

「企業理念」われわれは人類社会向上のベースたる働きをするものである。



てんひこ

発行所 株式会社天彦産業 大阪市住之江区南港南5丁目5番26号 TEL.(06)613-2361(代)
編集発行責任者 T.H.グループ (西村 佐藤 村上 梅北 山野)

平成6年度 経営方針

『企業理念』

われわれは人類社会向上のベースたる働きをするものである

1. 我社は特殊鋼を中心とする素材から完成品の提供を通じ、社会やお客様の高品質、高生産性、商品開発等に寄与する。
2. 我社の従業員は、常に自己啓発と取り組み創造力と人格の向上により、自己実現を図る。

『最重点活動』

1. 収益体質の確立
部門独立採算による成果配分、新収益源の見通しを立てる。
2. 生産性向上(特に知的生産性)DIPS手法の活用徹底。
現状より30%以上生産性を上げる。
3. スペシャリスト集団化
自分の仕事については第一人者となる。
ノウハウの蓄積を倍加し情報を共有化する。

へ 目 次 へ

平成六年度経営方針	1
DIPS研修スタート	2
DIPSの感想と成果	3
帰路脱線行為はホドホドに	4
組織表	5
企画開発新規商材コーナー	6
ドリルアウト	7
明日の地球のために	8
得意先紹介	9
天彦各賞	10
この人に学ぶ	11
タイムボカンレース開催	12

“DIPS” 研修スタート

昨年十月より、営業マンの知的生産性アップを目的として、DIPS研修が始まりました。(株)ウイズダムマネジメントの長谷川 好宏氏を講師にむかえ、我社の十四名の営業マンが熱心に研修に取り組みました。

DIPSとは、知的生産性向上システムのことで、Increasing Productivity of Intellectual Peopleの頭文字がP・I・P・IとPとIが2つずつあるので、ダブルP・Iシステムとなり、その略でDIPSというそうです。

この研修で営業マンの行動力アップまた会社全体の生産性向上となる様期待しています。



DIPSを通して 天彦に期待するもの

(株)ウイズダムマネジメント

中小企業診断士

長谷川 好宏氏

未曾有の平成不況は、産業構造の変化によるものであることは周知の通りです。価格破壊に象徴されるように全面的デフレに突入してきました。物価の下落はやがて日本の製造業を半減させ、聖域である賃金の引き下げにも及ぶことは必至です。

今、日本の製造業、卸業は何を試さねばならないか。それは生産性向上と新製品、新技術の創造です。しかも、生産性向上とは、旧来の設備によるものではなく知的生産向上のことで、既存の生産・物流・業務等のシステムのリエンジニアリングです。また、知的生産性向上による成果であるソフトウェアの創造です。

この創造は、組織や集団に頼るものではなく、個人頭脳のフ

ル回転によるものが求められるのです。従い、個人の意識革新と人生目標の明確化による完全燃焼が、所属する企業にも付加価値を持たらすのです。

では、知的生産性向上のための具体的な理論と方策とは、ご存知の「DIPS」なのです。

昨年十月から今年一月まで十四名の方が研修を受けられたのが、DIPS実践による「セールス倍増プログラム」研修です。この研修の狙いは、次の七つです。

①営業マンの稼働率を倍増させる。稼働率とは、商談及びそ

の準備を含めた主体作業(付加価値の発生)時間を全就業時間で割ったものです。そして、付随作業といわれる移動・打合わせ書類整理等の時間を半分以下に削減し、稼働率を65%に向上させます。

②セールス・ステップを設計しステップを早く駆け上がるための手法と道具を開発する。

③ゴールを明示し、毎回の訪問のゴールを明確にする。

④プレスインク(事前に考えること)で、面談の有効性を高める。

⑤管理目標を設定し、週間チェックを行い、問題点を見出す。

⑥課題をTB(ブレイクダウン)し、即行動に移る。

⑦スケジューリングにより、週ごとの仕事の設計をする。(デイリーシートの活用)。

DIPS実践によって、顧客ニーズを把握し、顧客の喜ばれるものを提供することが天彦の使命です。天彦の創造的サービスが日本の製造業・卸業の救いに繋がることを期待しています。



DIPSの感想と成果

杉原信良

私のDIPSの出会いは、(有)ウイズダムマネージメントの長谷川先生による指導で、約八ヶ月になります。以前から研修を受け、その都度講師の言われる事には、なるほどと感心させられる点が多々ありましたが、自分の仕事の中にそれほど取り入れなかった様にも思います。し

かし、DIPSは違っていました。今年に入り計画達成が続いてでき、月間ベスト社員賞を三度獲得しました。自分の動きが変わった事がこのことを証明していると思います。

始めた頃は、計画を立てDIPSノートに書き込むだけでも時間がかかり、本当にこんな事で時短ができて営業力アップにつながるのかと不安感もありましたが、スケジューリング、プレスインク(事前準備)、リスケ

ジューリングを行なっているうちに仕事の流れがかわり、メリハリができ、おのずと優先順位が見えてきました。特に、突発的な出来事に振り廻される事が少なくなった事が大きな成果でもあると思います。

今後、時間予算の考え方をものにして、より生産性の高い仕事ができるよう努力していきたいと思っています。

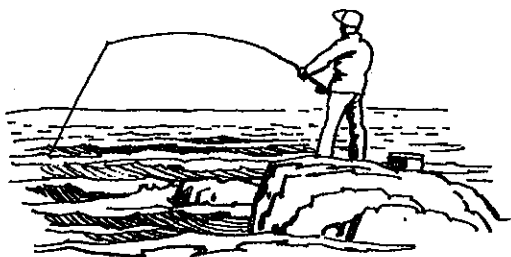
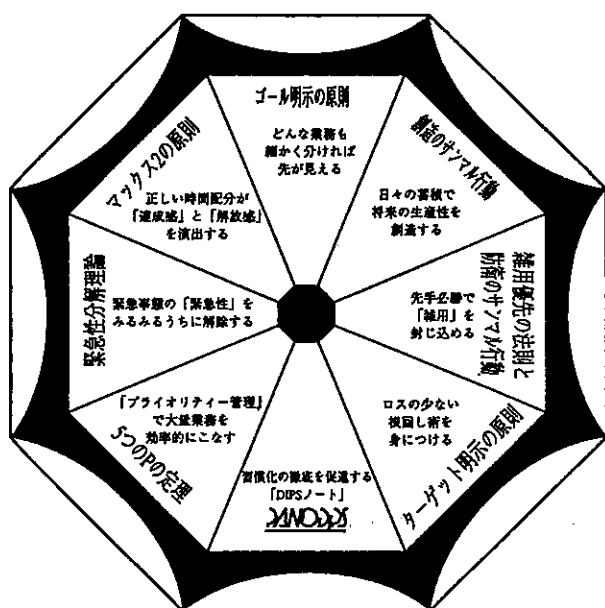
新賃金制度導入に

ついて

創業一二〇周年を来年度に迎えるにあたり、リストラ一二〇運動四年目の今年は、企業理念「われわれは人類社会向上のベースたる働きをするものである」を実現するためには、その指針たる「収益体質の確立」「生産性向上」「スベシャリスト集団化」をめざして行動しなければならぬ。そしてそれには社員に真にヤル気を起させる能力主義に基づく賃金制度によって社内を活性化させることが不可欠と考えられる。

この新賃金制度を確立するためのプロジェクトチームが四月に発足され、社員自らの意志を出るだけ反映するため各部門から四人が参画しスタートした。新賃金制度の基本的概念は、能力主義・実績主義を貫くため年令・性別・経験等に関係なくその能力により発揮された行動と実績に応じた報酬が得られる

知的生産性向上のオクタゴン(8角形)



こと、そしてその算定根拠は合理的客観的であり、各人の能力が公正に評価し得るものであることである。アンケート調査においても現在の給料は自分の能力に見合っていないと考えている人が六五%を占めていることから納得性の高いものを生みだそうとした。

先づ部門各の仕事の評価基準の項目を二・五設定し各人から提出される目標値を部門長とのヒアリングで決める。この目標値は営業部門（粗利・売上・回収等）は勿論開発・現業・業務・管理にも出来る限り数値目標とすることにし客観性を高める。次にそれぞれの評価基準項目のウエイトを部門各の特殊性に準じてX/10で設定する。

そしてクォーター各の達成率を計算しSⅡ一〇%以上DⅡ五九%以下（その間を三・五段階に分ける）にあてはめる。

最後にそれぞれの評価段階に対する昇給号数と賞与倍率によって昇給と賞与を決める。

以上は基本給に対する部分で

あるが諸手当については管理職手当、家族手当に重点を置く方向を検討中であるが時間手当は廃止し営業など時間管理の困難な部門や現業等残業の多い部門での対応は別途手当を考える。

更に今回の制度では評価基準項目の一つに仕事に対する取組み姿勢を正すため不注意やミスに対する結果責任を加えた。しかし失敗をおそれて新たな挑戦や提案を殺してしまわない様配慮した。

能力主義賃金制度では基本的なノーワークノーペイの原則としており過去にくら多くの経験や実績を持っていても今何をやるのか何をしようとしているのかが必要であり、経験や実績のない人でも意欲的に新しい挑戦をし成果をあげれば評価は高くなる。そしてこの気運が全社に満ち満ちたとき社内の活気が最高潮に達し大いなる喜びをもつて創業一二〇周年を迎えることが出来ると思う。

帰路脱線行為は

ホドホドに

労務係

「……のに」「……なあ」「……」

たら「3ツ言葉の「出ない」「出せない」「必要ない」の環境整備は、自身の健康管理からと考えよう。

全治3ヶ月との診断を受ける事故が続いて発生した。起こした当人も痛いであろうが、前後

工程上にあるすべての部門に影響をおよぼした事には、重大な

問題と受け止めなければならぬ。通勤途上における通勤災害

工場内作業における業務災害と労災保険補償給付は、基準法に

て充実しているが、会社には責任義務を課されどそれに伴う企

業補償は何もない。

会社負担で年間約一〇〇万円

余りの労災保険料を納入しているが、補償給付手続のいらない

職場作りを押し進めなければならないと思う。

通勤等による便乗も双方において良かれとした事が、一変係

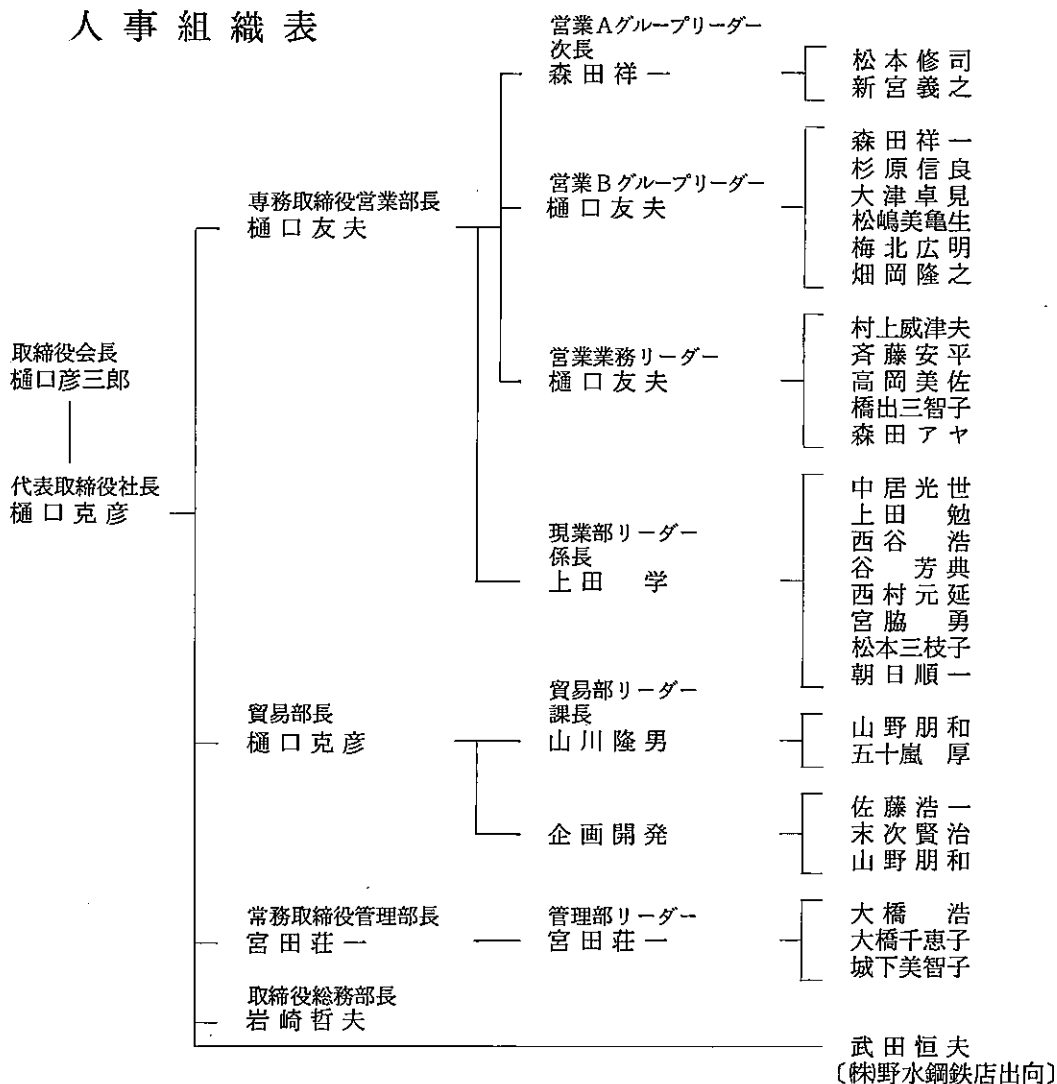
争にもなりかねない事の重みをも良く考え常に集中力を傾注出来得る身体作りが必要である。早寝、早起き腹八分、一番実行しやすい事を一番に進めよう。

通勤災害……通勤とは労働者が就業に関し住居と就業の場所との間を合理的な経路及び、方法により往復することをいい、業務の性質を有するものを除くものとする。





人事組織表



ドリルアウト

スクリューグラブは、ネジを対象とする商品だが、さて、ボルトが折れてしまった場合はどうするのか？そこでドリルア

ウト。従来使っていた、①ポンチ、②ドリル、③逆タップの三工程を一つに合体させたボルト抜き。従来と異なつて、手間り外す事が出来ます。

使い方は、図をご参照。

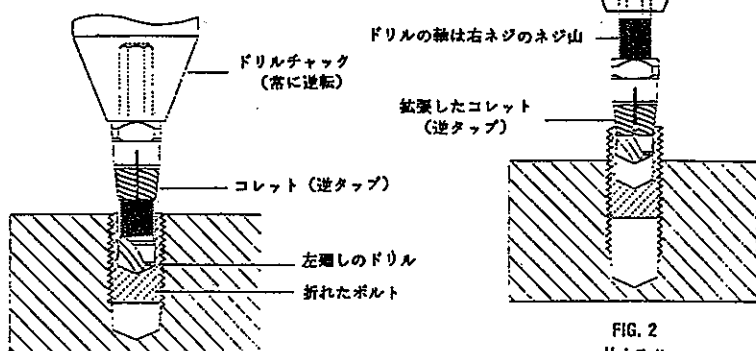


FIG. 1
穴あけ

FIG. 2
抜き取り

Power Extractor

ドリルアウト

簡単に使えて仕事が早い

1. ドリルアウトを電動ドリル（変速／逆転可能で10mmのチャック）に取付けます。約12mmの深さの穴をあけます。
サイズ：6/8/10/12mm
又は8/10/12mm
の組合せ
2. コレット（逆タップ）をドリルの先の方によせます。先端のネジ山が3つ位見える程度。ドリルを付着の回転数に上げてから穴にさし込みます。コレットは折れたボルトの先端に噛みついてボルトが抜けてきます。

耐摩耗鋼が必要な時！

スウェーデンの誇る代表的な耐摩耗鋼のHARDOXをご紹介します。

HARDOXは、国産の鋼材にはみられない優れた耐摩耗性と高張力性かつ超硬度を備え、しかも溶接性並びに加工性が非常によく、使用性に富んだ非常に優れた鋼材です。

（特長）

1. 豊富な板厚4・6・8・10・12・15・20ミリ以後5ミリとびで、80ミリまであります。
2. 硬さは表面から中心部、裏面すべての所で均一の硬度。
3. 耐摩耗性が高い。
4. C E値が低く、溶接性が良い。
5. 高品質の鉄鋼石のため、成分中の不純物が少なく、靱性が高い。
6. ガスカット面の硬化が生じない。
7. 高い硬度を有するにもかかわらず、切削加工及び冷間曲

げ加工が可能。

8. 表面にスケールが発生しないので、溶接時やガスカット時のトラブルが無い。

9. 耐熱性・熱の直接かかる反対面の表面温度が250度を越えなければ硬度は保てます。

10. HARDOX 400（ブリネル硬度が400で、高度の耐摩耗性、優れた靱性、優れた溶接性を必要とする用途ならどこにでも使用されます。HARDOX 500（ブリネル硬度が500で、特に耐摩耗性が大いに必要とする場合ならどこにでも使用されます。

（用途）

1. 建設機械・土木機械の土砂摩耗部分。
2. 鉱山機械・海洋土木の土砂摩耗部分。
3. セメント・碎石・砂利・生コン・アスファルト・硝子等のプラント類の摩耗部分。
4. スクラップ業界のケーシング・ハンマミル・刃物。
5. プラント類の摩耗部分。
6. 粉体輸送の摩耗部分。



品 名	硬さ (近似値)		引張り強さ (kg f/mm)	降伏点 (kg f/mm)	溶接性 (CE値)
	(ブリネル)	(HRC)			
HARDOX 400	400	43	127	102	0.38
一般 鋼	111	—	41	25	0.27
S45C	焼ならし 845℃空冷 198	13	56	34	0.54
	焼入れ 700℃焼きもどし 235	22	68	48	
S50C	焼ならし 835℃空冷 207	15	60	35	0.63
	焼入れ 700℃焼きもどし 244	23	73	53	
クロムモリブデン鋼 415	278	29	85	—	0.55
クロムモリブデン鋼 435	300	32	95	80	0.75
クロムマンガン鋼 55	182	9	62	42	0.53
クロムマンガン鋼 70	226	20	74	41	0.68

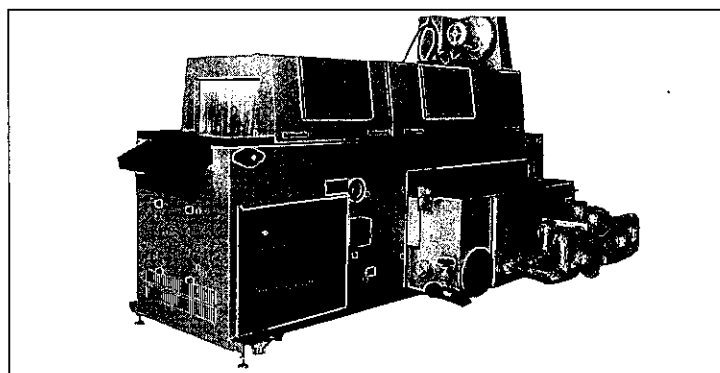
7・工作機械並びに産業機械の
本体部品・修理部品。
(比較データ)

明日の地球のために— 脱フロン・エタン—

フロン・エタンの完全撤廃を
一年八ヶ月後にひかえ、代替洗
浄法が課題となっておりますが、

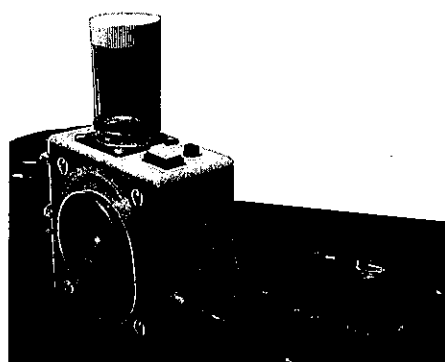
カタオカ(愛知県安城市)の水
系洗浄装置各機種は、専門メー
カーならではの安定した技術と
低コスト性から、評判をよんで
います。弊社は、この四日より
代理店として販売促進しており
ます。

この水系洗浄装置の納入先は、
トヨタ自動車・日産自動車、マ
ツダ、東洋ベアリング・クボタ
・ヤマハ・松下電器産業など大
手数十社、約6000台の納入
実績があり、水系では実力No.1。
同社のSPC-101-Sを
例にとると、特長は、①低コス
ト②移動式のため、設置スペー
スの有効利用が可能③搬送シス
テムがネットコンベアであるた
め多品種・多量の洗浄可能④特
殊ノズルの上下左右からの噴射
によりむらなく洗浄できる。



⑤同一性能の洗浄機と比べ約三
〇%少ない省スペース、など用
途は、機械産業の分野でエンジ
ンパーツ等の加工後洗浄、搬送
用パレットの残油洗浄、各種部
品の洗浄、他の分野でも食品用
の通箱の洗浄など幅広い。
機種にはSPCシリーズ汎用
型が百六十八万円からあるほか、
オーダーメイドも行っています。

オイルエース



オイルエースは、圧縮空気に
よって切削油を吹き付けける精密
機器。移動、設置は極く簡単、
使用液量の調節も微妙にコント
ロールができます。切削油には
ポイント・ルブ(純植物性)を
使用、加工後のワーク洗浄の必
要がなく、またポイントルブ微
量使用のため、廃油処理の省力
化、作業現場の改善がはかれま
す。そして、工具の刃先に発生
する熱が少ない為、刃具寿命が
伸びる事も見逃せない。

得意先紹介

株式会社 ササオカ

代表者 笹岡公明

資本金 1千万円

年 商 11億円

従業員数 73名

所在地 高知県須崎市浦野内

立目717番地

主要取引先 (株)オーレック

(株)共栄社 日本ブレード(株)

本田技研工業(株) 松山(株)

三菱農機(株) ヤンマー農機(株)

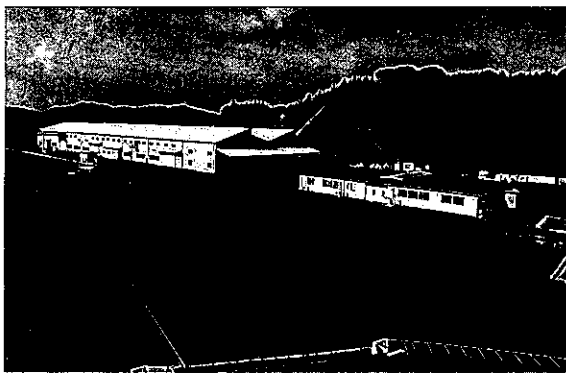
主要仕入先

(株)天彦産業(日新製鋼)

天野鋼鉄(株)(愛知製鋼)

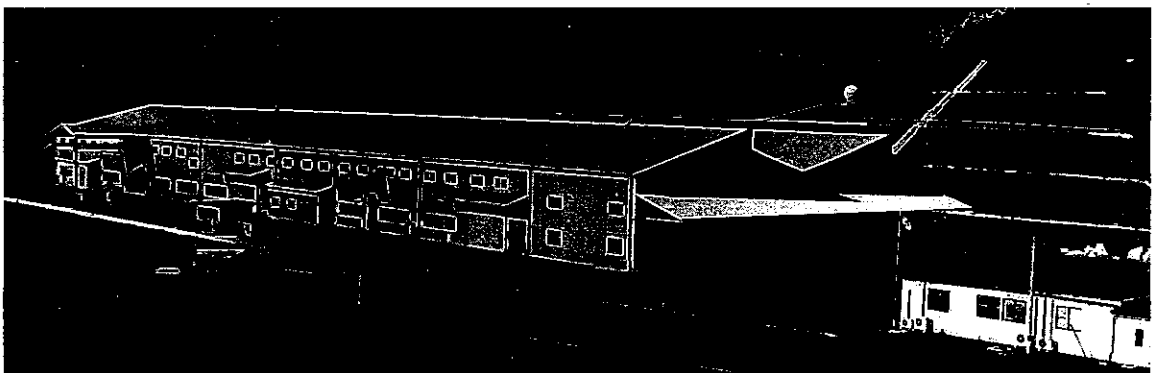
同社は、大正3年に鍛造業として創業され、今年で80年となります。現在は、農業用作業機、草刈芝刈刃、耕うん爪の製造販売を通じて、常に「お客様第一主義」に徹し、お客様に満足していただける商品づくりに日々努力を重ねられ、今では需要家様より多大のご愛顧を寄せられております。農業用作業機械では畑の畝立て作業機(主に、タバ

コ・芋関係)をはじめ、各作業機の設計から試作製造完成品までの生産ラインを確立、農家のニーズに対応、活きた土作りに貢献されておられます。草刈り、芝刈刃および耕うん爪では、厳選された材料から、同社の最大の特色であります熱処理技術を活かし、一貫ラインにて高性能、高品質の製品を生み出しております。特に、草刈刃・芝刈刃には、「品質協定仕様書」を取り決めた特殊鋼を使用され、対摩耗性、対衝撃性に優れた製品は、



数社のメーカーを通じて、国内はもとより、北米・オーストラリア・ヨーロッパ数カ国と世界各地で販売されており、生産累計も、400万本を突破され、性能・品質面で多大な評価を得られており、同社の名前は広く知られております。平成2年には、風向明媚な現住所に移転され冬でも温暖な気候の中で、釣りやゴルフなどを楽しむことが出来ます。一昨年は我社のBグループのメンバーも、研修に伺い、会社前の浦の内湾に映った月が大変印象的であったと話していました。

また現工場の本を利用して建てられた手造りのログハウスは、同社の自慢のひとつで、10名程度は宿泊でき、お客様からの好評を得ております。平成3年12月には、工場敷地内に(株)ササオカ電子を設立、液晶画面の液の注入作業を行われるなど、今迄とは全く違った分野へも進出されています。今後、ますます御発展されることを願ってやみません。



天彦各賞

天彦賞 松嶋美亀生



入社 9 年目にして、念願の天彦賞をやつと受賞することが出来、本当に嬉しいです。

4 月に係長という資格を頂き、我社の係長の中で一番の新米ですがこの中で一番とにかくひとつでも負けないものを作ろうと考え、営業活動・委員会活動を行い、そして大変有難いことに、社内外の人々の大きな協力を得ることができたことが、今回の受賞につながったと思います。今後も、この賞を受賞したことを自信として頑張りますので、宜しくお願い致します。

成長賞 中居光世



成長賞有難うございました。

昨年は、自分の内面部分の成長が評価されたように思います。

1993 年は 24 時間、会社と共に自分があり、社内業務と社外活動を同レベルで考えられるようになりました。今年もこの

賞を励みに、より一層業績に寄与していきたいと思っています。

期待賞 新宮義之



期待賞どうも有難うございました。

受賞理由としては、今まで何事にもやらされ意識でやっていたことを自ら積極的に行動したことだと思っています。この期待賞というのは今の自分にとって一番良い賞ではないかと思っています、というのは、他の賞のように結果を評価されるのとは違い、期待というこれからの私を評価していただけるということで、自分自身やりがいがあります。今年は、全ての面で先頭に立つて行動できるようにしたいと思います。皆様の期待に背くことのないよう、頑張りたいと思いますので、よろしくお願い致します。

新人賞 森田アヤ



1994 年の初めに、このような輝かしい賞を頂けたことを大変嬉しく思います。入社して

9 ヶ月、社会人としてゼロからスタートし、最初は電話を取ることにすらおぼつかなくて、営業アシスタントとしてやっていけるのか不安でしたが、皆様の暖かいご支援があり、それに応えられるようにと、頑張ってきた事が実を結び、自分に自信を持つことが出来ました。これから日々の努力を惜しまず、天彦になくしてはならない存在となれるよう、頑張りますので宜しくお願い致します。

新★人★紹★介

朝日 順一

昭和 48 年 6 月 16 日生
国際外語専門学校卒

天彦産業に入っている印象は、「おもしろい会社」という事でした。

負けず嫌いの性格で、人見知りをしない彼の今後の目標は、とても興味のある貿易実務の仕事で、得意な英語を試してみたいという事です。学生時代には野球部で活躍していたそうので、天彦産業野球部にとっても頼もしい味方になりそうです。



一人の心に学ぶ

常務取締役 宮田 莊一

私の60年近い人生において、これほど青少年の心をとらえて離さず、その心を動かしたりした師は他にはいないと思う。

その人は41年間教師一筋に働き、関西学院中学部部長として

18年間在籍された矢内正一先生である。人間形成の一番大切な時期は、中学から高校時代ではないかと考えられ、そのスタートの中学生の教育現場に最も熱心であった先生は、そのあいだ直接的に約3千人の少年に影響を与えたばかりでなく、彼等の成長からの影響力の広がりには計り知れないものがあるからである。そのことは入学試験の時に助手になった、3年生の生徒達が相談して、それぞれめいめいの担当の受験に失敗した生徒に激励の葉書を送り、失敗にくじけずこの苦難を踏台として、将来かえって大きく伸びていくようになるようにと励ますのが伝統となつて続いていることが先生

の入学試験不合格者に送る手紙から端を発していることで証明されていると思う。長い教師生活の中で教え子は、実に1万人以上に及び、84歳で亡くなるまで、毎年来る年賀状は2千通とも3千通ともいわれ全てに直筆で宛名と署名をされていたのである。

先生は、中学時代に大変病弱であったが、好きな剣道に打ち込んだり、学問、特に英語の勉強にも支障を来し、大変苦悩に満ちた数年を過ごされた。そのため、人一倍健康の大切さを身にしみて感じられ、生徒の体力向上のための鍛錬を最も重要な課題とされた。自らは、65歳の定年になるまで、片道3kmの山道を徒歩通勤され、学校を変わられてからも、尚、80歳までこの徒歩通勤は続いた。

また、中学部部長時代は、朝7時半から8時半まで、早朝ジョギングの先頭に立たれて、生徒達を引っ張り体力を鍛えると共に率先垂範された。先生の生きざまは、まさに世のため人の

ために自らを鍛えるそのものであった。熱心なクリスチャンであったことが、その基礎にあったとはいえ、自分の体力、精神を鍛錬し、学問を学び、教える姿はまさに青少年の人格形成に多大の影響を与えた。その教えは常に愛情深く、正して他人への思いやりに満ち満ちていて、人の心を離さなかつたのである。

先生ほど良き師に恵まれた人はいないし、自分自身もまさに良き師であったが、教えを受けた人、接する人、全てからその利点を学びとる心があつたからである。先輩であれ、後輩であれ、また、子供であれ、孫からさえも、まことに素直な気持ちで接する事により、人間の善の心を見出し、これを教えとして受け止め、また教えとして人に語つたキリスト教の学校では、礼拝という朝礼のような時間がある。毎日あつたが、この時間には、授業で私語をしたり無関心だつた生徒でさえ、静肅に一語一句をもらさず聞き入つた。

それは、偉人の人生の優れた体験を語られていたためだけでは決してない。親切に生徒の話、その父兄の話、時には幼児の行いの中に真理を見つけ感動し、語られる説教は聞くもの全ての心をも動かさずにはいられなかつたからである。それらすべて純真な心で人に接することからおのずと身につけられた人格であり、全てが良き友人であり、良き師に出会つたのではないかと思う。先生に、常に真剣に物事に取り組むこと、鍛錬により立派な体力をつけること、良き友達をつくること、良き師を得ること、他人への思いやりの精神を忘れないことを説かれ、また実践された人である。

そして、自分の人に与えた大きな影響力でさえ、自身が他から与えられたものに比べて、余りにもささやかで、恥ずかしいといわれ、偉大な教育者の人生を一隅の教育といつてはばからなかつた。学院のモットーはカナダ人の院長が英語で作つたものであるが、日本語に訳すと、奉仕のための熟練鍛達というこ

と、すなわち、この世の中に尽くし、世の光となり、地の塩となろうという考え方をもちつつ、本気で自分を磨いていくことである。先生はまさしくこの実践そのものである。私の人生において、常に頭の中に住んでいる姿である。



タイムボカン

レース開催!

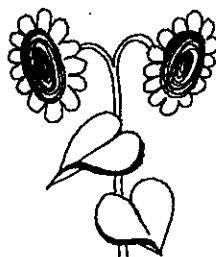
去る六月十八日(土)小雨の降る中、第四回タイムボカンレースが開催されました。今回は今までとは違い、一チーム五、六人で、OSP外周12周とかもめ大橋往復をふりわけタイムを競いあいました。

結果の方は、樋口社長率いる「たのんまつせ」/山川さん「チームのアンカー谷氏が残り一周でOSP外周半周の差を、見事

順位	チーム名	メンバー	タイム
1位	たのんまつせ!! 山川サン	社長・山川・斉藤・中居・谷・松本(三)	54分10秒
2位	「おしやべりオウム」 販売中	専務・村上・杉原・山野・末次・大橋(千)	54分17秒
3位	モチコロッケーズ	上田(勉)・松嶋・西谷・朝日・城下	55分43秒
4位	べっぴんさん	岩崎・佐藤・西村・五十嵐・森田(ア)	56分31秒
5位	デーブ森田と ワガママンズ	森田(祥)・上田(学)・大橋(浩)・松本(修)・高岡	56分42秒
6位	4 DEVILS & I SWEET HEART	常務・梅北・新宮・畑岡・橋出	58分34秒



に抜きさり優勝致しました。以下の順位と成績は左上の通り。みなさん次回もガンバリましょう。



編集後記

平成6年度に入って最初の「てんひこ」新聞を、遅ればせながら発刊にこぎつけました。

発刊に際し、一部のお得意先様に御迷惑をおかけしたことを深くおわび申し上げます。今後は、タイムリーな記事をいち早く載せて皆様へお届け出来る様、また、より楽しい充実した新聞作りを目指し、THグループ一同、全力を尽してがんばりますので、宜しくお願い致します。