

会社と健康寿命

分社グループ会報
第41号

分社 Bunsha

2014年(平成26年)
11月28日 金曜日発行
《発行元》
分社理念研究所 事務局
〒141-0031
東京都品川区西五反田8丁目
11番21号五反田TRビル
Tel 03-5496-1810
Fax 03-5496-1881
ht <http://www.bunshagroup.com/>



インテグラン(株)
関山社長

日経ビジネスに「大手コンサルティング会社が指摘する日本企業の厳しい現実」という記事があった。これによると、大手上場企業の約500社を対象に変革と業績の相関関係を調べた結果、約半数が変革をしないため業績が低迷しているという。

調査では企業を、変革度が高く好業績を実現している「変革企業」(71社)と変革度は高いが低業績となった「変革失敗企業」(66社)の「変革型」(計137社)、変革をしなくても好業績だった「無変革好業績企業」(137社)と変革に挑まず低業績となった「無変革企業」(225社)の「無変革型」(計362社)に分類している。

「変革型」のうち、業績が向上した企業は約52%あり、それに対して「無変革型」が業績改善に成功する確率は38%に留まるとある。これにより、事業変革を効率的に成し遂げた企業は好業績と株主価値創出を上げることがデータ的に裏付けられており、現状維持を続け

るか変革に乗るか、経営者は迷っている場合ではないと結論付けている。しかし、この結論は少し性急ではないかと思う。元々「変革」の定義が調査の目的に合っているのか疑問であるし、「無変革好業績企業」が実は全体の27%もある。変革も重要ではあるが、直後は良くても会社が後々不健康となるのでは意味がない。

人間の健康寿命は健康診断や運動量などを厳密に管理するよりも、精神的な部分が影響すると考えられている。女性運動家で売春防止法の成立に尽力した加藤シズエは、七十七歳で政界を引退後も精力的に働き、さらに百四歳の長寿だった。長寿の秘訣は「一日に10回の感動と3合の牛乳」と言っていたそうか。

分社グループ 社長会・勉強会開催

平成26年9月18日、推移・全体の売上高コトヤード・マリ・経営者個人保証などオット銀座東武ホテルにおいて社長会が開催されました。



みずほ総合研究所
経済調査部長 矢野和彦氏

篠崎社長の開催の勉強会のみずほ総合研究所経済調査部長 矢野和彦氏をお迎えし「アベノミクスと日本経済」今後の展望と中小企業経営」と題し、消費増税後の景気動向などについて講演いただきました。

うだ。夢を追い、ワクワクする気持ちに従って人生を選択していくことに意味を求め、より良くなることを願い、行動を続けることは、データを頼りにイヤな事を避けて通る人生よりも健康寿命を延ばす企業も同じではないだろうか。



グループ会社を訪ねて...

第一回訪問先

M 株式会社マグトロニクス

菅社長に聞く

株式会社マグトロニクスへ入社をしたのが8年前、その4年後に代表取締役社長として経営を引き継いだ菅正彦社長（以後社長と略）。堅実な先見の明を持ち、会社の将来を見据えた経営手法は素晴らしいものでした。そんな若さ溢れる社長の姿に迫ってみました。



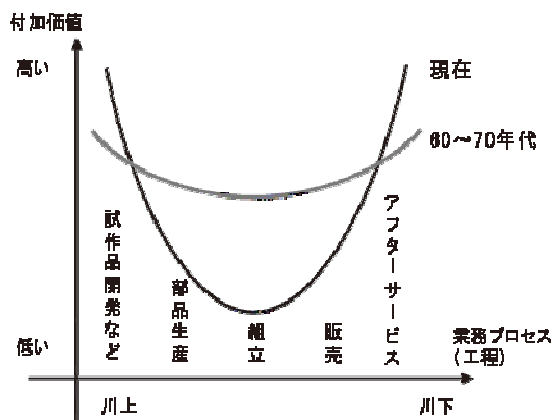
「現在の事業環境をどのよう

に感じていますか。」「アベノミクスの影響下、事業は上向きにあると思う。爆発的な特需では無く少しづつではあるが、好調を維持している。好調のなか増税が施行されたが、日本の将来を考え、次世代の事を思えば、我々が頑張らないといけない」

「今後の事業と将来のビジ

ョンについては。

「今後事業展開はコア技術やノウハウを蓄積し、これまでの事業の付加価値を高めていく方向にある。異なる業種では無く、得意分野での付加価値の創造こそが、会社の持ち味を生かす経営。当社は業種から言えば、マイルカーブ（左図）の底辺に



ある仕事を請負っており、最も利幅の少ない業種。利幅を上げるために水平展開し絶対量を確保する、もしくは図にある利益率の高い工程を取り込んでいくと注力している。当社は、制御機器の生産に特化していますが、制御する機械は、工作機械のみならず他の産業にも利用されているので、当社のものづくりの

ノウハウを活かし、そういった分野への参入も考えている」

「海外へ進出したきっかけは。

「従来は、当社の製品をお客様が海外に輸送されていたが、お客様の現地調達のニーズが高まり、当社としても対応せざるを得なくなった。進出地はいろいろ検討した結果、最終的にタイに決めた。タイは、外国人は不動産を所有できないとか、資本も過半数を持ってない等の制限はあるが、国民が親日的で地理的にもアジアの国々を2時間半でほとんどカバーでき利便性が高いと判断した。進出早々に、洪水により大きな被害を受け、海抜が低いため水位が下がるのに日数を要し、事業の再開に1ヶ月余りを要したが、現在は事業は順調に推移しており黒字経営になっている」



「国内も拠点拡大を図って

おられるとか。

「国内も中京、関西方面に拠点を置き、事業を展開している。展開にあたっては綿密なマーケティングを行い、名古屋、大阪に事務所を構えている。BCP対策に関しても社の機能を大阪にも置き、震災への備えも万全を期している」

「社長の信条、座右の銘があれば教えて下さい。」

「会社の信条は、
「それでお客は満足か」

座右の銘は、
「着眼大局、着手小局」です。

（※戦略構想の基本。まず、眼をつける時は全体を大きく見て、想を練る。そして、実践は小さなことを積み重ねてゆき、事をなす。）



本年8月から稼働した大阪工場



株式会社マグトロニクスは東原工場と相武台工場があります。今回は東原工場を訪問。

工場で働く全ての従業員の方々から挨拶され好印象。これならばお客様も大変満足されるだろうと思う。

工場は鉄筋コンクリートの3階建て、工程の流れは3階から資材・準備、2階はケーブル・ハーネ

ス作成、1階で装置組立とエレベータで連結された縦型構成となっている。別棟で検査と出荷が行われており、出荷用トラックの荷台を丸々覆う工場の作りは、効率の良さを感じ

る。備品は全て整理整頓されており、仕事の流れのライン化に成功している。

東原工場は制御盤・操作盤・装置製造を主に担っています。生産能力は制御装置月産実績月産実績350台以上。最新鋭の設備と規模を誇り、工業用ロボットをはじめ多岐にわたる産業分野・アプリケーションへ提供を行っています。



組み立て作業の様子



工場内を案内してくださった横山工場長

今回は訪問できませんでした。相武台工場はケーブル・ハーネス加工に特化した専門工場で、月産4万キット以上の生産能力を保有。

東原工場は、相武台工場、今年から稼働開始した大阪工場と連携しながらお客様のニーズに迅速に 대응する体制を構築している。

「当日はお忙しいところ工場見学ならびに写真撮影にご協力頂き大変ありがとうございます。」

若手社員インタビュー

東原工場から杉崎央幸さん、相武台工場からは牧野隼人さんのお二人にインタビュー。

杉崎さんは今年入社したフレッシュマンで配線・スイッチ等の配電盤製造を担当、牧野さんは入社2年目のケーブル・ハーネス加工を担当。お二人とも、仕事上では「先輩が丁寧に指導して下さいるので大変やり甲斐があります」とのこと。

社内では社長杯のゴルフコンペなどのイベントなどが開催され、社員のコミュニケーションがある。インタビューでは「社長は好き」と言い切る

あたり、充実感を感じていると思えました。私生活では、牧野さんはバレーボール、杉崎さんは自転車走らせての、写真を趣味としている。海やイベントに参加しつつポートレートが得意との事。



牧野隼人さん 杉崎央幸さん

「作業の最中、インタビューに快くお答え頂いた事に感謝致します。」

新ユニフォーム

昨年10月に社名がファナックマグトロニクス(株)から株式会社マグトロニクス(株)に変わりました。これを機に社屋の外壁カラーの変更、ユニフォームを一新しました!

新しいユニフォームは、社員の方々から好評を得ている様子で、パリッとしていて高品質、機能的と作業性を重視したデザインになっており、上着、スラックス、シャツの基本構成。シャツの色はグレー・ブルー・ピンクから選択する事が可能で、男性がピンクを選ぶこともあるとか…。3色全てを選ぶ組み合わせ、単色の組み合わせetc…。選択方法は各自自由に選ぶことが出来るそうです。

品質管理・環境部会 開催



酒井代表

平成26年10月23日（木）、ゆうぼうと（五反田）において『品質管理・環境部会』が開催されました。参加者は品質管理・品質保証部門に従事している方を中心に製造・営業・サービス・財務などから28名の方が参加しました。

冒頭に酒井代表より「かつて、グループの社長をしておられた方々から『大金電子さんはモノを安く作る事がすごく得意で、生産管理においては実に優れている』または『中国に対抗できるのは大金さんくらいしかない』という話を聞いたことがあります。今日の大金さんの実例は大変勉強になると思いますので皆さんと一緒に勉強したいと思います」と話し、日本の中小企業が世界の中には生き残っていくためには

はじめに「よくわかる品質管理入門／品質にどう取り組むか」（日本経済新聞社製作・著作）を約20分間鑑賞しました。内容はPDCAサイクルを回すことの大切さや、社員

〔DVD鑑賞〕

活動であること、また品質管理とは「お客様のニーズ・期待に応えること」であること述べ、「私どもの体験談が皆さまの御会社の中で少しでも役に立つ内容であれば有難いと思っております」と挨拶されました。



本間社長

『今やっている仕事に複雑性を加えること』が一つの方法であると付け加え、挨拶されました。

酒井代表の挨拶に続き座長の大金電子工業（株）本間社長は、これから発表する内容は自分たちがお客様と一体になって取り組んできた品質と改善の

一人ひとりが顧客のニーズ・期待に応えることの必要性、また品質管理は社員一人ひとりの心掛けから始まることなどがわかりやすく説明されました。

〔事例発表〕

DVD鑑賞の後、大金電子工業（株）の事例が発表されました。

①「基板実装の品質保証の取り組みと受注拡大」については、取締役生産副本部長笹原様と品質保証部長大類様、②「基板実装のPJ活動事例」については製造部基板実装グループ部長の門脇様から発表されました。

大金電子工業（株）の品質保証の取り組みは、お客様からのクレームや戻入品質を分析し、原因を究明するとともに品質保証体制の見直しを進め、生産体制の見直しや生産設備導入による品質の向上と受注拡大に積極的に取り組んでいる様子が発表されました。

PJ活動（改善）については、社内の環境整備に加え、作業員や技術者のス

海外展示会に出展

大陽工業株式会社

平成26年10月15～16日の2日間、米国・シカゴ郊外 Schaumburg で開催された ATX「Automation Technology Expo」に大陽工業（株）が出展しました。ブース責任者のプリント回路カンパニー松田副カンパニー長は「来訪して下さった方々は、一様に当社の特殊基板を見る（触る）のは初めてのようで、関心の高さを感じることができました。多くの方は当社説明員の話しに熱心に耳を傾け、時おり質問を交えながら基板を手にして驚きの表情を見せておりました」と話して下さいました。今後の展開に期待が掛かります。



キルアップを目指し、社内・社外の認定資格取得を励行し社員一人ひとりの意識改善も行っていることが発表されました。

〔質疑応答〕

参加者の質疑応答・意見交換では、具体的な質問や照会事項が多数ありましたが、本間社長をはじめ発表者全員が一つひとつ丁寧に答える姿が非常に印象的でした。

最後に木村副代表より「厳しい環境が続いてい



ますが皆さん頑張りましたよ」と激励の挨拶が述べられ、終了致しました。