

リポート 東構協

2001年(平成13年)

新春号

[第11号]

発行 東京鉄構工業協同組合
〒104 東京都中央区八丁堀3-9-5 KSビル6階
-0032 TEL 03(5566)1595
FAX 03(5566)1597



写真①は賀詞交歓会のようす。②はあいさつする金子理事長。③は歓談する組合員関係者



更なる経営の効率化を

理事長 金子 升一

組合員の皆様、新たな21世紀の新春を健やかにお迎えのこととお慶び申し上げます。年頭にあたり一言ご挨拶を申し述べます。

昨年、日本経済は、情報技術関連の設備投資の増勢が続き、景気は緩やかな回復が続いていると言われましたが、大型倒産の続出、個人消費の依然とした停滞など相変わらずの状況のまま推移いたしました。

当組合員も、ピーク時の130社から88社と減少し、われわれ残留組に厳しい教訓として強烈な思いがあります。先行きは、まだまだ不透明で少しの予断も許さない状況が続くものと思われまます。今後も勝ち残り、生き残るため更なる経営の効率化に取り組んでいかな

くてはなりません。

昨年、施行した改正建築基準法により認定制度から評価制度となり、今までと違った品質管理が求められてくるなど、対応の仕方によっては、ますますコストアップ要因となります。組合員におかれましては、もう一度社内を総点検し、近い将来の自社の方向を検討する必要があるかと思ひます。

一方、我々が仕事をする上で近年、大きな問題となっているのはゼネコンのリストラによる経験不足な若年層への仕事の移行です。これに起因する不備凶面の横行、追加工事の増大は原価管理上、各社とも頭の痛いところで対応を真剣に考慮していかなばなりません。

仕事量もここ1年で、首都圏の大型プロジェクトの影響で多少の増加をみますので、今までのような仕事量の確保のみに走らず、まず自社の設備、能力、得意とする物件確保が必要と思ひます。

本年は、21世紀の幕開けの年です。組合員同士が、今まで以上に交流を深め、団結して各社の社業発展のために邁進し、今年を心に残る輝かしい年としようではありませんか。新年にあたり、会員の皆様がますます健康でご家族ともども安全で充実した1年を送られますようにご祈念申し上げます。新年のご挨拶といたします。

(那須ストラクチャー工業(株)社長)

事業委員会 報告

総務・財務・広報委員会 委員長 松田 清明



20世紀は人類史上、まったく驚くべき時代でした。科学技術の目覚ましい発展は人々に数々の便宜を与えました。農業技術の進歩は人口の爆発的な増加をもたらしました。二つの世界大戦もありました。良い面も悪い面もそれぞれ究極とも思われる段階まで行き着いた感じがいたします。それまでの人類が消費した数倍の地球資源を消費してしまったのです。

さて、新しい世紀はどのようなのでしょうか。どう心がけなければならないのでしょうか。まずは、前世紀の発展のスピード調節をしなければならぬと思います。先へと急ぐあまりいたるところに歪みができ、それを是正しないで、さらに先へと突き進んで、気がつけばその歪みもどんどん成長し、その大きさに身動きが取れなくなってしまったのです。

そのスピードに悪乗りしたのはわが国では一番が政府、次に銀行をはじめとする金融機関、ゼネコン、不動産業などでありました。シャボン玉は、弾けたら何も残らない。バブル景気が弾けたらあまりにも大きい歪みだけが残りました。もとより明治以来の歴史を振り返ってみれば、やむを得ない方策であり、またそれがもたらした結果であるとも思いますが、そろそろ発想の転換が必要なのではないでしょうか。

遅すぎたのです。

役人よ動いてくれるな。まずは、自分たちが潔斎し、小さな政府にしてくれ。当面、国民にとって防衛、外交、防犯、防災、環境、衛生、医療、教育、徴税、食糧などは何らかの政府、あるいは自治体の関与が必要だとは思いますが、その他のことにはあまり手や口を出さないでほしい。高齢化社会を支えるために若年層の負担増がいわれておりますが、これからは多すぎて高給の国、地方自治体の役人を養うこともできません。

21世紀の世界はあまり良いことがない気がします。けれども若者よ、世界に向かって雄飛せよ。少なくともバブルの後遺症にもがくわが国よりは、はるかに多くの貢献をすることができるでしょう。

(松田鋼業(株)社長)

経営対策委員会

委員長 武田 忠義



新世紀を迎えまして皆様を当社の工場にご案内いたします。

工場は成田空港近くの芝山工業団地の一角にあります。当社では構造設計、積算、見積書作成、工作図をCADとロボットが行っています。客先へのお見積書提出および取り決めにつきましてはすべてインターネットで行っております。資材の注文もすべてデータを送ることで処理し、経理も会社のマスターカードでの出入金をすべて行い、支払いは相手先のコードに振り込んで処理しています。

一方、工場内は作業のほとんどをロボットが行っています。人間の主な作業は材料と製品の出し入れとロボットと機器の点検です。このような設備で

月産1000トンの工場を2交替(16H)で2000トンの製造します。残りの8Hは人間とロボットおよび機器の休養に使っています。この体制で人員は10名で、責任の範囲により年俸は2000万円から6000万円を支払っています。3Kや低賃金とはさよならです。とくに溶接は瞬間接着溶接(特許申請予定)で、すべての製品が均一的に仕上がります。面倒な検査もロボットが行います。

このような工場建設を夢見ながら新世紀のスタートをいたしました。意外と近い将来、実現が可能(叶う)になるかも知れません。どなたかボランティアで研究していただける方を募集しています。

(叶産業(株)社長)

資材共済事業委員会

委員長 石原 久嗣



近頃の寒々しい気候に合わせてというわけではないですが、やたら物騒な事件が多くなりました。また、成人式といえば、とても“成人”になったとは思えない若者がテレビニュースに取り上げられ、株価も冴えず、一体この先どうなることやら、不安を抱かせるなかで新世紀に船出した“日本丸”の行く末が案じられる昨今です。

わが鉄骨業界も長年の市況低迷で青色吐息の状態ですが、やっとここにきて首都圏の大型プロジェクト物件に動きが出て、その量的効果の兆しも現れてきたように思います。しかし、残念なのはそれが鉄骨の適正価格に結びつかないことです。

この業界の特性といっても言い過ぎではないと思いますが、各社工場はそこそこ忙しく稼働しているにもかかわらず、儲からないという摩訶不思議な

状況下にあります。仕事のやり方が悪いといえばそれまでですが、どうもそれだけが原因とは思えません。われわれファブはもっと誇りを持って仕事に取り組むべきです。顧客であるゼネコンにも言うべきことを言い、頂くべきコストは頂くという他の業界では当然のことが通り難い商慣習になっています。設計変更や追加工事の清算は業界の一大テーマです。当組合の存在価値もそうした問題の提起、改善、要求などの行動を通じて高められていくと確信しています。私も昨年から副理事長そして当委員会委員長を拝命して身の引き締まる思いがしていますが、経験豊富な諸先輩に助けていただきながら精一杯努力する所存です。

(豊国重機(株)常務)

技術教育事業委員会 委員長 池田 英敏



日経平均 1 万 4000 円を割る株価を迎え、今年 1 年どうなるのか不安に思いつつ、21 世紀の幕開けとなる最初の年、2001 年に思いを巡らし事業継続への執念は限りなくふつふつと湧いてきます。

戦後 55 年、日本経済の歴史を顧みるに焦土化した国土を現在の経済環境につくりあげた国策の保護のもと追いつけ追い越せと先進国へのキャッチアップが始まった体制、いわゆる水道哲学「大量生産・大量消費」の時代の終わりが 90 年頃から始まったといわれています。需給のアンバランスも、その頃から崩れ始めています。供給アップを旗印に一齐に設備投資に走った 90 年代、それから何年もしないうちに需要の落ち込みが始まり、単価下落を引き起こし、現在に至っています。

簡単には表現できませんが、従来型

企業の時代の終わりと同時に私たちが今後、取り入れていかなければならないアイデンティティ、環境、教育を大事にするパラダイムが必要となり、また、無視できなくなっているのではと思います。

過去の既成概念から脱皮するために大きなうねりを越える不断の努力と改革、決断が不可欠となり、また着実に先のことを考えたものの見方、行動力も求められてくるでしょう。よく運否天賦と達観している人を見かけますが、確かに見方によればそれもあるでしょうが、運命は自ら切り開いていくことにより己を変えることが出来ることも事実です。

植物の世界では種子は含有水分が重量比の 8% 以下になると休眠状態になり、芽生えの条件が整うまで待つといわれています。そして雨が降ると一齐に芽吹きます。緑の生命を触発することを何年も繰り返します。

企業経済社会においては種子のように条件の整うまで待つことが出来ませんが、少なくとも努力次第で水は求めることが出来ます。起死回生の策は必ずあります。

さあ、そこには水瓶がある。皆で新世紀に向かって芽吹こうではありませんか。

1 年という物理的な時間の経過を 2 年前はドックイヤーと呼び、去年はキャッツイヤーと呼ばれ、今年はマウスイヤーのライフサイクルで計測される急激な時代の変化に対応するため、私たちも少しスピードをあげて行きませんか。

本年もよろしくご協力をお願い申し上げます。(池田鉄工(株)社長)

耐震補強工事対策委員会 委員長 池谷 春夫

21 世紀元年という新世紀の幕開けに



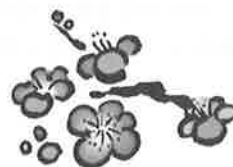
事業委員会 報告

あたり、時代の流れにそった鉄骨業の役割を改めて自覚し、認識してそれに徹底することが生き残り得る唯一の道と思います。

鉄骨業界は、ゼネコンの過当競争によって施工単価が大幅に下落し、近年は購買部門の意見が優先され品質よりも値段が優先し、現場を知らない部門が決定権を持ち、良い製品を作ろうとする意見が反映されず、VE→コストダウン→グレードダウンという建築主を無視した事態になっていると思われます。

昨年より認定制度が大きく変わり、さらに高品質の鉄骨建築を要求されず。建設業界も改めて鉄構技術を正しく理解してほしいと願っています。

さて、平成 11 年度より耐震補強委員会を発足させ、今年度で 3 年目になり、皆様方の努力により除々に組合員の受注も伸びてきました。耐震補強委員会は平成 11 年度 5 回、平成 12 年度 4 回と会議を続けてきました。耐震補強工事技術指導料も年々と伸び、組合活動に貢献し、また昨年度はパンフレットを作成して東京都各市町村、ゼネコンに配付しましたところ、東京鉄構工業組合が再認識され、他の物件についても引き合いが多くなり、良い結果が出てきています。本年も昨年にも増して 2 年間の経験を生かし皆様方の協力をいただき、耐震補強工事受注に向け一層の情報交換を図り、事業を推進する決意です。組合員一同の協力をいただき生き残りを賭け、勝ち組に入るよう頑張りましょう。(日東鉄工(株)部長)



地区長 年頭のあいさつ

東



前田 昭男

自社の話で恐縮ですが、わが社の売り上げのうち鉄骨部門は25%に過ぎず、他に総合建設業40%、残りが製缶、機械といったところ。もともと鉄工所として創業し何十年も経ったあげく、現在の姿となったわけですが、東構協の会員としては少し毛色が変わった会社といえるかも知れません。総合建設業の立場でみると建築のなかで鉄骨は最大かつ最重要な部門の一つです。

鉄骨造建築で役所の中間検査があるのは基礎と鉄骨のみで、いかに鉄骨が重要な部分かは言うまでもありませんが、大変金額の張る部門であるために、コストダウンの好標的となり、業界がここまで追い詰められたのは市場原理とは言え、大変遺憾な事だと思います。

わが社の場合は、総合建設業者として鉄骨を外注する場合でも一方において鉄骨業者としてそのコストが分かるのでそう無理なことは言えません。いわゆるゼネコンにも見習って貰いたいものです。しかし、こうした事態に立ち至った原因が鉄骨業界自身の努力不足にあったことも忘れてはなりません。

私の属する3業種のなかでは、鉄骨業界ほど技術、品質の向上を遂げたところはないと思います。今こそ、誇りをもって、さらに営業的立場の向上のためにも力を尽くすべき時だと思います。

(株)前田製作所社長

中



涌田 好司

昨年、地区割りの変更に伴って新しく中地区の地区長の役を仰せつかり、その初仕事とも言うべき、「入熱とパス間温度管理実技講習会」を昨年12月23日に、森西地区長と共同で開催させて頂きましたところ、年末の休日にかかわらず、多数の参加を得ましたこと、主催者一同感謝しております。

鉄骨製作工場の性能評価という新基準が始まり、品質確保・技術向上に努めなければなりません。我が鉄骨業界は「サバイバルの時代」ということで、技術面もさることながら会社の経営面での生き残りをかけ、努力していかなければなりません。

自分の足元をしっかりとした上で、組合活動も頑張っていきたいと思っていますので、ご指導、ご協力の程、どうかよろしくお願い致します。

(わくた工業(株)専務取締役)

西



森 明

新世紀を迎え、明るい話題の提供を

松島氏に功労者表彰 労働経済局長感謝状は小橋氏

昨年10月2日、石原都知事から東京建鉄の松島周二技術部長工場長(写真)に功労者表彰(労働精励表彰)が授与された。高品質の製品製造やライン化、設備の自動化に



よるコストダウン、生産性の向上など卓抜した技能及び知識、経験、社員教育に貢献したことが評価されたもの。また、21年間の役員理事活動のほか、労働福祉活動の高揚に成果をあげたとし小橋鉄工所の小橋一男社長も平成12年度中小企業集団事業関係者に対する労働経済局長感謝状が送られた。

という編集担当の注文をいただき、時節柄はたと困りながら筆をとりました。私ごとで大変恐縮ですが、昨年来、当組合共済に認めていただいた当社の兼業部門である自転車ラック新事業について組合員各位に支部報告と御礼を申し上げる機会とさせていただきます。

おかげさまで好評をいただき、年末には共済第一号として京王線仙川駅前の総合ビルの鉄骨本体工事を請け負われた組合員との共済活動により、766台の製品納入工事をビル竣工と同時に完工することができました。当社としても初めての大口契約であったうえ、客先よりも大変喜んでいただけたということで、ここに重ねて御礼申し上げます。

これを皮切りに新年早々には、計画時期を早めて公共駐輪場、マンションなどの需要に応え、増産体制の確立に励む結果を得ることができました。新駐輪場施設がうまく稼働するかなど、決して楽観できない要素も多いながら、一筋の希望をいただけたことを感謝しております。

とは申せ、本業の鉄骨加工は来月の仕事も受注できないあり様であり、全体の経営困窮度は限界を極めて久しく、これ以上、安値受注に耐えられない悲痛の訴えをしています。こんな境遇のなか、わが社なりに精一杯頑張っていく覚悟で新世紀を迎えました。どうか今後ともご指導、ご協力の程お願い申し上げます。

(日本鉄構建設工業(株)社長)

地区会員名簿

東地区 (37社) 地区長 (株)前田製作所 前田 昭男

No	会社名	グレード	No	会社名	グレード	No	会社名	グレード
1.	那須ストラクチャー株式会社	H	14.	有限会社城所鉄建工業	R	27.	株式会社杉本鉄工建設	J
2.	豊国重機株式会社	H	15.	株式会社佐久間鉄工	R	28.	株式会社辻工作所	J
3.	株式会社飯田鉄工所	M	16.	城北工業株式会社	R	29.	株式会社長谷川工業	J
4.	株式会社小橋鉄工所	M	17.	鈴木鉄工建設株式会社	R	30.	有限会社矢萩鉄工	J
5.	清水鉄工	M	18.	有限会社高市工業	R	31.	有限会社若松工業所	J
6.	中央ビルト工業株式会社	M	19.	株式会社谷村製作所	R	32.	木村鉄工建設株式会社	
7.	株式会社中込工業所	M	20.	株式会社角鹿鉄工	R	33.	熊谷工業株式会社	
8.	株式会社前田製作所	M	21.	津覇車輛工業株式会社	R	34.	有限会社埴鉄建	
9.	株式会社ミナス	M	22.	株式会社東洋鉄骨	R	35.	有限会社富士興鐵	
10.	吉岡工業株式会社	M	23.	株式会社中川鉄工所	R	36.	三進建鉄有限会社	
11.	株式会社有坂鉄工所	R	24.	中山建設株式会社	R	37.	ヤナセ工業	
12.	株式会社奥村鉄構	R	25.	林鉄工株式会社	R			
13.	黒木鉄工株式会社	R	26.	株式会社コイワ	J			

中地区 (20社) 地区長 わくた工業(株) 涌田 好司

No	会社名	グレード	No	会社名	グレード	No	会社名	グレード
1.	株式会社白川	H	8.	井上鉄工株式会社	R	15.	白金工業株式会社	J
2.	池田鉄工株式会社	M	9.	株式会社鎌建工業	R	16.	大伸鉄工株式会社	J
3.	新江戸川鉄構株式会社	M	10.	有限会社修和鉄工	R	17.	有限会社牛島工業所	
4.	ニッセキハウス工業株式会社	M	11.	株式会社帝都建工	R	18.	共立工業株式会社	
5.	日東鉄工株式会社	M	12.	東京建鉄株式会社	R	19.	日精株式会社	
6.	松田鋼業株式会社	M	13.	富士工業株式会社	R	20.	ミサワバン株式会社	
7.	わくた工業株式会社	M	14.	有限会社三協鐵工所	J			

西地区 (31社) 地区長 日本鉄構建設工業(株) 森 明

No	会社名	グレード	No	会社名	グレード	No	会社名	グレード
1.	叶産業株式会社	H	12.	小沢鉄工建設有限会社	R	23.	有限会社橋本鉄工	R
2.	川岸工業株式会社	H	13.	有限会社小林鉄工	R	24.	有限会社藤本鉄工所	R
3.	株式会社石郷岡工業	M	14.	株式会社酒多鉄工所	R	25.	株式会社河村鉄工所	J
4.	小島工業株式会社	M	15.	有限会社坂爪建鉄工業	R	26.	近藤鉄工株式会社	J
5.	株式会社矢嶋	M	16.	島崎工業株式会社	R	27.	吉川鉄工建設	J
6.	日本鉄構建設工業株式会社	M	17.	株式会社清水工業	R	28.	株式会社佐々木鉄工所	
7.	有限会社天野鉄工所	R	18.	株式会社大栄鉄興	R	29.	株式会社中央鉄建	
8.	株式会社栗野鉄工所	R	19.	株式会社高水鐵工	R	30.	株式会社敏鉄工	
9.	井戸建鉄株式会社	R	20.	有限会社中央製作所	R	31.	有限会社モリヤ鉄工	
10.	株式会社一本木鉄工	R	21.	東洋鋼機株式会社	R			
11.	株式会社大須賀製作所	R	22.	有限会社トモエ鉄工所	R			

事業委員会報告

R・Jグレード部会



部会長
杉本 豊

本年の活動項目は次の4点について行っていききたいと思います。まず、第

一に新しく始まりました性能評価基準についてのR・Jグレードとしての対応を皆様とともに勉強し、内容の充実を図りたいと思います。とくにパス間温度管理の方法と書類上の整備を重点に置き進めたいと思っております。またR・Jグレードイメージの社会的信頼、高揚のためにも全部員の自覚を高め、社会に貢献できる地位を築けるよう一団となって活動していきます。

小規模集団としての交流、仲間意識の高揚、情報交換は昨年同様にさらに山積み情報、見積り単価、積算単価の

情報交換など幅広く行う予定です。

R・Jグレード向きの規準類のメンテナンスフォローにつきましても新しく変わったところの修正、不足書類の援助などグレードに合った書類の整備を行っていききたいと思います。

本年も先の見えない厳しい年となりそうです。組合活動を通じて明るい情報・夢のある情報を見つけ、お互いに共有しようではありませんか。その意味においても組合事業活動への積極的な参加とご協力をお願いいたします。

(株)一本木鉄工社長

鉄骨製作工場の性能評価基準の概要と要点

那須ストラクチャー工業(株)千葉工場
常務取締役工場長 古藤 凱生
技術開発部長 西川 典彦

I 建築基準法改正と性能評価基準について

1. はじめに

平成10年6月に建築基準法が改正され、平成12年6月1日の政省令（建築基準法施行令告示、施行規則）施行により法的効果を発効することになった。これに伴い、建設省告示1103号が廃止され、いわゆる0.9掛け設計がなくなり、すべて母材と同じ強度で設計できるようになった。しかしながら、鉄骨の品質管理に対する社会的要求は強く、これに対応するため鉄骨加工工場については、法68条の26に「構造方法の認定」の条文中で規定されており、関係法令で「建設大臣が認める構造方法」と書かれている。これを根拠として性能評価基準が制定された。告示1103号は平成12年5月31日付で廃止されたが、改正前の告示1103号の規定に基づいた建設大臣の認定は平成14年5月31日までは、旧法38条の規定に基づく認定の効力を有すると建設省通達が、都道府県建築主務部長宛に通知されている。

従って9次1回目大臣認定取得の各工場で平成12年内に評価申請されなかった工場でも認定は前記期限まで有効だが、平成13年度内に申請する必要がある。平成13年度の申請受付は4月1日～5月15日及び10月15日～11月30日の2回となっている。

2. 法改正による留意点

一方、鉄骨造建築物の仕様規定が明確化され、使用できる材料、柱の脚部、鋼材の接合方法は令第67条②に溶接部について次のように定量的に示され法的に守る必要が生じた。

①仕口のダイヤフラムとフランジのずれ②突き合わせ継手の食い違い③アンダーカット（図1参照）

これにより中間検査において溶接部の外観検査の合否判定基準の法的根拠

が規定された。この合否判定により、行政処分が決定するため重要な検査項目となる。

この判定基準の数値はJASS6付則6「鉄骨精度検査基準」の限界許容差と同じだが、アンダーカットはさらに厳しくなっており、自社基準の見直しが必要となっている。

検査基準「製品の精度と溶接部の外観は全数検査とする」は製品精度の7項目と外観検査の4項目（割れ、ずれ、目違い、アンダーカット）の全記録が必要となる。

3. 品質管理体制

新たに制定された性能評価基準はソフト面が重視されている。品質管理体制や社内基準類の充実が求められてお

り、管理者の役割分担、保有資格、必要経験年数、兼務可能範囲等が明確に規定された。また、必要機器なども含め規定されている。

なお、品質管理責任者の管理技術者、責任者、兼務は2002年3月31日までに限定して認められている。従って平成14年4月申請から兼務不可となる。

4. 入熱・パス間温度管理の実際

今回の基準で品質管理上の大きな改正点は溶接材料、入熱・パス間温度管理の組み合わせについてグレード別溶接条件が設定されたことにある。

中間検査における検査項目に①建築材料のJIS規格②溶接部の外観検査③溶接部の品質

使用する溶接材料の種類やこれに対

図1 溶接部の形状・寸法

仕口のずれ (ダイヤフラムと フランジのずれ) e		$t_1 \geq t_2$ $e \leq t_1/5$ かつ $e \leq 4\text{mm}$ $t_1 < t_2$ $e \leq t_1/4$ かつ $e \leq 5\text{mm}$
突き合わせ継手の食い違い e		$t \leq 15\text{mm}$ $e \leq 1.5\text{mm}$ $t > 15\text{mm}$ $e \leq t/10$ かつ $e \leq 3\text{mm}$
アンダーカット e		完全溶込み溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$ 前面隅肉溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$ 側面隅肉溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$ ただし、アンダーカット部分の長さの総和が溶接部分全体の長さの10%以下であり、かつ、その断面が鋭角的でない場合は、アンダーカットの深さを1mm以下とすることができる。

応する入熱・パス間温度などの管理方法を具体的に報告とある。同管理の実際についてはⅢに述べることにする。

Ⅱ 予想される性能評価要領

鉄骨製作工場の性能評価を行う手順は、次の3段階の審査になると思われる。

- ①各工場から提出された書類の審査
- ②工場審査時に、その工場にある書類の審査
- ③工場審査時に、その工場の品質管理の状況審査

この3段階において、注意を要する事項について述べることにする。

提出書類作成の注意事項

提出書類全般にいえることであるが、提出時期と審査時期に隔たりがあるので、注意が必要である。

①品質管理体制および製作工程図

できるだけ工場審査時期を想定して各書類を作成すること。とくに小人数で経営している会社にとっては重要である。有資格者の適正配置もままならない場合には、審査日までに教育・訓練・実践を心掛けておくこと。

製作工程図においては自分の工場の製作の流れをよく観察してフローチャートを作ること。S造、SRC造、その他の構造の違いや作業による違いがあるので十分、検討すること。

管理項目と合否の判定基準については、行う時期、管理者、管理日、結果、否の場合の時の処理等が一目で分かるようにしておくこと。

②社内規格

全国鉄構工業協会技術委員会による「鉄骨製作工場の基準マニュアル」、JASS6及び最近、鋼構造出版から発行された「鉄骨工作基準」をもとに自社向きに編集し直しておくこと。そして自社の規格ができたならどんな場合でも、それによって作業を進めること。もし、不都合が生じた場合には、社内関係者を集合させて基・基準を改正すること。その際は必ず議事録を作成し、保管しておく。

社内規格には、合否の判定基準ばか

りでなく、要求された品質に作り込むための作業手順が必要で、この両者が揃って初めて工作規準となる。たいていは、基準のみに集中して、規準（作業手順）がない場合が多い。

③製造設備

指定された設備が最低1台は必要でなおかつ機械台帳、メンテナンス記録、誤差測定表などを完備しておくこと。適切な電源、配電設備が必要。

④検査設備

指定された検査台、器具などが最低1台は必要で、なおかつ整備台帳、メンテナンス記録、誤差測定表、法令で定められた所轄官公庁の検査を受けた時の成績表など完備しておくこと。

⑤製作実績記録

製作実績記録には、製作実績リスト（全国鉄構工業協会—建築鉄骨溶接構造の性能評価基準—P50）の書き入れ項目のほかに次の事項を記載したい。

I 施主名 II 設計者名 III 施工業者名
IV 現場所在地 V 使用鋼材リスト
VI 使用溶接棒リスト VII 6mm換算溶接長
VIII 自社担当者名 IX その他特記事項

加工量の多寡は問題ではないので自分が取得したいグレードに見合った分で、書類が十分揃った工事をリストアップすると良いと思う。

目安としては

$$J = 500 \text{ト} / \text{年}$$

$$R = 1000 \text{ト} / \text{年}$$

$$M = 2500 \text{ト} / \text{年}$$

$$H = 6000 \text{ト} / \text{年}$$

$$S = 12000 \text{ト} / \text{年} \text{——位かと思う。}$$

工場審査時に求められる書類

工場審査時に求められる書類としては、先に提出した書類で不審な点があった場合の証明用の書類と実際の食い違いがないかの確認用の書類がなければならない。

①品質管理体制

書類に記載した製作管理技術者、溶接管理技術者、検査技術者、製品検査技術者、超音波探傷検査技術者、その他工作図管理責任者、材料購入責任者、

など管理組織図に記載したメンバーは必ず在席していなければならないし、多少の質疑、質問にも答えなければならない場合も想定される。

②工作図作成規準及び工作図

自分の工場にあった工作図を作成する要領を書くこと。他社の作成規準では混乱を招く。用紙、縮尺、方位及び図示方向、記号、省略事項など何時使用しているものでなければならない。

③工作規準

前にも述べたように規準には、基準と作業手順が必要であり、基準も検査基準とは違ったもの（検査基準に合格するためには、工作基準を変えねばならないものがある）もあるので十分注意が必要である。

④検査規準

管理と検査を混同している場合が非常に多い

管理＝決められた基準及び作業手順に合致して製品が作られているかを取り締まる。

検査＝上記の管理が行われて作られた製品が、合否判定基準に添っているかを詳しく調べる。

保証＝管理及び検査によって、要求される鉄骨の品質が十分に満たされていることを証明する。

よって、ここでは合否判定基準と検査方法（検査箇所、度数、抜き取り方法、報告書、否の場合の処置方法など）を工事ごとに（要求される品質が工事ごとに違うので）作成しなければならない。

⑤製作要領書作成基準及び製作要領書

製作要領書には、(1)総則(2)工事概要(3)工場組織(4)材料(5)工作・溶接方法(6)品質管理・検査(7)工程(8)その他などを記載しなければならない。この際①～④項に決められたことを簡潔に記載すること。

製作要領書は、あくまで決定稿を確保しなければならない。最終の打ち合わせ議事録にマッチしたものですべてが手直しされており、担当者（工場及び施工業者双方）の捺印されたものが必要である。その写しが工事工程、資

材購入、製作、検査に反映されていない
なければならない。審査に際し、工作図
と製作要領書をみると、食い違いがあ
るものはすぐバレてしまう。

⑥外注管理規準

外注に依存するものには、下記のも
のが考えられる。

(1)鋼板切断(2)スプラスプレート類(3)
形鋼の切断、孔明け、開先加工、ショ
ットブラスト(4)BH加工(5)成品加工
(柱、梁、階段、ベントハウスなど)
これらの外注品に対して受入れ検査基
準はもとより、下記の書類がほしい。

①協力業者調書②契約書③発注要領
書と注文書④受入れ検査要領書とチェ
ックシートなどが必要と思われる。

工場の品質管理の状況審査

先に提出した書類内容と違いがない
か確認する。特に管理体制が問題とな
るので書類提出後からその通りの体制
を維持していなければならない。

①主要材料の品質管理

納入された材料の受入れの仕方、材
質の識別、保管の状態等に注意する。

②一次加工の品質管理

工作図及び製作要領書に書かれてい
る通りに加工が進められているか、誰
が、何時、何処でチェックがなされて
いるか、そしてその合否の結果はどうか、
その書類はあるか。

③組立の品質管理と検査

前②項と同様であるが、さらに今回
の建築基準法の改定に伴い制定された、
突合わせ継手の食い違い、梁フランジ
と通しダイアフラム、柱と梁の仕口の
ダイアフラム、フランジのずれに関し
ては十分注意が必要である。

組立検査は、各工程ごとに1~2項
目を定め必ず行うこと。15工程あれば
15~20項目のチェックがなされ、その
結果が書類に残されていれば今までの
製品検査だけに頼っていた品質保証よ
りも数段上の保証が可能と思われる。

④溶接の品質管理と検査

建築基準法改定によりアンダーカッ
トの件と溶着金属の強度の問題が重要
である。アンダーカットの件をクリア

するためには治具を使用して必ず下向
き溶接になるように注意する。また、
どうしても溶接姿勢が横向き、立向き
などになる場合には、その種の免許保
持者に施工させるべきである。

溶着金属の強度を確保するためには
使用している鋼材にマッチした溶接棒
を使用することはもとより、層間温度
の管理も必要である。入熱・パス間温
度の管理は、他の稿を参照されたい。
簡単に確実な強度管理ができる方法を
自社なりに研究し、製作要領書に記載
し、その方法通りに管理していくこと
をお勧めする。検査方法ではなく、管
理方法でなければならない。

⑤製品の検査方法

管理を多くして検査を少なくして良
い製品づくり、品質保証をしていくこ
とが近代鉄骨製作の基本と考えている
ので、作り込んでいく各段階で管理・
検査を繰り返し、その記録をまとめて
製品検査表としたい。大切なことは前
述と同じで誰が、何時、どの段階で検
査して、その合否の結果はどうであっ
たか、否の時どう処置をしたか、フィ
ードバックはなされているか。

寸法検査よりも、溶接部を含んだ外
観が重要であるので注意する。

⑥製造設備

申請時の設備が稼働できる状態でな
ければならない。各設備に担当者名と
点検記録を揃えておきたい。

⑦検査設備

申請時の検査器具が常に稼働できる

状態でなければならない。また使われ
ていなければならない。

⑧社内教育の方法

月に1~2度定期的カリキュラム
を決めて行うのも良いが、突発的に起
きた不具合に対処するため必要と思わ
れるスタッフを集めて検討会を開くのも
社員教育の一環と思われる。上手く
いった時も理由が何であるかを模索す
るのも社員教育である。いずれの場合
でも議事録を作成し、銘々が自筆でサイン
して保管しておく。サインすることにより、
以後、責任を感じ行動するようになる。

まとめ

今回の工場認定から工場評価の変遷
は、調査目的が「規模から内容」に変
わったことが大きな違いである。今ま
で規模的な制限で上のランクを取得で
きなかった多くの工場にとってチャン
スと思われる。しかし、内容が伴わな
い品質管理を行っている工場にとって
は前より厳しい査定となるだろう。

自分の工場の生産に携わる人々の組
織作り、設置されている設備を活用し
た製造方法、できあがった製品の品質
保証、誤作が生じた時の補正方法など
自分の工場と、それを取り巻く環境を
十分理解した上で、それに適したグレ
ードにチャレンジすることをお勧めす
る。くれぐれも背伸びした規準書、製
作要領書、製品検査要領、施工要領書
などを作らないように注意し、それら
にそった作業を行うよう心がける必要
がある。

表

鋼材の種類	溶接材料	入熱 (KJ/cm)	パス間温度 (°C)
400N級鋼	JIS Z 3211 3212	40	350以下
	YGW-11 15		
	YGW-18 19		
	JIS Z 3214		
	YGA-50W 50P		
490N級鋼	JIS Z 3212	40	350以下
	YGW-11 15	30	250以下
	YGW-18 19	40	350以下
	JIS Z 3214		
	YGA-50W 50P		
400N級鋼角形鋼	YGW-11 15	30	250以下
490N級鋼角形鋼管	YGW-18 19	30	250以下

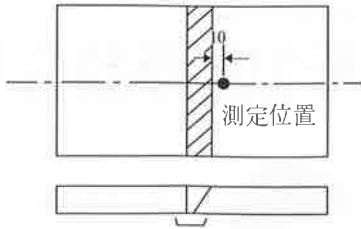


図2 パス間温度測定位置

Ⅲ 入熱・パス間温度管理について

従来の工場認定制度から製作工場の性能評価に移行し、その性能評価基準に使用する鋼材の材質別に溶接材料、溶接入熱、パス間温度などが明記され、これらの管理状態が工場審査の対象となった。これは建築基準法の改定により「溶着金属の強度な母材の強度と同等でなくてはならない」と定められたからであり、実験によると溶接入熱が高くなれば、またパス間温度が高い状態で溶接を行えば、使用している溶接材料の持つ強度は母材の強度より劣ることが実験により判明しているからである。

溶接入熱は下式で表される。

$$H = \frac{60 \times E \times I}{v}$$

H：入熱 (J/cm) E：アーク電圧 (v)
I：溶接電流 (A) v：溶接速度 (cm/分)

すなわち、溶接速度が遅くなれば溶接入熱は高くなる。例えば電圧35V、電流360A、溶接速度17cm/分で溶接を行った時の溶接入熱は44KJになる。速度17cm/分とはとは20cm幅の溶接を1パスについて70秒かけて溶接した場合であり、厚板を溶接する時、パス数を少なくすれば溶接速度は遅くなり溶接入熱は高くなる。

パス間温度とは次の溶接を開始する前の溶接の層の温度で、計測が困難なため図2に示す位置で測定した鋼材の表面温度を用いて、これをパス間温度としている。

性能評価基準では、使用する材質別に溶接材料、溶接入熱、パス間温度を別表のように定めている。従って溶接入熱とパス間温度双方の管理が必要となる。

入熱管理については電流、電圧は使用する溶接材料により、ある程度限定されるので、溶接速度のコントロールが必要で、ウィービング幅を小さく、溶接速度をできる限り速く、すなわち多パス多層盛りの溶接法を用いて行えば溶接入熱は高くない。例えば炭酸ガスアーク溶接で1.4mmのワイヤーを使用して溶接を行う場合、電流320A～380A、電圧30V～40Vの作業条件で

溶接入熱を30KJ以下にするには溶接速度は20～30cm/分となる。これは板幅20cmの時1パスの溶接時間を40～60秒で行うことであり、社内規準には各板幅での1パスの溶接時間を明記しておけばよい。

パス間温度の管理は、各溶接作業者が実際に作業している最中に表面温度を測定し、連続溶接の場合はどの位温度が上昇するのか、また規定のパス間温度を守るにはパス完了後、次の溶接を開始するまでのインターバルがどれ位必要なかを調べて、その時間を常に確保する必要がある。実作業では毎回、表面温度計での測定は不可能なので各作業員自身がインターバル時間を把握し、次パスの溶接開始直前に規定温度以下の温度チョークを使用し、温度が規定以下になっていることを確認してから溶接作業を行うことを習慣づけなければならない。

溶接管理者は毎日の作業で社内規準(個人基準)に合致しているか、パス間温度は高くないようインターバルをとり、表面温度計、または温度チョークで確認しながら溶接しているかなどを溶接作業員個々について確認し日報などに記録して保管する必要がある。

入熱とパス間温度管理実技講習会 中・西両地区が共同開催

昨年12月23日、当組合は中・西両地区の共同開催で松田鋼業(株)所沢工場において「入熱とパス間温度管理実技講習会」を開いた。溶接管理者など実務担当者ら16社40名が参加した。

参加者らは実際の溶接作業やパス間



▲会場には16社40名が参加した

温度の計測、その測定結果の記録記入などを見学した。その後、那須ストラクチャー工業(株)の古藤凱生常務取締役工場長が「入熱・パス間温度管理の実際」について講演。作業の留意点やポイントなどを説明した。



◀ パス間温度を計測

パス間温度計測に最適

安立計器(株)のプリンター付き温度計BセットのAP-310Kではパス間温度をインターバル計測にて記録を残し、現場でのパス間温度計測、溶接時間、冷却到達時間等の解析が手軽に行え、各社での基準データ取りに最適。また、プリンター付き温度計AセットのHFT-50KはBセットと併用し現場での簡易温度管理、異常発生時のチェック用として使用可能。なお同社は自社内に表面温度校正器を設備して校正業務を行っている。

販売窓口：富士見興業(株) = TEL03-3314-1431 FAX3314-5818 技術サービス = 安立計器東京販売(株) TEL03-5434-5721 FAX5434-5489

活動報告

青年経営者委員会



幹事長
吉岡 晋吾

20世紀から21世紀への移り変わる瞬間を経験した我々は、今までやってきたことに対する満足感とこれからはなくてはならない責任感と不安感を抱き、生活していくわけではありますが、依然として大変厳しい現況のなかで昨年までは、そのうち良くなるだろうと楽観的に考え行動してしてきましたが、これからは我々が自ら積極的に行動し、先を見極めながら結論を早め早めに出し迅速に行動しなくてはならないと思います。

我々、青年経営者委員会としてはその活動の一つとして独自のホームページを作成し、会員相互の情報交換の場として活用し、また同業者の各県との情報交換の場としても活用していきたいと思っています。

そういったことを日常業務にも生かしていけば時間的なロスをなくすことができ、切り換えを早くすることができます。最終的には我々鉄骨業界にとって必ずプラスになるはずです。今、それができる、また、しなくてはならないのは我々、青年経営者委員会です。とにかく、もう一度初心に戻り自分たちの足元を固め直し一步一步踏みしめながら行動していきたいと思っています。新世紀を迎えて「ゴー モア チャレンジ!!」をスローガンに日々チャレンジしていきたいと思っていますので、よろしくお願いたします。

なお、青年経営者委員会のHP (Tokyo "KAZIYA" Network) <http://kaziya.tripod.co.jp>—です。

(吉岡工業(株)専務取締役)



「新世紀座談会」

(吉岡) 本日は当組合の若手実務者の方に新しい世紀がどんな世界になるか、座談して頂きたいと思います。まずは、自己紹介を兼ねて自分の夢や一言コメントをお願いします。



那須ストラクチャー工業(株)
営業部主任
石毛 武士

「バブル時期の経験がないので、そうした良き体験をしてみたい」



叶産業(株)
営業課係長
椎名 輝雄

「生き残りを肝に銘じ、良い単価で受注活動をしていきたい」



(株)谷村製作所
常務
谷村 忠行

「墨田区にいが、下町工場が廃業している。なんとか頑張りたい」



東洋鋼機(株)
開発部長
飯田 浩章

「夢」は「業界に夢が持てる時代がくればいい」



(株)石郷岡工業
石郷岡 英之

「今年も明るく、楽しく元気よくやっていきたい」



(株)一本木鉄工
社長
杉本 豊

「景気は底があれば、峠もある。それを期待している。」



(株)中川鉄工所
社長
中川内 伸吉

夢は「金を儲けたい。いつもニコニコ現金払いで」



松田鋼業(株)
営業部
松田 一朗

「世界でも一級の技術を持っている業界という客先へのPRを」



(株)角鹿鉄工
専務
角鹿 勝保

「建築士2級の免許を取得したい」



(株)飯田製作所
営業課
飯田 茂

「鉄骨119番のHPを開設。呼ばれたらすぐいく」



(株)前田製作所
営業一課
前田 昌毅

「明るい話題がないので、自分たちが創出していければ」



日本鉄構建設工業(株)
設計部
森 さくら

「業界が暗い。固定観念を変えて若い人にとって魅力溢れる業界になれば」



(有)橋本鉄工
設計部
橋本 典子

「この前、パス間温度を要求され、溶接の勉強をもっとしなければと」



東京建鉄(株)
検査課長
佐々木 健二

「体を動かすのが、好き。海外に住んでスキーをするのが夢」



わくた工業(株)
技術部長
涌田 陽造

「性能評価での認定が、この大変な時期に始まるのが厳しい」

I Tと鉄構業界

——HP（ホームページ）開設で、直

接、引き合いがくることは。

（中川内）開設しているが「仕事を下さい」というメールがくる。同業者や金物、図面などの業者から（笑）。今は「会社案内はHPを見て下さい」という程度の使い方かな。

（森）当社も開設しているが、問い合わせがあるのは駐輪場のスライドラックで「設計採用したい」という話もある。それなりの効果はある。

（涌田）一般的にはゼネコンはお客さんから注文があるから、メリットがある。その意味では、ファブは難しい。

（前田）鉄骨で建築もやる、建築で鉄骨もやるという営業が大切だろう。

（松田）工務店からEメールで設計図を送って見積り依頼が来た。そのHPで施工実績をみて参考にした。

（石郷岡）青年経営者委員会でHPで会員名簿、掲示板も載せている。まだ、試験運用の段階。

（中川内）確かに図面を送ったりするのは便利。ITを今後、ファブ各社がどう活用するのだろうか。ゼネコンがITで資材調達する時代になっているが、人の顔をみないで金のやりとりをする時代が本当にくるのだろうか。

（椎名）実際は、相手の顔色見ながらの営業は残る。ゼネコンの社内のペーパーレスのもくろみがあるのでは。印紙の問題もある。今の段階では、図面

や見積書を送ったりとFAXの代わりに利用価値しかない。

（中川内）資材調達で、見積り契約してとなると本当に人の付き合いはなくなるんじゃないか。

業界の自立を目指して

——専門性を生かして得意分野を創出していかねばならない時代だが。

（森）付き合いのあるゼネコンでSRCをやらせて貰ったところを窓口にして「駐輪場のラックでお困りではないですか」というのがもともと。最近、パーキングジャパンに出展したが、その反響は大きかった。

（杉本）われわれの業界はPRがあまり上手くないから。その意味では成功した例だな。

（松田）私もいろんなことを考えるのだが、本当に羨ましい。

——鉄骨建築はファブにお任せという時代に向かっていかねば業界の自立はない。それには下請けの甘えの是正、営業活動、客先への信用が大切。

（吉岡）業界の団結や協調も必要。その意味合いからも、これを機にそうしたテーマを持って会合を何ヶ月に1回、開催してみんなで話し合っていこう。本日はご多忙の中のご出席、本当に有り難うございました。

リフレッシュ休暇制度の普及促進について

平成12年度、当組合は都中小企業労務改善団体連合会より標記について業務委託団体の指定を受け、委託費32万5000円の補助を受けました。

本事業は中小企業に対する制度の普及促進が第一の目的で将来的に従業員の福利厚生の一つの柱として導入する企業が出てくることを期待しています。また、労働時間管理の一環としても活用できる制度です。

リフレッシュ休暇制度とは毎年付与される週休、夏季休暇等とは別の

休暇で職業生涯の節目節目、例えば勤続15年目、20年目等または年齢45歳、55歳などに勤労者の心身のリフレッシュを図ることを目的として付与する有給の連続休暇をいいます。

近年、大企業を中心に普及は進みつつありますが、中小企業への普及を図るため労働省として平成元年度から導入マニュアル等を作成し制度の普及促進対策を推進しています。

ゆとりと豊かさが求められる時代の流れに沿って従来型の永年勤続者に対する表彰状、金一封、記念品授与の方式を変え、特別休暇を追加す

るかたちでのリフレッシュ休暇制度の導入や新工場落成、夏季休暇の延長など企業自身の節目を契機に導入するケースもみられます。また旅行クーポン支給などの経済的援助制度の導入例もあります。同制度の主旨に加えて家族慰労、優秀な人材確保、勤続意欲の向上、求人面での企業イメージアップ効果等いろいろな目的に活用できる休暇制度ということが出来ます。先にお送りした導入マニュアルの他にも業種別事例などが事務局にありますので、導入のご検討資料としてご活用ください。

賛助会員一覧

会社名	〒	本社・所在地	代表者	役職名	TEL	FAX	取扱主商品
		東京都内営業所所在地					
大日本塗料(株)	554-0012	大阪府大阪市此花区西九条6-1-124	豊松正文	代表取締役社長	06-6466-6661	06-6462-0788	塗料全般 TD-PR
	144-0052	東京都中央区日本橋5-13-23 蒲田シティビル	岩崎隆治	課長代理	03-5710-4501	03-5710-4520	
大同生命保険相互会社	103-0027	東京都中央区日本橋2-7-9 住友日本橋ビル	阿部俊昭	営業部長	03-3241-4311	03-3278-9676	生命保険
	103-0027	東京都中央区日本橋2-7-9 住友日本橋ビル	國領慎吾	第四営業課長	03-3241-4343	03-3274-5924	
エヌケーケー トレーディング(株)	103-0005	東京都中央区日本橋久松町4-4 糸重ビル6F	堀道洋	建築部部長	03-3660-1511	03-3660-1528	建材商品
	103-0005	東京都中央区日本橋久松町4-4 糸重ビル6F	中野政明	係長	03-3660-1511	03-3660-1528	
野水鉄興(株)	101-0037	東京都千代田区神田西福田町3	野水清志	代表取締役	03-3256-0271	03-3256-0265	一般鋼材、非鉄化成品
	101-0037	東京都千代田区神田西福田町3	助川勝英	営業部長	03-3256-0271	03-3256-0265	
愛知産業(株)	141-0001	東京都品川区北品川5-3-20	井上裕之	取締役社長	03-3447-0201	03-3449-2143	各種溶接機器、溶接用ワイヤー他、溶接関連機器他
	141-0001	東京都品川区北品川5-3-20	原田滋	営業第一部長	03-3447-0201	03-3449-2149	
協和熔材(株)	106-0044	東京都港区東麻布2-21-4	森田義一	代表取締役	03-3505-8661	03-3505-8664	溶接材料、工具、鉄骨加工機械、産業機器、検査器具、各種高圧ガス
	106-0044	東京都港区東麻布2-21-4	入江研二	営業担当	03-3505-8661	03-3505-8664	
(株)ドッドウエル ビー・エム・エス	104-0061	東京都中央区銀座1-14-9 銀座スワロービル	佐々木秀吉	代表取締役社長	03-3561-9331	03-3561-9330	CAD
	160-0023	東京都新宿区西新宿8-4-1	中村泰章	支店長	03-3371-1541	03-3371-1510	
ダイニツカ(株) 東京支店	104-0032	東京都中央区八丁堀1-9-5	横地將男	代表取締役	03-3552-3151	03-3552-3162	全構連指定塗料地、塗料全般及び化学品関連工事
	104-0032	東京都中央区八丁堀1-9-5	宮本仁		03-3552-3163	03-3552-3162	
(株)丹治 アメリカンファミリー 生命保険会社 特別代理店	344-0012	埼玉県春日部市大軒町248-8	丹治真富子	代表取締役	048-735-9690	048-735-9740	がん保険、介護保険、医療保険、終身保険
	101-0053	東京都千代田区神田駿河台2-2 お茶の水香雲ビル	大園巧	支社長	03-3219-7171	03-3219-7180	
富士見興業(株)	166-0003	東京都杉並区高円寺南1-27-11	名取孝人	代表取締役	03-3314-5711	03-3314-2621	表面温度計、産業用、医療用、研究用高圧ガス、溶剤機械の工具設備機械
	166-0003	東京都杉並区高円寺南1-27-11 (東京営業部)	蒲生紘一郎	部長	03-3314-1430	03-3314-5818	
AIU保険会社 青林保険事務所	110-0015	東京都台東区東上野3-18-7 上野駅前ビル3F	金子直行	代表者	03-3839-7216	03-3839-7548	損害保険商品
(株)正栄商会	136-0071	東京都江東区亀戸6-55-20	岡田勝	代表取締役	03-3682-7821	03-3685-6422	皮手袋、ガウジング機、ブラックスタブ、溶接面及びガラス
	136-0071	東京都江東区亀戸6-55-20	角谷利夫	営業担当	03-3682-7821	03-3685-6422	

平成13年度 組合員異動

(平成13年度 1月31日現在)

(入会)

三進建鉄有限会社
ヤナセ工業

(脱会)

片倉鉄工株式会社
神永鉄工有限会社

三和銅器株式会社
東亜鋼業株式会社
東豊興業株式会社
株式会社中島鉄工所
合資会社谷口鉄工所
斉藤鉄工株式会社
株式会社後藤工業所
弥生建設工業株式会社
株式会社辻川鉄工所

事務局からのお知らせ

総会日程が決まりました。

第15回通常総会 (予告)

日時:平成13年5月16日

場所:鉄鋼会館601号室

総会 午後3時~5時

編集後記

暗い話題ばかり続く鉄骨業界にあって明るく元気な若者の夢をとりあげて、少しでも活気を取り戻せたらという発想で若者ばかりの座談会を開催した。参加を呼びかけたところ、結局、青年経営者委員のメンバーを含め16名が集まった◆実は、その場が初対面の人も多からうと座談のスムーズな進行を目的にいろんなシナリオを用意していた。しかし、その危惧は無駄に終わった。ほぼ全員が資格保持者で、会社の中核の位

置にいるメンバーだ。全員が各テーマごとに自分の意見をしっかり発言した◆ただ、どこかに遠慮があるのだろう。ある意味で謙虚さを感じたが、実はその姿に正直なところ安心し、その一方で落胆もした。いつの時代も若者は、がむしゃらに突進し、時には暴走もし、その逆のようなエネルギーが時代の文化の流れを変えてきた◆話題がファブ業界とITに移った時、「時期尚早」の意見が多かったのには驚いた。時代の寵児にもなっている「IT」の本質を見抜い

ている気がした。一つのツールであり、業界の基盤を根本的に変えるものではない、と。なぜならフェイス・トゥ・ウェイスの情報量にはかなわないからだ◆われわれ業界に生きる先輩としては若者に夢を与える義務があろう。そのためには魅力溢れる業界にしなければならない。なによりも真っ当に働いた報酬が正当に評価されない現実を変えるべきだ。この産業の構造の歪みをどこかで是正していかない限り、われわれの夢は到来しないだろう。(案山子)