

## 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ご紹介します。

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ところもあつて、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

ついでにしました。）

・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くれてい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

・何があっても ありがとう

何もなくとも 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観てまわられており、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  
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

- ・ 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した。

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」という冠をつけよつ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」言つ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、この思想が将来、揺らぐ事を戒めたのだと思います。」

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、マグネシウムを始めてから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。



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)が増えていって、「これは私を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 応対

● 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うてみます。

「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されていて、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ようか。

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よう。

## 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よう。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
- うがいをしていますか
- 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コン競争なんです。だから必ず風邪をひかないコントリルは出来るようですよ。まして今では薬局へ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)ノたつじんし  
と」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います。

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  
切にして、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  
のではないのでしょうか。

この「稟議書」は上司と部下の方々の「コミ  
ニケーションの道具なんです。稟議書を通して

- 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」といっすばらしい

習慣にも繋がるものがあるのではないでしょ  
うか。さあ、稟議書を大いに活用して上司と「コミ  
ニケーションをとり、お互い成長しましょう。

### 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。 「あり  
がと」「ありがとう」と言い続けます。

笑顔で「ありがとう」「必ず幸せがやってくるま  
す。

何があっても  
ありがとう  
何があっても  
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