



発行所 株式会社 天彦産業



50号突破!! 昭和55年3月26日創刊



C O N T E N T S

上海出張報告	2~3
「♪昼間のパパは〜♪」第1回 子供参観日	4~5
全社会議「天彦産業の社史について」	6
フットサルクラブ活動報告	6
待望の第2回 料理対決	7
第31回金剛登山／㊟出産報告 (坂本・柴田)	8

編集発行責任者 ヒラメキ委員会 出田、新宮、上田、谷、柴田、東、坂口、佐波

上海出張報告

平成19年7月29日～8月5日
平成19年9月5日～9月13日



第一営業部
海外輸入商材品質管理担当
末永 嘉彦

今年8月から中国での加工品展開が本格的に始まりました。私は海外での加工品の品質管理を任されており、製品の検査で中国の加工先を訪問しました。

8月1日 鋳造加工のA社を訪問。場所は上海から車で5時間かかる江蘇省にあります。この加工先は江蘇省で大手の企業グループの鋳造部門にあたります。社長は若く鋳造工場もできて1年半と新しい会社です。当日は技術の方と工場を見てまわり、設備検査機器等こまかく紹介してもらいました。



鋳造品 (バルブ)

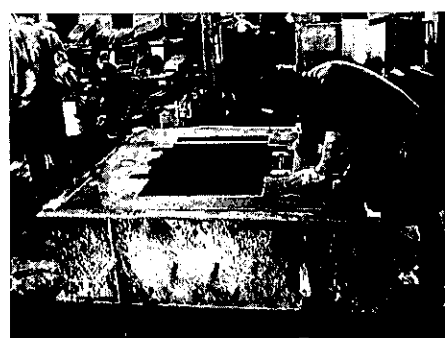
今回訪問の目的は鋳造本型の検査でありましたが加工が遅れており、訪問時点ではまだ外注先で加工中との事でした。そのため急遽社長にお願いし、上海にある本型の外注加工先を紹介して頂き訪問させてもらいました。外注加工先で工場を見た瞬間、胸騒ぎが起きました。主型は既に形ができていて、しかし中子は？5個必要なのだが、見渡してみても2個しか確認できない。「残りの3個はどうなっているのですか？」すぐに現場の責任者に聞くと、嫌な予感的中しました。傍に組み立て前の切断済み木片が積み重ねてあるからです。つまり残りの3個はまだ完成していないのです。今回出張の一番大きな目的は本型の検査であり、この状態では来た意味がない。焦りと不安の中、現場責任者になんとしても今日



鋳造品 (機械部品)

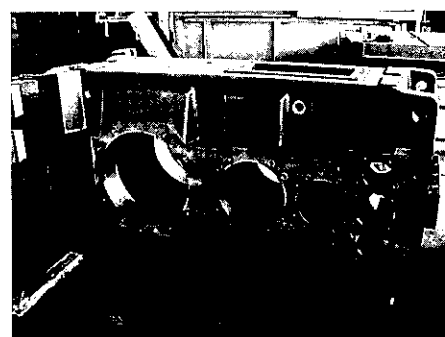
明日で完成させるようお願いをしました。しかし、返答では3日はかかるとの事。仕方がないので営業の方と話をし、2日後の午前中に全ての加工を終わらせるということで話が付きましました。その日は既に完成していた主型と2個の中子を検査し、加工先の方達と食事を共にして帰りました。

もともとは8月4日に大阪に戻る予定でしたが、8月5日にならないと全ての木型を検査出来ないの、帰るのを5日に変更しました。5日は午前11時に加工先を訪問しましたが、その時点で最後の1個がまだ完成しておらず、間が悪いことにその時間はちょうど昼休みで、作業再開は午後1時になるようで工場内は誰もいない状態でした。飛行機は午後6時なので、一旦ホテルに帰ってから空港に行くとなると遅くとも1時半には加工先を出ねばならない。とりあえず先に完成していた2個の検査を終え、あとは作業者が戻ってくるのをひたすら待ちました。12時半に現場責任者が戻ってきました。



大型鋳造型 (砂型)

たのですぐに作業にかかるようお願いしました。現場責任者はすぐに作業者を呼び戻し、なんと1時間前に加工は完了しました。時間に追われる中、検査は終了し、工場の方にお礼を言いつつ加工先を後にしました。ちょうど一番暑い時期で、服は汗でドロドロでしたが、加工先を出た瞬間の清々しさは、言葉では言い表せぬほど格別なものでありました。しかし早く戻らねば飛行機に間に合わない、早く戻りたいが加工先は辺鄙な所にあり、タクシーを捕まえるのは至難の業である。そこでまず、タクシーが拾えそうな所までバスに乗り、それからタクシーで地下鉄の駅まで行き、地下鉄でホテルの近くまで帰りました。ホテルの前に着くと、向かいのマクドナルドで朴さんは待っていてくれました。朴さんは私が昼を食べていないのを知っていたのか、ハンバーガーとコーラを御馳走してくれました。この時食べたハンバーガーとコーラの味は一生忘れません。



大型鋳造部品



大型NC旋盤機



大型NC旋盤機

色々ありました。飛行機の時間にも間に合
い、後は何事もなく今回の出張は終わるかに
思いました。が、まだ終わらなかった。飛
行機に乗り込んだ瞬間、突如雷を伴った大雨
が降り出しました。大雨は3時間にわたって
降り続き、その間、離発着はまったく出来ず、
飛行機の中でひたすら雨が止むのを願いまし
た。結局3時間遅れで離陸し、関西空港に着
いた時には深夜0時を回っていました。恐ろ
しく長い1日でした。中国で初の単独加工先
訪問ではドタバタしながらなんとか任務を
こなしました。

9月には我社と最も関係の深く、中国で一
番のパートナーでもあるC社にて製品の検査
を行いました。私が訪問した時は製品が既に
出来上がっており、すぐに出荷できる状態で
した。しかし日本向けとして初めての製品で
あり、不適合品は日本に絶対入れてはならな
いという使命もあり、出荷前に立会いをして
検査を行いました。現場の作業員立会いの下
製品を確認しましたが、状況は思わしくあり
ません。製品の一部分に錆が発生し、さら
に表面の扱い疵が非常に多く、とてもお客

様の要求を満たせる状態ではありませんでし
た。そこで急遽工場長に話をし、全数錆取り
と表面疵除去の手直しをお願いしました。数
名の作業者をお借りしたのですが、作業は困
難を極めました。まず問題になるのが、作業
者とそれを指示する検査員にこちらの要求を
理解してもらうことでした。なぜ錆がいけな
いのか、なぜ表面をそこまで綺麗にしないと
いけないのか、これらを全てこちらから説明
し、納得してもらわねば作業の根本が成り立
たないからです。検査員のT氏には何度も繰
り返し理由を説明し、こちらの要求を理解し
てもらいました。そして検査員から各作業者
に細かい指示を出し、私が傍らで監視しまし
た。手直しが終わった製品をT氏がチェック
し、合格なら最後に私がチェックしました。
最後のチェックで表面を見るために、指先で
表面をなぞっている私の姿を見て、作業者の
一人は「日本人はえらい繊細やなあ」と話し
ていました。加工先の人たちから見たら、こ
こまで細かくこだわっている姿は奇異に映っ
ているようでした。しかしT氏や作業者はと
ても気さくな方が多く、私に対し世間話をし

たり質問をしたりと、雰囲気はとても良く、
お互い次第に打ち解けていきました。「実は
日本ではここまで要求される。だから貴方達
にここまでお願いしているんです。」といっ
た話をする中で、作業者に少しではある
が解ってもらうことが出来ました。
翌週には、日本から今回の製品を販売する
お客様の品質管理の方に加工先のある中国ま
で来ていただき、そこで実際に加工先の現場
を見て、現場の人と話をさせていただきました。
このように、作る側とそれを使う側が面と向
かって話をする中で、加工先がはつきりと
理解できていなかったこちらの要求を解って
もらうことが出来ました。お客様が帰ってか
らは、作業者の製品に対する目つきが変わり、
作業にもこだわりの持っようになりました。
お客様との加工先訪問は本当に意義がありま
した。

私は入社してまだ2年足らずです。ものづ
くりの現場もあまり知りません。今回の出張
では、目にするもの耳にするもの全てが初め
てのことで、検査を行う時ほど注意してい
るべきなの解らず、常に不安が付きまと
っていました。しかし加工先の工場長や検査
員の方からたくさん助言をいただき、少しづ
つ知識がついてくると、こちらからの具体的
な要求をはつきりと伝えられるようになり、
それまでの不安が嘘のように動けるようにな
りました。検査に関して、寸法検査の基礎は
学んで行ったのですが、初めて使う工具もあ
り、向こうの検査員の方から使い方を教えて
いただきました。重要部分の扱い疵等の不具
合は絶対にいけないということを伝えると、
目視検査では本当に細かい所まで見られ、検
査員の品質に対するこだわりの感じました。
現在この加工先では、対日本向けプロジェク
トを始められ、品質管理を徹底してもらえ
るようになりました。

現地中国の加工先訪問では、現場の作業
員と粘り強く話し合い、意見を交換し合う
ことで、加工先が意識していなかったこと
や、こちらからうまく伝わっていなかった
要求事項をお互いに知ることが出来ました。
実際に会って話をすることで率直な意見交
換ができ、製品の品質管理で共通の意識を
持つ土台が出来ました。今後は、海外での
品質管理担当者として、現地に赴き話し合
いを進めることで、人とのつながりを築く
ことで、加工先にこちらと同じ品質管理の
意識をもってもらい、お互いに向上してい
けるよう努めます。中国加工品の展開はま
だ始まったばかりで、中国でこちらの満足
する物を作るのは容易ではありません。ま
だまだ課題が山積みですが、今まで得られ
た教訓を元に一步一步こなしていき、今後
必ずお客さんに心から喜んでもらえる商品
を提供できるよう努めたいと思います。

第一回

子供参観日



社長から挨拶



わくわくしながらお父さんと一緒に来社



子供参観日にきてくれたみんなの名前

▶子供参観日スケジュール◀

13:00	子供参観日スタート
13:15	スタンプラリーによる会社見学スタート CSセンター(切断作業・クレーン)
	↓
	営業フロアー(パソコンを利用)
	↓
	管理部フロアー(納品書発行)
	↓
	会長室(名刺交換)
13:45	ビデオ鑑賞(通常の仕事の雰囲気を紹介)
13:55	懇親会(ストラックアウト)
14:45	質疑応答・社長のあいさつ
15:00	解散(全員による記念撮影)

参加者の声

取締役営業部次長

I-T推進室室長

樋口

威彦

今回、子供参観日ということで、妻と息子9才、娘6才の3人が参加しました。

子供達は前日から楽しみにしていたみたいで、堺東で待ち合わせしてたのですが、行く気満々で会社に向かいました。

さて事務所に入り、席につくとそれぞれの名前入りの名刺があるのに感激しました。前日に私が一生懸命考えた「子供の名前の由来、子供に

対する想い」が裏に印刷されており、子供の一生の宝物になるのだと思いました。

行事として社内の見学が始まりました。まずは工場見学からで、厚板を切断している様子にはいたく感動しておりました。帰ってからダイモで切ったからもっと速く切れるのでは?と提案されるほどでした。(どんな稼いでいずれ使えたらいいね、と心の中で答えました。)

次に事務所に入ったのですが、こちらの方はなかなかピンとはきてなかったようです。

しかし、会長・社長との名刺交換は、それぞれの子供の個性が出ており、楽しいイベントでした。そして、ふたたび席についてのビデオ鑑賞。

会社の日頃の様子を、当日参加した子供たちの親を中心に写したものが上映されたのですが、それぞれの父親が写るたびそれぞれの子供が反応してほのぼのとした光景でした。

最後は子供たちにとってハ



イライトのゲーム大会。ストラックアウトに真剣に興じて、しかもなんだかんだ言って賞をもらった息子を見て、血筋かな?と我ながら思ったのは親バカだからでしょうか。今回参加してくれた子供は7名で、5歳から15歳までの幅広い年齢で、対応も難しいところでしたが、子供が飽きない非常にスムーズな進行でよかったと思います。

家に帰ってから親子の会話が弾みました。次回はぜひとももっと多くの子供達が参加してほしいと感じました。次回があれば、我が家はもちろん参加します!



社長に質問



最後にみんなにお土産



社員全員と記念撮影



大東精機GA760を見学



シャーリングを見学



アマダ帯鋸500Hを見学



CSセンター見学スタート

参加者の声

―推進室 水田 誠二―

今回の子供参観では、5歳の息子に仕事や社会の事を教えるいい機会となりました。というのも近頃では、目に止まった職業に関心を持ち様々な事を質問するようになってきたからです。電気屋・花屋・消防隊員・銀行員といった人たちがどんな仕事をしているのか？仕事とは何なのか？会社を見学させて息子にも説明しやすくなりました。息子は父親の職場に行けることを楽しみにしておりまして、が、反面私自身は息子が今まで経験のない環境で大人しく椅子にすわって話を聞いたビデオを鑑賞出来るのか心配でした。しかしTMM会

の方々の事前準備や社員の皆様の気配りのおかげで充実した時間を過ごすことが出来ました。大変感謝しております。CSセンターでは実際に目の前で帯鋸やシャーリングでの切断、クレーンでの吊り荷の移動の音や油の臭い、鋼材が並んでいる壮大さにCSセンター内の暑さも忘れ食い入るように見ておりました。1・2Fではパソコンの台数の多さや本棚、ファイルの多さに驚き私の椅子にも座り喜んでいました。また、自分の名前が入った名刺で会長・社長と名刺交換もさせて頂き、自宅に戻ってから興奮気味に話していました。まだ5歳ということもあって、ゲームをしたことやお菓子・おもちゃ券を頂いたこと

の方が記憶に残ってしまっているようですが、会社がどんなところか？ということはいメージできたのではないかと思います。子供参観以後も時々会社の話題で話をしています。今後、私の仕事も含めて様々な仕事の話をしたり、質問にも答えていき社会について自分なりに教えてやりたいと考えています。



Skypeでタイ駐在所とおはなし



スタンプラリーでスタンプを集めよう！



管理部でもスタンプを押してもらいました。



社長と名刺交換



社長と名刺交換



社長から最後にスタンプをもらい...



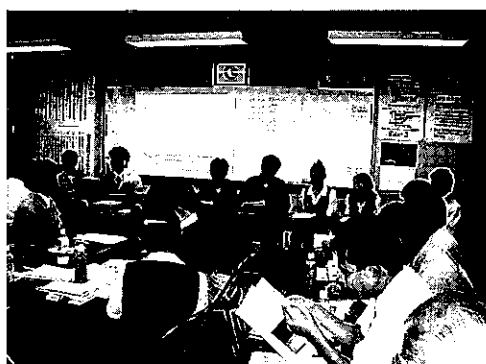
みんなで記念撮影



懇親会でストラックアウト

今回の全社会議のテーマは「天彦産業の社史について」、つまり天彦産業の133年の歴史について学びこれからの天彦産業の将来を考えるというものでした。新人の私にとつて133年もの歴史を振り返り、未来の天彦産業に何が必要なかを見つけていくのは、大きすぎる課題とも言えました。しかしグループ内で話し合いを進めていくにつれて、天彦の歴史を学ぶということとは天彦の未来について考えている事に繋がっているという事を感じました。私のグループは歴史の中でも特に「過去の貿易内容を知り、これからの上海・タイへの可能性・問題点を考える」というテーマに基づいてのものが多かったのですが、過去の貿易の歴史についてのデータを集める事はとても大変でした。なぜならどんな一つ一つの過去の出来事にも必ず世界・日本の歴史との因果関係があるからです。これらの膨

全社会議について



大とも言えるデータの中からより確実な情報を集め、それらを天彦の貿易の歴史と繋げていくのはグループ内でも多くの話し合いを要しました。しかし先輩方のたくさんの方のサポートもあり、今回私の初めての全社会議は実りの多いものになりました。特に過去に戻って未来を考える事は、現在私自身も天彦産業の歴史の中にいて、歴史を作り上げている一人なんだという自覚を持つ事に繋がりました。ほとんどの会社が社史を作っても、社員自身がこのような形で熱心になつて社史から自分達会社の未来を話し合うという事はほとんどないと聞きました。今回の全社会議を振り返り、改めて歴史を知り社員全体で議論し合うことの大切さとその重要性を感じました。これを今後の業務に活かしていきたいです。

第二営業部

佐波 芳



社史から過去の天彦を知り、これからの天彦を創造する

松本チーム「過去の危機をどう教訓にするか」

キャプテン・松本、上田、中原、新宮、西、高本、橋口 (志)

佐藤チーム「天彦の人財育成について」

キャプテン・佐藤、大橋、谷、栗田、永田、坂本、川野、坂口

中井チーム「過去の貿易内容を知り、これからの上海・タイの可能性・問題点を考える」

キャプテン・中井、山田、渡田、永東、東、竹中、佐渡、岩田

出田チーム「10大ニュースから歴史を知り、5年後10年後を考える」

キャプテン・出田、村上、西谷、宮崎、伊藤、金、中原、横田

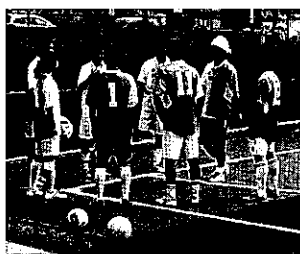
全社会議

noconoco. FC	2-3	D.H.Aチーム
noconoco. FC	1-0	ふえるわかめFCチーム
noconoco. FC	3-2	FC MONEチーム



7月7日(土)「FUT MESE! 大正」にてニッポンハムカップのフットサルトーナメントエリジョイクラスの試合にわがnoconoco.F.Cは参加いたしました。結果は第3ブロックを2位で予選敗退…。

天彦社員も応援に駆けつけみんなで一丸となりました。メタルワングループ様、鉄鋼新聞社様ありがとうございました。



9月2日(日) 尼崎スポーツの森にて、メタルワングループ様と鉄鋼新聞社様と親善試合を行いました。暑い日差しの中、みんな少年のようにはしゃぎ、汗まみれになりました。フットサルを楽しみました。



料理対決



松本チーム
しいたけマヨバーベキュー・
ホルモン焼き

佐藤チーム
天晴バーガー・焼き鳥

中井チーム **優勝!!**
チヂミ・水餃子

出田チーム
ブルコギ・ホルモン

今回新入社員としてはじめて料理対決に参加し、非常におもしろい体験をさせていただきました。全社会議と同じチームで料理を作り、競い合うというもので、メンバーは役職者の方から新入社員まで年齢層もさまざまで、普段なかなか関わる機会の少ない方々と一緒に打合わせの段階から「何を作ったら喜ばれ

「7月21日 全社会議での白熱した討論のあと、社員全員で料理対決が行われ、大変盛り上がりました。普段、仕事で働いている人たちが、今回は料理で腕を競い合おうとの企画のもと始まりました。私達が作った料理を、先日天晴セミナーで講師をしていただいた東海パネ工業株式会社 渡辺社長様・月星海運株式会社 漁社長様にお越しいただき、審査をしていただきました。お客様から「天彦さんの元気の源泉が少し理解できた気がしました」とのお言葉をいただきました。忙しい中、お時間をいただきまして、ありがとうございました。」

るか、得意料理は何か?」など和気藹々と世間話を交えながら話し合いました。そのなかで仕事以外の意外な一面が見られたり、ご家庭での姿が垣間見えたり、仕事ではなかなか見られない姿が拝見でき、以前よりいろいろなお話ができるきっかけとなりました。

料理対決当日は全社会議後に行われた為、限られた時間のなかでバタバタしながらの準備でしたが、メンバー全員がそれぞれの役割を持って、てきぱきと進められました。そのおかげで料理もおいしいものを作ることができました。

私たちのグループの結果は4位でしたが、文化祭感覚で皆様と楽しみながら料理対決をできたことがとてもよい経験となりました。

これを機に社員の皆様とたくさんお話をし、そこからいろんな勉強をさせていただき成長していけるよう頑張ろうと思います。

第二営業部 樋口 志野

天彦産業
「鉄人の料理、対決」

「今回の料理対決について、新聞にも掲載されました」

天彦産業
「チヂミ・水餃子」チームが優勝

「今回の料理対決について、新聞にも掲載されました」

金剛山登山

第31回金剛登山(金剛山頂の天彦時計の前に集合) 9月1日開催。
金剛登山がスタートして13年、31回目の登山になります。参加者も年々増加し夏山登山としては社内外総勢過去最多の74名の参加を頂き山頂を目指しました。当日は天候にも恵まれ、楽しく気分よくのテーマ通り遂行で出来たものと思います。一番気掛かりになっていたのは、参加者が多い分、先頭から後尾の間隔が開くことでした。従来では先頭から後尾まで約30分以上の開きで、山頂では少しの間休憩タイムとなっていました。今回は何か違って、ペース配分や途中の休憩の取り方などが参加者の体力と一致し、見事に15分の開きで登頂することが出来ました。今後とも今回のようなペース配分で登れるように、事前準備していきたいと思えます。昼食は皆様ご期待の、キャンプ場でのバーベキュー大会。用意したお肉は23kg(牛20kg+鶏3kg)+他の食材。見事に完食です。今回は、「まつまさ」さんに、協力を得てキャンプ場まで食材を運んで頂き感謝いたしております。冬山では美味しい鍋宜しくお願ひします。次回金剛登山登山頂はH20年2月に予定しております。奮ってご参加ください。

第一営業部ハツツ委員長 佐藤 浩一



誕生



平成19年7月3日
午前7時23分
体重3,995g
身長52.7cm
柴田 峻汰

7月3日に3,995gの待望の柴田啓示II世が誕生しました。赤ちゃんの時の自分の写真を見ると同じ顔でした。毎日お風呂に入れているのが楽しみです。もう少し大きくなったらいろんな所に連れて行ってあげたいです。

第二営業部 柴田 啓示



平成19年8月6日
午後4時27分
体重3,100g
身長49.2cm
坂本 梨緒(リオ)

予定日より約半月も早かったのですが、無事に元気な女の子が生まれました。出産に立ち会い、妻の傍にたいていいることしか出来なくて、時間がとても長く感じたけれど我が子が生まれるその瞬間を目にすることができて本当によかったです。

初めて我が子を抱きかかえた時は、感動で胸がいっぱいになりました。頑張って産んでくれた妻と、頑張ってくれた世に誕生してくれた我が子に『有難う』と心から感謝したいです。

CSセンター 坂本 真市郎