

奈良経済産業協会

NARA ECONOMIC AND INDUSTRIAL ASSOCIATION

NEWS

平成30年7月 第35号



巻頭言

『ドイツに学ぶ働き方改革』



DMG森精機株式会社
専務取締役
大石賢司氏

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、厚く御礼申し上げます。

弊社は、1948年大和郡山の地に創業以来、工作機械のトータルソリューションプロバイダとして、世界中のお客様に独創的な製品・技術をお届けするべく励んで参りました。

2009年には、日独両社の得意分野を統合させ、更にお客様に選んでいただける工作機械メーカーとなるべく、ドイツ GILDEMEISTER AG（当時）との業務・資本提携を開始、製品の共同開発や「DMGMORI」へのブランド統一、営業チャネルの統合、経理システム、CAD/CAM/BOM の統合、2016年には子会社化と、日独の経営統合を進めてきました。

その過程で、私たちは日本とドイツを比べると品質は互角なのに、労働時間はドイツが圧倒的に短いことに気がつきました。

ドイツの工場を訪問すると、終業時間になると生産ラインはもちろんオフィスからも社員が次々と帰宅していきます。この光景はまさに“カルチャーショック”でした。

私たちはこの“ドイツ流の働き方”を手本として、全社的に“働き方改革”を開始しました。

ドイツと日本の違いを観察する中で分かってきたことは、ドイツは年間計画や中期計画といったスケジュールを作るのが非常に上手だということです。

日本のやり方は「ひとまず始めて、後で調整する」ですが、ドイツでは自身の行動を中長期に渡って細かにプログラムし、日々のやるべきことを明らかにします。

そして、ドイツの会議では個別の議論よりも全体構造の議論に時間をかけます。いきなり技術や製品の話をするのではなく、社会の仕組み、変えるべき

構造といった大枠を決めて、その上で次の個別議論へ進みます。

ドイツが複雑なシステムの構築に長けているのは、この全体構造の議論を重視する文化があるからでしょう。これらの“違い”は私たちが見習い、変えてゆくべき点です。まずはスケジュールの作成にあたって、あらゆる表現の仕方・共有方法を統一しました。

そして会議のあり方も大きく変えました。会議は所定の時間で終わらせることを重視し、そのために発表者は必ず事前に資料を提出、その他の出席者も事前に資料を読み込んで来るように変えました。非常に基本的なことですが、実際にやろうとすると、なかなか上手くいきませんでした。やっとなら習慣化されてきました。

また、工場の作業の標準化・効率化は勿論ですが、個別設計の標準化も進めており、結果として生産における標準化が進み、品質を確保しながら効率も上がっております。

上記のような取組の結果、昨年2017年には具体的な効果も実感することができました。

産業界全体が好調で弊社の受注も多かったのですが、日本の社員の有休取得日数は17.5日（2015年比4.5日増）、年間総労働時間は2000時間強と2015年の2400時間に比べ大幅に短くなりました。

弊社の“ドイツに学ぶ働き方改革”は少しずつ実を結び始めています。一方で、品質を支える「見える化」や「部署の垣根を越えた提案」は日本に一日の長があります。

これは日本の大きな長所であり、今後もこの長所は生かしていかなければなりません。

会社としての生産性の向上を目指すとともに、社員が“よく遊び・よく学び・よく働く”充実したライフスタイルを築くことのできる、“働き方改革”を今後も進めていきます。

第29回 改善事例発表会

モノづくり委員会主催 (H30.5.15)

QCサークル活動を中心とした小集団活動に止まらず、現場力の向上に向けた業務改善、職場改善等の取組みの中から、特に成果のあげられた事例発表を通して、共に改善活動の大切さを考える場として「改善事例発表会」を開催致しました。

第1部の事例発表では、会員企業4社からご発表を頂き、QCサークル近畿支部大阪・近畿南地区アドバイザーの北野邦弘様に講評を頂きました。

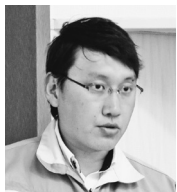


【第1部：事例発表】発表順に概要を紹介します。

1. (株)ジェイテクト奈良工場 安衛環サークル

テーマ：『笑顔で出勤 笑顔で帰宅』

(概要) 工場内における安全に向けた注意喚起の安全標示物の劣化や音声ナビ等の電池切れ等を事前に把握し改善することで、劣化した安全標示物への指摘（改善要望）を削減した事例。



ノボリ等の安全標示物の配置場所をマップに落とし込み、重複など過剰な標示物の最適化を図ることで、チェックする箇所を削減した。

また、通常の清掃ルートに標示物の点検を加えることで担当者を明確化すると共に、清掃のついでに点検することでチェック工数を削減し、月間の指摘件数のゼロ化に成功した。

2. 奈良トヨタ自動車(株) 総務部

テーマ：『健康経営の推進～

ホワイト500認定に向けた取組』

(概要) 従業員の健康管理・健康づくりを推進するため、健康経営優良法人ホワイト500の認定に向けて取組んだ事例。

健康経営を推進していく為に、トップ層の強い意志から月2回のノー残業デーを徹底し、部署・職種別の平均残業時間を共有し、管理職の意識を高めることで、長時間労働の抑制に成功した。

また、本人の体調の問題や業務量増加によるメ

ンタル不調者削減の為に、管理職・本人向けの研修会を実施したり、運動不足による生活習慣病対策の為に運動機会の増進に力を入れるなどにより、ホワイト500の認定を受けることができ、継続的に健康管理を推進されている。



奈良トヨタ自動車(株)
山上健志氏

3. ニッタ(株)テクニカルセンター チーム愚直

テーマ：『センサ塗膜の

物性評価用サンプル作製の効率化』

(概要) 耐熱センサのPSI（感圧インク）部分の物性評価用サンプル作製において、熱処理前の常温養生時間を増やすことでサンプル作製の成功率を向上させた事例。

PSIを硝子に塗工して熱処理をする際に、剥がれて反りが発生する問題を、熱処理前の常温養生時間を通常より長くすることで硝子面の細かな隙間まで入り込んで密着するように改善した。

また、作業標準書に対策案を追記し、「一定時間養生する」という“ノウハウ”と、なぜしなければいけないのかという“ノウホワイ”を明確化することで、担当者変更時にも引き継げるようにした。



ニッタ(株)
土谷裕美氏

4. (株)ヒラノテクシード

機械グループ改善サークル

テーマ：『機械加工における

段取り時間の削減と標準化』

(概要) 加工の方法・位置に合わせてワークを固定する為の段取り方法を標準化し、新規治具に更新することで段取り時間の削減に成功した事例。

製品を加工する際のワーク固定の段取り方法が担当者により異なるなど、段取り方法が不確定であるという問題を、共有ファイルにより担当者間の情報共有化と加工標準書の作成により、誰でも同じ方法で作業できるように改善した。



(株)ヒラノテクシード
池島 遼氏

また、社内保有のマシンバイスを使用し、固定方法を改善することで、ワークの固定段取り時間を大幅に削減することに成功した。

特別講演

『外資系企業から見た日本製造業の本当の強み』

コーニングジャパン株式会社 堺工場 技術本部製造改善課 シニア P E x エンジニア 納谷栄治 氏



コーニングジャパン(株)
堺工場
技術本部製造改善課
シニア P E x エンジニア
納谷栄治 氏

【第2部：特別講演】

コーニングジャパン(株)堺工場
シニア P E x エンジニアの納谷
栄治様から、『外資系企業から見た
日本製造業の本当の強み ～
改善文化構築への道～』と題し、
ご講演頂きました。

同社はディスプレイ用ガラス
を製造されており、堺工場では
世界で最初に第10世代の液晶ガ
ラス基板を生産されています。

同社は、シックスシグマとQCサークル活動を
2本柱に、現場力向上で大きな成果を上げてお
られます。

【講演要旨】

長く外資企業で勤務していて、前任の会社では
シックスシグマ・リーンプログジェクトを経験し、
現在のコーニングジャパンでは、トヨタ生産方式
の指導を受け、外資企業と日本企業との違いを感
じたことを踏まえながら、改善のあるべき姿へ改
善文化の構築に取り組んでいる。

改善の目的は、問題や課題を解決し、品質向上・
コスト削減等を図ることだが、I EやL E A Nと
いった改善手法の導入だけでなく、Q C Dや人事評
価体制の整備と共に、土台となる改善活動（改善
提案・Q Cサークル等）と5 Sが重要であり、い
くら改善手法を教えても、管理文化がしっかりし
ていないと改善の文化は構築できない。

その管理面では、外資企業と日本企業とで大き
な違いが見られる。外資企業はトップダウンでス
ピード感があり、経営層のマネージメントが強い
と言える。反面、現場のマネージメントは弱く、
モチベーションも低くボトムアップは遅い点が上
げられる。外資企業のメリットを活かしつつ、日
本企業の強みの現場力をどう高めていくかが課題
である。

そのため、自主性を尊重して自分の成長が実感
でき、仕事を楽しみと感じられる文化を構築する
ことが大切であり、育成や評価においては、結果
を重視するだけでなく、結果に至るプロセスも重視
し、プロセスは成果が見えにくい点に留意して、
見える化を行って取り組むことが大切である。

仕事は、「能力×情熱×考え方」だと言われる。
考え方がプラス的でないと成果につながらない。

そのため、よい仕事をするには、まず人を作る
ことが大切である。人材育成の真のねらいは、仕
事の感性やモラルを育成し、チームワークを育
んでいくこと。人材育成は、手順書・スキルとい
う可視化しやすいものだけでなく、形式化しづら
いもの（職人的）こそが重要で、その育成には5
Sと改善活動（改善提案・Q Cサークル）が有効
な人材育成ツールである。

日本における改善活動の方向性はボトムアップ
が重要で、仕事の成果を「見える化」することで、
自分の存在価値が認められる場を作ることが、現
場を活気づけ、やり甲斐を高める上で重要である。

改善文化構築には、やる場（挑戦の場）・やる
腕（スキルアップの仕組み）・やる気（認められ
たい）の3つの「や」が重要である。弊社でも、
5 S・改善提案・Q Cサークル等の活動を基本に、
発表会や委員会というやる場、5 Sトレーニング・
なぜなぜ分析等のやる腕、資格制度・表彰金等で
やる気を高めるように様々な仕掛けを行っている。

人材育成として、自主性を活かした改善活動で、
改善文化を今後作り上げていく上において、

- ・安全は何よりも優先され、例外を作ってはダメ
- ・躰はトップダウンでしかできない
- ・5 Sは企業文化・人を育てる活動である
- ・改善は、改善の感性を養い習慣付ける事が目的
ということが、大変重要であると強く感じている。

“やる気”のある職場作りには、継続的な改善活
動が不可欠で、それが組織の成長につながる。



経営者懇話会

人材育成委員会主催 (H30. 4. 26)



(株)KMユナイテッド
社長 CEO
竹延幸雄氏

経営者懇話会第6回目は、京都市下京区にあります、(株)KMユナイテッド 社長 竹延幸雄様に、『育て職人！会社と二人三脚で』を演題にご講演頂きました。講演概要は次の通りです。

「当社は、塗装会社(株)竹延の子会社として、塗装を中心とした左官・防水・内外装工事を行っている。塗装業は過酷な労働環境や、一人前の職人になるのに10年という修業期間の長さから若手の採用・定着が困難であった。そこで、職人の作業（左官・塗装等）を、①専門職しかできない、②技能があれば他職でもできる、③少し経験すればできるの3つに分類した結果、作業のおよそ半数は①以外の高い専門技能を有しない作業であった。そこで各作業の工程を細かく分け、新人には養生や下準備等の工程を覚えさせながら、工程毎に特化した教育を行った。未経験でも短期間で技術を習熟できるようになり、任せられる部分が増えることで、次の工程の技術を学びたいという動機付けにもなっている。専門技術については、熟練工に直接指導を受けられる研修施設の設置、熟練技のデジタルアーカイブ化、遠隔地の現場でも指導を受けられるネットワーク構築等で技術を効率よく習得できるようにした。入社4年で現場の親方を任されている女性職人もいる。また、多能工育成にも取り組み、左官・防水加工等の違う技術の習得に力を入れている。同一現場で複数の職人が施工していたものを一人で行い、手待ち時間の削減で作業効率向上に繋がっている。職場環境づくりとして、介護・育児のための時短制度・託児施設の開設、作業機器・塗料缶の軽量化開発等で、性別・年齢に関係なく人材を採用できるようになり、離職者もいなくなった。教育体制を確立することで、人材不足は解消できる」とお話頂きました。



経営者懇話会

人材育成委員会主催 (H30. 5. 22)



NECライティング(株)滋賀工場
工場長 村田義昭氏(右)
シニアエキスパート 山田利政氏(左)

今回は、滋賀県甲賀市にございますNECライティング(株)滋賀工場様を訪問しました。

同社は、平成12年に日本電気ホームエレクトロニクス(株)からライティング事業を分社独立し設立された会社で、滋賀工場では、産業用・家庭用の直管・環状の蛍光灯・LED照明器具等の開発・製造をされています。

当日は、工場長 村田義昭様から企業概要、総務部シニアエキスパート 山田利政様より事業内容のご解説を頂きました。

「LED照明が主流となり、蛍光灯の生産量は年々減少している。当社では現在ある照明器具への製品供給だけでなく、更なる機能付加の製品開発に取り組んでいる。停電時・消灯時に電池等の電源を使用せずにランプ自身の残光効果で数分間ほのかに照らす「ホタルック」機能付きや、阪神・淡路大震災での経験を活かして、震度4以上で点灯する感振センサ付製品や破損時のガラス片飛散防止する製品などお客様の安心・安全・利便性を向上させる製品等がある。また、工場内の調光率を人・時間・エリアに合わせ、無線通信でPCやタブレットから個別制御する省エネ製品等、今後も高機能・高効率な付加価値で顧客満足度高い製品づくりに取り組んでいく」とお話頂きました。

工場では、直管のガラス管が整列して洗浄・乾燥・溶剤塗布・器具取付・点滅検査・包装・出荷される工程や、熱した直管のガラス管を型に沿って丸く加工する環状蛍光灯の製造工程を拝見しました。

また、LEDの実装から完成までの一連の流れを拝見し、電球、蛍光灯、LEDへと『あかり』の進歩を実感できた有意義な時間となりました。



お客様とともに70周年
70TH
ANNIVERSARY
 野村證券株式会社 奈良支店
 〒630-8227 奈良市林小路町45番地
 電話0742(22)0351 (代表)

創業明治7年 お客様の課題解決パートナー



株式会社 **明新社**

www.meishin.co.jp



奈良の地で
 印刷を軸とした様々な
 コミュニケーションツールを
 創造しています。

奈良ひとまち百景より
 餅飯殿センター街入り口
 奈良の風景・街並みをイラストにし、地元の方々がより親しみを持って奈良を発信することを目的としています。

〒630-8141

奈良市南京終町3丁目464番地 TEL **0742-63-0661** (代表)

季節を愉しむ 櫃屋 「ひつや」

料理長の心を込めた逸品料理をお楽しみ下さい。
 懐石料理や炭火焼き、洋食もビュッフェでご提供いたします。
 お仕事のお帰りにゆったりおくつろぎいただけるお席から、
 4名～12名様のお個室、60名様のご宴会にもご利用ください。



〒630-8226
 奈良市小西町 23 番地
 株式会社花小路
 櫃屋予約 0742-23-9551

奈良ロイヤルホテル

《ご宴会》 《ご宿泊》 **日帰り入浴OK!** 《お食事》
 《ご婚礼》 《天然温泉》

日本料理 竹の家
 中国料理 沙山華
 レストラン 万葉
 テーラウジ 扇

近鉄・JR奈良駅より
 無料シャトルバス運行

駐車場無料
 駐車場250台・大型バス8台
 完備



様々なシーンでご利用ください
ご予約承り中!

〒630-8001 奈良市法華寺町254-1 TEL 0742-34-1131(代)

<http://www.nara-royal.co.jp>

応援します。あなたの健康!

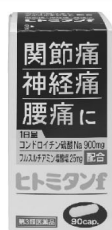


V_B1主薬製剤 フルスルチアミン効果で
 眼精疲労・腰痛・肩こり・関節痛を和らげます。

アスピタンV100

ビタミンB₁ 100mg

ビタミンE 配合



コンドロイチン効果+フルスルチアミン効果で
 眼・肩・腰の神経や関節の痛みを和らげます。

ヒトミタンf

コンドロイチン硫酸Na 900mg

フルスルチアミン塩酸塩25mg 配合

佐藤薬品工業株式会社

〒634-8567 奈良県橿原市観音寺町9番地の2
 Tel 0744-28-0021 Fax 0744-28-0030
<http://www.sato-yakuhin.co.jp/>

NEED HELP?

商品力 × 人財力で皆様をサポートします!

大光宣伝の交通・屋外媒体保有数は約2,000面。ブランドイメージを高める大型屋上広告から、お客様を店舗へと誘導するロードサインまで、掲出希望場所の調査、設置交渉からご提案致します。また、1級建築施工管理技士、屋外広告士等の有資格者を30名以上有し、お客様を安心サポート。さらに、外部講師を招いた社内勉強会は約30年間、200回以上続けており、社員一人ひとりがお客様のお役に立てるよう、積極的に取り組んでいます。経験豊かで十分な資格やスキルを身につけたスタッフが交通・屋外広告、WEB広告、セールスプロモーションといったコミュニケーションツールに至るまで、幅広く皆様の広告のお手伝いを致します。



大光宣伝株式会社



0120-540-888



大光宣伝 検索

女性リーダー懇話会

人材育成委員会主催 (H30. 5. 17)



㈱大和農園
専務取締役
吉田 睦氏

女性リーダー懇話会第2回目は、天理市にあります㈱大和農園様をご訪問し、同社の女性リーダーの方々と参加者で意見交換を行いました。

同社は、優良野菜品種の育成研究開発と生産・販売、花き球根・花木等の、園芸農産種苗の国内通信販売を行っておられる会社です。

当日は、専務取締役 吉田 睦様から企業概要・事業内容等のご説明を頂きました。

「当社は半数以上が女性社員であり、働きやすい職場づくりとして、有給は時間単位で取得できる。女性は細やかな気遣い、心配りができる優秀な人材である。社員の意見に耳を傾け、社員が人間性を高め、能力を発揮できる職場環境づくりに取り組んでいる。」とお話頂きました。

その後、西課長様からは、「課長としてのプレッシャーを感じるが、それを前向きに捉えることで、緊張感を持って仕事ができている。仕事と家庭を両立するために、帰る時間に向けて時間管理を行い、効率よく仕事を進めていくことが大切である。」とお話頂きました。



通信販売部課長
西 ふき野氏



種苗部育種課主任

白戸主任様からは、「研究開発という仕事は、1つのものを作るのに10年かかる。出産等の理由で他の人に替わってもらうことはできないと考えていたが、会社が制度を整えてくれたおかげで仕事と家庭を両立することができている。部下にも安心して産休・育休取得ができるように支えていってあげたいと思っている。」とお話頂きました。

その後、部下指導についての悩みや、産休に入る人への対応等共通の課題について意見交換・懇談を行いました。



職場改善活動研修（活用編）

人材育成委員会主催 (H30. 6. 5)

品質向上やコスト削減には現場力の向上が不可欠であり、その現場力を高めるために、小集団活動やサークル活動などの職場改善活動は、大変有効且つ重要な手段です。

この改善活動を具体的に進める上で、実践的に役立つQC手法や活用方法について、昨年末の基礎編に引き続いて、「職場改善活動研修会（活用編）」を開催しました。

講師には、毎年開催している改善事例発表会でアドバイザーとしてご指導いただいているQCサークル近畿支部 大阪・近畿南地区アドバイザーの北野邦弘様をお願いしました。

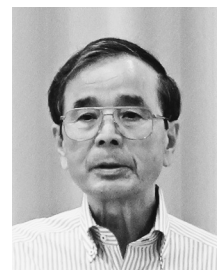
主な研修内容として、QC手法（パレート図、特性要因図）の確認、要因の解析や解決手段の検討に役立つ系統図・マトリックス図の解説と演習、問題解決の手順とQC手法の活用方法等、事例を交えて詳しく解説を頂きました。

特に、観察チェックシートを使って、改善の基礎となる「仕事に潜むムリ・ムダ・ムラ」のを見つけ方を学ぶなど、製造現場だけでなく、営業・事務・サービス部門でも活用できる有効な手法をご指導いただきました。

また、グループ演習は「ゴム鉄砲で的を倒す」ことを目的としたユニークな手法で実施しました。

「的を倒す」目的のために、ゴム鉄砲で的を打った結果のデータを取り、それを元に「的が倒れない」を特性にして、特性要因図で要因の解析をし、更に系統図で対策案の整理を行い、対策を具体的に実施して、的を倒すことができる方法を検討しました。

実際の現場での改善の進め方に則って、模擬的な演習を通して学ぶと共に、手法の意味や活用方法を理解頂けることができたと思います。



QCサークル近畿支部
大阪・近畿南地区
アドバイザー
北野邦弘氏



活力創造、 南都銀行。

私たちは、日本人の心の故郷・奈良に

ふるさと

本拠を構え、地域の皆さまとともに

あゆんでまいりました。

これから地域で活力ある未来を創造し、

皆さまとともに成長を続けてまいります。



活力創造銀行
南都銀行

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

人事労務担当者セミナー

人材育成委員会主催 (H30. 6. 12)

人事・労務に関する正しい知識を習得し、業務効率・労務管理の向上に役立てることを目的に、恒例の「人事・労務担当者セミナー」を開催しました。

今年度も、新しく人事・労務の担当者になられた方や人事労務の基礎を改めて学びたい方を対象として、労務管理の基礎と実務のポイントを学ぶことを目的に全4回シリーズで開催します。

実際の事務手続き方法の解説と共に、普段何気なく機械的に作業をしている業務の意味を改めて理解して、人事・労務に関する業務の底上げにつなげることをねらいとしています。

講師は、社会保険労務士で労働基準監督署の指導員などで活躍されている児玉総合労務研究所 所長 児玉恭教様をお願いしました。

スタートとなる第1回目は、労働保険(雇用・労災)と社会保険(健康・厚生年金)について、それぞれの概要と共に、資格の取得から喪失までの手続きや、労働保険料の計算・記入方法、業務・通勤災害が発生した場合の一連の対応と手続き、算定基礎届の計算・記入方法など、実際の業務に必要な実務の詳細とポイントをわかり易くご説明頂きました。

法律の意味・内容を理解すると共に、企業現場での実務面の事例を交えながら、「しなければいけないこと、してはいけないこと」について、具体例にそって詳しくご指導いただきました。

次回以降は、「労働時間管理の実務」、「労働法規の要点」、「賃金等に関する実務」のテーマで開催し、業務を行う上での実務のポイントと共に、関連する法律内容や留意点についてをわかり易く解説して参ります。



児玉総合労務研究所
所長 児玉恭教氏



就職問題連絡会

人材育成委員会主催 (H30. 6. 21)

就職問題連絡会は、翌春の高校卒業者の就職に関して、奈良県高等学校等進路指導研究協議会(高進協)の先生方と企業の経営者・人事担当者が一堂に会し、より良い求人求職環境の構築を目指し、毎年意見交換を行っています。

基調報告として奈良県労働局職業安定部 訓練室長 森本理美様から、「高校新卒者の来春の求人・求職状況について」ご解説を頂きました。

「H30年3月の内定率は99.1%で、昨年より0.1%減であるが、99%台という高水準を維持している。3年の離職率は44.8%と若干改善し、求人票の早期提出・応募前職場見学等が早期離職防止・定着率向上に繋がっている。企業にはより多くの情報の発信をお願いしたい。」とお話頂きました。

次に事務局より、来春新卒者の採用計画及び選考基準に関するアンケート調査について、採用計画は前年と同程度・増やす予定を合わせ52.1%であった。選考基準では、人柄・コミュニケーション能力・協調性を重視していると報告された。

また、高進協就職指導委員長 井戸本昌人先生から、就職に関する高校生の意識調査の報告と共に、「就職希望者の半数以上が県内を希望しており、生徒のほぼ全員が応募前見学が大変参考になったと言っている。多くの企業に見学の受入れをお願いしたい。」とお話頂きました。

意見交換では、企業からは「自社を良く知ってもらうために留意すべきこと」や、学校からは「企業の製品や会社の様子がわかる情報をパンフレット・HP等で頂きたい。また、生徒が応募前見学で企業をよく知る機会をお願いしたい。」と生徒の理解を深め、離職防止・優秀な人材の採用に向けた活発な意見交換が行われました。



労働局職業安定部
訓練室長
森本理美氏



心と技術で明日を築く 村本建設株式会社

代表取締役社長 村本吉弘

執行役員 高田幸伸
奈良本店長

大阪本社 〒543-0002 大阪市天王寺区上汐4-5-26 TEL:06-6772-8201
奈良本店 〒635-0822 北葛城郡広陵町大字平尾11-1 TEL:0745-55-1151
奈良営業所 〒630-8241 奈良市高天町43-1 REBANGA近鉄奈良駅高天町ビル301 TEL:0742-27-8011
本支店：東北・東京・横浜・千葉・名古屋・大阪・奈良・中国・九州



人、まち、環境。
創って育てる
村本です。

THOR 家族みんなで一緒に。
これが噂のトールサイズ!!

5人乗り
1,000cc

Light y@u up
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) 62-0777
登美ヶ丘店	奈良市中登美ヶ丘3-13-1	TEL (0742) 44-1150
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登美ヶ丘	奈良市中登美ヶ丘5-13-1	TEL (0742) 81-7211

奈良の観光情報まとめサイト

NARABURA



奈良の観光に
役立つ情報を
広く発信!



共同精版印刷株式会社 奈良ぶら事業部 TEL. 0742-33-1221 (担当:内村)

奈良ぶら

検索



南都銀行 保険共同募集代理店

南都商事株式会社

損害保険・生命保険の総合代理店として、個人・法人を問わずさまざまなリスクに的確に対応します

南都商事

検索

《 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

《 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

～水野ストレーナー工業株式会社～



水野ストレーナー工業㈱

代表取締役

水野宣明氏

今回は、大和高田市にあります水野ストレーナー工業㈱様を訪問し、代表取締役 水野宣明様にお話を伺いました。

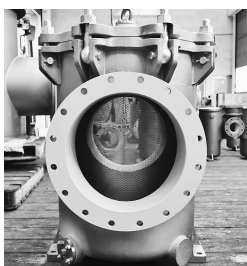
同社は、昭和 34 年に奈良市京終で船舶用バルブの製造会社として創業されました。

現在では、主に船舶及び陸上プラント用の各種ストレーナー（こし器）の設計・製造・販売をされており、製品の約 8 割が船舶用で、その他にも発電所や製鉄所等で使用される製品を製造されています。

大型の船舶では、船体を水面に安定させる為の重石として船底に海水を貯める際に、ゴミや流木等が入ってこないようにする為のストレーナーが必要不可欠です。

同社は、「高い品質と安全性を実現し、顧客の信頼に応える製品とサービスを提供することにより、人と環境と社会に貢献していく」という品質方針を基に、月 1,000 個以上の高品質で多種多様な製品を設計・製造されておられます。

現在、船舶用ストレーナーの日本において高いシェアを誇っておられますが、優れた技術力と高い品質、生産の効率性などの長年の功績により、



同社の製品が日本で生産されるストレーナーの J I S 規格基準として採用されるなど、日本の船舶用ストレーナー業界を牽引されて来られました。

大型船一隻には、配管径 20 mm の物から 800 mm の大きな物まで、大小併せて約 30 個のストレーナーが設置されています。同じ形状のものが 2 個以上設置されていないなど、大半が多品種少量生産となる為、3 D C A D や最新の工作機械などの設備投資しながら、継続して顧客の要望に応える努力をされておられます。

また、大型船は 20 年～ 25 年の寿命となるので、一度設置されたストレーナーは消耗部品を除き、船の寿命まで耐



船舶用ストレーナー

える高い耐久性が求められます。

製品の耐久性が高く、製品の交換がほぼないので、生産量は造船受注数の増減に大きく影響し、非常に厳しい業界である



工場内の様子

ため、今後は日本国内だけでなく、今以上に海外への輸出比率を上げていきたいとのことです。

ただ、これからの製造業として生き残るためには、生産性の向上、コストの削減、労働力の確保が最重要課題であるので、引き続き取り組んでいきたいとのことです。

社長様からは、「創業者が奈良県が好きだったということで奈良の地に移ってきたが、海に関する製品の製造業であるので、県内に顧客がいないのが現状。しかし、最近では日本各地の造船所へ向かう為に使用する高速道路などの道路インフラが徐々に良くなってきたことで、物流面から見ても事業が行いやすくなった。協会には、今以上に奈良県と密に連携していただき、より良い生産ができる企業立地や、水に関する新分野の展開への支援・連携作りに協力してほしい」と、要望がありました。

最後に、社長様の休日の過ごし方をお伺いしましたが、「現在、趣味は特にないが、色々と模索しているところ。しかし、気がついたら休日でも仕事をしてしまっている。」とのことで、休む事なく常に会社や仕事の事が気になっておられるご様子でした。



＜企業情報＞

会社名：水野ストレーナー工業株式会社

設立：昭和 34 年 3 月

住所：〒 635-0011

奈良県大和高田市材木町 5-41

代表者：代表取締役 水野宣明

社員数：35 名

代 表 者 ・ 役 職 変 更

【代表者変更】

会社名	変更前	変更後
アサヒビール株式会社 大阪統括支社 大阪奈良支店	市野周平 (大阪奈良支店長)	小川大輔 (大阪奈良支店長)
株式会社環境総合テクノス 奈良支店	渡瀬三孝 (支店長)	植村誠二 (支店長)
ケイミュー株式会社	野浦高義 (代表取締役社長)	木村 均 (代表取締役社長)
桜井木材協同組合	谷奥忠嗣 (理事長)	岩本 亨 (理事長)
佐原自動車株式会社	佐原昭雄 (代表取締役)	佐原欣子 (代表取締役)
GMB株式会社	金本現一 (専務取締役)	松波 誠 (代表取締役社長)
株式会社積水化成品天理	大西国治 (代表取締役社長)	吉原法博 (代表取締役社長)
セコム株式会社 奈良統轄支社	林 正己 (統轄支社長)	平林隆弥 (統轄支社長)
大同化学工業株式会社 奈良生産技術事業所	瀬本正三 (顧問)	脇本政哉 (所長)
大和ハウスパーキング株式会社 大阪支店	酒井 太 (常務取締役 大阪支店長)	宮武伸行 (大阪支店長)
辰巳電子工業株式会社	辰巳嘉宏 (代表取締役)	辰巳 聡 (代表取締役)
東洋スクリーン工業株式会社	坪内信行 (顧問)	田中政之 (取締役総務部長)
奈良県木材協同組合連合会	甲村侑男 (会長)	谷奥忠嗣 (会長)
西日本電信電話株式会社 奈良支店	大野 昇 (支店長)	奥野順也 (支店長)
日東紙器工業株式会社	竹田和友 (取締役社長)	木野田博之 (代表取締役社長)
株式会社藤井書房	藤井正勝 (代表取締役)	藤井敬子 (代表取締役)
株式会社ホテルマネジメント (ホテル日航奈良)	齋藤祐介 (代表取締役社長)	東 俊三 (代表取締役)
大和交通株式会社	北浦康之亮 (代表取締役)	北浦健次 (代表取締役)

【役職変更】

会社名	氏名	変更前	変更後
小山株式会社	吉村昭秀	取締役 総務・人事・経理本部長	常務取締役 総務・人事・経理本部長
日産プリンス奈良販売株式会社	大谷 進	代表取締役	代表取締役会長
株式会社マイナビ 奈良支社	中尾哲弥	総支社長	支社長

社 名 変 更

☆梶井造園ベストガーデナー



株式会社ベストガーデナー

☆株式会社三菱東京UFJ銀行



株式会社三菱UFJ銀行

社名・代表者・住所等変更

☆株式会社甚八

〒630-8032 奈良市四条大路 5-6-20

TEL:0742-34-9200 FAX:0742-35-6046



株式会社ミライトリンク

〒630-8014 奈良市四条大路 5-6-29

TEL:0742-32-3883 FAX:0742-32-3773

☆株式会社奈良ロイヤルホテル

竹村唯嗣 (総支配人)



株式会社マイステイズ・ホテル・マネジメント

(奈良ロイヤルホテル)

山本俊祐 (代表取締役)

住 所 変 更

☆桜井木材協同組合

(旧) 〒633-0091 桜井市桜井 281 番地の 7



(新) 〒633-0062 桜井市栗殿 350 番地

☆株式会社ルノータス

(旧) 〒632-0017 天理市田部町 363

TEL:0743-83-1263 FAX:0742-90-1098



(新) 〒632-0084 天理市嘉幡町 545-1

TEL:0743-83-0477 FAX:0742-90-1098

新 入 会 員 様 ご 紹 介

株式会社中村

【企業概要】

設 立：昭和 22 年

資 本 金：1,200 万円

代 表 者：取締役社長

吉 田 照 明

所 在 地：〒635-0121

奈良県高市郡高取町丹生谷 448

T E L：0745-67-0065

F A X：0745-67-2040

従業員数：全社 19 名 奈良事業所 15 名

事業内容：木製品 (割り箸)

繊維製品 (タオル・ダスター) 製造販売

昭和 22 年高取の地に生まれた割り箸メーカーです。国産杉・檜を使った高級割り箸、海外生産の割り箸まで幅広く取り扱いが御座います。

近年は綿製品にも注力し、「魔法の糸」との出会いをきっかけに独自のブランドを設立致しました。

吸水性と機能性に優れたタオルです。

使って頂いた方に【笑顔を届ける】をコンセプトに愛される商品になるよう頑張っております。

ファースト

【企業概要】

設 立：平成 24 年

資 本 金：500 万円

代 表 者：代表

呑 口 紫 織

所 在 地：〒630-8014

奈良市四条大路 1-4-52-602

T E L：0742-55-7367

F A X：0742-55-7367

事業内容：バンケットサービス

私達は各種パーティー・宴会会場でのバンケットサービスを提供させていただいております。

皆様に喜んでいただけるサービスが出来る様、所作、マナー教育に取り組み、華やかなパーティーから少人数での懇親会まで様々なシーンに華をそえられる様活動しております。

今後もお客様に愛されるサービスを目指して取り組んで参ります。

奈良経済産業協会NEWS 第35号

平成30年7月発行

一般社団法人 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