



〒933-0804 高岡市問屋町 40 (有) 沖商店

沖 昌弘

TEL 0766-25-2525(にっこりにこにこ)

E-mail

FAX 0766-26-5500(ふるへごーごー)

oki2525@oki-shouten.com

謹啓 毎度格別のご最頁に預り厚く
お礼申し上げます。

本通信は、皆様のご意見を頂いて私
の人生修行の糧といたしたたく、ひと月
に一度お届けしています。どうぞ、忌
憚の無いご意見をお寄せくださいませ
ようお願い申し上げます。 謹白。

一 理想の会社

先々号(178号)で「隠居とロー
タリー精神」と題して会社経営のあり
方について私見を述べましたが、先日、
その精神の「うわまえ」を行く会社が
TV番組で紹介されていました。

会社名は記憶していませんが、神戸
で明治の初期から今日まで、造船部品
を作っている鉄工所です。この会社の
従業員は18歳〜85歳、従って70
歳以上で現場で働いている人は何人も
居ます。どうしてこの様な会社が出来
たのか、**要因は二つあります。**

要因一、特殊技術を要する仕事内容。

鉄で形を造る際に、鉄をどろどろに
溶かして砂型に流し込み、冷えた後、
型を壊して取り出す鑄造という方法
と、鉄塊を熱して柔らかくし、何十ト
ンという重圧を掛けて形を整える鍛造
と言う方法があります。鍛造は鑄造に
比べ形を造りにくいのですが、丈夫
さ・強さに優れています。この会社は

丈夫さを要求される船のスクリューの
心棒などを鍛造方法で造っています。

報道されていた場面では、直径50
センチ・長さ2メートルほどの円柱の
芯が、造ろうとしていた形に数ミリず
れているのを修正する場面です。勿論、
最新式コンピュータを駆使して計算
の上、加圧機器を操って修正作業をす
るのですが、巨大な鉄塊の形を整える
作業は、現代のコンピュータを以っ
てしても難しいのです。

そこへ登場したのが70余歳のベテ
ラン従業員。「鉄は熱いうちに打て」の
諺通り、熱い鉄は加工し易く、冷める
ほど加工し難くなります。彼は自分の
経験だけを頼りに、鉄塊の温度を読み
取り、「ずれの程度」「鉄塊の温度の状
態」「それに対する加圧の方向と程度」
を瞬時に判断し、加圧機器操縦者に指
示して鉄塊を理想形に整形しました。

現代のコンピュータを以ってして
もできない、ミリ単位の修正を経験だ
けでやるのは当に神業です。

若い社員は彼を師匠と尊敬しその技
を身に着けようと「盗み見」し、師匠
は自分の技をいち早く弟子に教えよう
と「盗み見」させるのです。と言うよ
り、口(言葉)では表現し切れないの
で「盗み見させる」という方法でしか

表現できないのです。それほど練り尽
された技ですが、それは技と言うより
経験がもたらした貴重な宝なのです。

要因二、労資一丸の精神

この会社にも大きな危機がありまし
た。日本造船業界を襲った不況の波で
す。需要はほとんど零。この時採った
この会社の在り方が、正に今日の不況
下の日本企業の模範とも思えます。

以下注読

**従業員は一人もリストラされません。
給料は従業員も納得の下で必要最低限
の範囲(平均60%程度)まで下げられ
ました。そこには、労資互いに「会社存
続の」という共通の強い愛自愛社精神
があったのだと思います。**

資本者側は何処にも居ない特殊技術
者を手放したくなかった。労働者側も大
した技術を持たない者は別として「自
分の技術はこの会社以外に発揮する場
所がない」という思いで会社を離れる気
がしなかった。この両者の思いが一致
して、**会社の存続のみを主眼に考えた。**

この様にしてこの会社は今日の不況
下にも健全に世間に貢献しています。
私どもの頼りにしている会社もその
様になればと思つていますが、「自分だ
け良ければ」という思いでは云々。
「富山方言番付」は紙面関係上次号へ。