

令和4年
県産品奨励月間標語

チムドンドン 魅力がいっぱい 県産品

拓伸会会報(隔月発行)

拓南本社内『たくしんNEWS』編集委員会

〒900-0025 沖縄県那覇市幸川3の2の4 [拓南ビル3F] TEL.098-831-8228 FAX.098-832-0586

【真南風】南から吹いてくる風。オモロ原注に「南風の事」とある。『沖縄古語大辞典』(角川書店)より

県工連表彰の記事は2頁に



被表彰者(左から) <後列>野原氏、原田氏、屋宜氏、川勝氏、宮城氏、高江洲氏、入田氏(大城氏代理)、平田氏
<前列>久高氏、喜友名氏、亀浜氏、島袋氏

おから開発の若き挑戦者 崎濱氏、知念氏に「技術功労賞」

古波津製造業育成基金



(左から)古波津理事長、受賞者の崎濱花鈴氏、知念杏珠氏(代理・父の秀和氏)、比嘉事務局長

おからで作ったスプーン「パクー」

表彰式ではまず、「おからで豆腐文化を守る」について外間理事が審査報告をした。

外間理事は「沖縄料理には豆腐が欠かせないが、副産物としておからが発生する。多くは廃棄処理され、費用が掛かり、豆腐生産者の経営を圧迫している。崎濱氏、知念氏はそこに着眼し、おからを使用した商品開発に取り組み、リデュースの観点から今後の技術活動に期待する」とたたえた。

続いて、崎濱氏が壇上に上

古波津製造業育成基金の第30回表彰式が5月26日、沖縄県工業連合会の式典(ダブルトリビュートホール)那覇首里城「守礼の間」で行われた。技術名称「おからで豆腐文化を守る」の崎濱花鈴氏と知念杏珠氏(Okarakara代表)が技術功労賞を受賞し、表彰された。両氏は、琉球大学の学生だった昨年から活動を開始。おからで作ったスプーン「パクー」を開発して県内レストランなど7カ所と契約している。製造業起業賞は該当者がなかった。コロナ禍の影響で3年ぶりの選出、表彰となった。

チャンスを与えてくれて光栄

が、古波津理事長から表彰状と報奨金(50万円)が贈られた。知念氏は体調不良のため、父の秀和氏(拓南製鉄圧延班班長)が代理出席した。

人材育成助成の交付では、古波津理事長から、なほ市少年少女発明クラブの座間味勲会長に助成金(10万円)が贈られた。



審査報告をする外間理事



表彰状を受け取る崎濱氏



座間味氏へ人材育成助成金

本年度で30回目となる古波津製造業育成基金表彰の記者会見が同ホテル「首里の間」で行われた。

席上、受賞者の崎濱氏は「若い私たちにチャンスを与えてくれて光栄に思う。報奨金は、新商品の開発などに活用したい」と感想を述べた。崎濱氏は、沖縄タイムス、琉球新報両記者の質問に対し、「現在、起業家を育成する県外の企業に在籍し、私は福岡、知念は東京にいる」「創業を目指し、豆腐やおからを使ったひき肉の代用食材によるタコライスの開発にも挑戦している」「パクー」の県内製造を模索している」と答えた。

また、古波津理事長は、沖縄タイムス記者に「おからが見直されるきっかけになるかもしれない。着眼点が面白く、商品開発にも積極的に取り組んでおり、応援したい」と受賞者を激励した。

体調不良の知念氏の代理で出席した父の秀和氏は、琉球新報記者に「娘の取り組みが地域貢献につながっていることがうれしい」と感想を述べた。

《2頁に関連記事》

拓伸会関係者11人を表彰 グループに感謝状も

県工業連合会

「拓伸商事」
島袋卓治氏
「賞をいただき、ありがとうございます。時代に取り残されないよう勉強したかがありました。今後は、後輩の育成に役立てたいと思います」

〇優良従業員表彰(全76人)
〈拓南本社〉

川勝かおり氏

「諸先輩方や同僚や後輩に恵まれ、受賞することができました。これからも慢心せず、感謝の気持ちを忘れずに頑張ります」

〈拓南製鐵〉

亀浜和輝氏

「このような賞をいただき、とても光栄です。これからも安全第一を目標に頑張っていきます」

久高唯克氏

「初心と感謝の心を忘れずに、これからもチバっていきます」

〈拓南製鐵〉

宮城 淳氏

「上司や先輩、仲間への支えもあり、今まで努めることができました。これからは支える側として努めてまいります」

屋宜賢一氏

「社長、社員、皆様のご指導の下、このような賞をいただけたことに感謝致します」

〈拓南商事〉

野原朝美氏(家電リサイクル施設における改善取り組み)

「会社の改善活動に対する積極的な姿勢が私を後押ししてくれたからだと思っています。ありがとうございます」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

「光栄な賞をいただき、本当にうれしく思います。これからもより一層、仕事改善活動に励んでまいります」

〇創意工夫功労者賞(全2人2団体)

喜友名朝也氏(工場内定位置化の推進)

合同工場見学会に 151人参加

拓南製鐵・拓南商事



緊急設置した「自動車リサイクル説明ブース」で解説

安全衛生の専門家4人も参加

2月に実施した工場見学会に引き続き、今回も、安全

その後、大型バス(1台20人以下に制限)に乗り込み、拓南商事のリサイクル工場、拓南製鐵の製鋼・圧延工程を見学した。



お家のオブジェでT-コンフープやT-コンを解説

衛生の専門家が参加した。沖縄労働局の小池雅弘主任監察監督官、那覇・沖縄労働基準監督署の西山由佳梨監督官、上門航平監督官、安谷屋美起監督官の4人(上門氏と安谷屋氏は4月新任)



は、中部事業所2階会議室で、八木実社長による社史概要、拓南本社の長濱直次顧問による「拓伸会の労働安全衛生活動」のレクチャーを受けた後、工場見学会に合流した。見学会の4人の感想は次の通り。

「社長をはじめとしてグループ一体で安全に取り組んでいること、リサイクルで沖縄県に貢献されていることがよく分かりました」(小池雅弘氏)

「実物の展示(分解した部品等)やパネルを用いた分かりやすい説明で理解が深まりました。工程を肌で感じるこ

「家電や車などを機械あるいは人の手を使って分別し、より多くの資源をリサイクルしている点が印象に残りました」(上門航平氏)

「設備面でも最新技術を取り入れながら、いかに環境に良いものをつくるかを追究するとともに、従業員の安全第一を考えた取り組みは、他社も学ぶべき姿であると感じました」(安谷屋美起氏)

創立50周年を迎えて

拓南製作所 代表取締役社長 本部紹吉

当社はおかげさまでこの度、創立50周年の節目を迎えることができました。半世紀にわたり事業を継続してきましたのは、ひとえにお取引様および拓伸会の皆様の厚いご支援とご協力の賜であり、心より感謝を申し上げます。



当社の前身である拓南鉄工は昭和47年に設立され、その後、平成29年に拓南製鐵・沖縄ガルバ・拓南伸線の3社が合併し、拓南製作所が誕生しました。さらに2年後には拓南鋼材と合併し、現在に至っております。この50年の歩みは、諸先輩方の粘り強い努力の成果であり、今後さらに発展していくにはその努力を私たちが継承していく必要があります。

ここからさらに拓南製作所が繁栄するために、私達は3つの課題を解決して

いく必要があると考えています。



沖縄労働局、那覇・沖縄労働基準監督署の職員4人が見学。(前列左から)安谷屋氏、上門氏、西山氏、小池氏

これらの課題について、経営陣はもちろん社員一同がこれからもさらなる研鑽に励みながら、この大きな節目を機に、いま一度創業の精神に立ち返り「拓鉄興琉」の社是のもと邁進してまいります。

今後とも、より一層のご指導とご鞭撻を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。



松井太郎専務

「役員という立場で、不安な部分はありましたか？」
「休んでいる間、全く仕事をしないということはない。立派ではあるが、コロナ禍の影響もあって、拓南グループではリモートワークの環境整備がかなり進んでおり

「役員という立場で、不安な部分はありましたか？」
「休んでいる間、全く仕事をしないということはない。立派ではあるが、コロナ禍の影響もあって、拓南グループではリモートワークの環境整備がかなり進んでおり

☆特別編

拓南製鐵の松井太郎専務(令和4年3月13・27日)にインタビューさせていただきま

今回は、特別編と二刀流です！
女性はもちろん、男性の育児休業を推進している拓南グループ、育児休業を取得したイクメン(男性社員)とイクボス(育児休業の社員を支える上司)へのインタビュー企画第5弾をお届けします。今回は、特別編と拓南商事2ケースです。特別編は、役員で初めて育児休業を取った拓南製鐵の松井太郎専務をインタビュー。拓南商事では比嘉洋輔課長が二刀流で登場です。(拓南本社人事部)

育児休業！

女性はもちろん、男性の育児休業を推進している拓南グループ、育児休業を取得したイクメン(男性社員)とイクボス(育児休業の社員を支える上司)へのインタビュー企画第5弾をお届けします。今回は、特別編と拓南商事2ケースです。特別編は、役員で初めて育児休業を取った拓南製鐵の松井太郎専務をインタビュー。拓南商事では比嘉洋輔課長が二刀流で登場です。(拓南本社人事部)

「育休に入ると思ったきっかけは？」
「基本的に役員には育休という制度はありませんが、第2子出産ということもあり、妻の入院中、上の子供の面倒を見る必要があったため、2週間ほど休暇を取得できればと思っています」

「育休に入ると思ったきっかけは？」
「基本的に役員には育休という制度はありませんが、第2子出産ということもあり、妻の入院中、上の子供の面倒を見る必要があったため、2週間ほど休暇を取得できればと思っています」

「育休に入ると思ったきっかけは？」
「基本的に役員には育休という制度はありませんが、第2子出産ということもあり、妻の入院中、上の子供の面倒を見る必要があったため、2週間ほど休暇を取得できればと思っています」

「育休に入ると思ったきっかけは？」
「基本的に役員には育休という制度はありませんが、第2子出産ということもあり、妻の入院中、上の子供の面倒を見る必要があったため、2週間ほど休暇を取得できればと思っています」

「育休に入ると思ったきっかけは？」
「基本的に役員には育休という制度はありませんが、第2子出産ということもあり、妻の入院中、上の子供の面倒を見る必要があったため、2週間ほど休暇を取得できればと思っています」



(左から)名嘉貞治部長、比嘉洋輔課長、中村慎之介主任

拓南商事営業部

育児休業を取得したのは中村慎之介主任。イクボスは比嘉洋輔課長です。

○中村慎之介主任(令和4年2月21日・28日)

「育児休業を取得した感想を教えてください」
「育児休業を取得しようか初めは悩みましたが、結果的に取って良かったと感じています。私も妻も子育てについて分からないことだらけでしたが、お互いに協力しながら子どもとしっかりと向き合える時間を過ごすことができました。今後、育休

拓南商事営業部

育児休業を取得したのは比嘉洋輔課長。イクボスは名嘉貞治部長です。

○比嘉洋輔課長(令和4年4月18日・5月8日)

「育児休業を取得した感想を教えてください」
「正直、金銭面や復帰した際の不安はありましたが、振り返ると「取って良かった」と一言に尽きます。仕事面では業務の整理整頓や自分自身の立場を俯瞰して見られたことが、プライベートでは家族との時間を何より妻への心からの感謝です。たった3週間の育休でも育児の大変さや復帰した際の不安等を感じたので、長期間の育

若手社員育成の場「道場」開校中

拓南本社 翁長辰伍(人事部部長)

皆さんの技術を身につけたい

門下生 金城 響(拓南製鐵)



道場での前半戦は、整理整頓から始まり、工具の名前や使用用途、さらには安全に業務を遂行するためのポイントを作成しています。
私はもともと、製図やCADを用いた作業が好きなので、けがき線を入れたり、採寸取りをすることが楽しく、加工した部材が「ピタッ」とはまった時はとても気持ちが良いです。逆に、アーク溶接は難しく、練習が必要だと実感しています。道場期間中に、皆さんの技術を身に着け、配属先で活かしていけるように努力していきたいです。

文系出身でも必死に付いていく

門下生 前田久喜(拓南商事)

整理整頓、KYTの重要性、工具の名称、基本姿勢など、工場での作業を行う「基本」を道場で教わっています。同期の仲間と一緒にセロからモノづくりを行うことはとても楽しいですが、私が文系出身ということもあり、分からないことも多く、付いていくのに必死です。特にアーク溶接はスピードを一定に保つことが難しく、苦手でしたが、徐々に感覚を覚え、今では楽しくなってきました。道場での経験を配属先に



教える側の成長にも

師範役 前森利英(拓南製鐵)



道場が始まって1カ月、門下生たちは、最初は指示を待つ姿勢でしたが、徐々に作業を覚え、自信がついてくると

念願の「道場」開校へ

主宰 知念正元(拓南製鐵)

工場運営の安定操業は、社員の「製造技術」と「保全技術」の融合によって確立します。製造技術は日々のOJT教育により各社員の技術は向上していきますが、保全技術は経験する機会が少なく、技術習得まで時間がかかっていたのが現状です。また、製造部各班長へ聞き取りを実施した結果、基本的保全作業ができていないとの指摘もありました。そこで、解決策として「道場」と銘打ち、新入社員への基本的な保全基礎教育を実施することとなりました。カリキュラムは以下の通りです。

- ① 基本的な5S(整理・整頓・清掃・清潔・しつけ)教育
- ② 保全工具・配管資材・その他工具の名称と形状、使い方や使用用途を覚える
- ③ 整理整頓した工具・部品を活用した機械の分解・課題を与えた配管作業・デイスクグラインダ・高速カッター・ガス切断機・溶接等を体験し、作業姿勢と危険箇所を体験
- ④ 最終課題として、設計図面を基に指示通りの加工を施し製作物を完成させる

約2カ月間で基本的保全業務の入口を理解してもらい、各配属先でもスムーズに業務に取り組んでいけるような構成となっております。

今年度から始まった企画なので、改善点もたくさんあります。しかし、「道場」を通して、「道」具を「上」手に使えるようになる場、「同」

期の仲間との「情」熱を燃やす場、「同」僚から指「導」を乞う場など、さまざまな「ドージョー」を共有する場として成長していき、将来の



私が入社した当時は、先輩の技術を目で盗み、実践と経験で技術を習得してまいりました。しかし、現在は、社内外の環境も大きく変化し、以前のようなやり方ではなく、寄り添いながら基礎的教育体験を行うことで実務の応用に役立つと考えております。モノづくりにおいて、制作物完成も大切ですが、何よりルールに沿って安全に、かつ、質の高い制作を行うことも重要です。課題を与え、計画から目的達成までの実施教育を実行することで、より考える力を付け、生産現場で活躍できる「人財」に育っていただけたら幸いです。

か？

「第一子ということもあり、普段から仕事をしながらの育児に対しては不安なところ、何より奥様の育児サポートをどうするかで滞りなく進み、想定していた心配事はなく、とても助かりました」
「育児休業取得を打診した際、上司の様子はどのような感じでしたか」
「上司も非常に協力的で、事前に業務引き継ぎのヒアリングを設けていただきました。その中で、全面的に部下でフォローしていただけたのもあって、くださり、安心して取得することができました」
「不安なことや困ったことはありましたか？」
「他部署も始めた業務を進めており、メンバーには後輩が多いです。その中で、育児休業中は「大丈夫かな？」と気になる

○イクボス・比嘉洋輔課長
後輩社員から育児休業の希望があった時と「感じました」

「育児休業取得もそうですが、休を取る妻に対して、口頭の感謝とその強さを感じました」
「育児休業の取得をいつごろから検討し始めましたか？」
「第二子が授かった際に、絶対に取得しようと思った感じでした」
「職場環境としても、積極的に育児取得に関して推奨してくれていましたし、上司や部下を含め、心強いサポートを感じたので取得に至りました」
「不安なことや困ったことはありましたか？」
「家族の反応として、長女が保育園送り迎えや生まれたばかりの長男の夜泣き対応、その他に家事など1日24時間すべてに家族のためにいてくれたことが、家族の今後のために良かったと言われたことが、良かったことと声や、家族の今後についてたまたま話でできた、しかし、『可能ならもっと長く育休を取ってほしい』の声もあったので、取得を検討している皆さんへ」

○イクボス・名嘉貞治部長
後輩社員から育児休業の希望があった時と「感じましたか？」
「中村主任、比嘉課長と育児休業は2件、しかも連なっていたので不安はありましたが、家庭円満であってこそ業務に集中できる」と、ご家族の育児負担軽減や育児をする中で、長い人生においても貴重な経験になると理解しておりますので、取得を促しました。また私の時は制度がしっかりしていたので、今の時代をうらやましくも思います」
「育児休業に入るまで、部内の引き継ぎなどはどのように行いましたか？」
「受け持つ業務内容をリスト化してもらい、引き継ぎ担当者の割り振りをしました」
「他の部員のフォローはどのように行いましたか？」
「部度、部内の状況を確認し合いながら分からないことや不安なことは積極的に聞けるよう心掛けました」
「男性の育児休業について」

「男性の育児休業について」
「男性に促す育児休業は、業務見出しの「環境」からして、よいと感じました。また、ファミリーに入るスタッフの知見や経験にもつながり、力量が上がりますので、イクメン社員は家庭円満・イクボス・フォローと一石二鳥だなと感じています。フォロワーするスタッフは自業務引き継ぎ業務と大変ですが、休業したスタッフがいらない間、管理レベルを下げない」という思い、行動や考え方、仕事に対する責任感等、前々から業務に取り組んでいる姿がとても印象的で、とても頼もしくなりました。業務の一環として手順などを見直しを年一回行っており、業務内容の見直しも回々成長させるためにも必要と改めて感じました」

「男性の育児休業について」
「個人としては、自分自身の整理整頓にもつながります。何よりパートナーが身体的に行っているサポートをとても多く感じ取れます。職場として業務引き継ぎから見えるムダ・ムリ・ムソな部分の顕在化、育児社員が力量の向上、引き継ぎのために人に教えることや人に頼ることの重要性」につながります。フォロワーに入る社員が力量向上知識や経験等が積み重ねることにも間違いなくつながっていくと思います。男女問わず、積極的な育児休業の取得することで、公私共にたいへんな部分はありますが、相乗的な力量アップと、より強みを増した組織体・職場環境が構築されていくと感じます」

拓南商事の車両4台参加

トラックのチャリティー撮影会

5

沖縄市復興支援チャリティー撮影会(主催・海峡道塾)が5月29日、沖縄市内のモータースポーツマルチフィールド沖縄で開かれた。

このチャリティーは、県内から集まったトラック(デコトラ)の撮影会を通し、イベント収益を、首里城復興支援や沖縄市交通遺児等基金への寄付に充てる。拓南商事の車両も参加した。

営業部営業課の比嘉洋輔課長は「今回初めて、拓南商事から4台の車両をエントリーし、チャリティー協力



と自慢の車両を展示しました。参加した運転手にとって、日々運転している車両へのさらなる愛着と、一人一人のモチベーションアップにもつながる有意義なイベントになりました。今後このようなチャリティーイベントに積極的に参加し、会社の顔である車両に人に見られる車両であることを各自が自覚し、その中で日々の点検の重要性や5S活動への意識向上にもつなげていければと思います」と感想を述べた。



(左から) 山内常務、蔵當部長、玉城氏、玉城次長(神谷氏の代理)、西銘部長



(左から) 長嶺支部長、屋良氏、比嘉部長、西原課長

拓伸会関係者3人に表彰状

日本クレーン協会沖縄県支部

5



退任した金城副支部長(右)に記念品贈呈

(一社) 日本クレーン協会沖縄県支部の定時総会が5月20日、中城村屋宜の同支部教室棟で開かれた。その席上、令和4年度優良クレーン関係業務従事者表彰(計10人)が行われ、拓伸会関係者3人に表彰状が授与された。

「優良クレーン運転士」の部(計6人)では、拓南製鐵の玉城齊氏「写真上」が表彰された。玉城氏は「これからも指差呼称を徹底し、安全第一をモットーに頑張っていきたい」と感想を述べた。

「優良玉掛け技能者」の部(計4人)では、拓南製鐵の神谷信一氏、拓南製作所の屋良尚氏「写真下」がそれぞれ表彰された。

(二社) 沖縄県産業資源循環協会は6月3日、第30回通常総会を宜野湾市のラグナガーデンホテルで開き、その席上、会員企業の永年勤続従業員表彰を行った。

拓南商事からは、営業部営業課業務班の仲眞智子氏、古堅乃氏の2人が「廃掃法などで高い専門性を持ち合わせた人材であり、後輩育成に

も評価が高い」として推薦され、表彰された。

仲眞氏は「これからも会社に貢献できるよう、また自分自身成長できるよう精進していきたいと思います」、古堅氏は「頼りになる上司、同僚に支えられながら働けることに感謝します」とそれぞれ感想を述べた。



(左から) 平田副社長、仲眞氏、古堅氏、川上社長

非常食を福祉団体へ寄贈

BCP活動の一環で 拓南商事

5

拓南商事は5月30日、地元のあるま市社会福祉協議会へ備蓄食料品(非常食)を贈呈した。

これは、同社のBCP(事業継続計画)活動の一環で、賞味期限が2カ月を切る前に備蓄食料品を提供し、市内の子ども食堂、貧困世帯などに役立ててもらおうというものである。

贈呈した平田要副社長、石川正人主任に対し、伊波常務理事は「市内の子ども食堂、貧困世帯、貧困で苦しむ大人、高齢者に配布したい。食べるものに困り、社福協へ助けを求めて来所する人も



社内に保管している備蓄食料品



うるま市社福協へ寄贈

もうひとつの前夜の風景

黒島 善茂

沖縄初の溶鉱炉は1961年9月27日に点火したが、前夜の風景をもうひとつ、紹介したい。

火入れ式を目前に控え、敷地の件もさることながら機械据え付けの最中、折悪しくノロノロ台風が襲来、1週間も吹き荒れた。そのためにスケジュールが大幅に遅れ、あらゆる面で綱渡りの作業が続いた。

なかでも気を揉んだのが炉用トランスのテストがいつできるのか全く予定が立たなかったことだ。それは、トランスオイルの輸入手続きに手間とったからである(理由は創業者著『鐵の道』235頁参照)。

トランスにオイルを入れて輸入すれば機械の一部とみなされ、問題はなかった。しかし、オイルを入れると総重量が50トン強になり、輸送中の安全と陸上げ後の大型クレーン調達が困難なことなどもあって、オイルをドラム缶に入れて別送することになったのである。

そのころの沖縄は、カルテックス社以外のオイルの使用が禁じられており、県内のトランスにも同社のオイルが使われていた。

しかし、事態としては、すぐに入手できるトランスオイルを使いたかった。創業



「手前がメーカー指導員、その向こうにいるのが私(黒島氏)。バランスのチェックをしているところ」

ばよいのか分からぬまま、通訳の人と同行した。T課長は道すがら「何か技術的な質問や補足することがあれば頼む」と言ってきた。

米国民政府では、これまでの陳情が功を奏したのか、カルテックス社が了解すれば他のトランスオイルを使ってもよいとの確約を取り付けた。しかし、カルテックス社では、同社のオイルを使える一点張りであり、それが明かかなかった。T課長は私に「何か付け加えることがあれば言ってくれ」と促した。

そこで、私は、電気炉のトランスは一般供給用と違って電圧の変動が大きいこと、絶縁等全て日本規格であること、そして、「カルテックス社のトランスオイルを使用することによってトラブルが発生したら全面的に保証する」旨の覚書を提出してもらえば御社のオイルを使用する、と話した。

話しながらも、入社半年たらずの若造が勝手な約束をして、もし「了解」とでも言われたらどうしようかとチムドンドンしていた。すると、カルテックス社は「民間会社こそここまで責任を持つことはできない。この件のみに限り許可する」と言ってきた。その瞬間、ホッとしてT課長と顔を見合せ、握手して帰ってきた。しかし、このときは、後になって電圧変動(フリッカ)問題に悩まされようとは、夢にも思っていなかった。(拓伸会 前名誉会長)

★最優秀賞 現場改善チームの部 製造部製鋼班

「取鍋玉掛け作業の改善」

第16回 拓南製鐵改善活動発表大会(令和4年2月17日開催・小紙3月号参照)

『最優秀賞』ダイジェスト(上)

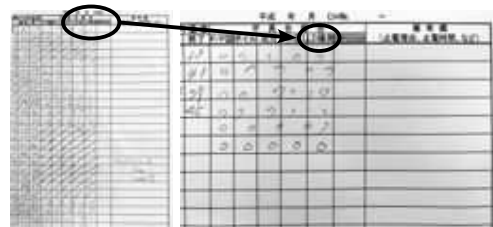
※今回は、紙面の都合で「現場改善チーム」を先に紹介しました。「スタッフチーム」の紹介は次回以降に掲載します(左段より)

1. 以前からの問題点

数年前から、電気炉出鋼中や出鋼後、受鋼台車移動中、停止時、クレーン移動中など、電気炉出鋼後からLF炉に入るまでに、突然、取鍋内爆発を起こしスブラッシュが飛んでくる。というヒヤリハットがありました。

それをどうにか改善できないか?と取り組んで来た活動を紹介したいと思います。

3. 過去の取り組み



①爆発の時期を記録してみた。



②合金鉄置場の移動(雨水対策)



③屋外置場の屋根設置



④出鋼中のパブリング



⑤出鋼前の合金鉄投入



⑥LF前に台車を揺らす

※その他にも、炉前係や1号クレーン運転士と協力しながら対策を実施しましたが、撲滅にはならない。

(右段へ)

4. 玉掛け作業自体を無くしてしまえ!



⑦必要な箇所にカメラを設置



⑧クレーン操作室にモニター設置



※使用状況

5. 改善成果



以前は、取鍋のすぐそばで玉掛け作業をしていましたが、現在は離れた位置で玉掛の安全確認をしています。

6. まとめ

1. 今回の改善活動で、数年間問題となっていた取鍋玉掛け作業の危険を取り除くことができた。
2. 原因が分からず、悩んでいたが、班長のひらめきにより、解決することができた。
3. また、取鍋に近づかなくても良いので、暑さ(作業環境)も改善できた。

拓南商事のニブラー試作機紹介

「鉄鋼新聞」の『わが社のお宝』で

5月10日付の『鉄鋼新聞』が特別企画「わが社のお宝」で、拓南商事の「自動車解体機プロトタイプ（試作機）」を紹介しています。興味を引く書き出しです。「2019年の夏、取引先の自動車解体業のヤードで（拓南商事の）ある営業マンが古びた重機を見つけた。『これは、わが社のニブラー（自動車解体機）のプロトタイプでは？』」。

その古びた重機は、創業者のミッシンを受け、拓南商事の宮城貞治氏が傾注して開発した自動車解体の前処理機でした。宮城氏設計のニブラーは画期的で、やがて世界のシェアを獲得。宮城氏は、科学技術庁長官賞を昭和56年に受賞しています（平成22年には、制作を担当したコルコ建機が拓南商事に感謝状贈呈）。

創業者のミッシンのおかげにちにした宮城氏の取り組みについて、記事のなかで平田要副社長は「ニブラー試作機は、私たちの事業の本質が何かをよく示している」と力をこめています。

リサイクル事業の象徴

[illegible]

「鉄鋼新聞」5月10日付

安全統括担当部門 発足

拓南本社顧問 長濱直次

令和4年度経営計画発表会において、古波津昇会長より拓伸会全体の「安全衛生管理対策」の組織強化のお話がありましたが、その年度方針を受けて5月より拓南本社に、拓伸会（拓南グループ）全体の労働安全衛生を担う部門の社員として、安全統括担当社員の配属が行われました。

拓南本社安全統括担当では、拓伸会各社の皆さんに「健康で安全に働ける職場を実現」するため、各社の労働災害、物損事故の情報収集・分析をおこなって、職場に潜んでいる危険の発見、同種災害の再発防止対策についての支援等を行ってまいります。併せて安全に関する好事例を

開してまいります。

次に、労働衛生面で令和2年に拓伸会各社で実施しました「うちな！健康経営宣言」に基づく対策で社員の健康確保増進を推進し、併せて全国一感染率が高い県内の新型コロナウィルス対策としては、「自分のために みんなの為に ワクチン接種で感染予防！」をスローガンとして、社員が安心して3回目ワクチン接種に臨めるように最新の情報を提供し、グループ各社内に感染を蔓延させない対策を推進いたします。

以上簡単ではございますが、部門発足に際してのご紹介とさせていただきます。

〈自己紹介〉 職場に潜む危険を予防

拓南本社安全統括担当 長澤孝之

拓南本社安全統括担当として5月より入社致しました。長澤孝之と申します。前職ではダイビングシヨップで水中ガイドを生業としておりました。

心安全を守る業務への転向となります。皆様へ教えるを乞うことが多くなると思いますが、1日でも早く会社へ貢献できるように一生懸命努力致します。

お客様の安心安全を守る業務から、会社全体の安

ろしくお願い致します。

ご指導・鞭撻のほどよろしくお願ひ致します。

皆様の身体の健康を守り、職場に潜む危険を予防できるように快適で安全な職場環境実現を目指して努力したいと思っております。



後編
記集

後記
事設計のニブラー試
宮城真治氏（拓南魂）
作機の記事（鉄鋼新聞）に8
頁参照を読んで（拓南魂）
に触れた思いがしました。
ミッションを授ける創業者
それを真摯に受け止める宮
城氏。2人の姿が浮かび上
がったような気がしました。
私たちも、先輩たちの
情熱を受け継ぎ、改善活動に
取り組みましょう。（鈴木