

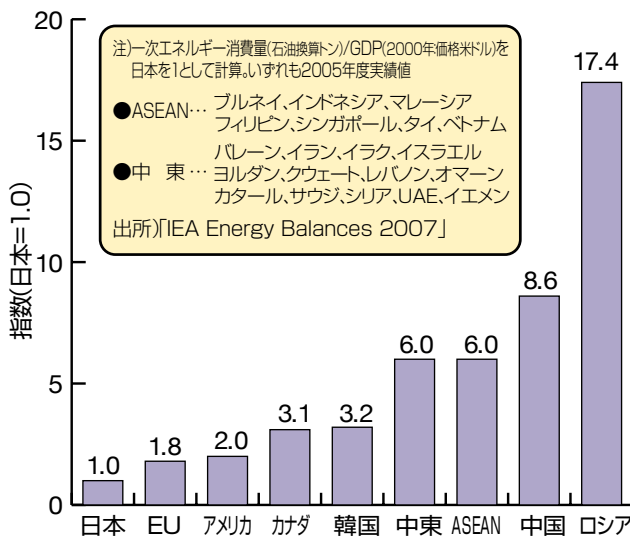
環境問題への ATAC の取組み

財団法人 大阪科学技術センター
ATAC 運営委員 田頭 規夫

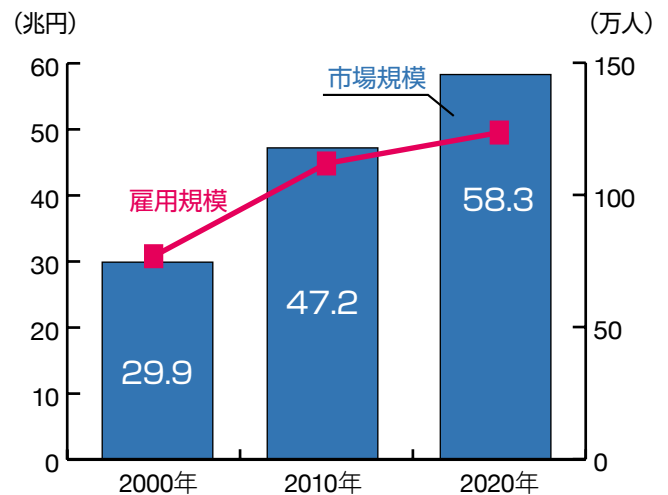
環境問題への関心は年々高まり、今年に入ってから一層加速されたように感じます。それは、地球温暖化に関する京都議定書で決められた温室効果ガス排出量の削減目標の実行期間が2008年から始まることや、今年の北海道洞爺湖サミットで環境問題が大きく取り上げられること、実際に体感する温暖化の実態、石油価格の高騰などが影響していると思われます。

我が国は終戦後、狭い国土で急速に重化学工業が復興したのに伴って、幾多の公害が発生しました。そのため環境問題には企業がいち早く取組み、環境関連技術は世界をリードするに至っています。その結果GDP(国内総生産)単位当たり一次エネルギー使用量は世界最少となっています。(図参照)

環境問題や環境改善技術への取組みは主に大企業から発展し、環境経営という言葉も生まれましたが、環境問題は非常に幅広い分野を包含しており、中小企業も今後環境問題に関心なくしては経営が危ぶまれる時代になりつつあります。



▲GDP単位あたりの一次エネルギー消費の各国比較
省エネルギー便覧2007より



▲環境ビジネス市場・雇用規模の予測
環境の仕事大研究(産学社刊)より

このような状況を想定して、ATACでは5年前より環境ワーキンググループを発足し、会員の環境問題への関心を高め、環境問題に関する中小企業へのコンサルティングの充実を図るべく研鑽を積んできました。

中小企業の環境問題への取組み方はISOの取得による環境マネジメントから、省エネ、廃棄物処理、リサイクル、作業環境の改善に至るまで幅広い活動項目がありますが、ATACは個々の企業の実情に応じて、適確なアドバイスを行ってきました。今後も更に質の高い環境コンサルティングを提供するべく、チームを編成して環境技術の充実を図っていきます。

また、日本の得意な環境に関するビジネスも急速に拡大し、地球環境問題を解決するための21世紀最大の産業に発展するとされていますので、環境技術は企業にとって大きな飛躍のチャンスにもなります。

このような状況を踏まえてATACは総合的な観点から環境問題への取組みを一層強化する所存です。

シーラーのトップメーカー富士インパルス株式会社の見学と 山田社長の講演～第10回ATAC社長懇話会の記録～

平成15年に始めた社長懇話会も今回で節目の10回目を数えるまでになりました。

平成19年11月20日、企業経営者13名の参加を得てプラスチック・シーラーのトップメーカー富士インパルス株の本社工場(豊中市)を見学した後、山田邦雄社長の講演をいただきました。

▼会社の概況

当社は1956年に硬質塩化ビニールを溶接するための「ホットジェット溶接機」を世界で始めて商品化し、1960年にはプラスチックフィルムのを急速加熱して封着する「インパルス式シーラー」を開発して販売を開始した企業です。本社工場、徳島県の三好工場のほか、中国、ベトナムにも進出しています。従業員合計100名、年商18億円(平成17年10月期)、国内シェア50～60%というシーラー業界のリーディングカンパニーです。

▼本社工場の見学

山田社長から工場概況の説明を受けた後、見学に移りました。

ショールームには、食品封着用を始め、最近の電子部品封着用など、当社がこれまでに製造してきた代表機種が展示されていました。世界標準になった当初の簡単な卓上型の手動機から、足踏み式の自動機、袋を真空脱気して窒素ガスを封入して封着する機種や、3mまで封着できる大型機、クリーンルーム内で使用する半導体部品を封着する機種などが並べられており、展示だけでなく、ユーザーの試用試験も行われていました。

組立室では数基を組立て中でした。汎用機は三好工場や海外工場に任せ、この本社工場では特殊仕様機を月に25基程度組立てており、売上高の30%を占めています。



部品室では、シーラーの心臓部である板状の耐熱合金製ヒーターとそれをカバーする耐熱樹脂の在庫を見ました。ヒーターは数万回の使用に耐えますが、寿命が来るとユーザーで取替え、ここから消耗部品として補充しています。

製品開発では、3次元CADが並んだ設計室、試作室、各種材料試験装置などが整備されています。

▼山田社長の講演

山田社長に「当社の歴史、現在、そして未来」という題で講演を頂きました。

先代の創業者山田哲三氏がプラスチック時代の到来を迎えて「ホットジェット溶接機」、続いて「インパルス式シーラー」の独自開発を進められ、「お客様のことを考えればいい加減なものには作れない」「良いものを作れば必ず売れる」との信念で仕事をされた話や、1秒間で封着温度に達するシーラーのヒーター温度を精密に制御するために極細の熱電対を使った「オンパル温度制御法」を社長自ら開発されたこと、また1985年に先代が死去されて30歳台半ばで急遽社長に就任された時の不安と大阪科学技術センターの社長の異業種交流会「MATE研究会」に参加し、アドバイスがもらえて心強かったことなど、興味が尽きない話でした。

総括として、「使う人の身になったものづくり」「誠意、そして情熱」「社会への貢献」などと並んで創業以来の「模倣は絶対にしない。どこまでも自社技術」との方針の基にオンリーワン企業を目指しているという言葉には胸を打たれました。

▼懇親会

このあと懇親会に移り、参加者と富士インパルス幹部、参加者同士の話が活発に交わされていました。

主催者としては、今回もまた参加いただいた経営者の方々にお役に立つ情報を提供できたものと自負しています。(池田・吉田記)



読者の皆様との交流頁

この頁を読者の皆様とATACとの相互交流に使っています。

企業
PR
コラム

お客様の要望に応える 商品を生み出し社会に貢献する

オーシン商事 株式会社
代表取締役社長 石田 誠

オーシン商事(株)は創業100年を迎えました。経営理念の「会社の繁栄と我々の幸せは、勇気と誠実をモットーに社会に貢献することによって達成される」のもと、主にお客様の要望に応える商品を開発し発展させる形で成長してまいりました。

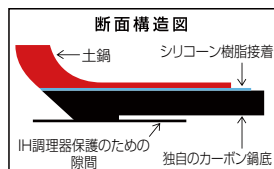


当社の製品は、産業機器部品分野とオリジナル商品の厨房など水や油が多くて滑りやすい職場で安全に作業ができるシューズ「ラブクック」及びIH(電磁誘導加熱)に対応できる軽量で蓄熱性に優れた鍋・食器類です。

現在、土鍋の風合いをそのまま活かしたIH対応の土鍋「マジカルどなべ」の開発を終え販売に入っております。しかし製造がまだ手作業の状態、これを機械化し量産化できるシステム作りをするためにATAC様のお力添えをいただいで特許の整備、システム化、実機の製作に取り掛かっています。

「マジカルどなべ」は土鍋底の内面は残して外側を平に削り、その面にIH発熱体のカーボンを貼り付けた構造になっています。直火はもちろん200V3kWタイプのIHクッキングヒーターのフルパワーに対応できる現在唯一の土鍋で、「東大阪市ブランド」のオンリーワン商品として認定していただきました。

また、「マジカルシリーズ」として石鍋、ピピンバ鍋、ステーキ皿、石板、陶板なども商品化しており、家庭や業務厨房のオール電化のお手伝いを通じて社会へ貢献していきたいと思っています。



▲マジカルどなべ 京はけめ9号

オーシン商事株式会社

住 所：〒578-0905 大阪府東大阪市川田2-5-25
TEL：072-964-0066 FAX：072-964-0206
URL：http://www.ohshin.co.jp

ATAC
ひと言

「一所懸命と止めを刺す」・・・松下幸之助翁の教え・・・

ある団塊定年の人々を対象にしたサラリーマン調査によりますと、新入社員に贈る言葉を四文字熟語で語って下さい、というアンケートに対して、第一位は「一生懸命」だったそうです。

そこで思いたすのは、松下幸之助翁から教えられたことです。

松下電器の創業者である松下幸之助翁は「一所懸命」と「止めを刺す」という話をよくされました。「一所懸命」は現在、「一生懸命」という漢字が使われているようですが、本来は、武士が主君から与えられた土地や自らが開墾した土地を命を懸けて守るという意味です。

しかし、仕事がうまくいっていない時などに、「一生懸命にやっています」という言葉を使いがちです。「全力を尽くしているのにうまくいかないのだから、仕方がありません」というような意味で使うわけですが、創業者はよく「一生懸命に

するだけなら誰でもする。もし一生懸命にやらないようなら論外だ。なぜ仕事に止めを刺すところまで、もっと徹底してやらないのか」と叱責されていました。

「みんな一生懸命に仕事をしているのはわかっているが、単なる一生懸命にとどまっていたら進歩がない。その上にもう一步、自分なりの工夫や努力を重ねていくことが大切で、そうすることによって、壁を突き破り、次の展望を開くことができるのに、なぜそこまでやらないのか」と創業者はおっしゃっていたのです。つまり、本来の意味である「一所懸命に命を懸ける」ほどの努力をしたのかと問いかけられておられたのです。(藪野記)



▲生前の松下幸之助氏

ATAC事務局

ATACニュースに関するご意見、今後のご要望をどしどしATAC事務局までご連絡ください。

〒550-0004 大阪市西区靱本町1-8-4 (財) 大阪科学技術センター 技術・情報振興部
TEL06-6443-5323 FAX06-6443-5319 e-mail: atac@ostec.or.jp

詳しい事業内容、最新情報はコチラからご覧下さい▶▶▶ URL <http://www.atac.ne.jp>

ATACの内容

本会は長年の経験により独自の技術とノウハウを有する技術者・管理者を結集し、お互いの知恵を出しあい、学習しあい、ネットワークを活用するとともに、中堅・中小企業が抱える国際化、技術開発、人材育成等の諸問題の解決を支援することにより中堅・中小企業の発展に資することを目的とする。
～ATAC規約第2条より～

1. コンサルティング

中堅・中小企業の抱えるさまざまなテーマについて600件のコンサルティング業務に携わってきました。

2. セミナー開催・講師派遣

従業員教育、経営管理、ISO関連、品質管理などのセミナーを企画・実施し好評を博しています。また、講演会・研修会などへの講師派遣も行っています。

3. 書籍刊行

- ・ATACの経営便利帳
- ・現場の課題解決はこうする(中堅・中小企業の業務改善事例)
- ・中堅・中小企業へのATAC提言集
 - ①新商品開発のヒント ②ISO9000 認証取得の手引き
 - ③ISO14001 認証取得の手引き ④中小企業のためのIT
 - ⑤材料選択の手引き ⑤設計を考える
- ・目からウロコのアドバイス ～中小企業経営者への提言～

4. NASCA(産学連携のお手伝い)

企業の技術ニーズをお預かりして、最適な技術シーズを持つ大学や研究機関などを探し、ご紹介する業務です。

5. 公的支援情報送信サービス

ご希望の企業に、国や府県等による研究開発補助金等の公的支援募集情報をタイムリーに分かりやすくe-mailやFAXで無料配信する業務です。

新たに公的支援情報送信サービスをご希望の企業の方は下記の申込書にご記入の上、**FAX (06-6443-5319)**でお申し込みください。

企業名	担当者
所在地	
TEL	FAX
E-mail	
<input type="checkbox"/> FAX <input type="checkbox"/> E-mail に送信希望いたします。	

書評

「クラカトアの大噴火 世界の歴史を動かした火山」

サイモン・ウィンチェスター著、柴田裕之訳 早川書房(2004年) 定価(本体2,800円+税)

スマトラ島とジャワ島間のスンダ海峡にあるクラカトア火山は1883年8月27日に大爆発を起こし、標高800mの山はほとんど吹き飛んだ。爆発の衝撃音は地球を7周し、粉塵は地球を覆って連日夕空が血色に染まった。爆発に続いて高さ30m近い津波がジャワ島西部とスマトラ島南部を襲い、遠くフランスにまで達した。死者は3万6千人に及んだ。

クラカトア山の大噴火と大津波がなぜ起こったのか。その原因が解明されてゆく過程を、オックスフォード大学で地質学を専攻した著者ならではの視点で解説した本である。

1915年、ドイツの北極探検家で気象学者のヴェーゲナーは、世界地図で南米東海岸とアフリカ西海岸がなぜぴったり合うのかという疑問から、地球の陸地は超大陸パンゲアからローラシア大陸と Gondwana 大陸に分裂し、これらが更に現在の諸大陸に分裂していったとする大陸移動説を唱えたが、専門家からはまったく受け入れられなかった。1950年代になって、英国の地球物理学者ランコーンは、岩石が固まる時地球の磁極の方向の磁気を帯びるが、各地の岩石の残留磁気が現在の磁極の方向と一致していないのは、北極点が移動(地軸が変動)したからではなくて陸地が動いた証拠だと主張した。

さらに1955年には米国海軍の調査船で英国の地球物理学者メイソンがアメリカ西海岸の海底の磁気分布を調査し、海底に磁気の縞模様があることを発見した。海底の地殻からマグマが湧き出してできるこの海嶺の発見は、ヴェーゲナーがどうしても思いつかなかった海洋底拡大の決め手となった。1965年にはカナダの地球物理学者ウィルソンはハワイ諸島が誕生した順に並んでいることを突き止め、地球内部の溶融したマンツルの対流によって地殻や大陸が移動する「プレートテクトニクス」を提唱し、地震発生や火山誕生のメカニズムを説明した。

そして1980年、オーストラリア・プレートのジャワ海溝への沈み込みこそが1883年のクラカトア大噴火を引き起こした原因と結論付けられた。こうして、今や常識となった地震・火山・津波の発生メカニズムが確立した。

この本が出版された直後に、スマトラ島沖でM9.1の大地震と大津波が発生して大惨事になったことは記憶に新しい。一方、日本列島へは太平洋、フィリピン海各プレートが沈み込んでおり、後者による東海沖・南海沖地震を警戒しなければならない時期に来ている。地球解明の壮大なロマンを知ると同時に警告の書として本書の一読をお勧めする。(池田記)

