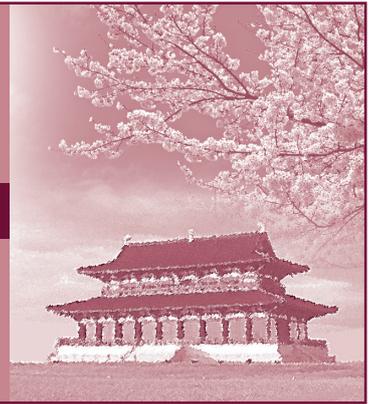


奈良経済産業協会

NARA ECONOMIC AND INDUSTRIAL ASSOCIATION

NEWS

平成25年11月 第7号



提言 『奈良県を近畿の生産拠点に』



大和ハウス工業(株)
奈良工場長
中尾真也 氏

奈良経済産業協会並びに会員企業の皆様におかれましては、日頃より大変お世話になり誠に有難うございます。心よりお礼申し上げます。

弊社「大和ハウス工業株式会社」は創業者「石橋信夫」が奈良県吉野郡川上村の出身ということもあり、ここ奈良の地に1965年3月に我が国初のプレファブ住宅専門工場として開設しました。その後、1973年同敷地内に中央試験室を開設、1994年平城山に総合技術研究所を発足させ、生産だけでなく研究の拠点としております。又、1980年ホームセンター事業も開始、さらに社員教育の為の研修センターもあり、本社は大阪であります、奈良が地盤という思いを持っております。

今年、弊社奈良工場は1965年の創業以来となる工場建屋の更新工事を行い、本年9月末第一期工事が完成致しました。本格稼働は、年末の予定ではありますが、今後は弊社の基幹工場という思いで邁進して参ります。ご気付きの点等ありましたら、ご指導の程、宜しくお願い致します。

さて、安倍首相より消費税が8%に平成26年4月に改定される事が宣言され、消費動向の変化が懸念される時期となっております。今後、弊社の基幹事業である住宅・集合住宅を始め、ロードサイドの店舗、物流倉庫などにも動きが見られる状況かと思っております。超高齢化社会を見据えた特別養護老人ホームなど、インフラ整備も急務の事業かと考えられます。

弊社は経営の大前提である「明日不可欠の」事業として、「ア」(安全・安心)・伝統精神である「ス」(スピード)と新しい事業領域である「フ」(福祉)・「カ」(環境)・「ケ」(健康)・「ツ」(通信)・「ノ」(農業)を指針として、事業に取り組んでおります。

取組みにあたって、

- 一、お客様にとって良いことか
- 二、会社にとって良いことか
- 三、社員にとって良いことか
- 四、株主にとって良いことか
- 五、社会にとって良いことか
- 六、将来にわたって良いことか

という六つの判断基準に照らし、いずれにも適していると判断したものを展開する、という事を心得としております。生産部門としても、この工場建屋の更新という時期をチャンスと捕らえ、ビジネスモデルの見直しを工場発信で進められるよう邁進しておるところでございます。

変化し続ける企業だけが生き残れる。停滞は後退という思いで業界のみならず、他業界に関しても見習うべきところは吸収させて頂きたいと思っております。同業界内で、生産方法一つとっても様々な形態がとられております。業界内でも情報交換し、切磋琢磨しながら成長し続けていきたいと考えております。また、他業界の方からは考えもつかない新しい発見がたくさんあります。固定観念に捉われない発想を生む為にも、積極的に交流していきたいと考えております。

奈良経済産業協会並びに、伝統ある会員企業の皆様方の素晴らしい技能・技術を結集し、「奈良県を近畿の生産拠点」となることを目標に協力していきたいと思っております。

奈良県のような伝統技法や、優良な国産木材などの資源、歴史に満ち溢れた魅力ある土地柄を活かし、県内で雇用を創出し、活気ある地域づくりへ繋げることがこれからの課題だと思っております。

弊社奈良工場並びに大和物流(株)・(株)ムラキ・(株)バームス奈良・(株)丸国林業の会員協力会社と共に、今後も協会に積極的に参加し、活動して参ります。

最後に、今後も奈良経済産業協会の皆様のご指導ご鞭撻を賜り、会員企業の皆様と共に共存共栄し、奈良の発展に微力ではありますが活動して参りたいと思っております。どうぞ宜しくお願い致します。

経営者懇話会

人材育成委員会主催 (H25. 9. 20)

H 25 年度経営者懇話会第 1 回目は、神戸大学大学院経営学研究科 教授 栗木 契様に『実践的課題としての顧客志向』というテーマでご講演頂きました。講演概要は次の通りです。

「顧客志向というのは、企業活動の中心に顧客を置く考え方である。グローバル化が進み競争が一層激しくなる中で、多種多様な製品・サービスを扱う企業にとって、顧客の意見・志向を理解して、それに基づいた戦略を立てて実践していくことが大変重要。顧客志向は顧客の声を聴くことが要であるが、言う事を何でも聞けばいいというものではない。顧客とは目の前の購入客だけではなく、仕入先・納入先・販売代理店の全てを含む。それぞれの顧客の目線から志向や問題を考えないと、製品の優劣だけでは売れない。顧客志向を考える上で、営業部門から入ってくる顧客の声だけでは、自部門にとって都合の良い声だけが入ってくる危険がある。生産・技術・開発部門等複数の部門でプロジェクトチームを組み、取引先に課題やニーズを訊ねたり、専門分野の者同士で意見交換することで、より深く顧客志向を知ることができる。集めた声は、役員も含め組織全体で討議し、戦略の方向性を確認・検討することが大事。日々変化していく顧客志向に長期的に対応するには、先を見越した議論・取組がどれだけできるかである。顧客志向を組織全体に浸透させ、良い点も悪い点も素直に顧客の声を聴く風土を養い、新商品や新サービスの開発・提案へいかに繋げていくかが重要である。」とご講演頂きました。

顧客志向を正しく理解し、実践に活かすための重要ポイントを知ることができた有意義な時間となりました。



神戸大学大学院
経営学研究科教授
栗木 契 氏

経営者懇話会

人材育成委員会主催 (H25. 10. 22)

経営者懇話会第 2 回目は、東大阪にあります(株)日阪製作所鴻池事業所様を訪問致しました。

同社は熱交換器・生活産業機器（食品殺菌機器・医療滅菌機器・染色仕上機器）・バルブの製造をされています。

当日は、鴻池事業所長 川西謙三様より、事業概要・事業展開等のご説明を頂きました。

「当社は、熱交換器、生活産業機器、バルブ等の主力製品で、国内シェア 60%～90%を誇っている。熱交換器事業では、世界一大きい 4 万トンプレスマシン・世界初の 2 万トン自動プレスラインを装備し、LNG プラント用の高さ 3 m を超える世界最大級のチタンプレート式熱交換器の製造を実現した。染色仕上機器では、CO2 超臨界状態で染料を溶解して、生地を染色する機器を開発した。この染色機器は使用後の CO2 を回収・再利用することができるため、廃液を出さず大気も汚さない環境に配慮した製品である。また、バルブの製造は、耐圧性・耐熱性・耐摩耗性に優れたボールバルブ型に特化し、24 時間無人運転できる加工機を導入し、製品の短納期化を可能にした。今後も最先端の設備の導入や機器の開発等を行い、高精度・高品質・高効率な製品づくりを目指していく」とお話し頂きました。

工場見学では、日本に 1 台しかない 4 万トンプレスマシンや 2 万トンプレスラインでのプレス工程、ボールバルブの加工機等を拝見し、更なる技術向上・高効率化を目指した生産体制に感心致しました。

多様化するニーズに応えるだけでなく、環境保全も考えた技術力に、日本のものづくりの強さを感じる事ができた有意義な時間となりました。



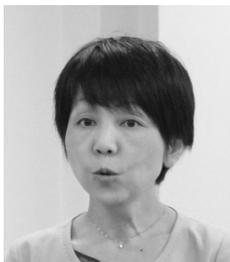
(株)日阪製作所
常務取締役
兼鴻池事業所所長
川西謙三 氏



女性リーダー懇話会

人材育成委員会主催 (H25. 9. 5)

H 25 年度女性リーダー懇話会第 1 回目は、H 24 年度「奈良県社員・シャイン職場づくり推進企業」仕事と家庭の両立推進部門表彰を受けられた、生駒市の㈱関西メディコ様を訪問致しました。



㈱関西メディコ
専務取締役
山下寿々代 氏

同社は県内に 51 店舗を構える調剤薬局「サン薬局」と介護老人ホーム「ひまわり生駒苑」を運営されています。

当日は、専務取締役 山下寿々代様より、働きやすい職場づくりについてお話を伺いました。

「当社の業務上、薬剤師の資格を持つ人材をいかに採用できるかが問題であった。薬学部が 4 年から 6 年制に変更になったこともあり、薬剤師の採用が難しく、人材を確保できる良い職場環境を整える必要があった。会社と社員が十分に話し合い、一人ひとりのライフスタイルに合わせたフレックスタイム制の導入をはじめ、正社員・短時間正社員・パート間の雇用形態を自由に変更できる制度を整えた。また、学校行事や行政機関への届出等の用事のために、勤務中に 1～2 時間職場を離れることができる有給休暇制度を設けたり、転居等で職場が遠くなる社員には、自宅近くの店舗に異動できるようにするなど、できるだけ社員の負担を軽減する制度を設けることで、家庭と仕事の両立をサポートしている。当社は、一旦退職した社員が復職してきたり、社員から当社の話を聞いた人が就職を希望してくるなど、働きやすく魅力のある会社であると内外に認められていると実感している。県内に多数の店舗がある当社だからこそ、実現できる人事制度もあるが、優秀な人材に長く勤めてもらうためには、それぞれの会社において、社員とよく話し合い、可能な範囲で働きやすい職場作りをしていくことが大切。」とお話頂きました。



見える化研修会

人材育成委員会主催 (H25. 10. 10)

職場や生産現場の中で発生する様々な異常・ムダを「あるべき姿」との違いが一目でわかるような状態にし、「目で見てわかる職場づくり」を目的として『“見える化”研修』を開催致しました。



講師は、パナソニック エコソリューションズ創研(株) 技術製造研修センター TWI インストラクター 田中 豊 様にご指導頂きました。

パナソニック
エコソリューションズ創研(株)
TWI インストラクター
田中 豊 氏

第 1 回目は、「見える化」の基本となる「5 S」の真の意味・目的と意図を再確認し、継続して取り組む為のポイントを学びました。

5 S のねらいは、5 S の改善を通して「安全に」「楽に」「正しく」「早く」「安く」という「仕事やものづくりの原点」の基礎となるもので、5 S の進め方について、具体的な事例や手法をご説明いただきました。

例えば、メーターなどに許容適正範囲を表示する際に、前回の点検値も表示し、今回の値との変化から兆候を読み取り、不具合が発生する前に対処できるようにするなどの事例を元に、単なる「見える化」から、真に体に染み込んで役立つ「わかる化」、「できる化」への進め方を学びました。

また、参加者相互のグループ討議も実施し、「5 S」や「見える化」の悩みと問題点、改善方法と効果などについて意見交換・発表を行うことで、相互啓発にも繋がりました。

第 2 回目は、IE 手法を活用した「見える化」の進め方についてご指導いただきます。

「見える化」の管理の基本から、現場で隠れて見えなかったものを“見える”ようにすることで改善へつなげていく方法や事例をわかり易く系統立ててご指導頂き、大変参考になりました。



国内産業視察

今年の産業視察は、9月3日・4日に京都府舞鶴市及び滋賀県高島市への視察を実施しました。

あいにく台風17号が接近し、両日とも大雨に見舞われましたが、普段では見聞きできない取組み等をご教示頂き、大変貴重な機会となりました。

太陽精機(株)びわこ工場(滋賀県高島市)

同社は、1973年に卓上用製本機を世界に先駆けて開発し、現在は紙折機・丁合機・断裁機も加えて製本関連機器の総合メーカーとして、印刷製本機分野で世界シェア80%を占めておられます。

製品化においては、「職人なしで職人並のレベル」を目標に、熟練者でなくても機器の操作や変更がスムーズに行えるような設計・システム化に取り組み、ユーザーから高い評価を得ておられます。

製造では機械化・自動化による省力化と共に、金属加工・板金加工は元より、基板実装・樹脂成形までほぼ全て内製化して、リードタイムを短縮する一気通貫のものづくりを実現されておられます。

人事制度は等級制度を導入し、能力・成果によって格付けし、アウトプットにより評価を行うと共に、定年を65歳へ引き上げられています。

売上の約半分が海外市場であり、約100カ国へ各国それぞれ異なる規格に対応して輸出している。



新旭電子工業(株)(滋賀県高島市)

同社は、家電・車載機器・アミューズメント機器等のプリント配線板(基板)の製造を手掛けられており、多くの同業他社が海外へ進出する中で、国内に留まり、一部の工程以外は全て内製されています。

片面はもとより両面・多層等のプリント基板等月1000種類に及ぶ多くの種類を手掛けられ、特に両面プリント基板ではシェア20%を誇っておられます。また、虫を寄せつけず、電子機器内部への虫の営巣を抑制する有効な防虫効果をもつ、防虫プリント基板は高いニーズを得ておられます。

プリント基板の製造においては、月1000tもの多量の水を使用するので、工程で使用した水を再びイオン交換によって、純水に変えて再利用する等、環境への対策も熱心に取り組んでおられます。

毎年、高卒大卒を併せ10名程度を継続して採用するなど、技能継承と人材育成にも注力して、国内でのものづくりに力を入れておられます。



海上自衛隊舞鶴基地・陸上自衛隊福知山駐屯地

陸上自衛隊福知山駐屯地で、同駐屯地の博物館を見学させて頂き、イラク等への海外派遣での活躍の様子とご苦心を伺い大変参考になりました。

また、隊員と同じ昼食を喫食させて頂きました。

当日は有名なカレーライスであり、味は各基地毎に特徴があり、福知山は高評価だと伺いました。

続いて海上自衛隊舞鶴基地を訪問させて頂きました。荒天により実際に乗船は適いませんでしたが、護衛艦・警備艇等を見学させて頂きました。

また第23航空隊の哨戒ヘリコプターを見学させて頂き、動いている艦船からのヘリコプターの離発着は大変難しく、豊富な訓練と熟練による海上自衛隊航空隊の力量の高さをご説明頂きました。

最後に海軍記念館を見学させて頂き、日露戦争時の東郷連合艦隊司令にまつわる説明等頂き、歴史の重みを強く感じました。



おめでとうございます！ 平成 25 年度「障害者雇用優良事業所等厚生労働大臣表彰」受賞

厚生労働省は障害者の雇用の促進と職業の安定を図るため、障害者を積極的に多数雇用された事業所に対し、厚生労働大臣表彰を行っています。

このたび厚生労働大臣表彰 障害者雇用優良事業所として、大和信用金庫様が受賞されました。会員ともどもお祝いを申し上げます。



大和信用金庫
理事長
郡山 尚氏



マ ネ ジ メ ン ト 研 修

人材育成委員会主催 (H25.10.23)



辻 専務理事

中堅層の体系的な人材育成の一環として、「マネジメント能力の育成」を目的に、新任管理者及び候補者の方々を主な対象に、本年度で10回目となる「マネジメント研修」を開催しました。

第1回は、第1部で当会の辻専務理事より、当研修のねらいと共に「管理者の心構え」について、『現代は、従来の常識が通用しにくく正解がない時代である。管理者として、先入観に囚われず、柔軟な発想・思考で先を読み、リスクを管理していくことが求められる。そのため、自分を磨いて、見識・スキルを高め、「自ら学び、考え、そして実行する」ことが最も重要である。実行を結果へつなげることが求められる。』と解説されました。

また第2部は、元住友生命(株)財務部長で、現在は、(株)山城経営研究所 顧問 市川邦彦様に「管理者の役割」について、ご講話を頂きました。『管理者・リーダーに求められる役割は、メンバーを巻き込んでチームとして成果を出していくこと。仕事・業務の向上を目指すと共に、職場や部下にも関心を持って気を配ることが求められる。』

成果を生み出すのは現場であり人である。その職場の持つ良さを常に意識して全員で共有しながら、職場を一層良くする方法を全員で考えていくことが大切。人材の育成には、公平であって、納得性を高める説明や決断が重要となる。業務外においても部下の管理責任が問われるので、仕事以外の生活面についても関心を持つことが大事である。リーダーには、常に最悪のシナリオを想定しながら、視野を広く持ち、成果を出していく熱意が最も求められている。』

第2回以降は、OJTや目標管理等の各観点ごとについて、さらに深めて学んでいく計画です。



(株)山城経営研究所
顧問
市川邦彦氏



KAIZEN・改善のすすめ

5S改善の定着と進め方

(第5回)

前回までは、5S“整理・整頓・清掃・清潔・躰”の基本的な考え方や、基礎となる“基準づくり”の大切さを考えました。今回は、5S活動の具体的な取組方・事例についてまとめます。

1. 5Sに終わりなし。あせらずじっくりと

連載第1回目に確認したように、5Sは目的ではなく、あくまでも生産性を上げて、「利益を出す現場づくり」のための“手法”であることを常に意識することが必要です。

また、初めからレベルを上げるのではなく、活動しながら、徐々にスパイラルアップさせていくことが、長く継続させていく秘訣となります。5Sをやってみて見えてくる課題もあり、それが次への課題となり、“5Sに終わりはない”と言えます。

2. 全部門・全員で一気にもれなく

整理・整頓など5S改善には、第2回目以降繰り返している「基準づくり」が重要です。

例えば、5Sのスタートとなる“整理”は、基準を定めて「要るものと要らないもの」を分けることから始まります。よく聞く“赤札作戦”です。

物品全てに、レベル毎に色を分けて札・テープを貼っていきます。具体的に、不要品は赤色、不急品は黄色、要品は青色という形で、札等には品名・貼付者・責任者・管理期限等を記載し、それらデータを一覧で管理していきます。

そこで重要な点は、全ての部門で、且つ、短期間に、やり切ることにあります。

「5Sは製造現場」という意識がありますが、営業や経理等の間接部門を含む全部門で取り組むことが重要で、特に間接部門等の5Sが、ユーザーからの問い合わせに対する精度向上や、書類を探す時間の短縮など、大変効果が上がります。

また、全員で一気にもれなく実施することが重要で、一部の担当が徐々に進めると、「誰かの仕事・何かやっているな」という他人事に陥ります。

期限を決めて全員で一気に課題をあぶり出して、全員で考えていく風土づくりが活動を支えます。

3. 改善の成果をアピールする

活動を本格的に開始する前に、改善後と対比するために、“改善前の写真”を予め撮影したり、改善前のデータを取っておくことが大事です。

改善を熱心に急ぐあまり、改善前の様子が分からず、どれだけ大きな成果が出たのかを定量的に判断することが難しくなります。

注意点として“定点撮影”が基本となります。

当たり前の話ですが、改善前と改善後を対するには、“同じ場所から同じ角度で同じように撮影”することが大切です。

また、その改善の成果や様子をまとめて、掲示板等に掲示して、成果をアピールすることが大事です。その際に、上記の写真・データが生き、グラフ化するなどして分かり易くまとめます。

これが、他の部署・チームの刺激にもなり、次へのモチベーションにつながります。

4. 活動を効果的に継続する工夫を常に考える

各社の活動は、様々な方法・仕組みがあります。

5S事務局を設置したり、品質や安全衛生の委員会が所管する等、色々な形態が考えられます。

形態は別として、全社で取り組む意味で、事務局や責任者は必ず設けて、会社組織へ明確に位置づけることが大切です。

5S活動を部署任せにしないために、「5S点検・5Sパトロール」といった、自分たちでセルフチェックする仕組みが、大変且つ効果的です。

ISOの内部監査のように、自部門を除いて、他部署の5Sの進捗をパトロールし合うことで、お互いに良い刺激にもなります。

さらに、活動の成果報告会を定期的で開催して、自部門の成果をアピールすると共に、他部門の取り組みを参考に自部門へ活かすことができます。

その際、新しく取組を起こすだけでなく、既にある提案活動・小集団活動といった様々な制度と連動させて、5S点検の頻度や、方法や書類提出といったものが、現場の負担にならないように、活動を継続しやすいシンプルな仕組みづくりを常に意識し、取り組むことが重要です。

また、事務局は、各部門での成果や手法、課題を整理して、他部門へ水平展開して広げて行くことが求められます。

最も重要な点は、これらの仕組みがうまく回るように、経営層は機会あるごとに活動の必要性・重要性を従業員に説明し、全員が納得できるようにしていくことが求められます。そして、活動を継続できるようにトップ自らが率先し、トップの本気を示して、活動のために物心両面からのサポートが求められます。

森をつなぐ、未来へつなぐ。

1300年という悠久の歴史に守られてきた古都・奈良。

私たちは、その素晴らしい文化や

風土を守り継ぐため、

吉野の森をはじめとする環境保全に取り組んでいます。

緑に包まれた豊かな自然を

お客さま一人ひとりの豊かなくらしを

しっかり未来へつないでいきたい。

南都銀行は、地域とともに、あなたとともに、

豊かな未来を拓いていきます。

ナント・なら・ずっと！

 **南都銀行**

南都銀行本店／奈良市橋本町16 <http://www.nantobank.co.jp/>



南都銀行は「Yoshino Heart プロジェクト」を応援しています。

吉野産の杉やヒノキなどから生まれた木製品の普及を通じて、
林業関連産業の活性化や地球環境保全をめざしています。



人事・労務の勉強部屋（第6回）

～時間外労働（残業）の削減について～

(H25. 11. 11)

前号で勉強した「適正な労働時間の管理のあり方」に引き続き、今回は、時間外労働（残業）の削減について対処方法の一例を紹介します。

1. 業務量が多いことによる残業の対処方法

業務量が多かったり、特定の人や期間に業務が偏ってしまう事の対処方法は次のとおり。

(1) 業務量の削減方法

- ・業務内容の見直しや棚卸しによりムダを省いて、業務をスリム化。
- ・「5S」活動により職場環境を見直し、業務を効率化。
- ・仕事の進め方や報連相の仕組みを見直す。
- ・業務量が集中する期間に関しては、前段取りできる業務は前もって作業しておくことや、後回しできるものは集中する期間の後に作業することで調整する。
- ・教育訓練による個人の能力アップ、及び多能化。
- ・機械化やIT等を活用した業務の処理効率化。

(2) 業務量の管理方法

- ・管理者は部下の仕事内容や仕事量を把握し、残業の実態や内容を常に把握する。
- ・部下の育成を行い、適切に仕事を割り振る管理者のマネジメント力のアップ。

2. 効率が悪い残業の対処方法

「付き合い残業」等で会社に残ったりする無駄な残業の対処方法は次のとおり。

(1) 残業の許可制

- ・特段の事情がある時以外は、「残業する理由・仕事の内容・必要な時間」を示して、許可を得ることを義務づける。
- ・残業の許可申請を提出しなかったり、残業を否認された時は即座に退社することを徹底。

(2) ノー残業デーの設定

- ・（その日は）残業できないので、一層効率よく仕事をする意識を植え付けることができる。
- ・最初は月1回程度で実施し、業務に支障がないか確認し活動を広める。（月2回、毎週）
- ・各部署単位ごとに実態状況にあわせて導入可能。

(3) プロジェクトチームの設置

- ・会社全体で取り組むため、各部署の代表者からなるプロジェクトチームをつくり、部門間の仕事の流れや各部署が連携してムダを省き、業務量を減らして残業を削減する仕組みを考えていく。
- ・トップ自らが、従業員の健康管理・モチベーションアップのために残業削減の重要性を示して、チームに対して強力にバックアップする。

※訂正のお知らせ

前号の「人事・労務の勉強部屋（第5回）」において、一部表現において誤りがございました。お詫び致しますと共に、ご訂正お願い致します。

1. 時間外労働（残業）の実情について

（誤）週に60時間以上残業する労働者の～～ ⇒ （正）週に60時間以上働く労働者の～～

fAntastic[®]
Reality

AR拡張現実×共同精版印刷株式会社



1 Download
アプリをダウンロード



2 QRcode
QRコードをかざす



3 Enjoy
情報を楽しむ

いま見ている世界で
ココロをつかめるか



共同精版印刷株式会社
http://www.kspkk.co.jp/



人と企業のコミュニケーションを
デザインする。



ホーム ページ
会社のH.Pを 検索結果上位に!



DS AUTOMATIC[®]
大光宣伝SEO解析ツール
DAIKO SENDEN SEO SYSTEM Ver.1.0

全国導入1,000件以上! 難しい設定なし! お客様自身で検索結果上位が狙えます!

業者いらずの
SEO対策!

6ヶ月で
500出稿!

強力な
SEO効果!

設定後は
自動解析!

月額 **9,800円**~
(税別)
※ご契約は6ヶ月からの契約となります。



大光宣伝株式会社



0120-540-888

広告 奈良

検索

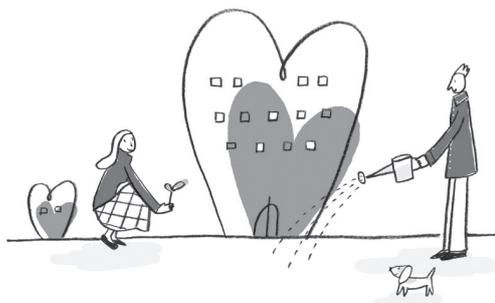
人、まち、環境、
創って育てる村本です。

村本建設株式会社

代表取締役社長 村本 吉弘

本社 / 〒543-0002 大阪市天王寺区上汐4丁目5-26 TEL. 06-6772-8201
奈良本店 / 〒635-0822 奈良県北葛城郡広陵町大字平尾11-1 TEL. 0745-55-1151
奈良営業所 / 〒630-8353 奈良市柳町31-1 TEL. 0742-27-8011

http://www.muramoto.co.jp/



**安心
創造**

損害保険・生命保険代理店(南都銀行 友好法人)

南都商事株式会社

《 本 社 》

〒630-8115
奈良市大宮町 6-2-1
TEL: 0742-34-7830
FAX: 0742-34-7632

《 橿原支社 》

〒634-0078
橿原市八木町 1-1-1
TEL: 0744-29-5726
FAX: 0744-29-5708

《 橋本営業所 》

〒648-0072
橋本市東家 1-1-30
TEL: 0736-33-5246
FAX: 0736-33-5253

《 大阪支社 》

〒542-0076
大阪市中央区難波 4-7-2
TEL: 06-4395-5860
FAX: 06-6631-2721

会員企業訪問 (NO. 8) ～ 大光宣伝株式会社

今回の会員企業訪問は、生駒市で総合広告業を展開されておられる大光宣伝(株) 代表取締役社長 山田善久 様にお話を伺いました。

同社は、昭和 14 年に大阪で創業され、信貴生駒電鉄、奈良電気鉄道等(現:近畿日本鉄道)の広告事業の展開にあわせ、出身地でもある奈良県生駒市に本社を移されました。

広告の企画・デザインはもとより、街中や駅構内等の広告管理なども行っておられます。2009 年には創立 70 周年を迎えられ、みんなが幸せになる「三方よし」の仕事を目指されておられます。

現在は、街中や駅構内等の看板スペースの年間管理契約が主要商品となっており、約 2,000 ヶ所の管理による売上が全体売上の半数以上にあたります。台風等が予測される時は、看板を事前撤去し再度取り付けるなど、その都度、非常に手間がかかります。人件費や重機使用等の経費も発生するので、経費負担的にも大変だご苦心を伺いました。

その他にもWEBやフリーペーパー、各広報誌の広告も取り扱っておられ、総合広告業として幅広く事業を展開されておられます。

広告においては、企画内容やデザイン作成が生命線であり、優秀なデザイナーが多数在籍されていることで、経験と技術力で他社との差別化を図り、顧客からの幅広い要望にもスピーディーに対応され、顧客から高い信頼を得ておられます。

看板作製に関しては、大宣工房(株)という系列会社で製作しておられ、本社での企画・デザイン力と、大宣工房(株)の持つ高い技術力が合わさることで、顧客満足度の高い商品を提供されておられます。また、必要に応じ、地元の個人事業主の方にも参画してもらいながら、機材の共有や技術伝承、情報交換等をコラボレーションすることで、業界や地元の活性化に非常に有効であるとのことでした。



大光宣伝(株)
代表取締役社長
山田善久 氏

企業としての総合力が大事であり、その中でも一番重要なのは「人」であるとのこと、教育・研修にも力を入れておられ、30 年以上継続している「社内勉強会」を 2 か月ごとに開催すると共に、毎月必ず 3 人は外部の研修に派遣されています。

また、社員同士のコミュニケーションを高めるために様々な工夫を図られ、海外社員旅行や懇親会の開催や、最低 5 名以上集まる行事には会社から補助金を出すなど、社員への福利厚生面も充実されておられます。

創業から今まで一度も赤字決算はなく、年度末に一定の利益があれば支給している決算賞与も、ここ 15 年以上は連続して支給できているなど、社員もそれに応えて、仕事に対して懸命に取り組んでおられます。

最後に、山田社長様から「社員に求める事は、『強く、優しく、おもしろく』をモットーに仕事を楽しんで取り組んでもらいたい。仕事を楽しんでやっている人には勝てないので、楽しい職場づくりを目指している。広告業界の状況については、非常に厳しさも感じるが、自社の強みを活かして広告本来の目的である集客やコンサルティングなど、新しい事業も考えていきたい。奈良経済産業協会には、当社も力を入れている人材育成について、幅広く多くの業種で役立つように、様々なテーマの教育訓練の充実を望みます。」とお話を伺いました。



大宣工房(株)
作業風景

<企業情報>

会社名：大光宣伝株式会社

設立：昭和 14 年 7 月 1 日

住所：〒 630-0257

生駒市元町 1 丁目 6 - 12

生駒セイセイビル 5 F

代表者：代表取締役社長 山田善久

社員数：40 名

新入会員様のご紹介

ビスポークテーラーBRO

【企業概要】

創 業：昭和 42 年

資 本 金：300 万円

代 表 者：代表取締役

太 田 定 之

所 在 地：〒 633-2172

宇陀市大宇陀上本 2046

T E L：0745-83-0429

F A X：0745-83-3734

従 業 員：1 名

事業内容：紳士服業

宇陀市旧松山重伝建地区で紳士服業（イージーオーダースーツ）を営んでおります。

生地は勿論、裏地や釦などお好みで選んで頂き、お客様の体にジャスト・フィットなスーツを作っております。

「差のつく一着」「品のいい着こなし」を体感して頂ける一着をお届けさせていただきます。



新入会員様のご紹介

西田酒造株式会社

【企業概要】

創 業：明治 28 年 4 月

資 本 金：1,200 万円

代 表 者：代表取締役社長

平 野 勝 弘

所 在 地：〒 632-0246

奈良市都祁友田町 188 番地

T E L：0743-82-0010

F A X：0743-82-1305

従 業 員：4 名

事業内容：清酒製造業

当社は旧都祁村の南西部、都祁水分神社の北のふもとにあります。奈良県で一番の寒冷地で米の単作地でもあります。

昔、「麴」にする米も「もろみ」にする米もよく精白して醸造した酒を「もろはく」といい、当社の代表銘柄である「両白」の名前の由来です。

どうぞよろしく願いいたします。



パンダスタジオとは
クロマキー技術を利用し、
人物とパソコンの画面を合
成することで、企業の会社紹
介、商品紹介の動画撮影、e-
ラーニングコンテンツ制作
に対応したスタジオです。



PANDA STUDIO 奈良



<http://meishin.co.jp/panda>

株式会社 明新社 パンダスタジオ事務局
〒630-8141 奈良市南京終町3丁目464番地 株式会社 明新社3階

お問い合わせ 0742-63-0661 pandastudio_nara@meishin.co.jp

「この国のあしたを。」

大正の時代からきょうまで。

野村證券は、ずっと見てきました。

どんな困難も乗り越え、何度でも立ち上がってきた、
日本人の姿を。

幾度となく勢いを取りもどしてきた、日本の経済を。

私たちは、信じています。この国のあしたを。

野村證券株式会社奈良支店

〒630-8227 奈良市林小路町45番地

TEL：0742-22-0351

**MOVE
CUSTOM**

すぐれた
低燃費

JC08モード
走行燃費※
(2WD車)

29.0km/ℓ*

*フロントシートリフトおよび
カスタムRS除く2WD全車。

スマートアシスト
衝突回避支援システム

eco
IDLE

低燃費
燃費改善

燃費改善
燃費改善



Photo:ムーヴカスタムX*SA

※燃料消費率は定められた試験条件での値です。お客様の使用環境(気象、渋滞等)や運転方法(急発進、エアコン使用等)に応じて燃料消費率は異なります。

もっと軽にできること。

DAIHATSU

奈良ダイハツ株式会社

愛車の点検整備は、しっかりと!

奈良店	奈良市南京終町2-275	TEL(0742)62-0771
登美ヶ丘店	奈良市中登美ヶ丘3-13-1	TEL(0742)44-11150
三条大路店	奈良市三条大路4-2-12	TEL(0742)94-7890
橿原曲川店	橿原市曾我町35	TEL(0744)23-1381
橿原耳成店	橿原市常盤町270	TEL(0744)25-1900
香芝店	香芝市高150-3	TEL(0745)76-7211
生駒店	生駒市東松ヶ丘17-17	TEL(0743)74-2176
郡山店	大和郡山市筒井町531-7	TEL(0743)84-7700
U-CAR大森	奈良市大森町38	TEL(0742)23-8717

事務局だより

第50回秋季親睦ゴルフ大会

総務委員会主催 (H25.10.3)

10月3日(木)、恒例の秋季ゴルフ大会を美加ノ原カントリークラブで29名の参加を得て開催しました。

当日は一時雨となりましたが、皆さまにはご参加頂きまして大変感謝致しております。

今回優勝は、(株)花小路 代表取締役 上田洋一様で、グロス82(42・40) ネット64と素晴らしいスコアでの優勝となりました。

上位の方々は以下の通りです。

- ・優勝 上田洋一 (株)花小路
- ・準優勝 中田貞徳 (株)シティスタッフ
- ・第3位 川口勝久 (株)川由

また、皆様から頂きました授業料(罰金)は年末に、県の(財)奈良県交通遺児等援護会へ寄付させて頂きます。ご協力有り難うございました。



優勝
(株)花小路
上田洋一様

(写真左)

次回春季大会への皆様のご参加をお待ちしております。

社名及び代表者変更

☆シャープ株式会社 プロダクトビジネスグループ
BtoB 担当兼ビジネスソリューション事業統轄
(旧) 中山 藤一 (専務執行役員)



シャープ株式会社 ビジネスソリューション事業統轄
(新) 片岡 浩
(執行役員 ビジネスソリューション事業統轄
兼 ドキュメントソリューション事業本部長)

社名変更

☆株式会社 森精機製作所 奈良事業所
↓
DMG森精機株式会社 奈良事業所

職場改善活動研修会 (基礎編)

品質向上・コスト削減のためには現場力の向上が不可欠です。

現場力を高める手段として、職場改善活動(小集団・サークル活動等)は大変重要です。

職場改善を進める上で、基本となる考え方と共に、具体的な活動の進め方や基礎的なQC手法について学ぶべく基礎編として開催致します。

多数のご参加をお待ち致しております。

と き：平成25年12月4日(水)

9:00～17:00

ところ：奈良県産業振興総合センター

講師：QCサークル近畿支部

アドバイザー 北野 邦弘 氏

参加費：10,000円/お一人様

(消費税・昼食・テキスト代等含む)

申込み：事務局までお申込みください。

代表者変更

☆アサヒビール株式会社 大阪統括支社
奈良支店

(旧) 秋田 一進 (支店長)



(新) 鈴木 秀子 (支店長)

☆SMB C日興証券株式会社 奈良支店

(旧) 阿部 倫也 (支店長)



(新) 村松 繁 (支店長)

☆株式会社 近鉄百貨店 奈良店

(旧) 福田 正男

(取締役常務執行役員店長)



(新) 速水 良照

(執行役員 奈良店長)

奈良経済産業協会NEWS 第7号

平成25年11月発行

社団法人 奈良経済産業協会

〒630-8031 奈良市柏木町129-1 奈良県産業振興総合センター内
TEL(0742)36-7370 FAX(0742)36-7371
http://www.nara-eia.or.jp E-mail: info@nara-eia.or.jp