メタリストを応援するネットワーク情報誌

# シートメタル九州

Sheet Metal KYUSHU

2013夏号
第36号

## 優秀板金技能フェア
## 九州旋風で賞独占！

## CONTENTS


特　集
優秀板金製品技能フェアの勧め …… 2

工業会からのお知らせ
板金技能検定合格おめでとうございます！… 6
第16回　定期総会開催 …… 8

企業探訪
第35回
株式会社　柴垣製作所 …… 9

マイブーム
シングルを目指して …… 10

熱風！亜細亜見聞録
Vol.7
タイ（工場における人材育成） …… 11

編集後記 …… 12

# 特集 優秀板金製品技能フェアの勧め

㈱ナダヨシ、アマダ本社にて岡本社長より表彰

3月2日に表彰式を終えた『アマダ優秀板金製品技能フェア』今年はたくさんの九州の企業が優秀な成績を収めました。1989年（平成元年）より毎年開催されてきました「優秀板金製品技能フェア」は今年度、節目となる25回目を迎えました。

国内外の板金加工技術・技能の交流と向上を目的に、現在は5つの部門に毎年5月ころから製品を募り、10月末に締切り、11月から翌年2月までの審査を経て、3月に表彰式を行っています。審査は、学会、工業会、アマダ・ソリューションセンター来場者、そして別途選出されている審査員によって行われ、各ジャンルの優秀製品には金・銀・銅の各賞のほか、厚生労働省、経済産業省、中央職業能力開発協会、日刊工業新聞社そしてアマダから賞が贈られています。

第25回フェアからは、高度な技能・手法を用いた製品に厚生労働大臣賞が、加工法・加工技術が高度で、業界に貢献すると思われる製品に経済産業大臣賞が授与されるようになりました。

製品の募集は次の5部門にわけて行います。

**①単体品の部**（原則として、1枚の素板から製作した製品の部）
1枚の展開素板から作られたことを特徴とする板金加工品。

**②組立品の部**（複数部材を組み合わせて作られた製品の部）
複数の加工部材を組み合わせた事を特徴とする板金加工品。

**③高度溶接品の部**
製品の如何を問わず、製作に際して、溶接の技術･技能に優れて特徴のある板金加工品。

**④造形品の部**
造形の考案とその表現技能に特徴のある板金加工品。

**⑤学生作品の部**
今回は国内から181点、海外（アメリカ・中国・ドイツ・イタリア・シンガポールなど）から80点の計261点と、過去最多の作品応募がありました。

出品の仕方は会社によって様々です。『今年は君の番だ、がんばれよ』というトップダウン方式のところ、作りたい人に立候補してもらうところ、資格を取った社員から選ぶところ、社内コンテストの優秀作品を提出するところ、製作グループを結成するところ、会社行事として全体でとりかかるところなど、決まった形はありませんし、どの出品の仕方が有利というのもありません。

何回か出品して他社の作品を見て表彰式での批評を聞けると、改善点やポイントとなるところがなんとなくですがわかるようになり、次回に生かそうと思うところが出てきます。

同じテーマで前回の教訓を生かし挑戦する人や、違う部門で挑戦する人も参考になるものがあるはずです。

また、受賞した先輩のアドバイスを聞く、質問をするという交流も深まりますし、先輩にでかい顔されたので見返してやりたいとモ

チベーションをあげる人もいます。

通常業務をこなしながら出品作品の製作をすることは大変なことです。社のみんなが帰った後で一人残ってかかるのは気持ちが暗くなりがちですし、通常業務が忙しさのピークのときには全く作品に触れることなく、何週間も過ぎていくこともあります。

うまくいかずに一度残材箱にいれて、『まてよ？このやりかたならどうだろう？』と残材箱にまた取りに戻る。思い通りの形にならず最初から作り直す。溶接がしにくいから切り込みや展開を変えよう、研磨機が入らないから段取りや溶接個所を変えよう、最終的にきれいにあがるように設計からやり直そう。そうした苦労をして10月の締切りに間に合わせたときはそれだけで達成感に満たされます。

そういった気持ちを持って製作した人たちは戦友のようなもので、表彰式・交流会では他社の方たちとも一気に打ち解け、日頃後輩社員に通じない製作の苦労話に花が咲くのです。

賞を頂くと、日刊工業新聞等に掲載されることにより、お取引や見積りや他の新聞・テレビの取材、展示会の依頼など今までになかった問い合わせが増えます。

また、不況で会社の業績がふるわない中、受賞した会社にメーカー側がこの会社がうちの加工機を使ったらどんなふうに使うだろうと売り込みに来る。会社としてもその加工機があれば技術も生産性も上がる、しかしお金はない。ダメもとで金融機関に『業績が悪いのですが借りられますか』と聞いたところ、どうぞとこころよい返事。どうして貸してくれるのかと尋ねると金融機関は『決算書だけでなく、どういった取り組みをして業界からどのようにみられているかというのも評価のひとつとして見ています』と言われました。

もちろん最初からそんな効果を期待してフェアに出品してもかかった時間や労力に見合わなかったと嘆く結果になりかねませんから、長い目で見た先行投資、社員の技能の向上に重きを置くという考え方であたられた方がよいと思われます。

どんなに「これは最高のものができた！」と自社で褒められても賞がもらえるかどうかは発表されるまでわかりません。

ですから一番大事だと思われるのは最後まであきらめず、妥協せずひとつの作品を作り出す過程です。

今まで出品経験のない会社の方はぜひ社員教育や技能向上の場として参加してみてください。その過程の経験こそが財産です。

毎年、学生作品の部でも、多くの優れた作品が出品されています。板金加工の将来に大いなる期待を抱かせます。学校の先生が卒業製作として製作させたり、普段の授業の延長で作ったものを出品したりしています。『出品する生徒は就職内定率が高いんですよ』という話も表彰式の後の交流会で伺いました。

そういった生徒が板金加工の会社に入り、また企業の代表として出品するそんな伝統ができてくるとますます楽しく、レベルの高い技能フェアになっていくでしょう。

たくさんの会社が切磋琢磨して、高度な加工技術、優れた加工技能が着実に進歩し、業界のさらなる発展に繋がるように願っております。

九州の過去の受賞作品の写真は今後ホームページに記載予定です。

〈植木 剛彦　㈱ナダヨシ〉

工業会定期総会での表彰式。
写真は経済産業大臣賞を受賞した㈱田名部製作所

# 会員企業の受賞作品

**経済産業大臣賞**
**株式会社田名部製作所『スクリューフィーダー』**

《総　評》
　通常、切削加工で製作するスクリューを、板金加工で３枚の板の合わせをらせん状に溶接したものを２本製作し組み合わせ送り出す構造にして精度高く仕上げている。
　スクリューは丸棒から削り出すという固定観念を打破し、板金で早く､安く､軽くつくるという発想の転換を図ってできたユニークな作品。

《受賞コメント》
　今回は初の経済産業大臣賞で大変光栄に思っています。前回、前々回と２年続けて厚生労働大臣賞を受賞しており、今回の参加は正直プレッシャーでした。しかし、そのプレッシャーが逆に妥協をさせず良い結果に結びついたと思います。今回の受賞は、新たな技能の開拓や何より自信になりました。今後もフェア参加を通して、技能開拓や部下の育成に役立てたいと思います。
（富崎）

**単体品の部　金賞**
**ナサ工業株式会社『壺』**

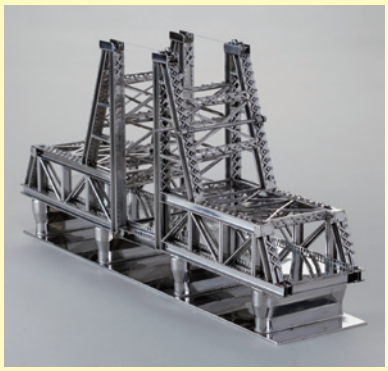
《総　評》
　リンゴの皮をむいたような展開。
　一枚の板で製作している展開の素晴らしさ
複雑な曲げ加工と全溶接しての仕上げの良さ。特に逆曲げになっていく口の部分が難しく、よく考えてつくられている。

《受賞コメント》
　“単体品の部”ですので、当然ですが“単体”⇒“一枚の板”でできています。ちょうどリンゴの皮をきれいにむいたような展開形状をしています。曲げは約 180 箇所。精度もさることながら、曲げる順番も工夫が必要でした。溶接作業は、板厚が薄かった（1.0t）ので TIG 溶接を使いアークを集中させる為、高周波パルスを使いひずみが少なくなるように工夫しました。

**高度溶接品の部　金賞**
**株式会社ナダヨシ『幼稚園用手洗いシンク　ミニチュア 1/3』**

《総　評》
　複雑な曲面の加工を損なわないようなきれいなビートの溶接が、同時に出した研磨前の製品からはかりしれる。
　積層のゲージから内作し、曲げ、溶接のゲージとして利用しているところや、製作段階を追って４つの槽をそれぞれの仕上げにしているところも良い点である。

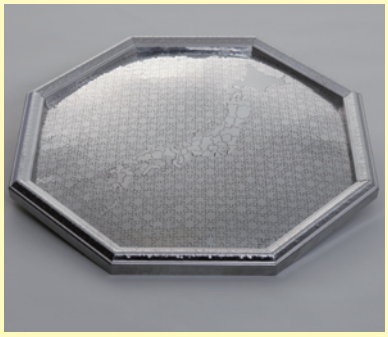
《受賞コメント》
　フェアはどうしても仕上がりの美しさがないと評価されにくいのではないか、だけどいい溶接ビードは削らずにそのまま提出したい。したがって仕上げ前のものと２台製作せねばならずその点で苦労しました。
（望月）



**組立品の部　金賞**
**シンエイメタルテック株式会社『昇開橋』**

《総　評》
　まさに実物そのものを小さくしたような大変リアルな作品。リベットの部分まで精巧に作りこんで非常に細かいところまで表現する技術と仕上がりの良さを高く評価されている。

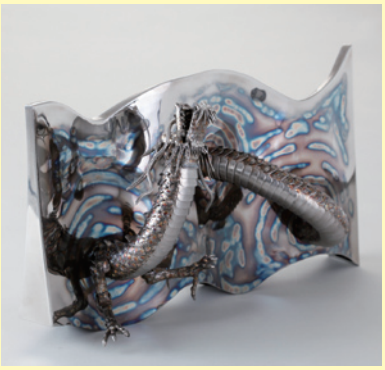
《受賞コメント》
　今回の出品作品は社内の若手５人のチームで一年半前から構想し仕事の合間を縫って製作を進めました。設計の作業では、何度も実物を見て精密さを求め、現場が加工しやすいように、構造にアレンジも加えました。製作の工程では板を固定する部分をリベット風にする為に、直径約２ミリの溶接を数百ケ所も施すなどの工夫をしました。



**組立品の部　銅賞**
**株式会社　鐘川製作所『日本パズル』**

《総　評》
　ジグゾーパズルのように切り込んで日本地図を表している点がすばらしい。地図の部分を曲面に仕上げて、額縁のところまで丁寧に作りこんでいる点を評価している。

《受賞コメント》
　製作に当たっての見所は、日本地図とパズルを組み合せた、オリジナルパズルです。製作にあたり、プログラム、プレス、溶接の担当者が意見を出し合って考えた、少し遊び心のある作品となっております。作品のテーマは「頑張ろう日本！」作品のデザインを考えている時期に、東北地方の災害があり、私たち福岡からエール送ると言う思いで、日本地図に決めました。製作にあたって困難だったポイントは、「パズルデーターの作成」、「ピース部の球体曲げ」、「溶接で枠とパズルを組み合わせ」です。特に球体曲げの工程で、ピース部の繋ぎ目が片寄って曲がったり、枠とパズルを溶接する時には、隙間がない様に調整した所です。（百田）



**造形品の部　銅賞**
**株式会社太郎兼光工業所『時空』**

《総　評》
　うろこのひとつひとつにＴＩＧのアークスポットで発生する波形をうまく使うとともにその背景となった金属板に過熱による色具合をうまく使い空間を演出している。
　溶接というものを知り尽くしていると評価する。

《受賞コメント》
　モチーフの架空の龍をテーマに、自在に動かす事と、その表皮の妖婉さを表現する事、この二つを、ＳＵＳ材で、ＴＩＧ溶接の微妙なショット加減と、古来日本工芸の自在置物とのコラボレーションで作品化してみました。

# 板金技能検定合格おめでとうございます！

平成 24 年度の板金技能検定試験の学科と実技が今年 1 月と 2 月に行われ、下記 29 名の方が合格されました。　検定前講習や、各受験者の努力の成果があって、難関を突破され、見事に技能士の称号を手に入れられました。特に今回は九州シートメタル工業会で初めて、㈱三松の豊福高史様が特級に合格されました。

## 板金技能検定　合格者

### 特級工場板金

| 級 | 氏 名 | 事 業 所 |
|---|---|---|
| 特級 | 豊福　高史 | ㈱三松 |

### 工場板金　数値制御タレットパンチプレス

| 級 | 氏 名 | 事 業 所 |
|---|---|---|
| 1 級 | 植尾　友紀 | ㈱三松 |
| 1 級 | 久保誠一郎 | ㈱三松 |
| 1 級 | 世戸口大輔 | ㈱田名部製作所 |
| 2 級 | 桑鶴　宏之 | 八祥産業㈱ |
| 2 級 | 梶原　拓也 | ㈱鐘川製作所 |
| 2 級 | 酒井　哲也 | ㈱三松 |
| 2 級 | 豊田　祥子 | ㈱三松 |
| 2 級 | 飯干　惣仁 | ㈱ナダヨシ |
| 2 級 | 藤　雄一朗 | ㈱三藤製作所 |
| 2 級 | 田野　　勉 | ㈱三松 |
| 2 級 | 牟田口崇史 | ㈱三松 |
| 2 級 | 下河　　純 | ㈱ヤスナガ |
| 2 級 | 福井　淳治 | ㈱三藤製作所 |
| 2 級 | 中山　正大 | ㈱三松 |

### 工場板金　機械板金

| 級 | 氏 名 | 事 業 所 |
|---|---|---|
| 1 級 | 椎葉　裕樹 | ㈱三松 |
| 1 級 | 佐藤　公明 | ㈱三松 |
| 2 級 | 井上　　学 | ㈱ナダヨシ |
| 2 級 | 平田　真巳 | ㈱鐘川製作所 |
| 2 級 | 永野　美香 | ㈱三松 |
| 2 級 | 古賀　卓也 | ㈱ヤスナガ |
| 2 級 | 玉寄　　晃 | ㈱昭和 |
| 2 級 | 宮光　祐平 | 八祥産業㈱ |
| 2 級 | 井手口信吾 | ㈱鐘川製作所 |
| 2 級 | 山村　隆司 | ㈱三藤製作所 |
| 2 級 | 田中　哲也 | ㈱ヤスナガ |
| 2 級 | 中田　晃次 | ㈱鐘川製作所 |
| 2 級 | 江崎　宏行 | ㈱三松 |
| 2 級 | 吉岡　泰通 | ㈱昭和 |

# 九州シートメタル工業会初！技能検定試験 工場板金【特級】合格者インタビュー

**“特級技能士”一口メモ**
工場板金特級は全国工業会でも過去７名の合格者のみで超難関な国家試験です。

平成 24 年度技能検定試験 ( 工場板金 ) にて、九州シートメタル工業会で初めて【特級】に見事合格された、株式会社三松の豊福高史さんにお話を伺いました。

**Q**：通常はどのような業務をされていますか?

**A**：製造ライン、設備メンテナンスの管理や、品質保証部門、原価管理プロジェクトでの改善活動です。

**Q**：特級の為事前講習がありませんでしたが、どのように勉強したのですか?

**A**：過去 5 年分の問題や、中小企業診断士受験向けのホームページを参考にしました。範囲が大変広く ( 工程管理、品質管理、原価管理、機械設備管理、作業指導他 )、問題も毎回異なっている為、ただ問題を解くだけでなく「なぜそうなるのか?」を理解しながら進めていきました。

**Q**：一級との違いは何ですか?

**A**：受験資格は一級合格後 5 年以上の実務経験が必要で、内容も全く異なり管理者向けの内容となっています。とにかく範囲が広いです。

**Q**：合格して変わったことは?

**A**：社内でも一人目の特級合格であり、次の受験者をサポートする " 指導者 " としての立場を自覚するようになりました。

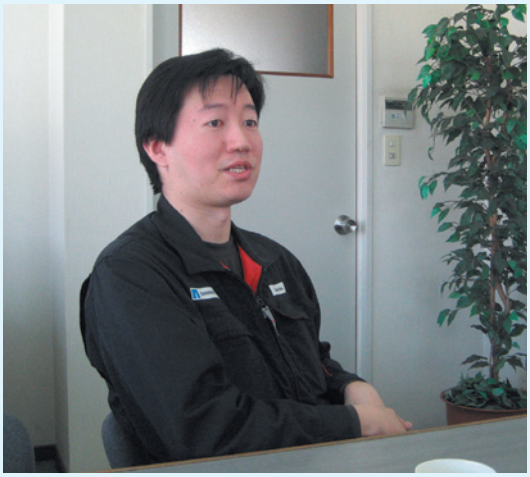
**Q**：普段仕事をする上で心がけていることは?

**A**：何事も「前に進める」ことを意識しています。困難やトラブルを前にすると物事が止まってしまいがちですが、「どうやったら前に進むか」を考えて仕事をしています。

**Q**：今後、特級を目指す人達にメッセージをお願いします。

**A**：範囲が広い為に畑違いな問題も多く、初めのうちは戸惑うかもしれませんが、それを乗り越えることで自分が成長できると信じて頑張って下さい

〈長澤 敏光　ナサ工業㈱〉



インタビューを受ける豊福さん

日常の作業風景

# 第16回　定期総会開催

4月18日、ホテルセントラーザ博多にて37社52名の会員出席により第16回定期総会が盛大に行われました。

まず、田名部会長の挨拶から始まり、平成24年度事業報告、収支決算報告がありました。

続いて、平成25年度事業計画（案）、予算計画(案)が報告され、いずれも会員の皆様の承認をいただきました。その後、工業会のホームページにある検索エンジンについて、今後のさらなる活用と、まだ登録していない会員様の新規登録、また設備変更による修正、の案内がありました。

続いて、平成24年度板金技能検定合格者の発表と、第25回優秀板金製品技能フェアーの表彰が行われ、閉会となりました。

第2部では、国立大学法人 電気通信大学特任教授　千野俊猛氏による演題『潮目は変わった！』“デフレ脱却　日本経済再生”と称して記念講演会が行われました。過去から現在に至るまでの世界情勢や、その時々の日本の状況などわかりやすい説明でした。また、これからの日本経済をどうやって立て直すか、そこにモノづくりがどう関われるか、これから伸びそうな産業は何か、など盛りだくさんの内容でした。最後に「この続きは来年話します（笑）」ということで、終えられました。

第3部の懇親会では、新しく入会された会員の紹介や、講演会での話題、会員同士の活発な意見交換で盛り上がり、無事に閉宴致しました。

〈野口 武志　㈲真和ステンレス工業〉

あいさつする田名部会長

講演する、千野先生

# 企業探訪

## 第35回

## 株式会社　柴垣製作所

九州シートメタル工業会の会員各社を順番に訪問し紹介させていただくシリーズ第35回目は、株式会社柴垣製作所です。社長の柴垣道義氏、常務の柴垣拓史氏にお話を伺いました。

柴垣道義社長（左）と柴垣拓史常務

**Q**：ご創業のきっかけをお聞かせください。

**A**：昭和42年に当時勤務していた、山口鉄工所の下請けとして創業しました。
工場の一区画を間借しての作業だったため自分の思い通りに仕事も出来ず、残業残業の毎日で儲けも少なくこの時期が一番大変な時だったのを覚えています。
その後、下請けでは自分のやりたい仕事も出来ないため、昭和46年に本格的に独立「柴垣製作所」として、粕屋郡古賀町（現古賀市）に本社工場を移転しました。
現在は平成19年に建設した新工場（古賀市薦野）に移転しています。

**Q**：御社の業務内容と特色や特徴をお聞かせください。

**A**：主な事業内容は空調機、消音機、キューピクルなどの大型精密板金を主要製品としています。特に大型製品の製作にあたっては弊社の過去の経験・ノウハウを生かし、お客様からの要望・図面内にてお客様と随時連携し 極力、溶接・仕上げ箇所を少なくする工夫（曲げ加工で補完）等をし、短納期を実現しています。
私は基本的に依頼された仕事は断らない主義なので、昔は農機具の加工まで行っていたこともありますよ（笑）。

製作中の“全熱交換器”

**Q**：今後の展望や夢についてお聞かせください。

**A**：今は若い人の時代だと思っています。ですので、常務を中心に若手社員の育成・教育に力を入れていきたいです。
そんな次世代を担う若い芽を見守り一日一日を大切に働いていくのが今現在社長としての私の役割だと思っています。

〈藤　雄一朗　株式会社三藤製作所〉

柴垣製作所のみなさん

**会社概要**

商　号：㈱柴垣製作所
所在地：福岡県古賀市薦野1439-1
ＴＥＬ：092-946-9771
ＦＡＸ：092-946-9772
E-Mail：http://www.shibagaki-s.co.jp/

# ★マイブーム★

## シングルを目指して

「ゴルフを折角するのであれば、上手くなりたいし格好良いフォームで打ちたい」と思い、ゴルフに対する考えを述べたいと思います。

「プロみたいに豪快にドライバーを飛ばして、ショートアイアンでグリーンに乗せてバディーやパーを取る」それが私の理想のゴルフです。でも現実は、大違い。

学生時代はスポーツクラブの経験も無く、身体能力はそれ程ないのが現状です。

しかし、実力がないが自分の納得するゴルフを目指したい。

良いスコアを出そうした場合、冷静に自分のゴルフを分析すると以下の２点の結論になりました。

① グリーン近くのアプローチとパターの精度を高めてスコアーを少しでも縮めるしかない。

その為、庭に芝生を張ってアプローチ練習をする事に決めました。

ただ、庭に父が松の木２本を40年位前に植えたスペースがあり、その木を切ってアプローチ用の芝を植えようと思い立った次第です。

いざその松の木を切ろうとすると、植えた当時は幹も細かったのですが、40年経つと自分の胸囲位に大きくなっていました。のこぎりで切っていたら、刃が折れる始末。植木屋さんに切って貰いましたが、切り株は自分で掘って廃棄する事にしました。

昨年の６月から３ヶ月近くかかって２本の切り株の周囲の土(深さ１m･周囲半径1.5 m)を苦労して掘って、なんとか切り株を片付ける事が出来ました。

そして、地面を平にして芝生を貼りきれいに整備出来、ゴルフネットを設置し自前の練習場が３ヶ月後に完成しました。(これは蛇足ですが、芝生を貼ると毎朝野良猫が芝生に糞をするので、新しい悩みも増えました)

小さいながらも、自前の練習場

完成以来毎朝、会社に行く前に15分位アプローチの練習を始めましたが、いつか成果が出る事を信じて単調な練習を続けています。

②自分のゴルフスイングを一度ビデオで撮って貰い、自分でも実際のフォームを観て、どこが良くてどこが悪いかプロに診てもらって納得したい。

今年の１月にインターネットで捜した処、春日市で私の思っていたインドアゴルフ練習場があったので、ビデオに撮ってプロに診断して貰いました。ビデオで自分のフォームを観る前は、プロのフォームが100点満点とすると50点位のレベルはあるのかと思っていました。

しかし、自分のビデオフォームを実際細かく観てみると、一目瞭然……構え・バックスイング・ダウンスイングその他　自分が想像していたフォームとはかけ離れていました。自己採点すると10点位で失望しました。簡単に言うとテレビでゴルフレッスンの番組等を参考にしていたのですが、その一部分のインパクトに固守しすぎて、フォローが小さくなって肝心の基本的なゴルフスイングが全く出来ていませんでした。

今年の１月中旬から自分のゴルフスイングを高感度ビデオで撮って貰い、そのビデオをスローモーションで見ながら、廣重先生から優しく指導していただいています。

練習器具を使っての練習風景

通っているインドアゴルフスクールを紹介しますので、興味がある方は体験レッスンを受講してみて下さい。

**FIT GOLF INDOOR GOLF SCHOOL**
福岡県春日市天神山７丁目１番
TEL：092-986-8325　http://fit-golf.com

〈佐伯 雅晴　事務局〉

# 熱風！亜細亜見聞録

Vol.7

## タイ（工場における人材育成）

亜細亜見聞録、第７回はタイ。

タイの国土は、フランスとほぼ同じで、日本の1.4倍の面積を持ち、その形はちょうど象の頭に似ていて鼻の部分がマレー半島北部に細長く延びた形になっています。また、ミヤンマーやマレーシア、カンボジア、ラオスの４カ国と国境を接しており、それぞれ陸路での往来が可能です。

福岡空港から国際線に乗って約４、５時間、訪れたのはバンコク・スワンナブーム国際空港。まず驚かされたのはアジア屈指のハブ空港と言われるだけあって、その広さとゲートの多さはびっくりするほど圧倒されました。

そんな空港から、お迎えの車で高速道路を使って目的地まで移動。高速道路の左右には、日系企業の工場が延々と建ち並び、走っている車の８割位は日本車（10年前程）で日本との深い繋がりを感じました。

走ること約１時間、目的の大手自動車関連工場。広大な敷地に立派な建物、トヨタ九州の工場ほどの建て屋内へ。まずセキュリティチェック、持っているカメラ・携帯電話・タブレット等は全て預け入れが義務づけられ、仕方なく応じ工場の中を見学。目に飛び込んだのは、ずらりと並んだプレスのライン、四，五十台程の大型から小型のプレス機械殆んど機械１台に作業者１人、その横に検査治具が置かれ作業すると同時に検査まで丁寧に行われていました。

次に見せられたのは、機械加工のライン。こちらはプレスラインと違って、作業者１人で３～５台をこなしていた。

検査は、拡大鏡やカメラによる検査を徹底的に行い、不適合品の流出をさせない努力をしているのが目立って見え、又、その検査工程を作業者全員に従順させている事に、すごく感動しました。

どの様な教育訓練を行えばここまで育て上げられるか疑問に思い、工場長に話を伺ったところ次の様に話してくれました。

「ここまで育てるのに色々な苦労ありました。タイ人は、器用で目が良くて、記憶力が日本人よりも優れている面をもっています。しかしその能力を発揮出来ずに当初は不良を出すし、機械は壊すし散々でした。言葉も上手く通じない事も悩みの種でした。そこで、思い付いたのが人間の本来持っている**五感で気づく**方法を考え取り組みました。」

「わざと不良品のモーターを使い、**振動を手で触れ・回転のムラを目で見て・熱でコイルが焼ける臭いを嗅がせ・ブレる音を聞かせ・**良品のモーターとの違いを徹底的の肌で感じさせる事により、気づくと言う事を導き出したのです。この教育を繰り返した事で、職場にある設備類を確認させると**気付く**事だらけで、設備の事後修理は半減し、驚く効果となり、それが製品の品質向上にも繋がった」と嬉しそうに話されました。

又続けて、「ものづくりは五感が大切です。日本人はまずい料理は食べないでしょ？料理も美味しい・まずいを舌で感じより美味しい物を求めて、料理家達が研究し美味しい物を提供してくれるではないですか、それと一緒でものづくりも、五感で向上するものです。」なるほど！

この話を聞いた時、日本も昔はそうだったな～と思いました。今じゃあ、やれ汚い・汚れる・危ない・臭い・等言いながらいつしかこの五感を使って教育する事なんて忘れてしまい、書類に難しい横文字を並べて、教える側だけの満足に過ぎないのかも知れないと、つくづく考えさせられました。

残念ながら、写真を撮ることが出来ず工場の中の様子を伝えられませんので、是非一度タイに行かれて、町の風景や活気を実感されるも良し、色々な企業を訪問されてるも良しで、元気を貰って下さい。

タイ・サイナムカントリークラブにて

因みに、私はパターヤの方で宿泊して、あの宮里藍が優勝した場所サイナムカントリークラブでゴルフを楽しみ、パタヤビーチ近くの夜の町で、元気と活力を頂き帰って参りました。

〈早川 和壽　㈲早川プレテック〉

## 編 集 後 記

昨年末の政権交代以降のアベノミクス。まだまだ身近なところでは実感もなく、功を奏しているのかどうかはまだ分かりませんが、連日の円安・株高。もちろん一長一短はありますが、何となく世の中に明るい兆しが見えて来ています。明るい話題といえば、九州シートメタル工業会で初めて技能検定試験工場板金の特級合格者が出たこと。そして今回の優秀板金製品技能フェアの各賞で九州勢が独占。まさに春の嵐のごとく吹き荒れた九州旋風でした。やはりモノづくり日本！これからデフレを脱却し、経済を再生させるためにもモノづくりの技術は欠かせません。最後に今回短期間で原稿を書き上げた編集委員のみなさんにこの場を借りてお礼申し上げます。

〈白水 靖久　㈱新栄製作所〉

### 今回の表紙

特集にもありました優秀板金製品技能フェア、今年は田名部製作所様の経済産業大臣賞を筆頭に、単体品の部　金賞　ナサ工業様　組立品の部　金賞　シンエイメタルテック様　銅賞　鐘川製作所様　高度溶接品の部　金賞　ナダヨシ　造形品の部　銅賞　太郎兼光工業所様　他にも技能賞が3つと九州勢大活躍の第25回大会となりました。せっかくなので九州メンバーみんなで記念撮影をいたしました。工業会の視察研修会のように人が多く、ひとつの工業会からこんなに大勢で来れることはめったにないことだと思われますが、来年もこんな風に集まれるように、参加企業が増え、いい作品が増えて工業会会員企業の発展につながっていければ幸せなことだなと思います。そしてその表彰式・交流会と交流会その2、その3に参加したいなと思います。

〈表紙担当：植木 剛彦　㈱ナダヨシ〉

**シートメタル 九州　第36号**
**（九州シートメタル工業会会報）**

発行日　平成25年5月25日
発　行　九州シートメタル工業会
事務局　株式会社アマダ 九州支店
〒816-0912　福岡県大野城市御笠川 1-9-4
TEL 092-580-8570

**九州シートメタル工業会　ホームページ　http://www/kyushu-sma.gr.jp**
ホームページアドレス・メールアドレスを変更された会員の方は、事務局までご連絡下さい。