

QUICK SHIP 20

vol. 20

巻頭のご挨拶

昨年度9月、新たに期を迎えた時に掲げたスローガンは「変革」でした。

今年度はさらに変革を一段と進めた「推進」へ進んでいかなければなりません。

2014年の各副題の中で、特に「一致団結」を強調したいと思います。弊社の礎は個人プレーではなく、大家族主義の中で兄弟達が助け合うことによって推進力が生まれてきます。

具体的に社内においては、品質システムの見直しと基礎からの構築作りを開始しています。各部署相互干渉をしながら厳しさをもって取り組みます。

お客様に喜ばれる優良製品を出して信頼され、売上げ増進が最良の結果です。

対外的には海外拠点に力を入れていきます。日本のみならず海外も新規ユーザー開拓は真剣勝負の年になります。ベトナムはDIPライン増強や増築を検討。インドネシアはグループへの供給基地としても軌道に乗せていきます。

本社は過去の取り扱い商品や既存のお客様ばかりに目を向けるのではなく、創意工夫と対極的な視点を持っていかなければなりません。

過去のしがらみや経験値でこうなるだろうと力量や枠を決めず常に斬新な発想で熱意と意欲を持って望む所存です。

今年度は年初から今まで以上に一致団結、計画目標に向かい力強く進めて参ります。



変革のシンボル
那須工場社員による変革の書

取締役社長 浅野高志

2014年も変革の年

今年度は昨年からのスローガンである「変革」を抱負にとして、今年度は自分はこう変わる。こう変えようと変革を目標にかかげる社員が多いのが特徴でした。



女性台頭。女性ならではの
変革を発表しました。

2014年度も社員一同一致団結して頑張ります。



馬の如く駆け上がっていきます。

ニッセイエコ社員一同
本年もよろしくお願いします

クオリティカップ

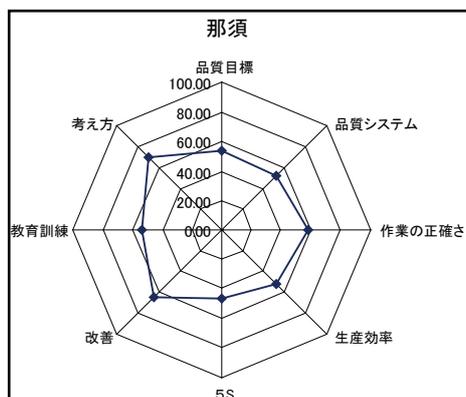
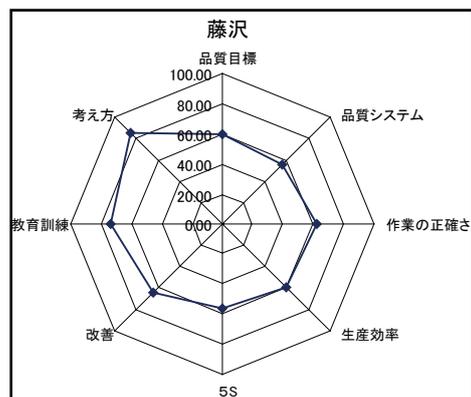
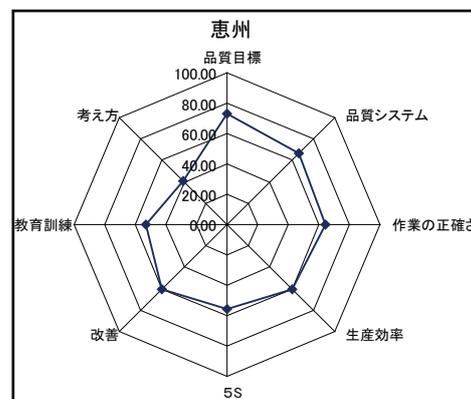
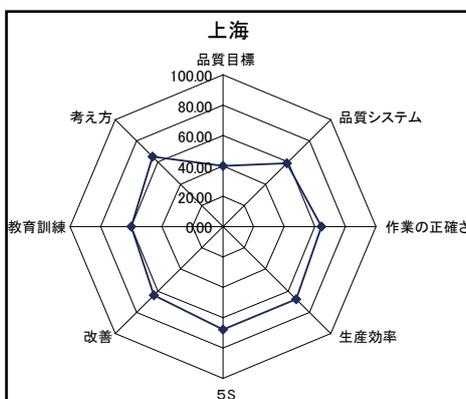
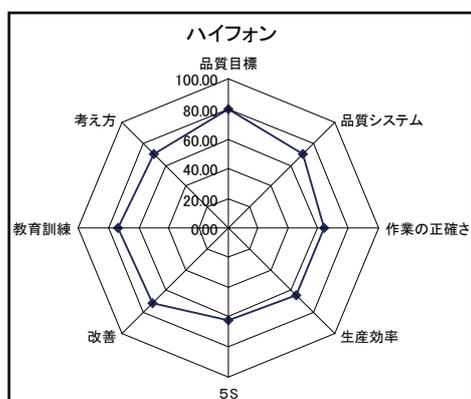


QUALITY CUP OF NISSEI GROUP

採点結果

| | システム | | 5S・改善 | | 考え方 | |
|----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 1位 | ハイフォン | 69.09 | 上海 | 67.00 | 藤沢 | 80.00 |
| 2位 | 惠州 | 66.06 | ハイフォン | 65.00 | ハイフォン | 71.43 |
| 3位 | 上海 | 58.79 | 藤沢 | 59.00 | 上海 | 62.86 |
| 4位 | 藤沢 | 58.18 | 惠州 | 58.00 | 那須 | 62.86 |
| 5位 | 那須 | 53.94 | 那須 | 52.00 | 惠州 | 45.71 |

監査事項別チャートグラフ



| 総合順位 | | |
|------|-------|-----|
| 1位 | ハイフォン | 204 |
| 2位 | 上海 | 186 |
| 3位 | 惠州 | 183 |
| 3位 | 藤沢 | 183 |
| 5位 | 那須 | 163 |

審査委員長からの総評

稲村学

当社の工場運営において、品質3原則（システム、5S・改善、考え方）を重要視している。品質システムがしっかりと機能しているからこそ、不良品の出さない製造現場が生まれる。5S・改善が進むと、ムダ、ムラの減った効率の良い職場環境となり、製品に付加価値が生まれる。考え方（理念）が浸透すると、職場に活気が溢れ、サービスの向上と将来性が生まれる。今回、国内と海外と合わせて5工場の品質監査を行った。徹底した規律とシステムに準ずるハイフォン工場、製造現場の美しさと躰にこだわる上海工場など、海外工場の勢いに圧倒された結果となった。ものづくりへのこだわりを忠実に守っているのは国内でなく海外。うれしさ半分、悲しさ半分、このままでいいのか日本？

当社では、グループ会社においても皆ライバル。競争の中にこそ、団結力と向上心が芽生え、レベルUPに繋がっている。次回は、どこの工場が1位を取るかな！？

各工場責任者の感想・猛省

1位 ハイフォン工場 副社長・笹尾康彦

今回のQCの総合1位という結果は、現地スタッフの顧客満足度の向上するという気持ちがあったからこそ、達成できたと思います。工場全体で品質へのこだわりを常に持ち、緊張感を持って業務に取り組む。従業員1人1人が自分の責任を課す、このような雰囲気を作り出す管理を心がけております。今後もQC1位を取れるように努力いたします。

2位 上海日成 副総経理・李海英

QCの結果はすでに過去のことで、どうすれば会社全体の質を上げることができるのか？という疑問が頭の中を支配しています。質を上げるということは、決して製造現場と品質管理部門のことだけではなく、購買、営業、人事総務、経理財務、すべてに関わることです。今回のQCをきっかけとし、例えば監査用のものとして捉えていた品質目標を現実的なものに戻し、実際のデータに基づき、問題に対する原因究明、改善措置を取れるようにいたします。これを考え方の原点回帰とし実践していく考えです。

工場長・新井清

QCの結果で、まずは正当な評価をしていただいたと感謝をしております。上海日成で約3年間工場長として業務をしてきましたが、品質は製造と品管で作れば良いという意識を工場全体から排除出来ていないと感じておりました。品質マネジメントシステムとしては外部監査機関により認証されており、他工場と遜色はないと思っています。今回のQCで品質マネジメントシステムがきちんと運用出来ていない部分を指摘していただき、製造・品管以外の部署も品質は工場全体で作るとの認識が芽生えたと感じています。今後は品質マネジメントシステムをきちんと運営する事を徹底し、運営した過程で不具合を出し合い、改善に繋げていきたいと思っています。

3位 惠州日成 副総経理・飯島誠

今回の審査で品質システムについては高いご評価をいただきましたことを大変嬉しく思います。品質目標についてあまり手を広げ過ぎず、各部門が的を絞った目標設定を行いそれをシンプルに管理して行く姿勢が評価されたものと考えます。一方、5S・改善につきましては、5S委員会の活動は数年前より停止しており11月より再度立上げたところです。改善活動の評価及び推進体制についても近年停滞していたものと認識しており、今回の評価にもその点が大きく反映されていると考えます。グループの哲学である考え方の教育浸透につきましても文化の違いからか、なじみにくいと受け取られ、そのまま不活発な状態が長年恒常化していたものと考えます。昨年新たに加わりました自分の務めは、リーダーが変わったことを契機ととらえて、まず「考え方」の理念に基づき自分を変えてそれを皆にアピールし、それにより皆の「考え方」への受け取り方を少しずつ粘り強く変えて行くことであると強く感じております。

3位 藤沢工場 品質管理責任者・石井正美

源次である当社がこのような成績で大変申し訳ありませんでした。QCでの結果を深く反省して、もう1度原点に戻って、基本である5S、製造での作業遵守を監視して、源流から改善していく品質システムを再構築して、TOPになるように、本社一丸となって、全力を尽くしていきます。

5位 那須工場 品質管理責任者・小林茂由起

QCで那須工場がすべての項目で低い点数になってしまいました。日本工場の「あるべき姿から大きくかけ離れる結果」になってしまった事深く反省しております。那須工場に今必要な物は、自分を含めた意識改革「大丈夫だろう」等の安易な考え方ではなく「駄目かもしれない」という考え方にして、常に危機感を持って管理をしなければならないと痛感しております。今後のQCでは総合1位を目指して、努力いたします。本当に申し訳ありませんでした。

不参加 インドネシア工場 小台博紀

昨年行われたQCにわれわれインドネシア工場は参加できませんでした。

これは、書類作成がまだできていなかったことと体制が全く整っていなかったことで不参加となり遺憾に感じております。次回こそはQCに参加し、グループ1の品質体制だと言えるよう改善・教育の日々が続いております。

日本責任者のコメント 山口篤志

今回の日本の惨敗という結果を真摯に受け止めて、一からやり直さなければならないと強く想いました。この惨敗から学ぶ事は多くあり、これからどのように行動に移すかで日本の今後を左右し、日本工場においての分岐点と感じております。“改革する”、“絶対に勝つ”という事を強く想って、意識改善に取り組み、この悔しさを今後のQCに向けてパワーに変えて対応します。

船木修

今回のシステムの結果に対しましては、システム担当であります自分の責任が多大であることを猛省しております。今年秋までに藤沢、那須統一基幹業務システムの完成を目指し、それに平行して業務改善に取り組みます。個人の意識改革とその人を動かすシステムの抜本的な改革に取り組んで参ります。コストに加えて品質という付加価値まで失っては、存在理由が無いと危機状態であると痛感しています。日本の工場は1位でなければならない。本社工場としてのプライドを取り戻して、グループのリーダーとして、君臨しなければいけない。

海外トピックス

～惠州 now～

惠州工場の最新情報をお届けします

J.A.M.への参加

惠州日成では、11/5～29の間、J. A. M. 中国プライベートショー2013に協力出展をいたしました。例年参加して新たなお客様に我々を知っていただく機会を増やしております。今年は営業スタッフが半分入れ替わったこともあり、人心一新し若手が活躍する元気な惠州日成をアピールするように対応に努めました。



3ヶ月クレームゼロ達成

5/3～8/6まで約3ヶ月、社外クレームゼロを達成しました。3～4月にかけて大きなクレームが連続したため、その反省をこめて全員で、まず1ヶ月はクレームを出さないこと、それが出来たら3ヶ月を目指すを合言葉に取り組みました。この期間内は、生産課検査、品管において流出すればクレームとなりうる欠点を未然に発見防止し、工場内のクレーム防止の気持ちが全体でうまく一体化できたと思います。

超強台風天兔直撃

9/22夜～23昼にかけて非常に強い台風が、惠州を通過しました。最大風速は45m/secもあり、工場の裏門、新倉庫の門が倒れ、工場の屋根も一部剥がれましたが、総務部門が復旧に尽力してくださり、ほぼ1週間で復旧しました。工場近くの高速インターの広告塔も皆壊れました



国内トピックス

内職さん 表彰制度スタート！！

いつも選別検査・袋詰めにご協力して頂いている内職さんに感謝をしております。優秀な内職さん（クレームゼロ）の方を表彰させて頂きました。今後とも何卒よろしく願いいたします！！また製造部一同より一層の努力をして、不良がなくなるように致します！！

内職さんのコメント

お給料頂きました。賞状までうれしいです。やりがいがあります。

小松さん

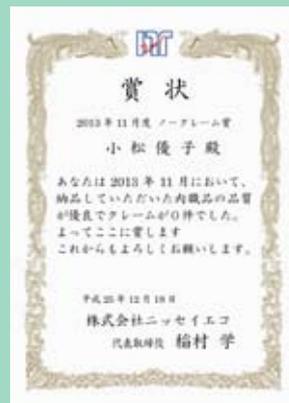
表彰状なんて頂いてビックリしました！！クオカードまで頂いてありがとうございました。しっかり出来るようにがんばります。

三留さん

などなど

次ももらえるようにがんばります！！

山口さん



ノークレーム賞表彰状

ニッセイグループトピックス

ニッセイエコ 今DIPが熱い！！ ニッセイグループ原点回帰！！

DIP工場見学会 好評実施中

当社は随時、会社見学会を実施しております。
最近では特にDIP工場見学会を募集させていただいております。

DIP製造方法を知らない、見たことが無いと云う企業様が多くなってきていましたので、大々的に会社見学会を募集いたしました。

実際に現場を見ていただき、疑問に思っていることを、その場で回答させていただきます。

百聞は一見に如かず！！



大型ディップコーティングご見学



プロモーションビデオを鑑賞して頂き、弊社の特色をご説明



特設商品展示ブースでラインナップをご説明



ディップ工場で製法をご説明

海外DIP製造増設

インドネシア DIP製造 増設決定！！
ベトナム DIP製造



ASEAN地域でのDIP製品要望に答えて
2014年はDIP成形に力を入れます！！



国内TOPICS

テーマは「変革」

去る11月2日に「物故者慰霊祭&大演芸会イベント」を開催いたしました。

【物故者慰霊祭】



雅楽も太鼓を加え、より荘厳なものとなりました



皆で、会社の為に尽力された物故者の方々へ



今回は初めての女性献撰長です！

【全体社長塾】 38期、成果をあげ会社に貢献した4名。社長から表彰がありました。



また代表取締役より、39期に向けてのビジョンやテーマをお話頂き、志気を高めました。



【大演芸会】 テーマは39期のスローガンでもある【変革】。

今までに見せた事のない一面や変わっていくことへの強い意志を、演目で発表してくれました。



優勝したのは、前回に引き続き那須工場チーム！



DIP・材料チーム



事務所・営業チーム



倉庫・品管チーム



空手の型で気合を入れました！



3年連続好例の



第四チーム



機械・金型チームは英語の歌を披露



素敵な歌声を聞かせてくれました



稲村道雄の履歴書

第5話 海外進出とバブル崩壊



1984年藤沢市用田に3階建ての自社ビル完成。2年後に大きな節が訪れる。

1986年親会社からの仕事引揚げの責任をとって兄から私に社長が変わった。この件は兄より私の方が暴走したことの原因であったが、兄が社長としてののけじめと責任をとった形になった。その頃の社員は、親族では私、兄、父、絹代、みつ、金戸（従兄）、稲村弘幸（従兄の子後のニッセイ山形の社長）、また、広江幸子（岡村の義母DIP）、船木道子（DIP）、横田弘（大型炉）、関祥江（内職周り兼事務員と親族7名と社員5人の12名であった。

社長就任後目標は「下請け脱却」を掲げ、全員に目標達成まで昇給を待っていただいた。親族は給料3割カットで、親会社に迷惑のかからない海外進出を実現

すべく、タイにニッセイトレーディングタイランドを設立する。同時期に日本ゼオンに関連した方で、山田保先生を迎え、ディップのゾルを製造開始する。思いの他順調に伸び、昇給凍結も2年で終わった。1992年にバブルの崩壊で、株式投資や不動産に手を出したり多額の借金で新社屋などを建てたところは、大きな痛手を被った。しかし、その間、下請け脱却で余裕資金のなかったおかげで、当社は無傷でその後も拡大路線を歩んでいく。禍が福と化した時期である。その頃入社した人は、和田ひろこ（真踐君の母営業担当）、馬場登志子（総務）、内藤洋司（金型）、山田保（原料開発）、小松英子（出荷担当）、田辺順子（受発注購買）、寺島節徳（常務）。特筆する点では、原料を内製化したことと、18歳で工業高校出の新人、内藤君が自社で使う金型を内製化したことである。彼は独学で射出型の製造システムを確立した。これが当社がオールインワン工場として躍進していく礎を築いてくれた。

1991年に忠誠心と愛社精神を持ってもらうため、私は自分の持株の半分を社員に安く購入してもらった。当時15万円であった。その後株の分割を2度にわたり実施し、2株が3年間で5株に増えた。今株価115万円であるから約8倍になっている。分割前に購入した人たちは16倍になった。1986年から1996年くらいの10年間は人手不足で不法の外国人労働者も何人か雇っていた。私は不法外国人の人権を守るための団体を設立し、加盟20社150人に及ぶ外国人に自主保険をかけたり、会員会社に生活指導をするなど、複数回テレビで放映され新聞に掲載され、警察も相談に来るようになった。その間仕事は順調で、1994年に上海に進出した。

1997年になると世間ではダイオキシンや環境ホルモンなどの問題が大きくなり、脱塩化ビニルの運動が盛り上がってきた。当時は塩ビ主体のディップが95%を占めており、脱塩ビとしては射出成形機が2台あるのみであった。このまま、塩化ビニル主体では会社が成り立たない、代替品を考えるようになった。1999年コルゲートチューブを製造している那須の大明電装を譲受け、同時に本社新館を隣の日東社から購入し、本格的に押出成形を開始し、内藤君の独学で金型につぎ、機械までも自社で製造することになる。塩化ビニル一辺倒であったが、職種転換や、ビニルに変わるエラストマーやポリプロピレンの製品を製造し始め、それを機会に社名もエコロジーのイメージから「ニッセイエコ」と改名した。当時はエコという言葉もまだ浸透していない時期ではあったが、慰安旅行の一行様名は「ニッセイエコー」とよく書き間違えられた。確かにエコーの方がしっくりし、エコという語呂がなんとも尻切れトンボみたいで違和感を感じ、しばらくは馴染めなかった。2000年前後には、身内からは誠（大型炉）、学（那須工場）、重成（開発とPCシステム）、隆行（押出）、大木（経理）、関根明（品管）及び加藤いずみ（総務）、和田真踐（開発）、和田真実花（営業）、崔紅梅（新規事業）、神保孝太郎（ゾル開発）、田中雄二（那須工場長）、室井美恵子（那須総務）、本多佐恵子（那須受発注）などが入社している。

2001年には射出成形機を倍増し、黄観喜氏の独特の営業力で大手電線メーカーなどの上場企業の多数の口座を取得していった。変な中国人が営業に来て、仕事をみんな持って行ってしまふ。という噂が経った頃である。その後馬場登志子が取締役に付き1999年から2008年まで、実に国内4倍に海外は8倍の成長を成し遂げたのである。

次頁に続く

【稲村道雄の履歴書の続き】

どうも私は女性と組むと力が発揮するタイプである。確かに歴代優れた功績を上げた社員は、馬場登志子、関祥江、広江幸子、船木道子、和田ひろ子、田辺順子、東智子、和田真実花、新岡正恵、崔紅梅、李海英と女性陣。男性では寺嶋節徳、関根明、笹尾康彦氏くらいである。

しかし世代交代期に入り、最近は山口、上田、井上、船木、宇田、小台と若手男性が成長してきている。また、彼らは海外にも通用するマネジメント力を身に付け、将来が楽しみである。（近年は社員も大分増え、専門に特化し、ここで紹介したい優秀な社員も多くいるが、限られた紙面上、割愛することお許し願いたい）。

 **NEW STAFF**

●本社勤務 品質環境部 市原さん

10月に入社させて頂きました市原健二と申します。前職では事務機器用ゴム部品の品質管理部門にてクレーム低減活動や不適合低減活動、また製品開発部門にて商品開発～試作～量産化業務を経験し、ものづくりから工程の管理方法までまとめ上げていくことが得意です。

今までの経験を生かしながら、新しい取り組みにも前向きにチャレンジしていき、会社に貢献できるよう努力してまいります。どうぞ宜しくお願いいたします。



●那須工場勤務 鍋木さん

7月にニッセイエコ那須工場に新しく入りました鍋木です。まだまだ未熟者ですが会社に貢献出来るよう精一杯頑張っております。



アーリーミーティング

当社では残業時間を減少するために残業撲滅キャンペーンを現在実施しております。その一環として朝残業を奨励しております。それに倣い、ミーティングも現在OJT形式、アフター5等を行うことにより、業務の効率化を図っておりますが、アーリーミーティングと銘打って、早朝に時間枠を固定し、行っております。



以外に頭がクリアであることがわかり、話し合いの質も向上しています。



冬は日の出が遅いのでミーティング中にだんだん夜が明けてきます。

編集後記

新年あけましておめでとうございます。新しい年を迎え、目標達成にむけての意気込みを胸に、新しいスタートを切りました。国内・海外ともに、社員が一致団結して、取り組んでいく様子を、今年もこのQuickShipでタイムリーに紹介していきたいと思っております。「次も読みたい!」「すばらしい会社だ!」と興味をもってもらえる記事にするために頑張ります。

エコ理念委員会



◆本誌に関するお問い合わせ先

株式会社ニッセイエコ本社
神奈川県藤沢市用田475
TEL 0466-48-7572(代)
FAX 0466-48-8177

◆チューブ製品に関するお問い合わせ先

株式会社ニッセイエコ那須工場
栃木県那須塩原市四区町1540-1
TEL 0287-36-9811(代)
FAX 0287-36-9818

ホームページURL <http://www.nisseieco.co.jp>

オンラインショップ「CAPCO」URL <http://www.capco.jp>