

## 経営理念

常に革新を続け豊かな未来づくりに貢献します。

## 行動指針

創意 — 常に問題意識を持ち、改善工夫に努めます。

忍耐 — 常に自信と計画を持ち、業務遂行に努力します。

協力 — 常に明るい職場、楽しい職場を目指し互いに調和します。

## シンボルマーク



錦 イ エ ロ ー | 企業の明るい未来と、飽くなき探求心を表します。

錦 ブ ル ー | 企業の信頼性と、誠実に物事に取り組む姿勢を表します。

頭文字の N | Nishiki と、New technology (新技術) の頭文字 N をシンボルカラーでデザイン。地域との調和性を表します。

## 取引先

株式会社タダノ  
三村鉄工株式会社  
丸富士産業株式会社  
株式会社カワニシ  
日立建機日本株式会社

## 主要仕入先

株式会社アムロン  
富士鋼材株式会社  
橋本鋼株式会社  
柏木鋼管株式会社  
砂川スチール工業株式会社  
株式会社高松溶材社

## 沿革

- 1969年 12月 大型トランスケースの製缶加工を主業務として  
資本金200万円にて設立
- 1971年 4月 株式会社多田野鉄工所の一次協力工場として  
クレーン車用部品の生産開始
- 1974年 7月 資本金600万円に増資
- 1976年 9月 工場第一次増設
- 1981年 9月 工場第二次増設
- 11月 二代目社長 三村俊博就任
- 1982年 7月 工場第三次増設
- 1993年 9月 NC制御横中ぐり盤東芝BTE-100W導入
- 1995年 10月 資本金1,000万円に増資
- 1997年 11月 志度工場新設 工場全面移転
- 2006年 5月 トヨタ横型マシニングセンターFH100S導入
- 2008年 3月 野村CNS横中ぐりフライス盤HBA-110T導入
- 2012年 3月 新東ショットプラストKSB-25A導入
- 2013年 5月 三村俊博、黄綬褒章受章
- 6月 倉敷機械CNS横中ぐりフライス盤KBM-11X導入
- 2014年 10月 溶接ロボットシステム導入(ダイヘン・ラインワークス)
- 2015年 6月 溶接ロボットシステム導入(ダイヘン・ラインワークス)
- 2016年 5月 溶接ロボットシステム導入(ダイヘン・ラインワークス)
- 2019年 5月 Mazak製マシニングセンターHCN-8800導入  
溶接ロボットシステム導入(パナソニック)
- 2022年 5月 Mazak製CNC旋盤QUICK TURN 350MY導入
- 8月 三代目社長 三村勇雄就任
- 2023年 2月 ATフレーム溶接ロボットシステム導入  
(パナソニック・IKOMAロボテック)  
新東ショットプラストKSB-25A(2号機)導入  
造田工場新設

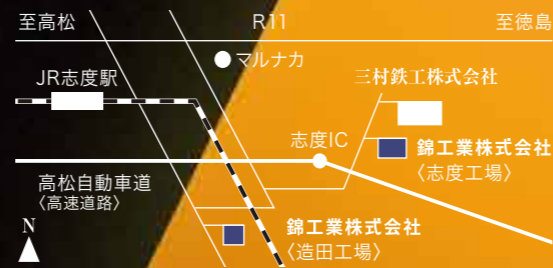
# 錦工業株式会社



志度工場  
〒769-2105  
香川県さぬき市末1236番地24(志度末工業団地内)  
TEL:087-894-9400/FAX:087-894-9454



造田工場  
〒769-2312  
香川県さぬき市造田は弘字西下所109-1  
TEL:0879-24-9911/FAX:0879-24-9922



◀ Official homepage  
<https://nishiki-ind.com>

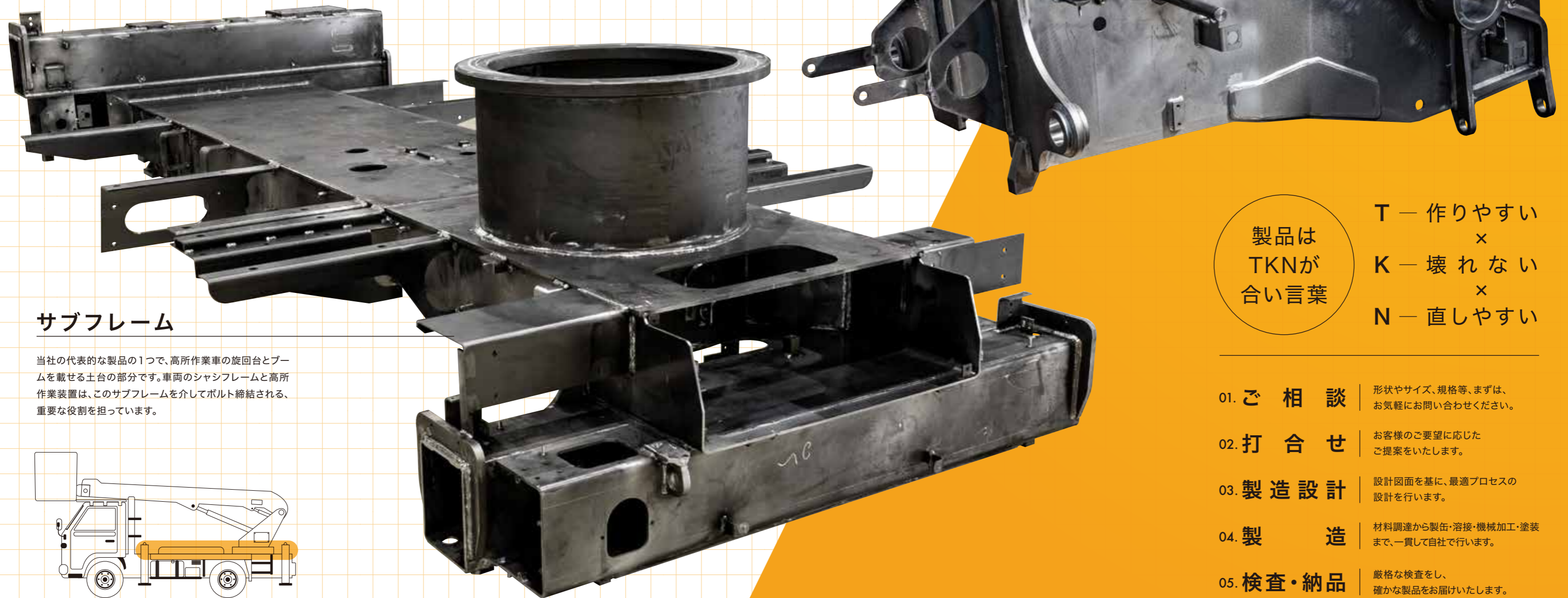
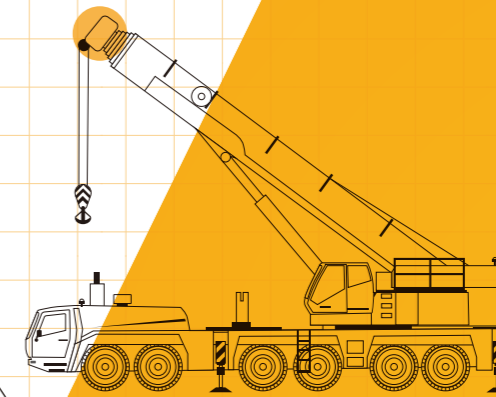
▼ 製品を知ろう。

# 製缶・溶接の プロフェッショナル。

錦工業はひとりひとりが製缶・溶接のプロフェッショナルであり、現状に満足しないイノベーター。  
1969年以来、求められるニーズと期待を超える製品を作り続けてきました。  
さまざまな課題にチーム一丸となって取り組み、  
その実績とノウハウは現場に蓄積され現在も挑戦を続けています。

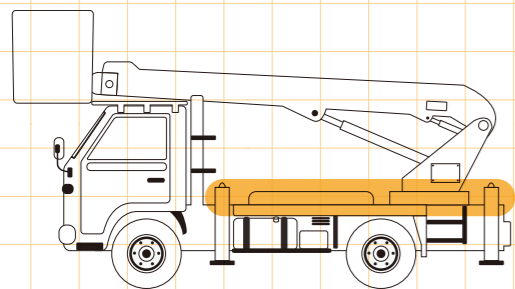
## ブームヘッド

移動式クレーン車のブーム先端部の重要溶接構造物です。ブームヘッドは、組み込まれたシーブ(滑車)にワイヤロープを掛け、吊り荷の全荷重を保持する重要な役割を担っています。



## サブフレーム

当社の代表的な製品の1つで、高所作業車の旋回台とブームを載せる土台の部分です。車両のシャシフレームと高所作業装置は、このサブフレームを介してボルト締結される、重要な役割を担っています。



製品は  
TKNが  
合い言葉

T — 作りやすい  
×  
K — 壊れない  
×  
N — 直しやすい

01. **ご相談** | 形状やサイズ、規格等、まずは、お気軽にお問い合わせください。
02. **打合せ** | お客様のご要望に応じたご提案をいたします。
03. **製造設計** | 設計図面を基に、最適プロセスの設計を行います。
04. **製造** | 材料調達から製缶・溶接・機械加工・塗装まで、一貫して自社で行います。
05. **検査・納品** | 厳格な検査をし、確かな製品をお届けいたします。

▼ 職場環境を知ろう。

# 安全・安心で 働きやすい職場環境。

お客様から求められるニーズと期待を超える製品を安定的に作り続けるには、現場である職場環境の充実と進化が必要です。  
2023年2月には造田に新工場を建設、稼働がスタートしました。  
新しい職場環境に、新しく導入した機器、そして気持ちを新たに働く社員。  
仕事の原点である5Sを実行し、更に進化させます。

ベストなものづくりを、  
ベストな職場環境で、

当社の5Sは実践し始めたばかりです。整理整頓をして見栄えをよくするという表面的なことだけでなく、安全性を高め生産効率の向上に繋げていきたいと考えています。

社会人になりたての頃の私のデスク上やデスクまわりは、乱雑でひどいものでした。手書きの設計図面や関連書類が山積み状態。若い頃とはいえ、反省すべきことの1つです。今はデジタル化が進み、多くの設計図面や関連書類のデータはパソコンに保存。デスクトップ画面もフォルダで埋まることなく、必要なフォルダを1~2個だけ表示するなど、パソコンでも5Sを実行しています。

工場での5Sは何よりも社員の安全に直結します。使った道具を元に戻さず、足元や手近な場所に置くとうなるか。つまずいたり、落として怪我をしたり、とにかく危ない。定位置にないから、探すことによって時間もかかります。最初から整理が上手な社員は自分でルールを決め「整理」と「整頓」まではできます。しかし、それでは工場全体の効率化・質の向上に繋がりません。一個人の頑張りに任せるのではなく、誰もがルールに従うことで全体が安全に効率よく仕事ができる職場になります。

5Sはキレイに片付けるだけでなく、深い概念を持つもの。毎日自らが愚直に率先し、職場全体に広げていきます。

執行役員 常務 馬場 隆博

# 5S

・**躰** しつけ  
決められたルールや手順を守り、実行するよう習慣づける。

# 4S

・**清潔**  
整理・整頓・清掃を維持し、職場の衛生を保つ。

# 3S

・**整理**  
必要なものと不要なものに区別して、不要なものを処分する。

・**整頓**  
決められたものを決められた場所に置き、いつでも取り出せるようにする。

・**清掃**  
身のまわりや職場をきれいに掃除をして、きれいな状態に保つ。



## 志度工場

### ▼ 溶接の部

溶接ロボット装置	3台
自動溶接機	2台
半自動溶接機	39台
交流アーク溶接機	1台
スタッド溶接機	1台
溶接用ポジショナー	7台
3軸ポジショナー	4台
溶接用スペースアーム	25台

### ▼ 工作機械の部

横型マシニングセンター	3台
横中ぐり盤	1台
CNC旋盤	1台
ラジアルボール盤	1台
高速切断機	2台
パイプ加工機	1台
卓上ボール盤	1台
油圧プレス	1台

### ▼ 塗装の部

塗装用排気ブース	3基
エアレス塗装機	5台

### ▼ クレーンの部

天井クレーン	17基
ジブクレーン	1基

### ▼ 運搬・移動の部

フォークリフト	4台
軽トラック	1台
3.5tトラック	1台
ライトバン	1台

### ▼ その他

ショットプラスト	2基
コンプレッサー	2台



## 造田工場

### ▼ 溶接の部

溶接ロボット装置	2台
半自動溶接機	14台
交流アーク溶接機	1台
スタッド溶接機	1台
溶接用ポジショナー	1台
3軸ポジショナー	1台
溶接用スペースアーム	13台

### ▼ クレーンの部

天井クレーン	7基
ジブクレーン	3基

### ▼ 運搬・移動の部

フォークリフト	1台
軽トラック	1台

### ▼ その他

ショットプラスト	1基
コンプレッサー	1台
エアシャワー	4台



造田工場の新設に伴い、志度工場のレイアウト変更中。志度工場と造田工場と2つに分かれて作業をすることは決して効率的ではないため、将来的には造田工場への全面移転を計画しています。

## ▼ サポート体制を知ろう。

# ものづくりのための ひとづくり。

## ものを作るのは人です。

どれだけデジタル化やロボット化が進んでも、人の技量や経験値は絶対に必要。同じものを大量に作ったり、指示通りのものを作ったりするのは自動化された装置に任せ、「考えるものづくり」ができる仲間を大事に育てていきたいです。まずは自分自身で考え、更に仲間と一緒にチームで考え、新しい解決策に挑戦してほしいです。一方で、これからのことを考えると、ロボットを自由に扱える人材の育成も課題です。ロボットを使いこなし、知識と技術をアップデートしていくタイプの技能者です。今はまだオンラインティーチング（ロボットの側で操作）の段階です。これをオフラインティーチング（工場から離れ、パソコンやタブレットからの操作）に引き上げたいです。そういうロボットを通してのものづくりを楽しんでほしいと思ってくれる人にも期待します。

当社に興味をもった人に伝えたいことは3つあります。

1つ目は、当たり前のことを軽く考えないできちんとやってほしいです。毎日の挨拶とか、教えてもらったことに感謝をするとか、

当たり前のことを当たり前でできる人でいてほしいです。

2つ目は、失敗を生かすということです。失敗はチャンスとよく言います。「せつかく」失敗したからこそ、それで終わってしまうよりも、そこから学ぶことがたくさんあります。学んで次に繋げること、失敗を生かすことをぜひ考えてほしいです。「同じことを繰り返さないために、何をすべきなのか、何を变えるべきなのかをしっかりと考えてほしい」と伝えます。自分で考えることで同じ失敗を繰り返さないだけでなく、仲間の失敗に対してもアドバイスができます。

3つ目は、仕事は仕事と割り切って、プライベートの充実です。社会に出ると職場で過ごす時間も長いので、仕事に対してやりがいや楽しみを見つけることも大事です。しかし、仕事は対価をもらっている以上、プロとして時間内に結果を残さないといけません。プライベートの充実した時間が仕事時間の集中に繋がる、そういうサイクルを目指してほしいです。

## 免許・資格取得

### ▼業務上必要な資格

天井クレーン自主検査者安全教育  
クレーン運転特別教育(4.9t以下)  
クレーン運転技能講習(5t以上)  
玉掛技能講習  
フォークリフト運転技能講習(1t以上)  
自由研削砥石特別教育  
溶接ロボット特別教育  
半自動溶接技能検定(基本級)  
ガス溶接技能講習  
アーク溶接特別教育  
アーク溶接技能検定  
タダノ溶接技量認定(HT950)  
CAD利用技術者  
危険物取扱者免状  
非破壊検査技術者技量検定  
職業訓練指導員免許  
有機溶剤作業主任者講習  
第1種衛生管理者  
職長教育(危険予知訓練)  
QC検定(3級・2級)

### ▼その他

移動式クレーン運転免許  
高所作業者技能特別講習

## 技能検定

検定合格に向けてサポート&アドバイスをしています。



溶接技能(JIS規格)  
鉄工技能  
非破壊検査技術者技量  
機械加工技能  
金属塗装技能  
金属熱処理技能



## 社内クラブ

社長へ申請し、承認されれば  
社内クラブとして成立します。  
クラブで使用する道具類は会社が全額負担です。  
(野球部であればバット、ボール、ヘルメットなどの  
道具。練習中や試合中の飲み物も負担)

## インターンシップ・仕事体験

【申込方法】電話。随時受付中  
【内容】溶接構造物の製造に関する工程の一部を、  
実際に体験していただけます。「溶接実習」  
「製缶仮組実習」「CNC旋盤実習」  
「マシニング実習」の4つのメニューの  
中から選べます。

## 工場見学



【申込方法】電話。随時受付中  
【内容】社員による工場内の案内と  
質疑応答です。

▼先輩を知ろう。

# 支え合う仲間。



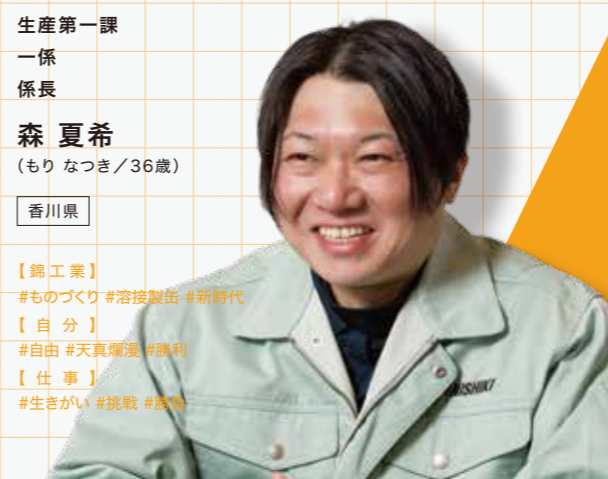
生産第一課  
**香西 克輝**  
(こうざい かつき/28歳)  
香川県

【錦工業】  
#ものづくり #溶接 #製缶  
【自分】  
#興味 #行動 #コミュニケーション  
【仕事】  
#勉強 #努力 #アイデア



生産技術課  
生産技術・品質管理・Robot推進係  
**樋口 理生**  
(ひぐち まさき/31歳)  
香川県

【錦工業】  
#発展 #創造 #開拓  
【自分】  
#愚直 #頑固 #健康  
【仕事】  
#義務 #成長 #勉強



生産第一課  
一係  
係長  
**森 夏希**  
(もり なつき/36歳)  
香川県

【錦工業】  
#ものづくり #溶接製缶 #新時代  
【自分】  
#自由 #天真爛漫 #勝利  
【仕事】  
#生きがい #挑戦 #勝利



生産技術課  
生産技術・品質管理・Robot推進係  
係長  
**玉木 幸司**  
(たまき こうじ/45歳)  
香川県

【錦工業】  
#チャレンジ #成長 #未来  
【自分】  
#発想 #技術 #明るさ  
【仕事】  
#挑戦 #発見 #信頼

**海**へ山へ趣味に奔走、職場でも様々な作業を  
経験。昨年はスカイダイビングにも挑戦。社長にも  
負けない、錦工業イチのアクティブマン、香西克輝です。

信頼できる先生から勧められたのが入社きっかけでした。フレーム・ア  
ウトリガー・テーブルまで幅広い業務に携わりました。いろいろなことに興味  
をもって、どの仕事に対しても同じ意欲で行動できるタイプの方にはすごく  
充実した職場です。私自身、先輩や上司に「これ、やってみていいですか」と提案  
し、ちょっとしたことでも挑戦するようにしていますし、そうすることでどん  
どんと経験を培うことができます。

入社後半自動溶接やクレーン・玉掛けといった資格を取り、今は  
テーブルフレーム班で製缶・溶接を行っています。23年1月からは班長も務め、  
仕事をまとめたり管理したりするようになりました。更に仕事の幅も広がり、  
新しいことにも踏み込んでます。新工場や作業内容に早く対応し、自信  
をもって仕事を語れるよう努力を重ねたいです。

6年ほど前から始めたサーフィンは、徳島や高知まで行って楽しんで  
います。最近始めた登山では地元の山は登ったので、石鎚山や剣山、富士山  
へステップアップしてみたいです。



**通**勤時の車内に流す「水樹奈々」さんの曲で仕事  
スイッチON。ロボットトラブルはおまかせ！  
休日はバスケットとカラオケで徹底リフレッシュするバリバリ  
左脳派のリアリスト・樋口理生です。

学生時代に学んだことを活かせる仕事に就きたくて、先生から勧められ  
ました。また会社から工場見学の誘いがあり、参加すると働きやすそうな  
雰囲気を感じられたことが入社決め手でした。今では学校以上の長い時間  
を過ごし、入社してから学ぶことばかりです。私が取った資格は100キロ級  
鋼材溶接・QC検定3級など5つ以上。組立から溶接、仕上げまでを10年間経験  
し、ロボットの取り扱いも長く、ティーチングやトラブル対応を行っています。  
今ではほとんどのトラブルになんとか対応できるまでになりました。今後  
ますますロボットでの作業が増えていくので、技術の向上を目指しています。  
うまくいかないときは、上司の玉木さんがこちらから相談するよりも先に状況を  
理解してアドバイスをくれます。相談しやすい雰囲気もあり、タイミングよく  
アドバイスしてくださる頼もしい上司です。

月に数回、社会人のバスケットボールサークルで汗を流しています。疲れて  
いるときでも身体を動かすことでリフレッシュできます。カラオケに人で行って  
3時間くらい(笑)、歌い続けることもストレス解消です。



**シ**ン・エヴァ劇場版:II」は4回鑑賞、アグレッシブ  
な自分の理想の女性は「綾波レイ」。情熱を  
もって技術を磨いていくこの仕事はまさにスポーツ、  
錦工業の本田圭佑こと、森夏希です。

子どもの頃からプラモデルなどモノづくりが好きだったことと、目に見え  
て残るものを作る仕事をしてみたいということがきっかけで転職しました。  
生産課一筋11年。入社当初には普気質の職人ながら物言いが柔らかくて若手へ  
の指導力が抜群の新居田さん(現在、退職)に、一から丁寧に教えてもらい  
ました。自分にとっては、今でも理想の上司です。

現在は係長として後輩と密にコミュニケーションを取りながら、自分の仕事  
と後輩への指導を両立しています。新工場も稼働を始めたので、軌道に乗せる  
ことが当面の目標です。新工場では複数の班が作業をします。作業負荷が  
異なる班を相互にサポートをし、チーム全体で生産効率を上げられる  
ようにしたいです。

錦工業は「令和の、新時代の鉄工所」を目指す会社。ロボットを駆使し、  
テクノロジーを導入する新たな職人の時代が来ています。自己流ですが動画  
編集を学んでいて、作業マニュアルなどはスマホやタブレットでいつでも動画  
を見て学べるようにしたいです。



**晩**酌ハイボール用氷の品質管理もお手の物！  
品質管理からロボットの取り扱い、機械の不具合  
まで何でもお任せ、錦工業最後の砦・玉木幸司です。

もともと、溶接工として個人で仕事をしていました。この会社と仕事をしたとき  
に技術と仕事ぶりを認めてもらって正社員採用。入社してからは溶接だけでなく  
製缶や組立まで行い、知識や技術が格段に広く深まりました。また生産効率を上  
げるための治具製作や、ロボットの稼働率を上げるためのアイデア、製品の品質  
チェックなど多様な仕事を任されています。生産技術課は新設された部署なので  
歴史も浅い。お客様のニーズと現場を調整・解決する橋渡し役として、よりよい製  
品を作る環境にしていきたいです。松村専務は現場の方と距離の近い職場です。

右も左も分からない中、図面の読み取りなど基礎から教えてくれたのが錦  
工業の皆さんです。自分も、相談に来る後輩にはすべてを教えてあげられる人  
になりたいと考えています。上手な人の技術を真似し、そこから自分なりにア  
レンジしてオリジナルのやり方が見つかると思います。今の自分があるのは  
技術を指導してくれた人たちのおかげだと思い、恩返しの意味も込めて高み  
を目指す日々です。



【錦工業】は、当社を表すキーワードです。【自分】は、自分を表すキーワードです。【仕事】は、仕事を表すキーワードです。

▼先輩を知ろう。



生産第二課  
三係  
**小川 拓己**  
(おがわ たくみ/26歳)  
香川県  
【錦工業】  
#ものづくり #挑戦 #達成感  
【自分】  
#努力 #几帳面 #ポジティブ  
【仕事】  
#やりがい #協調性 #責任感



生産第一課  
一係  
**寺本 拓司**  
(てらもと たくじ/28歳)  
香川県  
【錦工業】  
#ものづくり #やりがい #達成感  
【自分】  
#努力 #やる気 #筋肉  
【仕事】  
#修行 #やりがい #感謝



生産管理課  
課長  
**野口 裕介**  
(のぐち ゆうすけ/36歳)  
香川県  
【錦工業】  
#ものづくり #改善 #継続  
【自分】  
#努力 #実行 #成長  
【仕事】  
#整理 #整頓 #訓練



総務課  
**金子 多江子**  
(かねこ たえこ/55歳)  
香川県  
【錦工業】  
#ものづくり #技術 #成長  
【自分】  
#順応 #おおらか #コツコツ  
【仕事】  
#やりがい #正確性 #専門性

**ホ**。テチがおやつで、食後の甘い缶コーヒーも譲れない!「めんどくさいことください」とチャレンジ精神旺盛なのに謙遜しちゃう働くナマケモノ小川拓己です。

ものづくりが好きで、高校で学んだ専門教科がきっかけで錦工業へ入社しました。東芝マシニングに始まり、クラキマシニング・マザックマシニングと習得を重ね、マシニング作業2級を取得し機械加工作業に従事しています。今はマザックマシニングを先輩へ指導し引き継ぎながら、クラキマシニングをメインで扱っています。技術・知識の向上のためマシニング作業の1級取得も目指しています。隣で働く高嶋さんは、知識・技術の広さや深さだけでなく、色々なトラブルへの対応が早い。「何かいい方法ないですか?」と聞くと、私には考えつかない引き出しから様々な答えを出してくれる頼りになる上司です。社長もすごく気にかけてくれて、若くて相手にされないかとも思っていました。指導からプライベートな話までしてくれる楽しい方です。

得意・不得意というのは、自分にも他人にもわからないことだと実感しています。マシニングに触れたのも入社後です。だからこそ錦工業は、いろいろなことにチャレンジでき、自分の可能性を最大限伸ばしてくれるいい会社だと思います。一緒にチャレンジをしませんか。



**仕**。事終わりに残業時、ウエイトトレーニング後…日々のプロテインと、朝夕のうどんが元気と筋肉の源!ダンベルに比べればトーチなんて軽いもの…錦工業のキン肉マン、寺本拓司です。

高校のインターンシップで錦工業からものづくりの楽しさややりがいを感じたことが入社を決め手でした。3日間という短さでしたが、社員さんと同じ溶接の機械を使ったものづくりが楽しい!と。だからまずは工場見学に来てほしいですね。そのときは、溶接の楽しさを私寺本が十分にお伝えします。

仕事終わりや休日にはジムでトレーニングをします。3年ほど前に、小柄な体を大きくしたいと思って始めました。「何のためにやるの?意味があるの?」とよく訊かれます。つらくても苦しくても乗り越えたときの達成感が忘れられず続いています。日々の身体の変化に気づくと嬉しいし、より重い器具を扱えるようにレベルアップすることも喜びです。できないことができるようになる、苦しいことを乗り越えて達成感を味わうというのは仕事も筋トレも共通していると思います。ダンベルに比べると溶接で使うトーチは軽くなって感じることもありますし(笑)、筋力がつくことで手元がより安定するようになりました。



**香**。川といえばうどん、ごほうびランチは「まはる」の特上天揚げうどん、季節の天ぷらの揚げたてが最高!休日は走る馬を見て癒されます。箱買い缶コーヒーを常備するなんでも屋、野口裕介です。

ハローワークで溶接を学んだのですが、作業場も狭く作るものも小さく、やや不満でした。工場見学で実際の溶接現場を見ることができ、工場が広く、作るものも機械も大きくて、様々な仕事に携われると感じて入社を決めました。入社してからは現場での製缶作業を行っていましたが、その後事務所での生産管理に移りました。現在は見積もりやCADでの図面作成、加工・納品の段取り、材料の手配、外注先との打ち合わせなど幅広い業務を行っています。作業のムリ・ムダ・ムラをなくし、作業効率が向上できるよう、現場の方や外注先の話を聞いて改善を続けています。古い図面をCADに直すだけでも類似品を作ったり、現場で図面を見たりするのが便利になります。

上司や先輩たちは信頼して仕事を任せられる方ばかりです。その上で困ったときは手助けをしてくれます。人数が少なく、1人で様々な仕事をする必要があるのですが、私はそれを楽しい、もっとやれると思うタイプ。同じように、様々な仕事をやってみたいと感じる人に仲間になってほしいと思っています。



**お**。とも水筒は三代目、ごほうびおやつは和菓子に合わせて緑茶を入れています。仕事は手厚く、カマタマーレ讃岐の応援は熱く!みんなのご意見箱金子多江子です。

仕事の内容が前職の経験を活かせ、子育てや家事との両立もしやすい通勤時間の短さが決め手でした。総務課で9年、前職で取得したキャリアコンサルタントの資格を更新という形で再度勉強。労務管理や経理、福利厚生など仕事に役立てています。従業員の皆さんをよりよくサポートするため、もっと知識を身につけたいです。

自分が病気で長期休暇をもらったときに、松村専務がとても親身になって相談に乗ってくださったり、周りの社員さんも快く受け入れてくれて、私の仕事を皆さんで分担してくれました。復帰後は2週間ごとに通院したり、調子が悪かったりするときは休みをいただき、安心して仕事ができました。今も検査結果を伝えると一緒に喜んでくれます。そうした経験があるので、私も親身で手厚いサポートを目指しています。アットホームな職場で意見が言いやすく、仕事や技術について熱く語る仲間がたくさんいます。

サッカー観戦も欠かせません。ユニフォームを着てPkaraスタジアム(香川県立丸亀競技場)へ応援に行っています。カマタマーレ讃岐がJ2で活躍している頃からずっとカマタマサポです!仲間が増えると嬉しいです。



【錦工業】は、当社を表すキーワードです。【自分】は、自分を表すキーワードです。【仕事】は、仕事を表すキーワードです。



# 仕事への姿勢、製品への思いやり、 そして会社の未来がわかる場所。 それはトイレという、不思議な関係。

## トイレと、ものづくりの関係

トイレが汚い会社はいいものを作ることはできない、社員教育もできていない、とよく言われています。掃除やトイレの重要性を語る著作物も数多く出版されています。毎回の掃除を徹底的にし習慣化されると、自分たちが職場もきれいにする意識が芽生え、行動します。これまでは床にゴミが落ちていても平気だった人が、落ちているものを拾うようになります。使う道具の置き方も整然さができます。掃除道具にもこだわりができます。

トイレ掃除をすればする程、その人がもつ人間的なレベルが上っていきます。社員さんは半信半疑なことなので、社長が率先して毎日掃除。会社にとって大事なことは言うだけでなく、自らがやってみせ、社内に浸透していきます。

## こだわりは香りにも

製造業である以上、安全靴のままトイレに入ることもあります。そうすると全身に付着した汚れを持ち込みます。そこで新工場ではエアシャワー室を設置し、安全靴を入れる靴箱と履き替え用のスリッパを準備し、加えて汚れが落ちやすいタイル仕様の床にしています。掃除がしやすく、汚れ落ちも簡単にすることで掃除の効果もわかりやすく、習慣化も早いでしょう。洗面台は大理石です。手を洗うと水(カルキ)が飛び散ります。カルキは少し厄介。毎日の掃除で取りきれない場合は研磨を想定しています。素材として研磨できるのは大理石のみ、その理由での選択です。

一つ一つの個室も広くレイアウトしました。ディフューザーに加え、香りのよいハンドソープとハンドクリームも置いています。香りも非常に重要なポイント。香りによってリラックスしたり集中力

が増したりします。トイレは一息つける場所であり、気分転換できる場所でもあります。

## 感性を磨き、気づくことが品質に反映

トイレ掃除が身につくと、職場環境を見渡し、仕事全体に「気づき」が出てきます。漫然と仕事をしなくなります。品質のムラがなくなります。「まじめなものづくり」が理解でき、感動レベルの品質に高めることができます。

些細なことに気がつき考える力を養うトイレ掃除。それを意識することなく、無意識にできるようになるトイレ掃除。会社の文化まで発展し、社員の行動が大きく変わり、会社の未来も変わります。

代表取締役社長 三村勇雄 談

## ▲ 四国ではおそらく唯一、 ここにしかない「工場のトイレ」

今回も三村社長との直接打ち合わせから始まりました。三村社長の感性から湧き上がるイメージを話し合い、お互いの共通認識ができたところで、おおまかなイメージ図作成、設計士による設計案作成へと進みました。設計案を基に、三村社長、設計士、施工する私たちの三者で話し合いを重ねました。(とにかく打ち合わせが大事でした)話し合いの中でも、施工中でも最も重きを置かれていたのは美観。最後まで気が抜けない時間が続き、完成したときは喜びより安堵感が強かったです。

もちろん私たちの力だけではありません。たくさんの人の協力と知恵とで、汚れにくく、汚れが目立たず、そして掃除がしやすいトイレができ上がりました。第三者をいつでも招くことができる、ホテルのようなトイレ…工場には似つかわしくない(笑)、素晴らしいトイレ。その施工に最初から関わられた私たちにとっては、やりがいのある、面白い取り組みでした。

信栄工業株式会社  
工事部建設課 主任  
武田 昌乗さん



# 社長を知ろう。 第3の創業 スタート。

## ものづくりの基本はプラモデル作り。――

示された工程に沿って、それぞれのパーツを組み上げるプラモデル、それがものづくりの基本です。プラモデルを作り続けていると、既存の工程に疑問を抱きます。早く、きれいに仕上げるにはどの順番でするのか、何を先にし何を後まわしにしてもいいのかがわかってきます。そうした学びがプラモデル作りにあります。そのまま現場で活かせる考え方が身につきます。手を動かす遊びは、頭もつかい奥深い世界です。



## 現状がベストではない。失敗の言い訳をしない。――

新しい作業に挑戦したり、難しい課題に挑戦すると必ず壁にあたります。それは当然のこと。日々発生する問題解決の積み重ねが、ものづくりの本質です。現状のやり方に全く問題がないと考え、改善の歩みを止めることが問題です。

私が問題や課題を指摘すると、未熟な人は必ず言い訳をします。言い訳は問題解決にならないばかりか、状況を後退させます。同じ失敗を繰り返さないために、何をすべきなのか、何を変わるべきなのかをしっかりと

考えてほしい。目を背けたくなる、隠したくなる、逃げ出したいような現状であっても、そこを自分から認めないと決して前には進めません。言い訳をしている時間があるのであれば、現状を変える時間につかうべきです。

## 変化が始まった第3の創業期。――

私は三村鉄工の社長も務めています。日本を代表する企業(株)タダノさんの協力会社として、三村鉄工と錦工業は同じ関係にあります。2社を比較すると、残念ですが三村鉄工に負けている点が多いです。負けているという現状を認め、どう変化していくのかを考える時期です。トイレ掃除を徹底することもそうですが、ルールが習慣になることで、行動と仕事が変わってきます。今まで見えなかったことに気づくようになり、気づいたことを考えて実行するようになります。個々が変われば会社は大きく早く変わります。三村鉄工との距離も縮まるでしょう。

今、錦工業は大きく変わろうとしています。変わっていかようしている現場をあなたの目を見て、そして感じてください。当社は若い力を求めています。自分たちと一緒に、まじめにものづくりと向き合う仲間を募集します。

代表取締役社長 三村 勇雄



二〇二三年二月、  
新工場が完成・稼働。  
――  
一九九七年十一月に志度工場を新設し  
全面移転に続いての、第3の創業です。  
新しいステージで、ひとりひとりが挑戦中です。

