

彦とはすぐれたおとこの意。てんひこは豊かな未来を創造する者たちの集団である。

TENHIKO



てんひこ

発行所 株式会社天彦産業 東大阪市長田西5丁目10番地 電話(06)744-1701(代)
編集発行責任者 余販利用委員会 (山川隆男 茨木繁雄 富松純 池口敏正 南恵子 中島文子)

五十五年

十大ニュース

- (一) GO・GO・五・運動の計画、実行
(経常利益、五千万円をめざして一致団結ガンバロウ)
- (二) 初めての海外旅行
＝シンガポール＝
(常夏の島での、楽しい四日間でした。)
- (三) 研修会の実施
(五十五年度、一番の悩みの「タネ」でした。)
- (四) 社長古稀
(明治四十四年九月十日生れの社長も昨年、古稀を迎えられました。)
- (五) 社内報の発行
(社員の為の広報機関として発足した社内報も、第三号を向えました。)
- (六) アシスタント制度の実施
(各、営業担当者の事務処理がスムーズに。)



- (七) 幹部会投票制
(中広い意見を取り入れるべく一般社員からの幹部会への参加。)
- (八) 提案箱の設置
(各目の発想を取り入れて、会社の向上を図る。)
- (九) 人事異動
(池口氏、塩川氏、入社、新名幸江さん、結婚退社)
(永年勤続者表彰
(六月、ロイヤルホテルにて樋口工場長、斉藤課長、富松純氏、沖朝子さん、以上四名が表彰されました。)
- (十) 永年勤続者表彰

業績目標 決定

売上(年商) 三〇億円
経常利益 老億五千万円
(昭和六〇年三月期迄達成)

- (予測条件)
GNP成長率 五・五
物価上昇率 七・五
鋼材値上率 五・五
年 年 年
- 一、課題事項一
一、倉庫、社屋、の増改築
(二〇〇坪土地確保)
二、加工設備の増設
三、コンピューター上級機への移行
四、扱商品の拡大
(自社開発商品を含む)
五、企業イメージの徹底化
(経理書、社内報、名刺、伝票……等)
六、人材獲得と啓発
(年一、二名増員)
七、幹部会、管理職制の在り方と専任職の導入
八、販売システムの開発

- (営業活動効率化のため)
九、各自業務のマニアル化
十、提案制度の実効化
十一、高令者対策事業
十二、委員会制度の確立

組織改組

五十六年四月

- 社長 樋口彦三郎
専務 樋口克彦
業務部 部長 樋口健夫
沖朝子 (本社事務)
南恵子 (一課アシスタント)
中島文子 (二課アシスタント)
(営業一課)
課長 齊藤安平
課長代理 萩原利武
池口敏正
(営業二課)
課長 樋口友夫
山川隆男
武田恒夫
一倉重兼工場
工場長 樋口吉久
主任 茨木繁雄
竹森 勝
塩川重夫
一鈴断部 長田鈴断
岩崎哲夫

＝研修会＝

去る、五十五年十一月に、KBS びわ湖教育センターにおいて、全社員参加にて研修会が行なわれました。

守山市内より約十分程度のびわ湖大橋の東側に位置する近代的な建物の中で約二十四時間、みんなで考え、討論を交わしました。

その時の内容、感想等を社員のみなさんに文章にしてもうりましたので、ここに発表致したいと思います。

研修会を顧みて

社長 樋口 彦三郎



去る、十月三十一日夕より、十一月二日朝までの社員研修

会は当社はじめての試みでしたが有意義で成果があったように思われ、今後の会社の経営の上に力強さを感じました。

第一に、社員が、夫々の職場によりよく勉強し、テーマを理解して発表して貰えたこと。第二は、会社を中心として自分の持場において、大いに頑張っているという気持ちが表れていたことです。

しかし、朝のジョッキング等の様子から見ますと平素より体力造りを心掛けてほしいと思いました。尚、幹部社員の講義もよく勉強はしてありましたが、今少し全社員に判りやすく、要点を十分話しが出来るよう研究してほしいと存じます。

何れにしても和気あいあいのうちに終了出来ましたことは喜びに耐えません。

今後は身心ともに健やかにし、激動するむづかしい経済の中において社業発展のため努力して下さいよう祈念いたします。

天彦産業の

進む道

専務 樋口 克彦

第一次産業革命は、蒸気機関の発明により、人力の機械化と共に、家内工業から企業への道をたどり、資本、労働経営の概念が確立されて来ました。

現代の第二次産業革命は、コンピュータの出現、そのマイクロ化による知識の機械化は、より高度な頭脳労働を必要として来ています。

高度成長時の、企業、個人等の格差の少い時代から、今や低成長、減速経済時代を迎え、国家、企業、個人の格差が広がる傾向にある時、そこには自給、連帯、共存の意識が起り、自由経済も弱肉強食の原理から、共存共栄への道を、模索し始めています。

我国に於ては、労使協調路線により、世界から注目された生産性の大巾向上が見られ、大半の国民が中流意識を持ち、

自由主義経済の極致とも言える方向に、向いつ、あるのではないのでしょうか。

此の様な時代認識の上に立ち、我々は正しい経営理念を確立し、共存共栄の中で、収益の獲得を目指すなければならない。

この会社は何の為に存在しているのか。この経営をどういう目的で、又どの様なやり方でやっていくのか。我々はこの問いかけに、答えて行く義務がある。

企業存続・発展の条件として、モラルが強調される時代に、その中で人間の幸福を求める為の手段である経済活動の部品として、各企業はその責任を果さなければならぬ。

人間として一生の中で最高の年令期、一日の中で最も快適な時間を、企業活動の中で費いやしている社員は、この中に生き甲斐を求め、企業の経営理念も、正しい人生観、社会観、世界観の中に立った自然の摂理、真理に叶った

のでなくてはならない。

企業存続・発展の大前提である収益の獲得も、儲けることより儲かる状況作り、我々は留意すべきである。

物を右から左へ動かす事で利益を得るのではなく、その物を供給する事により、取引先の商品の品質向上に役立ち、コストダウンの助けになり、その物の供給のみばかりでなく、あらゆる情報・サービスの提供に努め、その貢献の度合いを大きくし、それに応じて、利益の拡大を計らなければならない。

我々は天彦の企業理念、企業哲学、企業姿勢に共感を求め、取引先との連帯意識を高め、人間の共同生活の限りない発展に貢献し、より多くの取引先に輪を拡げて行く為、我が企業事体も、絶えず生成発展して行かなければならない。

その為には、設備投資、研究開発、人材の獲得・啓発を行い、その要求に応えられる



体制作りが必要となり、その資金作りの為の利益確保、蓄積であると言う、正しい利益の意義を、良く認識することが大切であると思います。

企業は社会の公器であり、社会と共に発展しなければならぬ。相手の立場、相手の利益を考えることは、利害が相、反する者にとっては、非常に難かしいことではあるが、自分の利益と共に相手の利益を考えることが、結果的に大きく自分の為になると確信することが、共存共栄を果し、自社の存在価値を高めることになるのであります。

我々は「確信の経営」「生き甲斐の経営」を行うことにより、「最大の会社になるより最良の会社になれ」と言う言葉が、今後の進むべき道を教えてくれている様です。

経理のしくみに ついて

部長 樋口 健夫

黒字会社、すなわち儲けているはずの会社が倒産するといった、一見不思議なことが最近よく起っています。なぜこの様なことが起きるのでしょうか。ある商品を掛けで仕入れて、それを現金で二割の利益を掛けて、現金で売り現金で回収すれば、掛買の商品代をそれにて支払いすれば利益二割は儲けたことになりす。一方これを掛売して、帳簿では現金で売ったと同じ様に二割の利益になっていきます。もしその売上代金が自分が支払った手形期日迄に入金回収が出来なければ、支払手形決済の資金不足を生じて不渡手形となり、とどのつまりは倒産ということになるのです。この様な損益の面では、利益がでているにもかかわらず資金面でゆきつまり倒産することを黒字倒産といっています。

営業活動における心がまえとして、商取引は回収がいかんに大切であり資金運用に關係して企業の運命を左右することになることも知っておいてもらう事が、私の研修会のテーマであります。

特殊鋼とは どういうものか

営業課長 齊藤 安平

昭和五十五年十月三十一日の夕方より、十一月二日早朝迄、全社員が参加した研修発表会がKBS研修センターで開催され、無事に三日間が終了致しました。

各自別々の課題を持ち、心の奥深くよりの尊い意見を発表され、今後の天彦産業発展の為になる個人個人の叫びを聞かせて戴きこれ等の結果は必ず良い経験の土台となると確信しております。たゞ自分の発表した特殊鋼の製造から製品それ等の用途迄の広い分野を一時間の中での説明で皆様には解釈に苦しまれ、質問

がなかつた事に対して充分の反省をしておりますと同時に次回の機会を待たずに毎日の業務の中で質問のある人は何時でも問題を相談される様お願い致します。

次回この様な全社員の研修の際には一つの分野に集中し、研究して誰にも解釈出来て、それ等が各自の知識向上になる貴重な体験であり、財産になる有意義な会に進めたいと反省致した次第であります。

特殊鋼とは種類においては普通鋼と比較するまでもなく多く、我が社が扱っている鋼種はその中の一部にしかすぎません。しかし乍ら特殊鋼はユーザーの要望により既製の鋼種に化学元素を入れて、より品質向上も出来、ユーザーと共に研究開発が可能であり、研究すればするだけの成果は上ると確信致しております。

これも日新製鋼が全面協力開発に努められておればこそ出来るのであり、我々は常にメーカーに正しいニーズを

れそれに対応してこそ前進につながり、成果にもつながって、一つの花が咲き、実になると確信しております。

最後に研修会が無にならない為にも、毎日の仕事で研修の続きと心に決めて、天彦産業の城を大きく築きたいと思っています。

日本の鉄鋼業から 見た天彦の存在

営業課長 樋口 友夫

「産業の米」と讃えられていた日本の鉄鋼業は今、大きな転換期を向えている。「量から質へ」等、いろいろと説かれてはいるが、その要因は何かを次の三つに分類して考えてみた。

- 一、日本の鉄鋼業の歩み
- 一、日本の鉄鋼業の現況
- 一、今後の問題点

◇

我国に近代製鉄業が芽生えたのは幕末の頃で、約一二〇年前で釜石の大橋鉄山が最初だった。当時は木炭高炉で、

年間三千トン程度の粗鋼であった。その後、日清・日露・第二次大戦の勝利で、軍需を中心として我が国の鉄鋼業は成長し昭和十八年には年間七十五万トンの粗鋼生産に伸びた。この間に現在の大手高炉各社が誕生していた。

第二次大戦の敗戦で壊滅的な打撃を受けた日本の鉄鋼業は、第一三次合理化を行ない、高度経済成長期気運にも乗って飛躍的な伸びをみせ、世界的規模に成長した。昭和四十八年の粗鋼生産は初めて大台を突破する一億二千万トンにも昇った。その大きな要因となつたのは、八幡・富士の合併による世界一の企業新日鐵の誕生であることは言うまでもない。

しかしながら、鉄鋼石九九兆・原料炭八五兆の輸入依存率にみるように、国際競争力に必要なコストダウンは根本的な日本の悩みであった。コンピュータの導入・連続鑄造・大型高炉設置で輸出世界

一をなんとか保っているが、韓国を初めとする中進製鉄国の進出と欧米先進国の輸入規制は脅威であり、新たな方向付の必要に迫られている。海外技術協力もその一端である。

◇

以上の動きは「天彦」にとっても、今後の課題達成において重要なポイントとなると考え、今回の研修会のテーマに選んだ。この問題は私自身永遠のテーマとするつもりで皆様の御協力を期待します。

「天彦を中心としたメー

カー(日新)・商社(三井)

ユーザ」の流通機構」

課長代理 萩 原 利 武

鉄鋼の流通は、メーカー・一

次問屋(総合商社)・二次問

屋(特約店)・三次店・需要

家といった経路で原則として

供給されており、「天彦」は

二次問屋・特約店としての位

置にあり、性格的には「広域

卸売業」と言う立場にあります。

主要取扱商品としては、日新製鋼の諸商品が主力で、窓口(一次問屋)は三井物産です。

三井物産との関係は古く、三井と合併した旧木下産商の創立者木下茂氏が岩井商店より独立された昭和八年当初にさかのぼり、以来昭和四十年の合併後、今日に至っており「天彦百年」ののれんとともに生き続けています。

日新製鋼とのつながりは、昭和二十二年、徳山鉄板の時代からで、当社取扱高の約八十兆が日新製鋼の商品という深い関係にあります。その前身の日本鉄板が、生い立ちから商人の創業によるという歴史を持っており、キメ細かい需要家サービスと、販売が工場をリードする積極的な姿勢が特色です。その特約店としての天彦の姿勢もまた、「GO/GO/五運動」にうたわれているように、取引先との相互信頼の中でその存在価値を高めるための積極的な行動

が要求されていることを自覚しなければなりません。

昭和四十年頃「問屋無用論」が言われた時代もありましたが、昨今では、問屋機能の持つ、「取引回数極小の理論」や「集中貯蔵の原則」が見直され、アメリカでも日本的商社や問屋制度の導入が検討されはじめています。

それは、流通問屋の旧来からの機能とされる①ダム機能②調整機能③情報収集機能だけでなく、得意先への経営合理化、発展のためのノウハウの提供(ポランタリ化)や、新商品や二次加工品の開発等が課題とされ、八十年代の特約店としての任務を自覚した仕事に取り組みたいものです。

(要 旨)

メーカー	
商	社
特	約 店
三	次 店
需	要 家

従業員から見た

今後の天彦への期待

第一グループ

樋口 吉久
岩崎 哲夫
武田 恒夫
中島 文子

「従業員から見た今後の天彦への期待」という、タイトルから、四人それぞれ違った方面より、意見を述べ合った。営業・事務・現場とそれぞれ置かれている持ち場が違うが、各立場から見ても改めなければならぬことや、又、積極的に進めていく事などの意見を出し合い、その事が会社の発展につながるのではないかと思ひ、考えた次第です。

営業の方からは、得意先、仕入先とのつき合いが多いが人と人とのつき合い方が、一番重要視されてくる。得意先への考え方、仕入先への考え方をホント、タチマエを中心に意見を述べた。いろいろな種類のホンネ、タチマエを例

にとり、ユーザー、メーカーとのつき合い方を、振り返ってみてはどうだろう。

事務の方では、今現在、コンピュータが大きな役割を果たしているが、その前の段階の伝票処理を正確に行なう事により、無駄な時間を無くす事につながる。従ってスムーズに運営出来る訳である。

現場としてはこれから、高年令者が、増えつつある為、安全でなおかつ活発な職場を作りたい。シャーリング、熔断関係の配置問題や、倉庫増築など、倉庫見直しを追求する。以上のような事を述べた訳ですが、四人それぞれ違った方面から取り組んだ為、話が一つにまとまらないうちに終わったようで、とても残念です。反省はというと、やはり、ホンネとタタマエという点であやふやだった為か、活気あるとは言えない状態でした。

次回より、うるさいほどの討論に出来るよう、今回の研修会をステップに、それぞれ

努力していく予定です。

天彦と社員及び

その家族とのつながり

第二グループ

茨木 繁雄
山川 隆男
沖 朝子
南 恵子

今、天彦は大きく変わりつつあります。それは、GO・GO・五運動、委員会活動、朝礼の実施等、いろいろな面で社員全員が、自分自身の能力向上に努力し、それを実行しようとしている事です。

そこで我がグループは、どの様にすれば、みんながより活発な活動が出来るか、又、よりスムーズに出来るかを考えてみました。

それには、従業員一人一人の考え方も大事ですが、家族の協力も必要に思われます。では、今の天彦を、従業員、その家族の方々はどれ位理解されているでしょうか？
第二班の中からも家族には、

余計な心配はかけたくないとか、会社の事をいろいろ家族に話さなくてもよいのではな

いかという意見が出ました。そこで、みなさんの意見を聞く意味でアンケートを取って

見ました。結果はさしきわりのない常識的な答えばかりであり天彦の活動を理解されてない様子でした。

それでは何か単純につながりを持つ手段はないか色々と考えて見ました。まず社内報の利用、従業員と家族みんなが参加できる行事等々、考えましたが、人それぞれ個性がある様に、一概には決めかねますが、少しでも参考にしていただければよいのではないかと思います。



社員気質

第三グループ

富松 純
竹森 勝
池口 敏正
新名 幸江

(研修会の感想)

「社員気質」、これが今回の研修会のテーマであった。

本来の社員とは、自分の持っている力を充分発揮し、それを率直に会社の為に尽すという形であった。

これからの会社における、現在の社員は、それ以上の力が要求される。

勝れた社員であるためには自分の会社を良くし、家庭を良くし、社会を良くしていく心構えが大切であり、多元的な関心を持つことである。

今の社会が、我々に要求しているものは、何のであるか、常に心の余裕を持ち、その余裕の中で自分自身を見つめ直すということが大事である。

(何かをやることを通して、)

人間が一段高い所に到達するには、それ相応の苦勞があり、辛抱がいり、骨が折れることもあるが、こうした苦しさというのは楽しい苦しさなのである。

会社は勿論大切である。それ以上に家庭は一層大切である。自分のいこの場所である。明日への仕事の貯えを、家庭とか、他の趣味などで、精神的、肉体的なスタミナをつけなければならぬ。

仕事以外に自分でやっていて、楽しくて仕方がないもの例えば、趣味にそれを求める人もあると思うが、これの一つでもよいから自分で見つけること、この仕事以外の世界、これが楽しい生きがいとして、そこから生み出されたことが、豊かな個人生活づくりのステップになるようにすることである。



成人式の話題

一月十五日は成人式でした。我が社でも二名の若者が今年成人式を向えられました。

武田恒夫君と中島文子さんです。二人の抱負と社員のみなさんの成人式の様子などを聞いてみました。

武田 恒夫



私は、小さい頃から早く世間でいう大人になりたいと思っていました。というのも、生まれて間もなく、母親に死に別れたせいかみんなから、あまやかされて育てられてき

ました。だからいつまでも子供扱いにされていたので、早く大人になりたいと、思っていた訳なんです。それと二十歳（はたち）という語言が、とても、良い響きに、聞こえたのです。これといって理由はないのですけれど……その中での成人式は、一つの区切りだと思っています。成人式という言葉を一文字ずつ見てみると、人に成る式と表わされています。という事は、自分に対しての責任はすべて自分にあるのでは、ないかと思われまます。以前は、何につけても保護者の名前が、必要だった物事でも二十歳になった現在では、本人一人の名前で通るようになったのです。新聞、テレビなど、報道関係でも、もう少年Aでは、すまなくなくなってしまったのです。それに比例し、すべての面において責任が重くなったと、痛感させられます。

昭和五十六年一月十五日(木)場所は永和にある市民会館で行なわれました。女性を見ると皆それぞれが、まぶしいほど美しく見えたのです。しかし中には、肩がこりそうな頭をしている、おばさんらしき人も……。

そして、内容はというと、それはとても質素な式でしたが人数の方は多く、会場に入りきれない人達が、外で時間をもてあましていたようです。一見すると、何かの寄り合いという雰囲気も感じられたほどです。会場の中では、市長の講演で始まり、近大のブラスパンド、フォークコンサート式の軽音楽部の演奏で幕を閉じました。だから余計に、成人式という感覚は薄かった訳です。しかし、家にたどり着いた時に、初めて成人になったんだという実感が沸いてきて、さっそく、カメラのアングルの中におさまった次第です。

新潟から出てきて二年目、同世代の知り合いなどありません。だから余計に思えたのです。同じ年であり、働いている人もいるだろうし、又学生もいることだろう、そういう彼らには、どんな面においても負けたくないというのが第一に頭に浮んだ事です。どこでどう衝突していくかわからない相手であり、又ライバルでもあります。大切にしたいと思っています。

中島 文子



世間一般では、成人式を機会に初心にもどるといったテーマがあると思います。私の場合は、タメエであろうがホンネであろうが、それ以上に、精神面、思考面においても大転換が必要なのです。だから、死にものぐるいで頑張っていきたいと思っています。

で、なぜかその思いもうすれていつて結局、式には出席しませんでした。二十歳になったという実感というものをその時はほんとうのところは、まだわかりませんでした。今までと何ら変わりがなかったせいもあったかもしれませんが、しかし誕生日(二十四日)を過ぎた頃にはやはり、自分も大人の仲間入りをしたんだと思ひ、自分の行動には責任をもたなければならぬとつくづく思いました。人生経験においても、社会人としても、人間的においても、まだまだ小さいですが、二十歳という

毎年一月十五日が、来るたびにきれいな晴着を着た人達を見て、一日も早く成人式を向えたいと思ったものでした。しかしその日が近づくにつれ

一つの区切りとして、最初の点に立ったつもりでがんばっていきたいと思います。

樋口専務

一、町役場の二階において、町長、教育委員長、の挨拶から始まり、各催し物があつた。

大学二回生の時であり、現時点では、抱負らしきものはなく、高校時代の友人に再会した事が、特に印象に残っている程度である。

その他に色々な祭典が開かれた。

樋口部長

一、戦争当時であり、成人式を行う余裕もなく、形式だったものもなし。

戦争の勃発した年でもあり出兵を待ちわびていた。(昭和十七年十二月十日出兵)

御国の為に、戦死をひたすら考へての出兵であつた。

成人式を迎えれば、大きな顔をして、酒や、タバコがのめると思つた。

斉藤課長

一、郷里(新潟県)にての成人式で、これといった成人式もなく、祝福される余裕もない時であり、家業の農業の手伝いをしており、これといった抱負なし。記念に手拭を一本づつもらう。

成人の翌年に郷里を離れ、大阪に出る。すぐに天彦に入社、営業活動に従事し、現在に至る。

樋口課長

一、町内の中学校での成人式で、寒々とした吹きさらしの体育館で、町長、教育委員の挨拶に始まり、成人式とはこんなものかと落胆したのである。

父の背広を着て、父母にむりやりに行かされ、この成人式が一つの区切りだと思つた。記念品として、アルバムをいただき、そのアルバムには青春時代の想い出を残している。



萩原利武

一、当時は成人式といった堅苦しいものもなく、成人を迎えたというだけである。

その頃は、食うや食わずの生活で、まず食うことに生一杯であつた。まだ若かつた為能力があるうとなかろうと関係なく、金になる仕事はなんでもやってきた。

その時の抱負(考える余裕なし)

山川隆男

一、成人式は、故郷の甲賀郡民会館にて行なわれた。

いろいろの式典や、催し物があつたが、余りにつまづいて途中で早退する。

服装は、スキーに行くためスキー姿のヤッケでの出席である。

成人を迎えて、特にこれといった抱負、感想はないが、これからは真じめになろうと心に誓つた。



南 恵子

一、成人式は遅刻であつた。

きれいな晴着を身に着けての成人式への出席であり、心も弾み、大人への仲間入りである。これからは、自分の行動には責任を持ち、自らの力で人生を切り開いて行くのみであると痛感している。

記念品………ボールペン、シャープペンシルセット、成人手帳。

この時には天彦に入社していた。

母からの忠告………悪事をした時は、新聞に名前が出るから気を付けろと言われた。

池口敏正

一、近くの学校の講堂で成人式が行なわれ、いろいろな行事が催され、記念品をいただいた。

大学二回生の時であり、後二年学生生活が残っているの、大いに青春をエンジョイし、有意義な学生生活を過ごすことに決めた。今までは、

自由気ままに生活をしてきたが、これからは自分の意志をしっかり持ち、人生を忍耐と努力で、進んでゆこうと思つた。

昭和五十六年度

慰安旅行案

日程

六月六日(土)一泊二日

今回の旅行は、又、来年海外旅行に行きたいという希望があり、国内それも、山陰、北陸、伊勢の内のどこかで、あまり費用がかからない方法で行くという方針です。

内容は、サロムカーを使つてのバス旅行を計画していますが、目的地によっても多少変わりますし、又費用の点においても、只今検討中です。尚、従業員以外の方々からの参加(例、家族の方、……)も、募集しておりますので振って御参加下さいます様、お願い申し上げます。

商都大阪で

働こう！

パート2

斎藤 安平

就職して数日が過ぎても自分の仕事は目的もなくただ電話の番や鋼材の積降し、社員も番頭と女子事務員と自分の三人で先方からの電話注文か簿書注文の整理の繰り返しで後は事務所内と、電話のにらめっこと言う平凡な日々でありましたが突然二人が休み自分一人の時に地方からの電話注文が入り内容の問合せがありましたと言葉の不自由から内容を知らずに電話を切つたが二人とも同時に休むなんてと心の中は電話のない事を祈っておりました。

当日下宿先に帰ってもその日の事が忘れられず実業学校でもっと勉強をやって何事にも対応出来る自分であればと手前勝手に日夜悩んでおりました。当時の番頭は、現在の徳田鋼鉄の社長でありました。番頭に話をしたらそれから

時々夜の街に一杯飲もうと案内して載きこれを明日への活力源とし日々を過ごしておりました。

昭和三十五年、現専務が、旧ハカマ鋼材より戻られ、天彦製作所の為に近江商人の心意気で個人会社を立派な会社になき上げると言う魂でスタートされたのであります。

それ迄の天彦は物を売り集金して終りと言う単純なる繰り返しで自分の仕事の目的もなく資金繰の關係から出張業務が多くなり何の為にと立腹する事も度々でありました。

僕も大阪でのサラリーマンの生活も三年、四年と進むにつれ世の中の味を知りそれ迄の茨木の下宿から、塚本で専務と一緒に再び下宿生活に入りました。

そこで初めて特殊鋼とは又、鉄の製造知識とそれに対する流通を教えて載きそこで営業マンとしての計画を立て行動に移して行きました。

最初の営業行動するにはと、

職業別の電話帳で鋸の欄を書き出し、現場の作業計画を立て余った時間を鋸業者を一軒一軒材料売込みと走り廻りましたが一週間の反省から、廻った軒数の八割が製造業でなく修理業であったので次週から刃物業者も鋸と同様に計画に入れて再び行動開始致しました。

数日後鋸業者から初めての注文があり少量乍ら自分の努力が実った事を一人喜びこれが商売だ、頑張れば必ず会社の為になる明日からもっと努力しようと思に誓いました。

以下次号

人事異動

(新名さんお幸せに！)

十一月二十日をもって、新名幸江さんが結婚退職されました。

勤務年数は、一年と五ヶ月という短かい間ではありましたが今まで積み重ねてこられた経験を生かして、仕事の上でも、委員会活動等でも、み

んなから信頼され、最後まで責任を持ってやりとげられる人柄には、私達も色々勉強させて頂きました。

又、女性としての新名さんを見て、私達には真似の出来ない所も数多くありました。それは、落ち着いた感じの中にも、どことなく一きびしさを感じさせる何かでした。

公私共に私達の良き相談相手になって頂きありがとうございました。

天彦産業で共に考え、過ごした日々を心の片隅にでもしまっておいて下さい。これから今までの経験をいかして良き妻、賢い母として、末長くお幸せに！ ほんとうにごくろうさまでした。

二お礼のことば

天彦産業に入社して、約一年半、短い間にも色々なことがありました。

入社して、一ヶ月過ぎのまだなれていないころのあみ船行き、初出には、専務宅での

新年会では、家族的な会社だと思えました。もう二度と行くことは出来ないシンガポールへもつれて行っていただきました。

最近では、研修会にも参加させていただきました。

委員会制度、研修会は、未熟な私には、退社後にも役立つことを色々勉強させていだいたように思います。

短い間でしたが、本当にお世話になりました。最後には送別会まで開いていただき、ありがとうございました。

新入社員の感想

塩川 重雄

天彦産業に入社して早くも二ヶ月が過ぎました。社内では何もわからなかったが、よき先輩の指導のもとで、最近ではやっと仕事にも慣れやっという自信も出来ました。これから先輩達の仕事内容をよく理解し覚え、先輩達に一日も早くおいつくように頑張りたいと思います。

したたか 中年学

日本全国で、飲食店がこれ

ほど繁盛しているのは、酒や料理がうまいからではない。

日本の男は、「人事」が好きだからである。日暮れ時になると、男どもは、三々五々、会社の近くのネオンの巷（ちまた）に繰り出して行く。

そして、人事のうわさ、上司の悪口、同僚への中傷、歯の浮くようなおべんちゃら、自己宣伝、派閥内の謀議などをサカナに、酒を飲み、料理をつつくのである。

とても妻子には見せられた図ではないが、これもサラリーマン稼業の「夜の勤め」で致し方ない。えらくなろうと思ったら、権謀術数の派閥活動は欠かせないのである。

ただ、サラリーマンの生態を見ていると、社内処世術には、大きく分けて三つの型があるようだ。

フジ型（フジは木により人

は君（きみ）「る」のたとえ通り、自分の親分をこの人と決めたら、とことん、からみついて仕え抜くのである。

Ⅰさんなどは、その典型だ。

日曜日に、上役の自宅へ行って草むしりをする。ベットの世話をする。Ⅰさんて、親切な方ね」と奥さんや愛犬にまでかわいがられる。まるでベットのベットだ。

そのうち、Ⅰさんの上役は、本命でもなかったのに、社内政治でどんでん返しを演じて社長にのし上がってしまった。親分がえらくなれば、Ⅰさんもうえらくなり、同期生中のどん尻（じり）にいたのに、三段跳びで重役の初名乗りを挙げたのである。

ヒマワリ型 Ⅰさんとは逆にSさんは、目まぐるしいタイプで、この親分は見込みがありそうだと思うと、そちらに顔を向け、落ち目になったと見ると、さっと身を引いて別の日の当たっている親分を

探す。

いつも太陽について回る、転身ぶりのドライさに、Sさんのことを人呼んで「ヒマワリだ」と評するようになった。

この型は、オール・オア・ナッシングの「フジ型」にくらべると、リスクが少ないかわりに、いったん、その習性を敵に見破られたら、成長しにくい。日の当たらない場所に置かれようものなら、いっぺんにしぼんでしまう。

Sさんは、部長クラスまでは、トントントン拍子だったが、八方美人がたたって、どうやら重役のイースは逃がしたよう

だ。
ヤナギ型 荒れ狂う社内政治の嵐（あらし）も、どこ吹く風と受け流し、わが道を行くタイプ。一見なよなよと頼りない感じが、だれにすぐるわけでもない。派閥争いには無縁である。

その風情が、安心感をあたえるのか、だれにも好かれて、足を引っぱられることが少ない。地味なかわりに、たまに

は「ヤナギの下にドジョウが二匹」というような、うまい話が転げこんでくることもある。

そういう運のいい、専門職向きの人が、どこの職場にもいるものだ。

理想をいえば、以上三つの混合型がいいに決まっている。が、定年延長で一つ職場に四十年なんて時代がきたら、ヤナギ型が一番現実的のうな気がしないではない。

アシスタント

制度について

時間と電話代のムダを省く為に、ケチケチ委員会と電話応待委員会とで七月七日よりアシスタント制度が、発足しました。

最初の内は、電話のかけ違い、すれ違いの繰り返しを無くす為に、女子社員が相手の用件を、営業に伝えるだけの制度でしたが、もう一度アシ

スタント制度について考え直した結果、女子社員でも各営業に教えてもらい、又、それに関する資料を作ってもらえば処理出来るものもいくつかありました。そこで、各担当者によって、資料を作って頂き又、各担当者の連絡帳も作って、アシスタントと営業間の連絡をも密にして、自分達の勉強の為、相手方に、対して迷惑をかけないように、お互いに再確認して、もう一度一からやり直す気持ちで、色々と勉強していきたいと思



名鑑



樋口吉久 工場長

滋賀県甲賀郡水口町貴生川にて、昭和三年四月十二日に生ぶ声を上げ現在に至る迄、江州生れの江州人です。

現在、大阪営業所にて、生活をされていますが、毎週、土、日には、貴生川におられる、奥様と二人のお嬢さまのものとへ帰られます。

盆栽をそだてるのがお好きなようですが、先に記した様に、大阪と滋賀県の、別々の暮しがある為、いろいろと多忙で、休日等も、なかなか手入れは怠る様子です。

池口敏正

生年月日

昭和十九年一月二十三日

(自称二十九才)

身長 一六六センチ

体重 六十四キログラム

少々肥満気味

◇

洋子夫人と、長男、孝一君(小四)、次男、直樹君(五才)の四人暮らしです。

趣味は、魚釣り、ゴルフ等多彩です。休日には、花園ゴルフにてプレーをしているそうです。(尚、このコースは、ショートコースで彼はショート鬼と呼ばれています。)



ボーリング大会

★第二回 ケチケチ委員会

が優勝!

★第三回 自己啓発委員会

が優勝!

天彦杯争奪ボウリング大会

は、さる八月二日、放出ボウ

ルにて開催された第二回大会

そして、過去のレーンはずく

不得手だという声に会場を変

え十月十一日、住道ボウルで

の第三回大会、いずれも二回

三回目とあって、皆それぞれ

が、ベストコンディションで

望んだ。第二回大会で、団体

の権利を得られなかった役員

チームも、明鋼商事の北尾氏

に応援を頼み、三人となった

ところで団体の権利を得た。

団体数も増え、より一層、壮

烈な争いになり、笑い声や沈

黙の中で戦いが行なわれた。

結果は、第二回の委員会対抗

の団体の部では、ケチケチ委

員会、個人の部では、武田恒

夫氏が、そして、第三回大会

の団体の部では、自己啓発委

(個人の部)

優勝 樋口(友)

二位 樋口(吉)

三位 中島

BB 新名

ラッキー7賞 山川

最多ガーター賞 富松

水平賞 新名

日新賞 北尾

「速報」

★第四回 安全省力委員会

が優勝!

マンネリ化を防ぐと二ヶ

月に一度の大会を、今回から

三ヶ月に一度とした。第四回

は、体向委で再々度ハンデを

改正又、新にハイスチールチ

ームの参加を得、団体、個人

戦とも激戦が予想された。

結果、安全美化委とケチケチ

委が統合した安全省力委が栄

光を得た。優勝トロフィーを

手にした竹森委員長は「ガー

ターを安全に避け、ムダを省

いたのが勝因です。」と笑顔

が絶えなかった。尚、個人優

勝は岩崎哲夫氏に(ハンデに

恵れ?)。詳細は次号に...

※第三回大会

(団体の部)

優勝 自己啓発委員会

二位 安全美化委員会

二位 ケチケチ委員会

四位 余暇利用委員会

五位 電話応待委員会

六位 体力向上委員会

七位 役員チーム

※第二回大会

(団体の部)

優勝 ケチケチ委員会

二位 自己啓発委員会

三位 安全美化委員会

四位 電話応待委員会

五位 余暇利用委員会

六位 体力向上委員会

(個人の部)

優勝 武田・二位 池口

三位 部長・BB 岩崎

ラッキー7賞 中島

最多ガーター賞 中島

日新賞 竹森

尻あがり賞 新名

(自己啓発委員会)

第一・二回

朝礼大賞決定!

八、九月の二ヶ月に渡って朝礼テーマ「私の体験と五・五・GO運動」、十月には研修会を前にして「今後の天彦の在り方」を定めて、幅広い活発な意見が朝礼時に語られた。

(理由)

話題性の向上と、説得力に富んでいたこと。

☆☆☆☆

第二回大賞 樋口工場長

(内容)

「従来、中小企業は上から下への命令で円活に動いてきたが、今後、中小企業が生き残る為には組織の充実と下から上への盛上りが必要だと考える。」

☆☆☆☆

第一回大賞 竹森 勝

(内容)

「自分が営んだ店の体験から他社には出来ない、当社独自の顔を創ろう。」

(理由)

説得力に富み、深い感銘を受けたこと。

☆☆☆☆ 第一回銀賞 南 恵子

(内容)

「高校受験前、友人に裏切られた。自分の利益のために他人を蹴落す人間関係でなく、真に助け合える人間関係が大切と思う。」

(理由)

話題性の向上と、説得力に富んでいたこと。

☆☆☆☆

第二回大賞 樋口工場長

(内容)

「従来、中小企業は上から下への命令で円活に動いてきたが、今後、中小企業が生き残る為には組織の充実と下から上への盛上りが必要だと考える。」

(理由)

今後の天彦にとって最も必要なことで、話に具体性があるって共感したこと。

(投票内訳)

投票総数

十四票

樋口工場長

四票

富松 純

三票

「速報」

第三回大賞は

山川隆男氏に!

樋口課長 二票
中島文子 二票
山川隆男 二票
新名幸江 一票
以上

研修会を無事終え、全員が自己啓発の重要性を知り無形の大きな満足を得た。

今回の朝礼テーマは、「今後の研修会のあり方」について各自の意見が述べられた。

方法論、精神論、等活発な発言が出、投票の結果、「天彦の発展に必要なものは我々社員に必要である。我々は中核的存在だという自覚を持ち、リーダー交代時、スムーズにバトンタッチが出来る様各自の向上に努力しなければならぬ。一と発表した山川氏が最高得票で大賞に選ばれた。

自己啓発委では現在、著名人の講演テープを利用し、その

感想「発」テーマに朝礼を行っており、従来とは違った内容の朝礼に大きな反響を得ている。

の配置、設置、数ヶ所に工具箱を置き、その中に使った後はもどす。

安全省力委員会

竹森 樋口工場長

萩原 池口 斉藤 沖

今年度より、安全美化委員会とケケチ委員会が合併され、安全省力委員会の名称に変わり、より一層の強力な委員会に思います。工場の整理整頓、足元のゴミ、朝の掃除当番、自動車内の整理、以前に比べ良くなったと思う。

人が汚して其のままの物を気が付いた人が黙って片付けている様である。

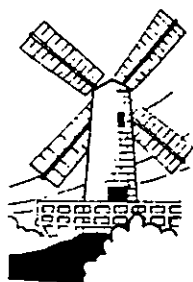
資源のない我国で省エネ、省電力に努力しなければならぬかと言う事を一人一人が考えなければならぬ。

以上

自分が嫌な事は、人も嫌なのである。

人が忘れていた事に気付ければ黙って片付けてやる思いやりが大切だと思う。

安全省力委員会の今後のテーマは、現場で使用する工具



私の少年期—中学時代

(栄光の背番号"0")

樋口 友夫

恩師の鉄拳の痛さの醒めやらぬまま、中学校に入学した私は、なによりも好きだった野球部に入部した。

明けても暮れても玉拾いばかりの毎日であったが、楽しくて楽しくてたまらなかった。紅白戦・練習試合・地区大会・県大会、いずれの時も道具運びと試合中のファールボール探し私の任務であったがその前夜は興奮して寝れなかつた。



った。勿論、入部して数ヶ月の私に背番号など貰えるはずがなかった。

しかしながら、以外と早く、予想もしなかった形で背番号が貰えたのである。

最初に「恩師の鉄拳」とある様に、その回数は数えられない程あった。当時、抽選で教室の各目の席を決めるという合法的な思想の恩師であった。が、私だけは常に最前列の中央(いわゆる教卓の前)に、どんなクジをひいても、座らされた。いわゆる、手の届く範囲である。

ある日の昼休み、私の仲間数人と廊下で、級友のM君(彼は常に私のマトであった。)を胴上げし、そのまま落す計画を企てた。結果は大成功に

といったいが、予期せぬ事態がその後起ったのである。な

んと彼は口から泡を吹き、動かないではないか、恩師を呼びに行き、戸板で保険室行。当然の様に主犯は私であり、当然の様に恩師の鉄拳を浴びたのである。

M君の私に対する復讐心は根深いものが芽生えていた。

中学生になったからといって家庭状況が変わるはずがなく相変わらず兄姉のおさがり生活であった。小学生時代と違いツメエリの学生服が制服になっており、夏はワイシャツ姿が義務づけられていた。おさがり生活の私は無傷のワイシャツなど着たことがなかった。時や袖の縫あては普通であった。しかも、その修理の具合は天下一品であり、母の技術をまじまじと見せつ

けられたのである。

そんなある日、母の針仕事をみていたら、ワイシャツの背に大きな縫あてをしていた。まさか……!!?

案の定、翌日それを着ての登校であった。縫は背中一ヶ所

だけ、それもかなり大きく。――午前中の授業が残り、昼食の時がきた。私はいつもと

違う異様な雰囲気を感じた。小さなメモが私を除く全員に廻っていた。そして一様にメモを見た者は私の背に向って失笑していた。不機嫌

になった私はそのメモを奪い取ってみると、それはまさしくあのM君が書いたものであった。そして、文面は……

「友夫の背番号は"0"」彼のすばらしい復讐であった。私はたゞ唖然として腹を立てる気持すら失なっていたのである。あまりに機を得たブラ

ックジョークであった。しかしながら、私はこの時から「背番号"0"」というニックネームを得、クラスの

人気者になり、彼の復讐は結果的に失敗に終わったのである。

玉拾いの新入部員の私に、以外に早く、予想もしなかった形で貰ったのは、

「栄光の背番号"0"」であった。

編集後記

社内報第三号が編集の都合上、発行が延びておりましたが、この度、完成しましたので、皆様に御愛読願えれば、幸いです。

今回も原稿がたくさん集まりました。これも皆様方のいろいろな、経験、想い出などの御協力によって編集されたものです。

余暇利用委員会としましては、今後の編集にあたりましては、奇抜なものにして行きたいと思っておりますので、御意見、御希望など、ございましたら、お知らせ下さい。今後とも、御協力をお願い致します。