

県トヲ新

社長
雑感

井村雅代さんの講演会を聞いて

先日ある会合で、シンクロナイズドスイミングの日本代表コーチの井村雅代さんの講演を聞く機会に恵まれた。正直言って、リオオリンピックで日本が久しぶりにメダルを獲得した時は、この人が戻ってきたから当然と思っていた。しかし、短期間でそこまでなる為に彼女は想像を超える厳しい指導をし、同時にメダル獲得につながる色々な仕掛けをしている事が分かって、大変有意義だった。

井村さんが日本代表のコーチに戻って来た時の日本の世界ランクは六位で、オリンピックに出場できるチームが八つだった。メダル常連国の日本がそこまで落ちていたが、自分が指導すれば何とかなると最初は思った。しかし、現実は全く違っていた。先ず選手たちは、みんな「練習」の練習をしていた。プールは技術を競い合う場所なのに、それを忘れていた。練習と競いながら、実は誰かがやってくれるだろうという意識が蔓延していた。そこで、個人の力があってこそ「練習」でありチームであることを伝え、問題があれば徹底的に追い詰めて、自分を褒めたいなどという甘えを排除した。頑張り他人が評価するものだという事を教えた。そして、成長の為に大きな目標を掲げ、日々の努力を重ねた。大きな目標でも一ミリずつの頑張りが必要である事を説いた。

そして、井村さんは外見に見劣りする日本選手を本番で輝かせるために、技術以外の面にも大いにこだわった。強豪国の選手はほとんどが170cm以上の身長があり、手足が長く立っているだけで美しい。一方日本選手は170cmが一人いるが、160cmそこそこが二人いる。そこで、曲に徹底的にこだわった。シンクロは普通早いテンポの曲が多いが、それでは手足の美しさが際立つため、スローテンポの曲を採用し、最後の一分は心臓の鼓動を感じるテンポで盛り上げた。そして、掛け声は選手たちの声を入れ録音した。この勢いに乗って、審査員が思わず高評価をするよう仕組んだのだ。また、水着も日本の技術を集結し、不透け(ぼうすけ)という白でも透けない美しい水着を採用した。

「存知の通り、日本チームは銅メダルを獲得した。井村さんの好きな言葉は「練習は嘘をつかない」練習は試合のように試合は練習のように」自分の可能性を信じよ「限界は自分が決めている」との事。選手達は練習のように試合をした。過呼吸にまで追い込んで限界までやらせたこと責任は、メダルを取らせることにより果たしたと思うと語った。最後に「一流の人は道に流され、二流の人は道を選び、三流の人は道を作る。」という言葉で締めくくった。彼女の生き様が詰まった凄く講演だった。

吉澤比佐志

第51号

発行者
富山県トラック(株)
富山市水橋沖188
TEL076(479)6311
FAX076(479)6300

Please! NEXT

次回担当は・・・
吉川さん
&
鈴木聖さん
よろしく
お願いします



下期キックオフ開催!

二〇一七年度下期のキックオフを開催しました。各部門より売上目標と品質目標の決意表明が行われ、その後下期の個人目標を片手に勝どきを行い気合を入れました。社員全員が目標達成出来るように一丸となって取組んでいきます。



全員で勝どき
エイ!エイ!オー!



決意表明 物流部(吉川さん)
運輸部(柴山さん)
営業部(嶋島さん)



吉澤社長より訓辞の後、花井さんがキックオフ!(ナイスキックでした)

★リレー方式★ 県トラ社員紹介

今回は本社ドライバーの
宮森慎也さん、
石川営業所の
林恭平さん
船本雅靖さんの
紹介です。



船本雅靖さん 林恭平さん 宮森慎也さん

Q1 趣味は?

A 宮森 ゲーム

A 林 B級グルメ食べ歩き

A 船本 車とバイクと矢沢永吉

Q2 休みの日の過ごし方は?

A 宮森 家族とお出かけ

A 林 家族とゆっくり過ごす

A 船本 家族サービス

Q3 意気込みをお願いします

A 宮森 安全運転で頑張ります

A 林 無事故無違反、延着無し

A 船本 無事故で頑張ります

県トラブログ更新中

HPのトップページから入れます。毎週更新中!
是非ぜひ見てください!



新車導入 & 安全祈願

中型平ボディ車一台、大型ウイング車二台が新たに仲間入りしました。安全運転でよろしくお祈りします!



本社(早瀬)さん プタ壱ちゃんパワーで頑張ります!



石川(詠)さん 気を引き締めて運転します(談) 石川(岡本)さんは富山縣護国神社で

水橋てくてく散歩

県トラの近くにあります。みずはし工芸館を紹介したいと思います。

館内には茶碗や壺などの工芸品や木で作られた器などの民芸品が展示してあります。(実は私の叔父が館長をしておりまして)三〇歳の頃から工芸品の魅力にハマリ、趣味で民芸品を集め始めてコレクションも増えたことから定年後に私設の展示館としてオープン。館長曰く、その土地土地の古き良き伝統や風習、文化に触れられるのも民芸の魅力だそうです。



富山市水橋小路330
午前10時～午後4時
不定休(入場無料)
076-478-5505
(館長が不在の場合有り来館時は要事前連絡)

現場改善の進め方

7 ムダの切り口の設定

今回は改善活動の切り掛かりとして切り口の項目を設定してから改善に着手する方法についてお話しします。

ムダを排除するためのパターンの当てはめ方があるのとは異なる。進め方に差が出る。一般的には以下に列挙したムダ取りの切り口で各現場を見てみると良い。組み立て業、装置業、化学工業など業種により良く採用される改善手段も効果も出やすい。

① 工程別ムダとリ

動作、治工具、作業などの小改善から着手し、日常業務のなかに小改善活動を定着化させる。

② 手持ちのムダ

作業者の動作を見て判断する。機械関係、治工具の不具合、工程バランスをよくみる。

③ 在庫や仕掛りのムダ

在庫や仕掛りのムダをとるもとも簡単な方法は、小ロット生産である。次に一個流しにチャレンジする。

④ 少人数化

強行手法であるが、一人(もしくは数人)組立セルラインまたは、Uラインという結論を先に出し、全工場に号令をかける。

各工場の改善実施率は少人数組立の実行率で評価する。

⑤ 段替え改善

特に型板金プレス、射出成型、ダイキャストなどを使う工程で多品種小ロット生産は常識的には段替えロス時間が増大するから、ゼロ段取りの技術から入る。

⑥ 不良、クレーム

不良ゼロのラインづくりから入る。まず、セルラインの形を先につくり、形ができたなら、トラブル発生箇所を退治していく。

トラブル発生ごとに5WHYを実施。工程ごとにポカヨケを設置する。

改善の心
固定観念はすべて捨てよ
すぐによれ、言い訳は無用
金で逃げるな、チエで勝て
真因をつぶせ、なぜ五回
改善に終わりなしが最低と思え



田中善吾先生

⑦ 欠品防止
組立工程では、一部品でも欠品があると組立できないが、現実はこの欠品で泣かされている。

⑧ チョコティ防止
装置工場、自動機械工場では一分以内のチョコティから入る。

⑨ チョコティの前後には不良品が混入しやすく、仕掛品の管理に要注意!

⑩ システム改善
引き当てシステム(MRP II)資材所要量計画から製番管理システム(組み立てライン)で必要な分のみ手配するへ移行する。

以上がパターン化されたムダとりのよく使われる手法である。

次回は 問題解決能力をどう向上するか についての最後の項目 課題達成型改善から課題創造型改善へについて解説します。

特報
来年二月二〇日、田中先生の無料セミナー開催
いたします!

開催場所・内容は次号にてお知らせします。

今第51号は
嶋島・中野が
担当しました