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

2013．12
№244

『ホウレンソウ（報告・連絡・相談）』は命です

矢野先生にご指導いただいた言葉です。

「イナテックの社員さんはまじめで、素直な人たちが多いが『ホウレンソウ』がヘタくそです」とアドバイスをいただきました。

ホウレンソウは、人間で言う血液のようなもので血液が通じなくなったら命を落とします。血液の流れが止まれば死に至ります。それだけ会社（イナテック）にとって重要なものなのです。

ホウレンソウ上手は、仕事上手。ここで言うホウレンソウ上手というのは、常に上司に対して報告することにより上司とベクトルが合い、仕事が早くできるということです。

また、報告するということは“上司と夢を共有する”ことにもつながります。つまり問題点を共有化し、未来に向けてお互いの実力を知り、将来に向けてのロードマップが常にメンテナンスされながら形成されていくということです。

Q　貴方のお客様は誰ですか？

Ans　それは上司です！

ホウレンソウは、上司に自分を理解してもらう手段であり、また自分を売り込む手段なんです。だから『仕事のヘタな人』は、ホウレンソウをしない人になってしまうのです。

つまり、社長と“夢”を共有できない限り、お互いの存在はありえないし、会社として成り立たなくなってしまいます。

どんな事（昨日誰と会った、どこへ行った、どんな話をした、何を食べたetc）でも報告し、社長・上司の意思・感想・判断等を仰ぎ、ベクトルを合わせ、方向修正をしながら“夢”を共有するということです。

社長や上司も完璧ではありません。より多くの“報告”という情報を整理することによって問題を早く解決することができるし、会社の方向性を間違いない方向へ進めることが出来るのです。

矢野先生のアドバイスを真摯に受け止め、気持ちの良いイナテックにしようではありませんか。

感性の議論ではなく　科学的思考で！

これはダイヤモンドの2013年11月23日号の櫻井よしこ氏の記事から感じたことです。

原発の駄目さ加減を象徴する福島第一原発の汚染水のことです。

福島基準『汚染水を海に放出する基準』

- セシウム　1ベクレル／ℓ以下
- 放射性物質　25ベクレル／ℓ以下

そして日本の飲料水

『ペットボトルで売られている飲料水の基準』

- セシウム　10ベクレル／ℓ以下
- 平均的な人間の尿に含まれるカリウムからの自然放射能　50ベクレル／リットル

以上の比較で分かるように、福島基準は非科学的ですよ、ということです。

このことを「ニューズウィーク日本版」が“日本のメディアはなぜ論理的かつ科学的な報道が出来ないのかと、紙面上で批判しています。

国際社会では原発から出る汚染水は、ＡＬＰＳ（多核種除去設備）で放射性物質を取り除き、残るトリチウムを十分に希釈して海に放出している。なぜ、日本はそれが出来ないのかと、“ニューズウィーク紙”は言っている。

これから学ばなければならないことは、事実を事実として科学的思考で問題解決をしなければならないことです。今取り組んでいる、“TPM”がまさしくデータを証明するそのものなのです。

決して“感情”や“うわさ”“人の話”という非科学的感情の議論にはならないよう気を付けねばなりません。

そして、より正しい情報を得るための努力と、理解できる能力を身に付けなければならないということです。

このように海外からも指摘されている通り、今の日本の報道には冷静に判断できる力をつけていかないと、日本国民が大変間違った方向に進んでしまう危険があるからです。

イナテックの社員の皆さんもTPMを深化させ、学んで、『科学的思考』を身に付けていただき、いい仕事、いい生活、いい日本社会にしようではありませんか。まだ、日本は捨てたものではありません。

幸福度世界一の国をめざして！

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

2013. 11
№243

イナテック社員の皆さん
おめでとうございます

10月22日『TPM優秀賞審査委員会』が開催され、みごとイナテックがTPM優秀賞カテゴリーA部門を受賞することが出来ました。これもイナテックの社員の方々が一丸となって頑張っていただいた成果です。

カテゴリーA部門は全国で6社合格で、その中の一社がイナテックであります。

『設備に強い人づくり』をテーマとして取組んできました。ここまで成長していただいたイナテック社員の皆さんは「やればできる！」と自信を持って下さい。

アイシン・エィ・ダブリュの川本社長様からも祝電と生花をいただき、AW調達本部長　渡辺常務執行役員さんからも祝電をいただきました。イナテックの皆様のお蔭です。

これからこのようにお客様に評価いただいた事を実績として、効果を出すことです。

つまり、イナテックの使命であります「お客様に感動して喜んでいただくこと」それは「お客様に100％良品をお届けする」ことであります。

確かに昨年比で見ても品質実績は70％以上向上しております。もっと足元をかため“ダントツの品質のイナテック”をめざし、お客様に喜んでいただこうではありませんか。

これからもTPM特別賞を目指して参りますので、このチャンスにイナテック社員の方々は、このTPM活動を利用してご自分のスキルを磨いて、向上させてください。

これがイナテックの企業理念である「仕事を通して自分を成長させる」ことに繋がって行くことと考えます。本当にありがとうございます。

防ごう ロコモ

『ロコモ』というのは、「歩行など日常生活に必要な運動機能が低下した状態となる」ことで、「運動器症候群(ロコモティブシンドローム)」と呼ばれています。

ロコモは筋肉や骨・関節などの機能が衰え、要介護や寝たきりになるリスクが高い状態を示します。

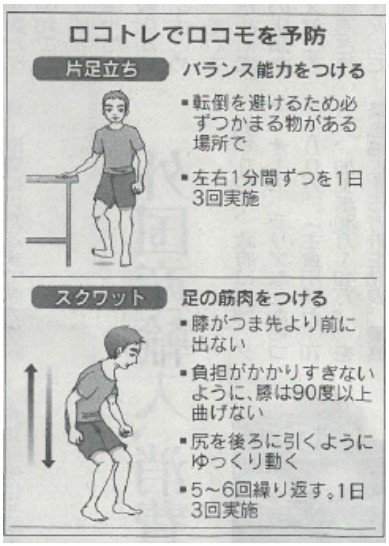
骨や筋肉の量は20歳～30歳代をピークに徐々に減少し、適度に体を動かしていないと60代以降、思うように動けなくなる例もあります。

「運動習慣ではウォーキングが普及しているが、太ももや尻の筋肉は強くならない」関節に過度な負担をかけずに筋肉を鍛えるのが重要で、ロコトレは必要最低限の内容で10分程度で済みます。ふくらはぎの筋力や下半身の柔軟性を付ける運動を常日頃から実行する習慣を身に付けることが大切です。

イナテックでは『ヘルスマチャレンジ』も終盤に入りました。我々中年組(稲垣社長・酒井部長・松井さん)は「片足立ち」「スクワット」を

毎休憩中にやっています。まさに“防ごうロコモ”です。

若者の皆さんも着実に老化が進んでいます。今から運動習慣を身に付け、健康で長生き人生を築いて下さい。



（日本経済新聞　2013年10月6日）

イナテックの品質大会は11月23日です。皆で「品質について考え」「改善の勉強」をして、“お客様に100％良品をお届けして、お客様に喜んでいただき感動していただく”ことをこの品質大会で誓い合いましょう。

めざせ『ダントツ品質　イナテック』

11月は品質月間

今年のテーマは

「価値ある品質で　新たな成長を！」

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

2013．10
№242

TPM優秀賞　カテゴリーＡ
― 第二次審査　無事終了 ―

イナテック全社一丸となった活動になり、本当に社員の皆様には感謝申し上げます。

また、再三にわたり、“言いにくい事”をあえて鬼になって苦言を呈していただいた本多常務、大変ありがとうございました。そして、それを支えTPM推進の陰の立役者である坂下課長にもお礼申し上げます。

稲村先生(名古屋工業大学名誉教授)と杉浦先生(JIPM審査員)には、適確かつ大変厳しいご指摘と、イナテックの将来に向けた有意義なアドバイスをいただき、感謝申し上げます。ありがとうございました。

第二次審査の中では、

・「いちいちＱ２サークル　鈴木(千)リーダーさん、大変素晴らしい！これからも頑張ってください。

・「二次審査の宿題に対する改善は100点満点です」

など各課ですばらしい講評を頂きました。

イナテック社員の皆さんのお蔭です。そしてここまで導いていただいた山田先生(JMACコンサルタント)には大変お世話になり、山田先生なしでは決してここまで来られなかったと思っております。本当にありがとうございました。

審査員の先生方のイナテックへの将来のアドバイスとして、

・現状把握をもっと徹底すること

・データを大切に、トレンドを管理すること

・切削と『振動』は非常に大切で、ダントツの品質と生産性には欠かせないものです

・加工点でクーラントはもっと綺麗に管理すべきです。ダントツの品質・生産性を目指す上での“キー”になります

等々、重要なアドバイスを頂きました。

審査終了後にコンサルタントの山田先生から感想とコメントをいただき、「どの事例も素晴らしい発表でした。99．9％合格でしょう！と自信を持って言える。今後はTPM活動パートⅡとして『継続賞・特別賞』を狙ってください。イナテックの皆さんは十分それだけの力を持っている！」とエールを頂きました。

まさしくこれから“他社との差別化”を図る第一歩が始まります。今後ともよろしくお願い致します。ありがとうございました。

トヨタ自主研指導者様の口癖

これはAW調達品質部　仕入先支援Ｇの方々からのご指導いただいた言葉です。

『巧遅は拙速に如かず（こうちはせっそくにしかず）』

意味は「仕事の出来が良くて遅いよりも、たとえ出来が悪くとも速くできる方が良いということ」です。

つまり“改善”するのに「あぁでもない、こうでもない」と検討・議論ばかりしていて、一向に行動に移さないのはダメだ、と言うことです。まず！やってみる。その結果を大切にして次のステップに進むことです。これはTPMで言うステップ展開とよく似ています。言い換えると、『改善は巧遅よりも拙速』であります。

快適な一日は朝にあり

これは、致知５月号「大自然と体心」に載っていた事と私の思いが重なった記事です。

「快適な一日を過ごすためには、朝起きたら最初にうがいをします。出来ればブラッシング（歯磨き剤は使わなくてよい）もします。口の中にたまっている唾（つば）をきれいに洗い流すのです。口の中には約七百種類の常在菌が生息しています。

睡眠中は唾液の分泌量が減るため細菌がどんどん増えて行きます。そのまま水を飲んだり、朝食を食べたりすると、増殖した菌を一緒に飲み込んでしまうことになります。

時にお酒を飲んで歯磨きもしないで寝てしまうと、細菌が過剰に増殖し、さらにアルコールと混ざると、朝になる頃には唾液が腐ったような状態になります。唾液の中に発がん性物質の『ホルムアルデヒド』が生じることも分かりました。その腐った唾液を飲み込むことが“咽頭がん”や“消化器系のがん”の原因になると考えております。したがって、朝起きたらまずはうがいとブラッシングです。」

イナテックは只今『ヘルスマ』に皆さんチャレンジ中です。その中に歯磨きが含まれているのはこれも一つの要因です。

私は８ヶ年前より毎月一回歯科医さんに歯のチェックと掃除をしていただいています。しかし、未だに汚れについて毎回指導いただいています。しかも一日最低２回、毎回ブラシを３種類使って磨いていてもこの状態です。

皆さんも歯磨きに関心を持っていただいて、健康な身体づくりをしていただきたいと思います。皆さんの健康は、イナテックの健康のバロメーターです。

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

2013．9
№241

『TPM 中小企業優秀賞』

イナテックが挑戦しております『TPM 中小企業優秀賞カテゴリーＡ』部門は今年度日本で7社しか挑戦していないようです。我々は全国で7社の仲間入りを目指しているわけです。

そして社員の皆さんのこの挑戦への“努力”には感謝申し上げます。また、確実にイナテック社員の皆さんは成長されてみえます。

この“TPM 優秀賞”挑戦の目的は、イナテック社員の皆様の『人財育成』が目的です。「設備に強い人づくり」「管理に強い人づくり」なんです。

この挑戦を機会に増々 TPM 活動体制を充実させ、名実共に『変化に強い企業体質を構築する』ことにあるわけです。

TPM 推進課はもっと強化させます。先日その推進課から発信された中で、

・時間を守る
・数字を大切にする

という準備事項が記されておりましたが“準備”というより常にそれが当たり前にできることを願っているわけですのでご理解いただきたいと思います。

「時間を守る」

これは当たり前の事です。

・発表時間は早くても、遅くてもダメ。与えられた5秒前で終わること。
・“時計”の時刻は合っていること。
・“時”を大切にすることは、仕事を大切にすること。（仕事の品質と同じ）

「数字を大切にする」

・数学・計算間違いなんて論外です。
・見やすい日付・見やすい単位
・データは必ず直近のもの（できれば“昨日”実績でなければならない）
・数字のだらしない人は仕事もだらしない。いい仕事が出来るわけがない」

やはりこれらの活動（TPM）は『人財の育成』なんです。

イナテックの企業理念でいつも申し上げているように「イナテックの仕事（TPM 活動）を通して自分を磨き、自分を成長させること」これがイナテックの社会貢献です。

そして１００％良品をお客様にお届けして、お客様に喜んでいただくことがイナテックの使命であるということです。

『報告・連絡・相談』

矢野先生から課長以上のマネジメント教育をしていただいています。その中でもやはり『報・連・相』が会社の基本であるとご指導いただいています。

NO. 239 号では

・“報告”は部下がするもの
・部下の上司への“報告”にどのくらい、どれくらいという「取捨選択」はない。全て報告する。

等々ご指導いただきましたが、その後追加して”報連相”で「気ばたらき」が鍛えられ、”報連相”のできる人は一流のビジネスマンで、上司は部下に対して『絶対させる！』覚悟が必要だということです。それは上司の愛情なのです。

それでも報告できない社員は成績も良くないし、報告できない社員は会社の付属品にしかすぎないということです。

また、上司は部下へ指示命令をはっきりさせる、部下は上司に報連相の徹底をするということです。

そして経営者（上司）は部下のすべての責任を取る使命がある。だから正しいか正しくないかの判断をあおぐ為にはありとあらゆる報告・連絡・相談をして社長（上司）が決断するしかないわけです。「報告・連絡・相談」の重要性を認識してください。

国歌「君が代」について

前回は天皇の崇高なお考えを紹介させていただきました。今回は「君が代」についてお伝えしたいと思います。

「君が代」は約１０００年前の「古今和歌集」に載っていたようです。

そして曲については、１８８０年　当時教師として日本に赴任していたドイツ人の音楽家フランツ・エッケルトが洋楽に和声をつけてくれたようです。

「君が代は　千代に八千代に…」の意味は、「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。

「さざれ石の巌となりて…」というのは、「細かい石が（圧縮され）団結すると岩石になる（巌）」これは地質学発達以前にできた「君が代」が科学的にみて現代の地質学の理論にピ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が少しもないというのが地質学者の見解なのです。

日本の国歌「君が代」と外国の国歌、初代の天皇陛下より、代々の天皇陛下は日本国民を愛し、その幸せと日本国の発展とを祈って来られました。それに対し国民は、天皇を尊敬し、歌い続けた日本の国歌はなんと平和な歌だということです。

だから２０００年以上、天皇との関係は続いてきたのです。

参考までに、

・中国国歌

立て、奴隷となって
血と肉を繋がむ
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　心合わせて敵にあたらん
進め　進め　進めよ

・アメリカ国歌

見よや朝の薄明かりに
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
頭上高く翻る
堂々たる星条旗よ

おお　われらが旗のあるところ
自由と勇気共にあり

（出所　www5a.biglobe.ne.jp）

・フランス国歌

いざ祖国の子達よ
光学ある日ぞ来ぬ
我らを討たんと　暴君
血染めの禪はあがれり
聞かずや　野辺に吼ゆる
暴虐な兵士どもの声
彼奴らは汝が妻子を縊らんと
此方へ迫り来たり！
武器を執れ、市民よ！
隊列を組め！
前進　前進
かの不浄の血もて
我らの畑をば赤く染めん

（出所　raisel.web.infoseek.co.jp）

他国の国歌は直訳です。

日本の「君が代」はやはり素晴らしい我々日本国民にふさわしい国歌であるということを皆さんに事実として知って欲しいと願うばかりです。

ソチオリンピックも始まり、東京オリンピックも立候補中です。「君が代」を胸をはってみんなで歌お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

2013．8
№240

お陰様で20年です

この『社員の皆様へのメッセージ』もこの2013年8月号で20年継続することが出来ました。これも社員の皆様の支援のたまものと感謝いたします。

20年前、どうしてこのメッセージを始めたか、きっかけなど一度説明したいと思います。（10年偉大なり　20年恐るべし　30年にして歴史になる）

このメッセージを始めたきっかけは、日本経済新聞の記事で某会社の会長さんが社員さん向けに“メッセージを書いて、某会長の考え方を社員の皆さんに周知されているという小さな記事と出合ったことでした。

その記事を読んで私が思った事は、当時幡豆町に本社を移転し5ヶ年くらいが経過していました。ご多分に漏れず毎週月曜日に全体朝礼をし、毎回20分間くらい社員の皆さんの前で“お話”するというものでした。

よく考えて見ると、社員数200名、工場は幡豆・米津・平坂と3工場ありました。私自身は全体朝礼でずっと満足していたのですが、現実に朝礼に出席出来る人は半分くらいの社員さんに過ぎないと思うようになりました。

現実としては「夜勤の人」「時差の人」「他工場の人」は聞いていないということです。

尚且つ“スピーチ”ですから言った事が消えていってしまう、そんな事で本当に社員の皆さんにこの社長の考えていることが伝わっているだろうかと疑問に思うようになりました。そこで日経新聞に登場された某会長の記事と結びついた訳です。『よし、俺もやってみよう』と。

ところが文章を書くことが苦手というのは当時の弊社常務の神谷さんも良く分かって見えましたので「社長‼やめておかれた方がいいですよ。続けることは大変ですよ。社長の得意分野じゃないんですから…」とアドバイスを受け、一週間ぐらつき、迷いましたが、社員の皆さんに自分(社長)の考え方を理解して頂くことと、自分の今大切にしていること、今考えていることを文章で整理して社員の皆さんに伝えようと決断いたしました。

そして何よりも述べさせて頂いた事が文章として残ること、だからいい加減じゃいけないということが私の思いにはありました。

また、自分の書いたメッセージはあまり読み返さないようにもしています。なぜかと言いますと、同じ事を何度も書くということはそれだけ社長の思いが強いということです。

また、同じ事でも変化があるということは私の考え方が進化・深化したことだと思っておりますので、あまり過去に書いたメッセージは読み返さないようにしています。今現在と未来の思いを社員の皆さんにお伝えしたいからです。

なぜ『菜根譚』を載せ始めたのか？

当初この「社員の皆様へのメッセージ」は文章を書くのは苦手な私ですし、継続させねばな意味がないということで、「肩に力を入

れず」たとえば、出張した時の見た事や考えた事など、日記的に気楽に書かせて頂こうと考えていました。事実、あまりに大した文章ではなかったのが実態です。（劣等感のかたまり）

その時期に小学校の子供のPTA会長を仰せつかっていた時期でした。夕方小学校へ出向き、PTA活動の打合せの前後、当時の校長先生で井戸一夫先生のご指導を受けておりました。

先生の部屋の黒板にいつも“漢文”が書かれていたのです。井戸校長先生に「あれは何ですか」と尋ねたら、「“菜根譚”と言って中国明代末に書かれてものですよ」と言われ、井戸先生は週に一文ずつ書き携え読み続けてみえるということでした。「稲垣社長も読まれると勉強になりますよ」とお話しとアドバイスを頂きました。

私の下手くそな文章を皆さんに我慢して読んでもらっているのも辛いので、せめて“菜根譚”の一節ずつを月に一度皆さんにも紹介し、読んでいただけたらと思い載せさせていただきました。

そしてそれが何と、前集222詩、後集は135詩、合計357詩から出来ていることがわかり計算しました所、私の年齢が70歳の時、2022年にちょうど全集357詩が終わると気づかされました。

これはちょうど良い目標が出来た…と思う次第でした。

また道半ばですが、とりあえず2022年70歳まで（30年間）頑張って書き続けてまいりますので、宜しくお願い致します。

昭和20年8月15日
天皇陛下の「終戦の詔（みことのり）」

今年8月15日で終戦から68年が経ちました。我が日本も、今一度、我々の国は我々が守り発展させていくために行動を起こす時ではないかと考えております。

そんな時、終戦（1945年8月15日）に昭和天皇が『終戦の詔』をラジオ放送で発表され「朕深く世界の大勢と帝國ノ現状とに鑑み…」「朕は時運の趨く所堪へ難きを堪へ忍び難きを忍び・・・」という放送でしたが、“戦争が終わった”ということだけで昭和天皇が何を述べられていたのかと言うことを知らないのは私だけではないような気がしました。忠実に現代文にした「終戦の詔」を入手しましたので皆さんに紹介を致します。

昭和天皇は

・日本国民への感謝と世界繁栄
・日本と共に終始東アジア諸国の解放に協力してくれた同盟諸国への感謝
・未来永劫のために平和な世界を切り開きたい
・国を上げて一家の子孫にまで語り伝え誇るべき自国の不滅を確信し…
・正しい道を常に忘れず…

など素晴らしい崇高なお言葉を発せられていました。

もう一度今残された我々は昭和天皇陛下の世界平和の願いを実現するためにもこの『終戦の詔』を読み返していただきたいとの思いです。

このメッセージを20年間お読みいただき、大変ありがとうございました。感謝いたします。今後共皆さんのご指導宜しくお願い致します。

合掌

終戦の詔

「私は、深く世界の大勢と日本国の現状とを振り返り、非常の措置をもって時局を収拾しようと思い、ここに忠実かつ善良なあなたがた国民に申し伝える。私は、日本国政府から米、英、中、ソの四国に対して、それらの共同宣言（ポツダム宣言）を受諾することを通告するよう命じた。

そもそも日本国民の平穏無事を図って世界繁栄の喜びを共有することは、代々天皇が伝えてきた理念であり、私が常々大切にしてきたことである。先に米英二国に対して宣戦した理由も、本来日本の自立と東アジア諸国の安定とを望み願う思いから出たものであり、他国の主権を排除して領土を侵すようなことは、もとから私の望むところではない。

ところが交戦はもう四年を経て、我が陸海将兵の勇敢な戦いも、我が多くの公職者の奮励努力も、我が一億国民の無私の尽力も、それぞれ最善を尽くしたにもかかわらず、戦局は必ずしも好転していないし、世界の大勢もまた我国に有利をもたらしていない。それどころか、敵は新たに残虐な爆弾（原爆）を使用して、しきりに無実の人々までをも殺傷しており、惨澹たる被害がどこまで及ぶのか全く予測できないまでに至った。

なのにまだ戦争を継続するならば、ついには我が民族の滅亡を招くだけでなく、ひいては人類の文明をも破滅しかねないであろう。このようなことでは、私は一体どうやって多くの愛すべき国民を守り、代々の天皇の御霊に謝罪したら良いというのか。これこそが、私が日本国政府に対し共同宣言を受諾するように下命するに至った理由なのである。

私は、日本と共に終始東アジア諸国の解放に協力してくれた同盟諸国に対しては遺憾の意を表せざるを得ない。日本国民であって前線で戦死した者、公務にて殉職した者、戦災に倒れた者、さらにはその遺族の気持ちに想いを寄せると、我が身を引き裂かれる思いである。また戦傷を負ったり、災禍を被って家財職業を失った人々の再起については、私が深く心を痛めているところである。考えれば、今後日本国の受けるべき苦難はきっと並大抵のことではなかろう。あなたがた国民の本心も私はよく理解している。しかしながら、私は時の巡り合せに逆らわず、『堪えがたきを堪え忍びがたきを忍んで』、未来永劫のために平和な世界を切り開こうと思うのである。

私は、ここに国としての形を維持し得れば、善良なあなたがた国民の真心を拠所として、常にあなたがた国民と共に過ごすことが出来る。もしだれかが感情の高ぶりからむやみやたらに事件を起こしたり、あるいは仲間を陥れたりして互いに時勢の成り行きを混乱させ、そのために進むべき正しい道を誤って世界の国々から信頼を失うようなことは、私が最も強く戒めることである。

ぜひとも国を挙げて一家の子孫にまで語り伝え、誇るべき自国の不滅を確信し、責任は重くかつ復興への道のりは遠いことを覚悟し、総力を将来の建設に傾け、正しい道を常に忘れずその心を堅持し、誓って国のあるべき姿の真髄を発揚し、世界の流れに遅れを取らぬよう決意しなければならない。

あなたがた国民は、これら私の意をよく理解して行動して欲しい。」

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

2013．7
№239

「報告・連絡・相談」の意義

毎月イナテックの経営指導いただいている矢野先生より『報・連・相』について、厳しいご指導をいただきました。

特に『報告』の考え方であります。イナテックの空気を見ていると“部下の上司に対する報告が少なすぎて、イナテックのコミュニケーションがとれず、ベクトルが合わず適切な意思決定が行われないためにムダが多く、大変な労力を使い社員の皆が疲れている”と矢野先生は分析されています。

・“報告”というものは基本的には部下が上司にするもので、上司は部下に報告しなくても良いもの

・部下の上司への“報告”にどこまで・どのくらいetcの「取捨選択権」はない

・こと細かくすべてを上司に“報告”する義務がある。（たとえばお客様とゴルフに行った。どんなスコアーでどんな話が出たかetc）

“報告”した時上司がどう判断するのか、どんな感想を言うのか、それが『部下の学び』なんです。

部下の報告　→　上司のアドバイス
部下の報告　→　上司の決断の仕方
部下の報告　→　上司の行動パターン
部下の報告　→　上司の判断力（判断の仕方）

その上司の言葉（判断）を学ぶことです。

部下は上司への報告に対して“取捨選択”はない。逐一報告するからコミュニケーションが生まれ上司との『信頼関係』が出来、そこで始めて『権限移譲』が起こるわけです。

ここで勘違いしてはいけないのは、“権限移譲”されたからと言って「報告」しなくていいということは絶対にありません。権限移譲されたからこそ上司に報告し、“経営者の判断を学ぶ”ということです。

このような報告が出来る、だから一般社員の人たちから経営者（社長）までのベクトルが合い、正しい決断・行動が出来、気持ちの良いイナテックが創られるということです。

信頼関係（上司と部下）を堅固なものにするために事細かくすべてを毎日報告するよいくせを実行してください。（矢野先生、ありがとうございました）

TPMシリーズⅠ
“水平直角”から見えるもの・こだわり

ＴＰＭを指導いただいている山田先生から一次審査が終わった後、「あなたたちはまだ分かっていないのか、こんないい加減な整理・整頓で二次審査が合格するとでも思っているのか」と温かいご指導を頂きました。

それは徹底した「水平・直角」のことでした。我々も「こんなもんでいいだろう」「ここまでやったんだから」と慢心していました。山田先生のこだわり（頭の中）はそんなものではありませんでした。我々は心を入替え、もう一度挑戦いたしております。

建築家・池田武郎氏、工業デザイナー・水戸岡鋭治氏のお話しです。

「デザインというものは『整理整頓』が基本なんだ。どうしてここはこんなにすっきりしたんだろうと感じる時、そこには必ず整理整頓した人がいる。デザイン（整理整頓）によって空間が変化し、さらにそこにいる人たちの意識まで変わっていく・・・・そうやって皆で一目でわかるようにし、色のバランスや形の統一、使い勝手などを調整していく・・・・」

山田先生の厳しく温かいご指導の奥には、池田氏・水戸岡氏の言う『そこにいる人たちの意識まで変わってくる・・・・』があり、イナテックの社員の人たちの意識を変え、一流のＴＰＭマンになって欲しいという親心と思っております。皆さん、山田先生に感謝し、社員皆が変身して山田先生へのお礼に変えましょう。

『飯後百歩走、活到九十九』

これは中国のことわざです。7月は全国安全週間です。“安全”のもとはやはり身体の健康です。

この中国のことわざは

「食後に百歩あるけば九十九歳まで長生きできる」ということです。日本人の生活習慣病である肥満の主因は飲食してすぐ寝てしまうことのようです。

これを改めるために積極的改善策である「飯後百歩走」を実践しましょう。中国４０００年の歴史に学びましょう。

私も会社での昼食後、筋トレやウォーキングをおこなっております。午後からの仕事がさわやかになります。皆さんも是非実行し、健康になって下さい。

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

2013．6
№238

平成25年度　全国安全週間

平成25年7月1日から7月7日までです。また、安全週間の実効を上げるために、6月1日から6月30日までを準備期間と定めています。

スローガン

『高めよう、一人ひとりの安全意識　みんなの力でゼロ災害』

この厚生労働省が主催の全国安全週間は昭和3年に初めて実施されて以来、「人命尊重」という崇高な基本理念の下、「産業界での自主的な労働災害防止活動を推進し、広く一般の安全意識の高揚と安全活動の定着を図ること」を目的に実施されています。今年は80回目の年です。

イナテックも安全大会を全社員参加で実行致します。もう一度大会の目的を理解し『安心・安全な職場』を皆でつくり上げましょう。

コミュニケーションシリーズ(Ⅱ)
表示だけでは教育でない

イナテックの現場(事務所でも同じ)では、色々な表示・掲示がいっぱいあります。

ex.「ここに手袋を置かないでください。」
「このドアは締めて下さい」
「ワンポイントレッスン書」　etc

表示するのはいいのですが、『表示』して終わり、対策した事と勘違いしているんです。だから表示があふれ返っていると思うんです。

表示はあくまでも『教育の手段』であって、本人に伝え、部下に伝え、そして行動してもらって初めて対策になるということです。ひどい表示になると、誰が書いたか出所不明のものもあります。

また出しっぱなしの表示(数年・数十年前)も見受けられます。あくまでも表示することが目的でなくて、教育し実行・行動になるまで教え続けることしかないんです。

手を抜かない、教育に手を抜かない、ということです。そして教育履歴を残す、これが大切なことです。

コミュニケーションシリーズ(Ⅲ)
見て見ぬふりをする！

「知りません」「気が付きませんでした」何十年もやっていてそれはないでしょう、ということです。

私がイナテック企業理念の中で提唱させていただいている『仲良く喧嘩する』を実行して、隣の社員仲間に教えてあげる、そっと注意してあげる、そんな助け合いが必要なんです。

お陰様でTPM山田先生の受指導の成果で少しずつ皆でやる習慣がついて参りましたが、もっと仲間に気を遣ってあげるよう心掛けて下さい。

ＭＢＴＩの近藤先生のイナテックに対するコメントです。

「今回の研修を通じで、イナテックの組織としての可能性はとても大きいものがあると感じました。どのタイプにとってもキャリア形成の上で20代～30代前半はとても重要な時期です。リーダーあるいはリーダー候補者にとって、この時期に自分にあったリーダーシップを身に付けられたら、組織(イナテック)にとって大きな力になります。組織全体でチームワークを発揮出来れば、組織力が上がりやすい、助け合う企業風土を形成することが重要だと考えます。」

というコメントでした。

『仲良く喧嘩する』『みんなで助け合う』『全員参加のTPM』は近藤先生の言われている「組織全体でチームワークを発揮する」手段として有効だと考えております。

もちろんリーダーシップ教育・階層別教育は充実させていきますので、期待していてください。

“楽しさは向こうからやってこない”

『致知』の記事で「知好楽」について

「知らないより、知っている方がいいから勉強するって大事なんです。知っているよりも好きな人の方が勝つ。好きな人よりも楽しくやっている人の方がなお勝てる。」　中里良一社長

今どき勘違いしている人が多くて、「楽しくなければ意味がない」と、「楽しい」「楽しい」の大合唱なんです。けれども中里社長ははっきり言ってみえます。

「ただ、みんな楽しいという字を“らく”って読んじゃうんです。楽しいってことは“手を抜くこと”だと思ってしまっている。だからダメなんだ。片手間でやっている仕事なんて楽しいわけがない。楽しさは向こうからやってきません。仕事の真の楽しみというのは、一所懸命努力する中で創り上げていくものなんです。」

まさしくこの努力なくして楽しいなんてありえないことだと言うことを学ばせていただきました。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

2013．5
№237

イナテック第51期スタート

この2013年5月1日より、イナテック51期がスタートいたします。

4月には各課の51期計画を確認させていただきました。前期(50期)は“増収減益”と経営者としては失格と言っていいほどの成績でした。

言い訳は自分で言ってもしょうがないと思っております。ただ、しっかり反省はせねばなりません。

〈第50期反省〉

・　真因の追及が出来ていない(改善の結果が会社の業績に繋がっていない)

・　会社方針が曖昧(目標値・管理項目が明確になっていない)

・　ベクトルが合っていない(活動方向がバラバラ)

・　方針展開のベースが固まっていない(日常管理が出来ていない)

・　社員の力量不足・教育不足(改善力・管理力)

以上です。これらは愚直にTPMを全員参加でしっかりやり続ければ必ず好転します。しっかり旗振りしますので追いついてきて下さい。

51期は中期5ヶ年計画の通過点です。『IGP2016(※)』に向けて目標を達成いたします。

○目的

『グローバルな競争優位性を確保するために企業体質を強化する。』

○目標

『2016年度に売上高経常利益率10％以上確保する。』

非常に高い目標ですが、達成させます。51期の売上高経常利益率は5.3％です。

みんなで協力して頑張りましょう。

(※)IGP2016

…INATEC GROBAL PLAN2016

コミュニケーションシリーズ(Ⅰ)
教えてない ＝ 伝わってない

第50期の反省でもありますが、

・真因の追及が出来ていない

・ベクトルが合っていない　等々

これもまさしくコミュニケーション不足によるものだと考えております。

先月に起きた“チップ（刀具）の付け間違いによる不良”もそうです。「改善係の人たちが改善し現場に表示した」それでおしまい。製造の人は「知らない」「聞いていない」と言う。それでおしまい。しかし現場は動いて行く、間違いが起きる。なんです。

本多常務が良いたとえ話をしてくれました。「隣の奥さんが我が家に黙って入ってきて、勝手にお料理を作っていた」貴方ならどう思いますか。貴方ならどうしますか。

きっと貴方なら「ちょっと待って下さい。ここは我が家のキッチンですよ。」「何をしてるんですか、勝手に入ってきて…。やめて下さい。」と言いませんか？

会社だとなぜ言わないんですか。改善する人もなぜ声をかけないんですか。声を掛けた

としても、相手の同僚が分かったかどうか顔を見ましたか。

製造の人も「ここは私の現場です。私が分かるように説明をして下さい。」納得したらとことん部下に教えてあげて、分かるまで教えてあげて、“分かったか”“理解したか”、部下の『行動』を必ず確認するのが係長・課長の仕事なんです。『教えていないし、伝わっていない』なんて最悪です。

現場の2S点検に毎日各部署に巡回させえいただいています。

ワンポイントが出しっぱなしで教育記録のないものが見受けられます。部署間も去ることながら、部署内も必ず『教え→伝え→覚えさせる』を実行してください。これが出来れば51期売上高経常利益率5.3％は必ず達成できます。なぜならやっていなくても利益が1.9％は出たのですから…。

・最後まで責任を打つ。

・最後まで責任を取る

・フェイス　to　フェイス

・ハート　to　ハート

です。

社内ローテーション

今回の職制異動で大切なローテーションを行いました。

職制異動(ローテーション)の目的は

・　仕事の標準化

・　問題点の洗い出し

・　問題点の未然防止(ロスの顕在化とロスの改善)

社員の皆さんは全員が良かれと思い、全社のためを思い、日々仕事をしていただいています。

だが、知らないうちに“マンネリ化”してしまい“感”で仕事をしたり、“いきおい”“自分なり”に仕事をしてしまうのが常です。だから新しい発想で社員一人ひとりが業務改善して頂きたいのです。

異動対象者の方への説明は今後も十分させていただきます。会社は皆さんの能力を120％引き出してあげるためにローテーションを考えております。銀行のように3日間で引き継ぎを終えられるくらいの業務標準化・2Sができるように聖域なきローテーションを強化致しますので自分が成長できるチャンスと頭を切り替え頑張りましょう。よろしくお願い致します。

お詫び

4月号の社員の皆様へのメッセージに235号と記載しておりましたが236号の誤りです。お詫びして訂正いたします。

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

2013. 4
№236

2013年度新入社員諸君
イナテック入社おめでとう

新入社員の方々への言葉「小さな人生論」から

・大切なのは与えられた縁をどう受け止めるかである。そしていかに勝因を創るかである。よき人に交わり、よい縁をさらに発展させ心を養い、真実の学びを学び続けていく人生を心掛けたいものである。

・「どんな仕事でも徹すれば、その仕事を中心に無限と言っていいほど広がっていくものだ」　…松下幸之助

「仕事は決して手を抜いてはならない」

「人生は投じたものしか返ってこない」

「成功不成功は能力ではなく真剣如何である」

・与えられた環境の中でひたすら生きる者は美しい。

以上の言葉をプレゼントします。そして『初給与』の中から必ず両親に感謝のしるしとして贈り物をしてください。

今ここに、ここまで育てていただいたのは両親がいるからで、両親がいなかったら貴方はこの世に存在しないわけです。これからは一人立ちして両親に恩返しする番なんです。

ＴＰＭ優秀賞　カテゴリーＡ
第一次審査結果

『合格です』

皆さん本当にありがとうございました。ここまで活動の成果を出せたのも皆さんのご協力のお陰です。ありがとうございました。

合掌

しかし実際の審査員の先生の評価は「良くやりました。一応合格です。」「第二次審査までに完成させてください」とのことでした。

つまり、

一、イナテックＴＯＰから課レベルまでと分科会の活動の筋（ストーリー）がバラバラでまだ分かっていない。

二、“原因”が『現象系』であり、要因系で把握されていない。

三、一所懸命活動しているけれど、効果が出ていないんです。だからやりがいにつながらないんです。

というご講評でした。

我社の弱点と問題点を一瞬で見抜いていただきました。ありがたい審査でした。

イナテックの弱点・問題点がはっきりと見えました。

9月の第2次審査に向け、ベクトルを合わせ頑張りましょう。よろしくお願いいたします。

中国から飛来するＰＭ２・５よりも「受動喫煙の影響の方が大きい」

こんな見出しで、２０１３年３月１０日の日経に載っていた記事を紹介します。

「禁煙席のない居酒屋、北京並み」

自由に喫煙できる居酒屋のＰＭ２・５の濃度は空気１立方メートルあたり５６万８２７０グラム。中国政府が「最悪」と評した時の北京市の大気とほぼ同じ水準だ。（禁煙学会に所属する医師たちは２００６年頃からたばこのＰＭ２・５の問題を扱ってきた）

産業医科大学の教授は「屋外の汚染を怖れるのなら、喫煙可能な喫茶店や飲食店を怖がってほしい」と話す。

空気清浄機を使っても、たばこのＰＭ２・５を取り除くのは難しい。ベランダなどでたばこを吸う「ホタル族」は少なくないが、ＰＭ２・５はサッシの隙間から入り込む他、呼気に含まれたり、衣服に付着したりするために、室内に持ち込んでしまうという。

問題は大気中に漂うＰＭ２・５よりもたばこの煙の方が有害性が高いことだ。

様々な調査から「受動喫煙による死亡リスクはＰＭ２・５の値よりもはるかに高い。」と教授は強調する。

完全分煙にするか、室内を全面禁煙にしないと効果は薄い。国立がんセンターの推定では、受動喫煙で死亡する人は年間６８００人に達する。

さあ皆さん、たばこはやめましょう。貴方だけでなく、隣の人に悪影響があるのがお分かり頂けたと思います。

参考までに

『たばこによる身近な環境のＰＭ２・５濃度』

環境省が定めた外出禁止の目安	７０Ｐ
完全には分煙されていない居酒屋	３２０Ｐ
ひどい時の北京市の濃度	４００Ｐ
自由に喫煙できる居酒屋	５６０Ｐ
車内で一人が喫煙した時	１０００Ｐ

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

2013. 3
№235

社員意識・幹部意識・経営者意識

致知2013年2月号

ビジネスマンの意識には、社員と幹部意識と経営者意識があります。新人の人でも経営者意識を持っている人もいれば、部長でも社員意識で仕事をしている人がいます。

肩書きはどうであれ意識は自由です。我々は常に経営者意識で仕事をしたいと考えております。

イナテックでは、京セラの『アメーバー会計』を導入しています。まさしく各課を会社と見立てて、課長さんも経営者意識になっていただくために特訓中です。

そこで上司（社長）が部下（幹部）に意識のズレを感じて不信感を抱く五つの行動があります。

一　陰で上司（社長）を批判しているのが耳に入る。
二　報告せず指示を勝手に変える。
三　失敗を隠す。
四　労働者意識を感じる。
五　業績不振など、いざという時に逃げる。

などです。

肩書きは決して「ご褒美」ではなく、仕事を発展させる為にあることなんです。

また、それぞれの管理・監督の方々に『役職手当』がそれなりに支給してあります。その役職手当は部下とのコミュニケーションを取るための『交際費』であると矢野先生から教えていただきました。

だから色々な意味で「経営者意識」を持っていただき、人間の器を広げて頂きたいということです。

チーム（会社・TPMサークルetc）メンバーが全員で持たなくてはならない心構え

（矢野先生塾より）

①　やる気と目標志向
管理者（課長・係長）は、目標を明確にしてチームのやる気を起こさせる。

②　進んで責任を負うこと
チームのメンバー（社員一人一人）は何らかの責任を必ず持っています。他人（上司・部下）に責任を転嫁したり、人を非難したりしてはいけません。経営者意識を持って発生してくる問題を乗り切ることです。

③　協調性
チームの皆は新しいアイデアを出し、部下の意見に耳を傾け、人間として向かい合い、行動することによって部下は最高の鵜力を発揮します。

④　積極的・肯定的な行動
部下が仕事の士気を下げるような動・言動を取った時は、しっかり注意する。

・非生産的な部下に対して叱らない。

・配置転換もさせない。
・公然と反抗している部下
・予算・目標を守らない。

部下には厳重注意が必要で、ある時にはその分子を排除しなくてはなりません。

これらが、チーム全員が持たなくてはならない心構えです。ＴＰＭ活動においてもチームワーク・コミュニケーションが必要ですので宜しくお願い致します。

「数字と時間に」こだわり大切にしよう

３月１４日はＴＰＭ優秀賞カテゴリーＡの一次審査の日です。その際『ＴＰＭ実施概況書』を皆さんに作成いただいています。私も確認させて頂きましたが、数字の違い、単位の違いや不明確な所もあり、やはり事実を事実として数字で証明する習慣に変え、もっとこだわりたいと思います。

また、発表する機会も多くなってきました。審査員の方々やお客様にいかに分かりやすく明確にご理解頂くために練習する必要があります。

そのためにも、『発表時間厳守』は基本中の基本です。アナウンサーでいうと持ち時間の２秒前で終わるのが常識のようです。早すぎても問題です。

発表（プレゼン）の１００％良品を目指そうではありませんか。近道はありません。練習に次ぐ練習しかないようです。手を抜かず頑張り、良い習慣を身につけましょう。

こわい時間のお話

「６時２０分前」と若い当社の社員が言っていました。我々は普通は『５時４０分』と指すことが常識で、当たり前と思っていました。

ところが、若い社員はなんと『６時２０分ちょっと前』のことだと言うことが分かりました。

どこで日本語がこんなに変わってしまったのか定かではありませんが、２０代から３０第後半の人たちが本当に使っているようです。

だから同じ日本語でも正確に確認をしてコミュニケーションを取らないと、大変な間違いになってしまうということです。これは若者が・・・云々ではなく、先輩の我々が諭し教えて行かなくてはならないことなんだと思います。皆さんご注意あれ。

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

2013．2
№234

イナテック
2013年度・TPM優秀賞
カテゴリーＡに挑戦

イナテックは今年、３月14日にTPM優秀賞のカテゴリーＡの第一次審査を受けます。TPM優秀賞というのは、難しい順番で表現すると

一、　TPMアドバンスト特別賞
二、　TPM特別賞
三、　TPM優秀継続賞
四、　TPM優秀賞　カテゴリーＡ
五、　TPM優秀賞　カテゴリーＢ
六、　TPM優秀賞　カテゴリーＣ

以上の６部門があります。

イナテックが受審するカテゴリーＡは全社対象で、つまり会社として販売・製造・間接・工場が一緒に審査いただく優秀賞です。

カテゴリーＢは、工場部門のみ、製造部のみの審査です。

カテゴリーＣとは、『５Ｓ』のみのステップ展開だけで受審する部門優秀賞です。

イナテックの受審するカテゴリーＡの2012年度実績は、AW様の関連会社のシーヴイテックを含め全国でたった３社のみでした。

そしてこの“TPM優秀賞”を世界レベルで見てみますと、2011年実績のカテゴリーＡは、全世界61社中４社が日本の会社です。

ちなみに

インド	16社
タイ	５社
日本	４社
中国台湾	４社
韓国	１社

という状況です。

よく考えて見ると、日本の技術力、現場管理力、仕事力は本当に大丈夫だろうか？ということです。

昔はこのTPMは日本の『お家芸』だったんです。本当にこれでいいんだろうか、やはり将来はインドやタイ、中国に負けてしまってもおかしくない状況です。日本の賃金の１／10・１／15の国の人たちが真剣にTPM優秀賞の合格に向けてこんなに頑張っています。

イナテックもまだ遅くはありません。イナテック全社一丸となってこのTPMをやり続け経営実績を上げれば生き残れる可能性は多いにあります。いや、必ず生き残れます。

３月14日（木）第一次本審査に向け、全力投球を全員で挑戦し合格しましょう。

皆さん宜しくお願い致します。

なぜ“額”を出すのか

船井総研の小山政彦氏から教えていただいた事です。

『ＴＰＯに応じて男は男の何を出して良くて、何を出してはいけないか、女性は女性の何を出して良くて、何を出してはいけないかということを考えなくてはならない。

髪型ひとつとっても説明できる。入社式に必ず言うのは、人間は額を７割以上出さないと信用されないということです。学生時代のように髪の毛で額を隠している人は社会では認められません。

本音でものを言わないと相手は思うからです。仕事をしていく覚悟があったら髪型から変えていく必要があります。

女性にも言えます。女性がお客様に話を真剣に聞いて欲しければショートカットにするか、長い髪の毛だったら後ろに束ねることが大切だということです。

しかし一方では水商売・スナック・クラブなどで働く女性は髪の毛で額や顔すら隠した方がいいと言えます。

怪しげに秘めた部分を感じさせ、ある種の女らしい魅力を醸し出すからです。

このような仕事に対するけじめや、ＴＰＯを考えなくてはならないということです。』

まさに小山氏の言われるごとく、一流のビジネスマンで額を隠している人はいませんし、みなさんよく見てください。最近の大阪市の橋下市長は額を出しています。（以前は額を隠していました）

それは彼の仕事に対する“覚悟”の表れと、人に信用されたいという行為だと思います。

イナテックの社員の皆さんも、もう一度考え実行して、プロとして仕事に対する覚悟を決めて下さい。素晴らしい仕事ぶりに変わるのは間違いないと思います。

※ＴＰＯ

Ｔｉｍｅ（時間）、Ｐｌａｃｅ（場所）、Ｏｃｃａｓｉｏｎ（場合）の頭文字をとって、「時と場所、場合に応じた方法・態度・服装等の使い分け」を意味します。

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

2013. 1
№233

二〇一三年
謹賀新年

笑いなさい
　笑おうよ
笑顔が笑顔を
　連れてくるから

これは河村武明さんからいただいたお年賀です。

素晴らしい詩をいただきました。我々が忘れかけていた言葉、笑顔です。この一年、やはり笑顔でみんなで前向きに頑張ります。

今年も宜しくお願い致します。

二〇一二年を振り返って

○稲垣汽車配件(平湖)有限公司竣工式

イナテック平湖工場が完成し、11月8日に竣工式を行いました。200名ものお客様をお迎えして中国人の社員の方々に頑張って接待していただきました。イナテックの中国人スタッフの方々のセンスや動きは見習う必要があると感じました。

○“社長”の還暦

みなさんにお祝いしていただき、**ありがとう**ございました。第2の人生のスタートの思いで、イナテックの為に礎を築きます。

○創立60周年の記念社員旅行

国内外8ヶ所に分かれて、社員の方々とその家族の方々に参加していただき**ありがとう**ございました。65周年に向けて頑張りましょう。

○ベトナムエンジニア・実習生来日

ベトナムのエンジニアの方と、実習生の方々がイナテックに入社されました。

ベトナムの方々に技術や文化、日本語を教えてあげ、スキルアップしていただくと同時に我々日本人もベトナムの人たちの“笑顔”“素直”“勤勉さ”“スピード”を学ぶ必要があります。

ベトナム実習生、エンジニアの皆様、ようこそ。そして**ありがとう**ございます。

○新生TPM活動

イナテック企業理念と合致したTPM全社展開を目指しました。

二〇一三年の見通し

国内ではトヨタニュー「クラウンHV」が立上がります。

中国のイナテック平湖では、7月よりトヨタエントリーファミリーカーに搭載のSS系A／Tが立ち上がります。

また、二〇一四年一〇月立上げの新規受注品も決定いたしました。

それは、上海VW「ラピーゴ」、一汽VW「ジェッ

タ」に搭載されるFF系A／Tです。

そして、今年は次期戦略ターゲットを明確にする年で、二〇二〇年の売上確保に向け、次世代FF系A／Tの受注へ繋げ更なる飛躍を目指す年です。

めざせ二〇一三年度

TPM優秀賞カテゴリーA

第一次審査が3月14日に決定しました。

TPMを通して「人づくり」「人間力向上」が目的ですが、イナテックの使命（ミッション）としては、『お客様に100％良品をお届けする』事です。

そして日本一お客様を感動させる技術集団イナテックになることです。

今の調子でもう少しスピードを上げれば大丈夫です。常日頃の社員の皆様の頑張りに感謝いたします。**ありがとう**ございます。

「ありがとう」と今日一日どれだけ言えるか、トライしてみましょうか。

ありがとうの数の分だけ幸せを引き寄せられます。

今年一年、宜しくお願い致します。

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. 12
№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。

「稲垣汽車配件(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に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え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。

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。イナテック本社も「物流改革」の中、搬送車輌が必要ということもあって、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」と言う提案があったので、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した。

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エ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 稲垣汽車配件（平湖）有限公司竣工式

12/2 ＮＡＨＡマラソンに参加、20ｋｍ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. 11
№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す。

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しょうと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っ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っております。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れば、まだスタンダードに近いのかもしれません。しかし、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います。

日本のいい所は

・　ＪＡＰＡＮ　クオリティ（品質の高さ）

・　ＪＡＰＡＮ　テイスト（ＴＰＭ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ことです。

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す。

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ことです。

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輌を避けることができるわけです。

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
№230

『空洞化のウソ』
～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。日本に閉込っていれば、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。

「確かなしくみを見える管理で
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「エアーバック」を縫製している会社です。５４６名を日本人３名の方々で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。

エアー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っかりしていました。

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）

・工作員（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ていました。）

・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
№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、仕事中も些細（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した。その時、うちの奥さんがいたずら半分で、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』を宜しく！

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した。（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ＪＯＫＥＲⅡ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ヶ年間仲間と頑張って来たからこそ、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ている社員の皆様のお陰と感謝いたします。

又、良き仲間にめぐり合えた事、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、宜しくお願いいたします。

『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
№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いただきました。

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日の清掃で出来ることではなく、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した。

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。掲示するのかしないのか、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。さもなくば、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でもある。

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、

『躾の教え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時間懐疑。

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ません。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JIPM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』をして頂けます。

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した。

その『ワンルック』とは一目で見て、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。

活動板にしろ、表示物にしろ、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。

JIPM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し、空気(社風)のようなものにしたいと思って、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。
- 物が乱雑においていないか。
- 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。
- 事情があっ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。
- ゴミがはみ出しっ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います。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、工場見学を日帰りでさせていた

だきました。

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“**0**PPM”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ってみえる人は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かれます。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
№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”を出しなさいと・・・

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「○○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
～みつけてよかったワンポイント～

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』をしてくれ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。

一つのも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（2011３／６）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のか」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
№225

イナテック中期五ヵ年計画

5／1よりイナテック中期五ヵ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
- 稲垣汽車配件（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いますので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見えるかもしれませんが・・・お客様の今のレベルは「納期」を守るのは当たり前（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、納期は一週間ありましたが、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、そこ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・・と言い訳をするのが当たり前ですが、我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従し“グローバルな競争優位性を確保し、生き残ろ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、約束日(提出日)ギリギリまでほかっ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した。

皆さんに次の三つの言葉を贈ります。

一、プチグローバルな発想と行動
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

始めにプチグローバルな発想ですが、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　ハバロフスク
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

これらの国々が入るわけです。

これ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）ができる人財になって下さい。

「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っかけなんです。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。

おごることなかれ
―元祖と名乗るとおいしくなるのか―

フナイFAXの記事の中から『づしっ』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「ふくや」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、誇張でも何でもありません。

しかし創業者はこう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しくなるのか？」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

持っていたそうです。

“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。まさしく今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で、尚且つ今現在、やはりお客様の要求に対して「品質は良いか」「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、「ふくや」初代社長川原俊夫氏に感謝したいと思います。

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、「クサスLFA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と一般の砂型鋳造では不可能とされている厚さであり、また内蔵物（ギヤ）とのクリアランスは約１ｍｍと狭いため、一般の砂型鋳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鋳造技術が評価され、この受賞に至ったものです。

イナテックがアルミ、マグネ鋳造を始めてから19年が経ちました。社員の皆さんの努力とカルモ鋳工様やコイワイ様のご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。

途中何度が「社長、“鋳造”は赤字だからやめましょう」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一貫生産体制」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しょう。本当に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

2012.3
№223

めざせ国際会計基準

昨年後半からアメーバ（経営管理）システムの本格稼動により“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。これからはどしどし使いまくって下さい。

そして『めざせ国際会計基準』ですが、そのアメーバシステムでは見えない個別製品原価を見えるようにしようというものです。どうせやるなら“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○○○円で出来ているのか」「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ヶ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
Green Sun HOTEL

イナテック平湖（稲垣汽車配件（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、新家総経理の住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られます。

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・大浴場・トレーニングルーム・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。

まだ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られます。（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。

ようこそイナテック平湖へ

稲垣汽車配件（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・LA・MC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・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。

そしてハートtoハートです。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、これからも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っきり生きようではありませんか。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みえます。

「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拝んでゆくことです。」

以前、聖路加病院の日野原理事長様が99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うことで夜便の飛行機で移動されました。今年は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。

もう一方スーパーおじさんを紹介いたします。

“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
今やらずしていつできる
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。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、大変失礼で穴があっ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エチケットではないでしょうか。

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くらい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』という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。

“プロである以上風邪をひいてプロと言えるか”ということです。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、日頃の 用心』が半端なものじゃないんです。

その点、我々はどうでしょうか。少しでも風邪をひかないように注意しているでしょうか。

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

そうなんです。風邪のウイルスは 弱っている人』が好きなんです。つまり、ウイルスと体力のバランス競争なんです。だから必ず風邪をひかないコントロールは出来るようです。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／本くらいのものまであり、だいたい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。信じて飲んで8H／日グッスリ寝れば充分です。

ムリしないこと、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“プロフェッショナル”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ございます

今年の干支は「壬辰（みずのえ／たつ・じんしん）」です。

「壬（じん）」とは、草木の種子の内部に新しい生命が宿る状態）をいい、

「辰（しん）」とは、天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」「ああ書けばこう言われる」「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でしょうか。

この“稟議書”は上司と部下の方々とのコミュ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』という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ュ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」が先なんですね。「ありがとう」「ありがとう」と言い続けます。

笑顔で「ありがとう」必ず幸せがやってきます。

何があっても
ありがとう
何かなくても
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

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ってくると皆さんの意見を素直に聴ける境地と言う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いたします。

本年も宜しくお願いいたします。

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

2011.12
№220

2011年ありがとうございました

2011年も終わろうとしております。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中の人たちにとって苦難の年でありましたが、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「見せる化」から「見える化」へ その2

TPM活動板を「見える化」に変えていこうと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ですね。手紙を手書きで頂いた場合、温かみのあるものに感じますし、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う事があるからです。

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」なのだと私も思います。』

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さ
- 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さ
- 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ている

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」をし、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。彼は婚姻届を出しただけで結婚式も新婚旅行もしていないようです。

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て少しでも近づきたいと思います。王さんありがとうございます。

レクサスLFA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」を目指そうと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。もちろんお客様の希望ですので、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→ゼロ個／M
- 刃具費50%低減
- 孔位置度、φ0.070→φ0.030

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？」と色々マイナスな意見が出る中、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。男だっ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けました。その結果はなんと、

- 孔径不良150個／M→ゼロ／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φ0.070→φ0.030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。

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。宜しくお願いいたします。

“イナテック平湖”発進

“イナテック平湖”は中文名ですと『稲垣汽車配件（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」の鍬入式（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「鍬入式」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えます。

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の石副市長様にも出席していただき、スピーチをもいただきました。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、お世話をしていただける街です。

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働きたいと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お願いいたします。

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鍬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した。

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”が納車されます。（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鋳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AI‐A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㎢で日本の面積はたった38万㎢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っきり言われます。（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」は欲しくてしょ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①

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くい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、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②

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、その室外機だけでし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ー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ーに入力して、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られる。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なく「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「見せる化」→『見える化』です。イナテックの掲示板ももうそろそろ『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」が曇ってしまう前に磨き続けます。

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、タイミナルも磨き、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。改善しかやりません。宜しくお願いいたします。諦めません。頑張ります。

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

2011. 8
№216

金持ちより人持ち

ファーストヴィレッジ社
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事ができるため、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。

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、さざれ石は巌になるのです」

「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

見よや朝の蒔明かりに
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
自由と勇気　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”のような意のようです。

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う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け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。

もう一ヵ年を切りました。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した。

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」

『ＧＩＦＡ2011』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ヶ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いる時には、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う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。万一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。なかなかなノウハウですよ。

ありがとうの心

ある会合で一ヶ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、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）と共生することでしか生きられません。自然は偉大です。勝とう

と思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す。

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年にしたいと思っています。

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

何かなくてもありがとう

『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、来月ぐらいに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ーレースを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に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台の車輌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合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厳重注意の方もみえ、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いたところ『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でしたが本当に小奇麗でした。

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・整とんされていました。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ました。

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ＴＰＭ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TEL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TELがないと目いっぱい不安な自分。運転していると何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」という語源のようです。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

“ビックニュース”

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・エー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仕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謝いたします。

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、どのように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。“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「コツン追突」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。皆でイナテック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。

変なちょっと危ういい思考回路

イナテック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す。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・・・』という声がよく気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けるな』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ぞ。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うございます。縁があっ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ろう。

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い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てきました。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、被害的なことであっ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うは捉えられません。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ったら、視聴者・発注者はどのように捉えるでしょうか。かわいそうでしかたがな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

する考え方を変えようではありませんか。気合が抜けたとき、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！

“ヘルスマ”ありがとう

ヘルシー＆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年度の新入社員が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「雪のすごさ」「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に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した。これからが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　中文名　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っ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

2011.2
№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いせいでしょうか。

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い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、会社のためについつい残業時間をオーバーしてしまう。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。

規定の残業を超えそうになった時、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ってしまうのか。

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』『フォローしあう』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って、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。
- 働く過程で忍耐心を鍛えます。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ご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は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、意識しないといけないと思います。

尖閣諸島の問題で、日本の外務省の反応がいかにも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、素晴らしい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そ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

2011.1
№209

2011年卯年スタート

新年明けましておめでとうございます。

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ごせ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、様々だと言う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。

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います。

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、タイムリー且つ有用な情報を入手し、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、みーつけた！

昨年最終週の週刊ダイア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あります。（そんな時見つけた本です）

その本は

『なぜ「そうじ」をすると人生が変わるのか？』

（志賀内泰弘著　発行ダイアモンド社）

です。実話をベースとした日本初の「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壱番屋　　宗次徳二
「掃除をやり続ければ人生が変わる」

【著者本人】

●「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。ゴミを一つ拾う者は、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』を教えてくれる、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よ。だがな、『売上げが上がるから拾おう』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させていただいている一面ではないかと新年早々ドキッとしました。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と・・・。

今年も宜しくお願いいたします。

レクサスＬＦＡ

（雑誌ＬＥＸＬＩＳ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的快感、心震えるような走りのフィーリング、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.）とトヨテツ・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社とももものすごくきれいで５Ｓ（整理・整とん・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「切粉の飛散なし」「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うと危機感を覚えました。

「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みえ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した。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０PPM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だ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っ只中にいるのです。

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

てきたということです。今から5年先にはインドもモータリ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です。

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・・・

仕事がなくても生きる力を持っている。仕事がなけりゃ残飯も食べるし、物乞いもする。

家がなくて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。仕事がなけ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。

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

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」と思いませんか。是非ウォーキングで生活習慣を変えてみてください。

ＬＦＡのドライビングテクニックポイント

（雑誌レクサスＬＦＡ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んだろう。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、低いギ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、信号待ちでブリッピング（注3）をしないように気を付けることだろうか。ついつい空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2ペダルなので、渋滞にはまったようなときは、ＬＦＡ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　…　コー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（スムースな発進をする）

注3　ブリッピング　…　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うこと

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

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。

『ヘルスマチャレンジ』です。これは生活習慣を改善して 肥満 血圧 脂質 糖代謝」を下げて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っての作戦です。

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。

① 今後、ポケット灰皿は自己調達してください。

② 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。

③ やむを得ず吸うときは指定場所でお願いします。

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」

「部下にいつまでにが言えない」

「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」ではいけないということです。

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、上司に対しても言う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います。

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。自分の意見を持っ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」というと 和を大切に」というように皆と仲良く手をつないで事を荒立てないようにやり過ごすのがいいですよ。と言う形でとらえがちです。 和を乱すのはいけない」とかいうように。

でも 和」というのはそういっ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って、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。それをきっちりと指摘して改めていく事が正しい方向だと思います。

ＬＦＡについて

―エンジン―　（雑誌ＬＦＡより）

「4805ｃｃＶ型10気筒１ＬＲ―GEVエンジン」

搭載する１ＬＲ―ＧＶＥエンジンは４８０５cc排気量を持つＶ型10KW（５６０PS／８７００ｒｐｍ、最大トルク４８０Nm（48・９kgｍ）／６８００Ｍpmというスペックを持つ。注目したいのは９０００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１１６.５PS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、９０００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ＬＦＡは動弁系中心に徹底した軽量化が施された。チタンバルブ、チタ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、ＤＬＣ（ダイアモンド・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ＧＴが１０６・７PS／Ｌであるのに対し、ＬＦＡは１１６.５PS／Ｌでこれは Ｆ１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ヘルスマチャレンジ＆ハッ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％達成が目標ですし、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。

ヘルスマチャレンジは

- 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、ハッピーブラッシングは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ヵ月間頑張って良い生活習慣に変えることで健康（ピンピンコロリ）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「すぐに諦めてしまう自分がいる。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っ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が、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TEL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けました。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TELがあり、「その後いかがですか」と気を使っていただけました。そんな病院は初めてです。もちろん受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。

ＬＦＡについて

―ＳＯＵＮＤ―

ＬＦＡ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ＬＦＡのアイデンティティだ。

トヨタとヤマハが共同開発した―ＬＲ―ＧＵＥ型Ｖ10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ＬＥＸＵＳ　ＬＦＡ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 Concsen（永続企業体）であるためには？

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』ことです。

言ってみれば当たり前のことですが気を付けないとつい、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うと答えは簡単！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てきています。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

お客様は当たり前の事、当たり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AI-A様ブランドでトランスミッションのケースの鋳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ー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時間たっても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Ⅷ）さんと宿泊も偶然一緒でバー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きており、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ている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ィアを出し合いスリムで強靭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うことです。

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。

- 今行うべき事は何か
- 重要な事は何か
- その活動は成果を生んでいるか
- その活動は効率がよいか
- その活動は惰性ではないか
- 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っ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、一階ター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こすりました。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て良かったです。」

●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。新入社員のみんなでこのイナテックを元気に体操するように変えるのです。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です。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している部分が多そうです。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

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ているように感じます。

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』とはっ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 AM2:00に衣浦沖をスタートし52マイル（約100㎞）を24艇で三重県の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AM1:30に衣浦沖に到着しそのままAM2:00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時間セール（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ズ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が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

セーリング仲間に感謝

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

皆様のお陰で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。長いような短いような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こ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ヶ月と悩んだあげく、出張などの思い出話でもいいや！とノルウェー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ー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、私がちょうど70才の時という計算になります。

その2022年でこの筆（ペン）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ば、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（ほうきの使い方、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ないと言うことです。

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”をやっ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、相手の立場に立って考えなければならないことです。

つまり99％教える方（言い手）の話し方に問題があるから伝わらないし伝えられないと言うことです。

私の実験からしても「言語」が違う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。私自身皆様にお願いすることばかりで、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

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）
まさに運命だと言うことです。
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。難しい事はすぐにはできません。
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。

躾は三つだけ徹底すれば良い
「躾の三か条」
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、席を立っ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一つとして、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。元気・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。やはり間違ってはいませんでした。
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うことは、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、ぶつけ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、つまり足元を変えると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。
フランスに「素敵な靴は、素敵な場所に導いてくれる」という諺があります。

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才という御高齢にも拘らず、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気よくこなされ、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、今日の日が与えられた命で、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かが大切である。

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わかり一緒に耐えてあげることも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。よく見えます。

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。最小の面積でリズミカルにほとんどの筋肉や筋を伸ばしていると言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ス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付きがあります。

バランス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ということです。

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?

私がいつ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あます。

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してやっ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

だけどその「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と製品は古くなりサビたりほこ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うわけです。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『学び』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”を守らずやろうともせずに『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うことです。

我々の業界で言うと“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up）”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。

“配慮というものはないのですか”

東京に出張で電車に乗っているときのことでした。若い女性（大学生）が電車のドア付近に立ってみえました。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立ち上

がりました。その時、電車が揺れておじいさんはふ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ムッ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、一言くらい声を掛け合ってもいいではないかと思うんです。

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。

何も難しいことではなく「気配り」「譲り合い」でこの世は一変します。

気持ちの良い2010年にするためにも心がけたい一光景でした。

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ピークの70％くらいまで戻すことができました。

しかし、経常利益ベースで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います。

“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）
- CO_2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以降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400万円ではできるのですが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／Tスタイル（現インフラがすべて使えるようですがCO_2問題は必ず問われます）

だからイナテックの大量産製造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／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お願いいたします。

“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て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」「チョコ停」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、いい仕事が誰でも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うものです。

（ハルシータイムより）

「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で発せられます。受け手は、自身の行動を「受け入れられた」「認められた」と言う気持ちや「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な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／日、GMさんは1回／日巡回し皆さんに『ありがとう』と声をかけさせていただきますので宜しくお願いいたします。

気持ちの良い2010年にしますので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

2009.12
№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ないことを考える良いチャンスです。

どの会社も厳しいと言う条件は同じです。今どれだけ企業体質を変えられるかで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“すばらしい技術”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。

イナテックのすばらしい技術とは、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・マグネ鋳造技術、5軸マシニング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う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います。

成功した（仕事のできる）人間は、後になって「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です。

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年にしたいと思い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。

前回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。

「8020」

80歳で20本の自前の歯でということだそうですが、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2種類のブラシを使い4本／月は使い取り替えます。（ちなみにブラシは250円／本程度のものです）もちろんなるべく食後3回／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。（インフルエンザにも有効かも？）

「頭皮と顔」

ヨットでの日焼けは男の勲章のように思っていましたが、やはり日焼けに良い事は何もない事がわかった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／月くらい手入れし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心しております。

もちろん育毛剤は2回／日必ず大正製薬の「リアップ」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いう思いですが心身共に健康が一番だと思いますし、健康でないといい仕事もできないと思います。

お正月には飲みすぎに注意をしリフレッシュをして2010年をすばらしい年にしたいと思い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した。

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

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？”というコーナーがありました。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. 異常時の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』が大前提と言う事がよくおわかりいただけるかと思います。

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、我々の仕事と言うのは、『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っています。周りにいる人たちに喜んでもらう、感動してもらう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ないんです。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っているという事実です。

つまり、“おデブさん”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は『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。AM8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クワットを重ねながら「ゴミ拾い」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うジムで危険ですから完全にコーチがついております。

最近では週1／回オアシスカントリーでレッ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。

やはり地道に毎日コツコツとやっているといい事はあるものです。

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。

この脱タバコも誰かに喜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・・・たまたま。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
- 希望とはこうあって（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です。

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うことです。

よく考えてみるとこのような事件は沢山あります。

ベンツが欲しいなぁ
新しい家が欲しいなぁ
いい服が欲しいなぁ
いい時計が欲しいなぁ

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った行動　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。

希望はこうあって（夢）欲しいとの明日への願い（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・・・」と謙遜をして言われたのかもし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ことです。平和な時代に生まれ育っ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ヶ年生くらい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ヶ年経った社員と同

じ量、質の仕事をこなすようです。

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。

イナテックの社員の皆さんも入社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うことです。今気付けばまだ間に合います。皆で頑張ろう！

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

2009.9
№193

ジョブ・ローテーションについて考える

弊社ではジョブ・ローテーションがなかなかできませんでした。やはり、できないというよりやる勇気がなかったからと反省しております。

ローテーションをしなくてもベテランの社員の皆さんにおまか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』の中にあった“相手の軸で判断する”という一節を紹介いたします。

“サ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う気概が欲しい。」ということです。

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。それでもまだ 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・・・」というぐあいに自分自身を振り返ってみることを勧めます。”

という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ー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ー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。

ここでやめてしまっては、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った仕事をさせているかもしれません。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ーテーションにこだわっていきます。

ローテーションは

- 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
- 失敗しても次のローテーションでチャンスがある
- 失敗しても次のロー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ー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。

「郷に入っては郷に従え」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間違ってしまうのだろうと思います。

労働状況は一般の労働者は30000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く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していますが、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。だから渋滞もするし汚いし・・・

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）で生活をしている。

長い間インドにいる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って分けられ、先祖代々その階級（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　その仕事しかしなく、代々受け継がれる事になり、変わることのない階級差別が存在しているようです。

このようにあまりに違いすぎる文化に出会っ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うことです。

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ん。

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イルスの進化の戦いです。ウイルスもどんどん強く変身しているようで、そのウイルスに負けない体力をつけるか早く感染して免疫力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いうことです。

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ございません。

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が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

（ミニ心理学講座より）

―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。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。

…させられている。

…せざるを得ない。

…してやっているのに。

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うが楽だからです。

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下さい。

『生徒の準備が出来た時に先輩が現れる』

態度を選ぶということ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』の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で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と。

「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』すること。

「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学ぶ大切な機会なのではないかと思います。

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か考えてください。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と使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もう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％削減に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（日興シティグループ証券）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」です。

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。つまり我社が今生産しているタイプの機種は消滅していくということです。政府の計画でも2020年に1台／2台はエコカー（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、小ロッ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。まだ、改善の余地がいっぱいありますのでこの『大転換期』を乗り切ろうではありませんか、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れるイナテックでありたいと思い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が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、学校生活を過ごす若者がいる・・・」

ちぇりぃからの贈り物

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っきり少なくなって来ました。そこでつくづく思う事は、この13年間にちぇりぃ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わか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れました
- 散歩しながらのゴミを拾う勇気とすがすがしさを教えてくれました
- 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
- ちぇりぃ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が出来るようになりました

13年間のちぇりぃの存在の大きさに感動と感謝でいっぱいです。

今からちぇりぃ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」とこのところ皆さんにお願いしていますが、そのチャンスに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、「・・したいと思います」

- ・・感じました。
- ・・こちらの方がいいと思います。
- ・・と考えました。

これらの願望語では本人の“覚悟”が決まっていないということです。やってもやらなくてもいい。『こうする』と腹を決めて決意した時、ものの見方、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・・・」と後ろ向きの考えがちょっ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、（レース（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「つらい」「苦しい」「無理」（「マンパワー不足」）といった否定語は練習中（仕事中）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。

否定語を使わないことはきついことですが、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。

とはっ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、早速使用させいて頂きます。

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よう願います。

私の座右の銘は次下の三つです。

学は人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う。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います。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。ちょっと「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、11100円／時にすることです。

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ィアや現場改善・応援をせねばならないということです。

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。

私が現場でフォローしますと、「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ろうと4／1から役割分担を決めてやっていただいているつもりがどうも徹底していませんでした。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ハートでフォローしながら『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っています。“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仲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、せっかく皆でベクトルを合わせ協力し合っていい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。そしてその取り組む姿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てくれます。相手が感動するような働きぶりです。

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。

アインシュタインの言葉で『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って自分を磨き続け、より高いレベルの仕事を目指すことです。地道にコツコツと歩むことです。

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。

常務が朝出社した時、「おはようー」とニコッと笑って入ってみえます。きっ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、仏頂面よりすご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「おっはようー」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歩」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正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ということ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、組織が硬直化し“顔”で仕事をするように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。よほど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。

まさしく今はチャンスです。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下さい。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』とか色々と方策はあります。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過する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（ぶっちょうづら）になってしまいがちです。ヘルシータイムに出ていまいたように、本人はそんな顔をしているとは思っていなくても、普段の何気ない表情は周囲からは仏頂面に見えているようです。

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軸マシニングセンタースクール」を一般の企業の従業員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。これはどういうことでしょうか。

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軸マシニングセンターをマスターしてビジネスにしようと必死です。

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、利益の出る企業策略にしていく事が早急の課題だと思っています。

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けれど、その研修には当然卒業試験があっ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ポ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って5軸MCとか旋盤を使えるようになるとか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、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と。

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んです。

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ど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ろうではありませんか。

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・エーアイ㈱
前向きな素晴らしい活動

アイシン協力会の企画で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／T38％　M／T53％
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／T31％　M／T50％

この予測で言えることは世界中の自動車が年々減っていく事はなく、A／TとM／Tのシェアは減るが生産台数は伸びるということであります。

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です。

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

① 徹底的に在庫を減らす
② 設備稼働率を上げる（寄せて上げる）
③ 工程内不良ゼロ
④ 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できます。“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く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が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をボランティアで、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す。

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。

「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ありがとうございました。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は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％減という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きますのでご協力をお願いいたします。

対策として

① シフトの変更

今までのように昼夜でなく、昼勤に続き連続稼動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ことです。

② 内製化

幸いイナテックにはCAD／CAMG、鋳造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ことろです。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名の人たちの力を借りて今まで6000万円／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。

③ 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。この時こそ日頃できなかった機械の修理、チョコ停、油漏れ、エアー漏れの箇所が直せるチャンスです。

保全Gが社内からどしど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頑張って大きな声を上げてください。

④ 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えませんので宜しくお願いいたします。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㈱）

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、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。ことの重大さによっては、部長や、社長に相談する必要だって出てくるわけです。

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、

① 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ます。そんな時間感覚が必要です。

② 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います。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。

③ 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うでは問題です。

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で協力し、助け合って超スピードで取り組む事が必要です。

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

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が売れなくなったり、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あります。

最も効果の上がる事は工程内不良をなくすことであります。間接部門の人にとっては『今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』を即見直して付加価値を生まない仕事は即中止することであります。

この不況は我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まして役員報酬（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、みん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。

“やらされ感”

“やらされ感”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ます」

「そこまで気がつきませんでした」

とちょっとした隣の事や、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。しかしちょ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ろうではありませんか。

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㈱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。今年度のスローガンは、

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うことです。

次はメンタルヘルス対策です。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、ハートtoハートのコミュニケーションも少なくなってきている昨今です。

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ごうという企画です。

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。みんなで喫煙について考え、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！社員が安心できる職場を・・・

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を導いてくるか、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付きます。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け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。お蔭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ない状況のようです。

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。そこで皆様にお願い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う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。

「ムダな残業」「お付き合い残業」「ムダなコピー」「事務用品」「ムダな電灯」「節約可能なエアコン」「事務ルーチン作業、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月度はコピー用紙一枚買うのにも経理と一緒になって点検いたしております。色んなことが見えてきました。

- ラインが数ヶ月間停止しているにも関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

コピー一枚でもそこには工数がかかっています。皆さんにお願いしたい事は、コピー紙一枚、ボールペン一本のムダ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（ムダな作業）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し、そのあかつきにはムダなくスピーデ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はならないということです。

イナテックは（お金の使い方）

- きたない（値決めした後にこぎる）
- 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（ぐずぐず言ってなかな

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ってはならない。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・チェックは一円たりとも）
- 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お願いいたします。

秋の健康づくりキャンペーンスタート

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“百害あって一利なし”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え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ま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、まず、

- 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ろうではありませんか。

“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ろにかぶり、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が、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るときです。

“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まで休暇をいただいて、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マイル神奈川県の江の島（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っては青春の一つであり、ヤングセーラーにとっ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（ＪＯＫＥＲⅡ）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たことは、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いけません。）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ートtoハート・フェイスtoフェイスはどうなっているのかです。

個人情報保護法』というのはあくまでも“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り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ご本人に無理を言ってしまうことも発生するのではないでしょうか。

いい意味で“個人情報”を共有化し相手をわかってあげ、共に共生していく姿をこのイナテックでは求めていきます。

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。なぜかという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う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』はどうなるのですか。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”という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』はしないがベースです。

そして“個人情報”というのは書面だけのもの

ではありません。仕事の話、飲みゅ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、元気に頑張って参りますので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っこんでごしごししたし、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！！と言う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てやろうと思い始め、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FAX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」

①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。

②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上げてください。宜しくお願いいたします。

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だいた社員の人がいました。「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ただけ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。社員の方々全員がそんな気持ちでどこのトイレを使用した後もトイレットペ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。

新入社員の諸君へ
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った時があったそうです。

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弁当の味にこだわったり、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。

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ご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を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“私の行動二則”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って注意してくれているのにも関らず、聞く耳を持たず、自分を成長させませんでした。それは常に甘ったるい環境の中で自分が正しいと思い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付きました。

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まず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トイレの水の流れる仕組みがわかっ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い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で頑張る姿を見せていきます。」

私も身の引き締まる思いです。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陰と感謝いたします。

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とモラルアップ

（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行きま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陰です』と述べさせていただきましたが・・・

先日、ある社員の人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。」とお願いしました。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切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っ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

① 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）

② “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。

③ 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”をして下さい。

『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だいています。

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、“おそうじ”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6000万円／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。

“おそうじ”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れど、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でつくるものは、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だいていますが、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ましたら、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ばお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しれません。

韓国に旅行したのことです。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こうというものです。

講座は、“人間学を学ぶ月刊誌 致知”を読んでいただいて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。

等々です。

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うのです。

素晴らしい！一年生諸君

もうじき昨春の新入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います。

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始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きます。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”をするかと言うと、高額な機械など使いっぱなしで良い製品ができるわけがありません。

そのことと、私は皆さんへ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「育てる」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いないわけで教えても育たなければ意味がないのです。

人間という生物はいくら命令されても自発的にアクションはしないと思います。ところが自分が気づくとたちまち変わってくることがわかります。どんな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ＴＰＭ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だと思って下さい。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。

そこまで念入りに掃除を徹底していくと「あっ、ここに傷がついている。いつ、なぜ、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そうじをやってもらうこ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ことについて仕事のことについて機械のこ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ヵ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うと3週間後に手配
- 帽子にネームを入れようと決定して早や3ヵ月　等々

やれない理由はあると思う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です。

他人に業者にたのむのではなく、まずは不格好でいいから『自分たちの手作り』で改善することが大切です。

そしてアイディアならばまずは『パクる』ことです。他部署や他メーカーさんがやっている事をそのまま『パクる』まず『パクる』

事です。

自分でひねってはいけません。まず実行（パクり）した後、自分たち用に改善するのです。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ッ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、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

安岡正篤一日一言

一、年頭まず自ら意気を新たにすべし
二、年頭古き悔恨（かいこん）を棄（す）つべし
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むべし

願い

坂村真民一日一言

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
住みよい国にしよう
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への
わたしの願いだ

朋遠方より来る

論語一日一言

子曰（しのたまわ）く、学（まな）びて時（とき）に之（これ）を習（なら）う、亦悦（またよろこ）ばしからずや。朋遠方（ともえんぽう）より来（きた）る有（あ）り、亦楽（またたの）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のは、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

二宮尊徳一日一言

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この身この生が生かされ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。

を向上させてください。

本年も宜しくお願いいたします。

合掌

真の人間生活への発展

修身教授録一日一言

森信三著

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うことが、われわれにとっ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うわけです。

したがっ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うものです。

「滞事を一掃」「善事を発願」「日本に生まれてきてよかった」「共に道を学ぼう」「無限の恩恵にあずかって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いています。
それは全員の理念に対する考え方が合ってきて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うことが大切なのです。
そういう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しどし改革していく姿こそがイナテックウェ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こうではありませんか。

命を知らざれば

論語」一日一言より

礼(れい)を知らざれば、以(も)って立(た)つこと無(な)きなり。
言(げん)を知らざれば、以(も)って人(ひと)を知(し)ること無(な)きなり。

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。
礼は、社会規範。言は、心を伝える手段。真言をいう。）

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、二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、結局はこの許された地上の生活を、真に撤して生きるという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
よい本によって己を作れ
心に美しい火を燃やし
人生は尊かったと
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こともできないのでしょうか。
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、一燈を付けましょう。
我々はまず我々の周囲の暗を照らす一燈になりましょう。
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「一日一言シリーズ」から十二月三十一日の抜粋です。
我々にできることから始めてください。本を読もう」「あいさつしよう」「おそうじして心を磨こう」・・・
色々な事ができるはずです。『自分磨き』で必ず日本は明るくなってきます。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。
宜しくお願いいたします。

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（S35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、お客先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、まだとうてい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度が必要なのです。まずは考えること、そしてその通りにやっていただいているか動作を観察することであります。

教え方がバラバラになるといけないので一応“標準”というものを作るのです。標準ありきで標準を作って終わり!!になっていないか考えてください。そして『完璧な標準』などありえないということ。

皆様で助け合って『お客先様での不良ゼロ』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いそうな言葉ですが、私共が若い人へ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。私たちラーメン店（80人の正社員と1000人のアルバイト）はいつ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、時にはこの心無い大人たちへ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うことになるのです。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る文章です。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

こころ元気研究所　鎌田敏氏

『心を磨け」と言われても、心を取り出してゴシゴシ磨くことは出来ません。同じように『思いやりの心」は大切ですと、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でどうやって身に付ければいいのか・・。昔から『習い性となる」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っしゃったら絶対に席を譲るという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う発想では、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そうとの狙いである。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で測るようにすべきだ。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んと評価すれば、なるべく短時間に集中して働くように変わ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います。

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　防災の日スペシャル）

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のぼっています。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です。

あいさつをかけあう町は、被害に強い町です。普段から声をかけあっている町は、万一の状況においても、お互いに励ましあい支えあう関係が、自然にできるそうです。

そして、それこそ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い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”なんだということを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＝ジェームス・D・ウード

パイロティング（水先案内）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ない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、すべてのクルージ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ないだろうと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、パイロティ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。パイロティ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。

これ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しすばらしい品質とコストが考慮された製品を造りだ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

靴のお話

『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、どこに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うわけです。

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う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ェックすると言われています。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。高価な靴というより、踵（かかと）の減っていない靴で、磨かれた手の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）への思い

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、きちっ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いました。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し、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さん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』に出てしまうものです。

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う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。押印の仕方に気を使えるようになれば、それは一流に一歩近づくことであり、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。俺がブロッカーで行くから、お前が走れ」という犠牲的精神、さらに言えば我慢。これらを皆が持ち続けるようになると、チームはよくなって来ると思います。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、スタープレーヤーがあって成り立っているんだ。」という自覚の元、皆で協力し合って『日本一のトランスミッション部品加工メーカー』をめざそ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

2007.8
№168

イナテックの基本　“三方よし”

先月イナテックのユーザー様と森精機のユーザー様をお招きして『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。この勉強会はエムーゲフランケン社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うものです。

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う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してい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。

エムーゲの工具、森精機さんの五軸加工機などを使っていただくお客様に喜んでいただけるなら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もっと腕を磨こうではありませんか。

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さ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。そもそも勉強という言葉は“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いけません」

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う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す。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だ。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ないですよ。」

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。手を抜いてはいけない。

覚悟を決めて一生懸命頑張ること、それがご褒美なんだということでしょう。

さあ頑張るぞ！

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

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の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す。まずは愚直にコツコツと“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

ルールがなくても自分の立場をわきまえて、やってはいけ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うだっ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』というひと言ですんでしまうのが成熟した社会だと思います。

● 問題は日ごろの心がけにあるということをしっかりわからせなければ、何もならないことでしょう。ルールがなくても自分の立場をわきまえて、やってはいけ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うのが一番いいと思っています。むしろルー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でき、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ても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、だらしなく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ことです。
- 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のか、それは行動で示すほかないのです。そしてこ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「ありがとうございました」といえる人間になります。
- 自分のことをすこしずつ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じない人間に生まれ変わります。

新入社員諸君！ありがとう。イナテックはすごい会社になります。してみせます。一緒に頑張っていこう。ありがとう。

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

2007.6
№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”となってしまい大変申し訳ございませんでした。

45期の受注高はほぼ44期生並の予想ですので、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。

我々の見習う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。良い所はまずまねて、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うことです。一流になっ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ってしまえばいいということです。

エコノ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が、ファーストクラスではまずそのようなことはありません。他の人のことも考えて、すべ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、一流の人というのは、それに値する振る舞いを日頃からしているのです。とにかく一流に触れるということは、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、真似して振舞うことが、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、自分に言い聞かせる思いです。

「ことばのおほぎ」

興福寺貫主　多川俊映）

あやまちが多い。他人（ひと）はともかく、自分をふり返ってみて、そう思う。なかでも多いのがことばのあやまちだ。

古来―　真実を語るところに怖れはない。という。真実は堂々としていられるが、不実を口走れば、それがいつバレ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。出だしがどんなに真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どかの不実が混ざる―。『ことばの多き』は危ういのだ。正しい道理（ことわり）も、酔って言ってはダメだし、腹を立てている人に道理を説いてもダメ。むろん、腹を立てていったらダメ。

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

- 学生のときのよう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って血糖値上昇をおさえることができることには驚きました。
- 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ャムシャと食べて、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。そんなダラダラが血糖をドロドロにしてしまいました。
- 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は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ってピカピカになる喜びを感じることができました。
- 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も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随壁が強い。浅薄な欧米礼賛、追随型の本やマスコミ報道がちまたに溢れている。「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。国粋的になっ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・自然への感受性・美意識・もののあわれ・他を思いやる心・親切心・凛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。

四月号でアインシュタインの見た日本人の姿だと思います。より次元の高い新しい発展をめざして行こうではありませんか。

働くことの大切さ

京セラ名誉会長稲盛和夫

＜与えられた仕事を天職と考える＞

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ではありません。与えられた仕事を天職と思い、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。

そうするうちに不平不満は消え、仕事も順調に進むようになっていくはずです。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ことができ、結果として、物心ともに豊かな人生を送ることができるのです。

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、ここまで立派に育てていただいた両親にハンカチとかチョコレー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“ありがとうございました”と声を出して言って下さい。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。

親日の輪を広げる

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てないでいる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」という事実は重要だ。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」
  「元気を出せ」
  「お前のためを思って言ったんだぞ」
- トンデモ無責任上司
  「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」
- うっとうしい熱血上司
  「お前はなにもわかってないなぁ」
  「せめて、このくらいちゃんとしろ」
  「まだやってないの？」
- 小心な優柔不断上司
  「それは困ったなぁ・・・」
  「あとにしてくれ」
  「俺の身にもなってみろ」

とりわけ私は『うっとうしい熱血上司』のように思います。知らない間に皆さんの信頼を失うことのないよう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日間滞在したアインシュタインは、日本についてこう述べている。（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ない。

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いう国を造っておいてくれたことを。」

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アインシュタイン氏からみた日本なのです。自信を持ってすばらしい日本をもう一度再生します。

品質問題の大半は再発問題（Ⅳ）

トヨタ様より

- 問題が起きてない平常時でも緊迫感を保

って粛々と品質改善を進め、未然防止活動に努める風土や仕組みがありますか？

- 品質問題を他の問題と同等に考えていませんか？問題発生や再発に慣れっこになり、「ある程度はしかたがない、今のままでいい」という風潮はありませんか？
- 貴方の会社、工場、部署には、「品質に命をかけている」と言える人がいますか？

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、最後のセンテンスの『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きりです。

新入社員諸君へ

“働くこと”ってなんだろ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ください。

仕事に楽しみを見つけよう」

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、それは働くための最初に来る理由ではないように思います。働くということは、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手に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。（TPMでいう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『プー残業デー』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だきたいし、仕事の改善や工夫をし、みんなの知恵で実現していこうではありませんか。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（Ⅲ）

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）などの見直しが追いついていますか？現実的な改正がなされていますか？
- 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）実態と比べ甘すぎるのに長い間見直しされて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（生技・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、リス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「なんとなく自分に合わない」という理由であっさり辞めてしまう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っているなら、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うなら、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ところから始めなくてはなりません。会社が求める能力をコツコツと身に付けて、会社に貢献し、自分の居場所を作っていく。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ってから、次に会社を少しず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、まずコツコツ素直に愚直に一緒に頑張っていこう。

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、40H／週労働（現労働基準法）を順守しなさい。」ということであります。ムダ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。ということです。

今月からＴＰＭ活動もスタートしました。このＴＰＭ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う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。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40H／週（労働基準）以内にするよう休んでください。（最悪45H／月までです。）

日本の国策が逆もどりすることは絶対にありません。「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う。人生の智慧だ。「隣の花は赤い」とうらやましがるのではなく、「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、ああでもない、こう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に描いているという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。そうでなければ、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って、知らず知らずのうちに前向きになる。また、下坐に下りてトイレ掃除に汗を流すことによって、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こと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か気付かされる。』

イナテックの企業理念でもいつも“夢を持って

下さい。”と皆さんにお願いをしています。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（Ⅱ）

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こうではありませんか。宜しくお願いいたします。

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”を持とう　夢に日付を入れよう。

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る』であります。イナテックの社員の一人ひとりが“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、清掃のきっちりできた整理 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。そしてその夢に日付を入れて下さい。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留まった。

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ない。先生はそう思った。

二年生になると、

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？分か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に続けた。

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、気がつくと飛んできて、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す。」

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、こう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。あのままだめになってしまう僕を救ってくださった先生を、神様のように感じます。大人になり、医者になっ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った先生です。」

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、それを拠り所として、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