのとおりです。例えば、一流のオリンピック選手を育てた監督やコーチは選手たちを評して、「彼らは非常に素直で前向きで努力家です」と口を揃えておっしゃいます。

常に素直であることがいかに大切かを学ばせていただきました。我々凡人も胸に手を当てて、自分を振り返ってみましょう。

イナテック 人生・仕事の成功方程式

これは最近当社長熱気や解説している項目で、イナテック社員の「生きる姿勢」として身に付けていただきたいことです。

イナテックの企業理念は「フェイスもフェイス・ハートもハート」が基本です。言い換えれば、デ

モコン社が提唱された「相互啓発型」という考えです。

この「相互啓発型」を可能にするポイントは、次の6つです。

1. 仲間に対する働きかけ
2. 仲間との相互注意
3. 仲間への思いやり
4. 積極的な情報の共有化
5. 他人に対するケア
6. 組織に対する誇り

この相互啓発型企業はイナテック企業理念の「フェイスもフェイス・ハートもハート」そのものです。

私の言葉で言うと、「仲良く喧嘩すること」です。見て見ないふりをするのではなく、注意してあげる姿勢・行為が必要です。そうすると「気持ちの良い職場」が出来上がります。

今、安倍首相が「働き方改革」を進めていますが、このような「気持ちの良い職場」を作るのが先だと私は考えます。

こうした環境で、「人間としての正しい考え方」が醸成され、「常に明るく前向きで、物事を正しい考え方でまとめられる社員」が育ちます。

「イナテックにこんな風土を作りたい」というのが『社長塾』への思いとあります。

「人間としての正しい考え方」

これは、京セラの稲盛名誉会長がおっしゃっている言葉です。

字面では簡単ですが、一朝一夕に鍛えられるものではありません。常に磨き続けていないとブレるものです。

では、「正しい考え方」はどうやって磨かれるのか。

それは、イナテック企業理念の実行とイナテック木通同好会の参加です。

自分一人で先哲の言葉や成功者たちの文章を読み込むのは、我々凡人では難しいものがあります。イナテックの社員同士で致知のテーマについて感想を言い合ったり、フリートークした

りすることで、「人間としての正しい考え方」が磨かれていくということです。

熱意や能力は多少低くても、「人間として正しい考え方」を持つことが何よりも大切だということ、これを、これから皆さんにお伝えしてまいります。

イナテックを魅力ある会社にする。

長時間労働の是正だけが働き方改革ではありません。イナテック社員一人ひとりが気持ちよく働ける空気を作ることです。そして、社員が成長し、社員が成長した分、イナテックが発展し、魅力ある会社になると私は考えます。

『もっといい会社をつくらう、

後から入社してくる人たちのために！』

四四

我不希榮、何憂乎利祿之香餌。我不競進、何畏乎仕官之危機。

我、榮を希わずんば、何ぞ利祿の香餌を憂えんや。我、進むを競わずんば、何ぞ仕官の危機を畏れんや。

我に榮進を望む欲望がなければ、どうして利祿の甘いえさに釣られることを憂えようか。また、我に榮進を競う気持ちがなければ、どうして官仕えの危いはめに陥ることを恐れようか。

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

2017. 1
No.281

2017年、明けましておめでとうござい
ます。

昨年は、イナテック鳥取工場の竣工、AW様
からの大物ギヤ移設と、イナテックにとって盛り
だくさんの一年でした。

また、品質や納期でもAW様をはじめ、お客
様に御迷惑をお掛けした一年でした。

さて、世間では、年の初めからIoT(様々な
モノがインターネットに繋がること)やAI(人工
知能が新聞やテレビを販わせております)。

しかし、これらは何でもできる「打ち出の小
櫃」ではありません。代替え可能な部分は委ね
ても、コントロールするのは人間なのです。
様々なデータの中から人間が迅速な意思決定

をするためにAIを活用する、つまり人とAI
が補充し合うということが大切なのです。

機械によるモノづくりや機械保全は、必ず人
間がやらなければなりません。

イナテック社員はIoTやAIよりも、まずは
TPM活動を通して「製造設備に強くなること
が大切なのです。」

『選択と集中』

昨年は、皆さんが一所懸命汗をかいて仕事
をしていただいたにもかかわらず、結果に結び
つかない年でした。我々経営陣幹部が、皆さん
を効果的に導けなかった事を大変反省してお
ります。

そこで今年のイナテックのキーワードは、

『選択と集中』としました。

『選択と集中』とは、「全体像を把握し、やる
べき事を明確にした上で何か一つを選択し、そ
の一つのことに集中することで最大の成果を上
げることが出来る」という戦略のことです。

昨年12月8日に行われたTPM優秀継続賞
予備審査で、JMAC(日本能率コンサルティン
グ)の渡辺先生から「もっと問題点をレベル分け、
ランク分けし絞り込む。そして一つずつ問題の
根源を断つ活動をしていく。そうすると、社員
の皆さんにも階段を上るように実感でき、効
果が見える」というアドバイスをいただきました。

『選択と集中』は、「重点志向」という考え方
でもあります。

今年は「品質最優先」と「故障ゼロ」に向かっ
て『選択と集中』です。

不良品を流さないのは当たり前ですが、「暫
定的な対策」ではなく、「根本的な対策」つまり
「不良品を作れない対策」を全員が「集中」して
考え、実行することです。

必ず結果はついてきます。

年の初めに思う

お正月の報道で、凶悪犯罪件数と交通事故
死者数の統計実績を発表していました。

今までの報道では、殺人事件、次いで交通事故が多く、よくでもない日本」という印象を受けるものばかりでした。

しかし、ある放送局では、今年は殺人事件が過去最低で、かつ検挙率が100%以上と報道していました。「検挙率100%以上」とは、前年以前の未解決事件の殺人犯を検挙できたということことです。

とかく警察の批判ばかりを報道するマスコミですが、一部、正しい報道をする放送局が出てきた事は大変素晴らしいことです。

「事実を事実として報道する」、そして、明るいニュースがたくさん報道される、日本を望んでいます。

また、去年の交通事故による全国の死者数は3,904人で、4,000人を下回ったのは、1949年以来67年ぶりだそうです。犠牲者を減らせたのも、警察や行政の地道な努力の積み重ねの賜物であると報道していました。

1949年(昭和24年)といえば、洗濯機も冷蔵庫もテレビもクーラーも、もちろん自動車

もある一般家庭は、ほとんど無かった時代です。

今では一家に2、3台の車を持つ時代(田舎では1人1台)ですが、それにもかかわらず、交通事故死者数が激減したという事実の報道に驚きました。

ただし、65歳以上の高齢者の交通事故死者数の割合は、過去最悪の54.8%でした。

『選択と集中』の見方でいえば、「いかに高齢者の方を交通事故から守るか」が集中して取り組むべき課題です。

これができれば、もっと住み良い日本になり、世界で最も幸せな国になることは間違いありません。

イナテックも『選択と集中』で、もっといい会社にしましょう。

念ずれば花開くので、必ず明るい未来は開けます。

2017年も皆さんにとって実りある年になりますよう、お祈りいたします。

今年もよろしくお願ひ申し上げます。

四三

竹籬下、忽聞犬吠鷓鴣鳴、恍似雲中世界。芸窓中、雅聽蟬吟鴉噪、方知野襟乾坤。

竹籬の下、忽ち犬吠え鷓鴣鳴くを聞けば、恍として雲中の世界に似たり。芸窓の中、雅に蟬吟じ鴉噪くを聴けば、方に野襟の乾坤を知る。

竹垣のあたりで、ふと、犬が吠え鷓鴣が鳴く声が聞こえてくると、ついうっとりとして白雲の仙郷にいるように思われる。また、書斎の中にいて、いつも、蟬が鳴きからすが騒ぐのを聴いていと、(その自然な歌声で)、ついそれによって閑静な別天地にあることがわかる。