

東日本大震災

復興支援特別号



ニッポンの未来は製造業が創る。



NC network
挑戦する製造業のために

Sodick

安全・安心・省エネ・エコで
明るく豊かな「未来創り」



リニアモータ駆動
ハイスピードミーリングセンタ
HS430L/HS650L



リニアモータ駆動
超精密ワイヤ放電加工機
AP250L



リニアモータ駆動
超精密形彫り放電加工機
AP3L



<http://www.sodick.co.jp>

株式会社 **ソディック**

MCT2011
メカトロテック ジャパン 2011
MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN

第3展示館
3B11

にて出展します!!

■会期: 9/29 (木) ~ 10/2 (日)
■会場: ポートメッセなごや

本社 ■〒224-8522 横浜市都筑区仲町台3-12-1 Tel: 045-942-3111 (大代)
支店 ■東日本、首都圏、中日本、西日本 工場 ■福井、蘇州、アモイ、タイ

Mugen Coating Premium

無限コーティングプレミアム シリーズ

パワーラジアス エンドミル

Power Radius End Mill

MSXH440R

φ3×R0.3~
[全19サイズ]

近 | 日 | 発 | 売



NS 日進工具株式会社
<http://www.ns-tool.com>

EMIDAS magazine

挑戦する製造業のための情報誌[エミダスマガジン]

2011
Autumn
Vol.27

特集 1 復興への歩み 町工場被災状況MAP! 6

- 8 社員個々の「工夫」と「スピード」が相乗効果を生む
日進工具株式会社
- 10 誰も予期せぬ事態だからこそ、助け合いの必要性
東和工業株式会社
- 12 仕事があるありがたさ、仕事ができるありがたさを強く感じた
有限会社カネショウ工業
- 14 どんな状況でも先を見つめ続けることが、未来への道
株式会社高橋工業
- 15 間違っているでもいい。まず決めることが次への一歩
株式会社エムジー
- 16 諦めからの再興 お客様と従業員に後押しされて
株式会社岩沼精工
- 18 夢を持ち続けること 本気で願い続けること
アルファ電子株式会社
- 20 社員の動きと迅速な対応が素早い再稼働の鍵となる
株式会社ケディカ

特集 2 被災地情報交換会 21

東日本大震災、被災地企業の復興を願い
衆議院議員 安倍晋三氏 ～被災地訪問～

(注)：取材した時期とエミダスマガジン発刊のタイミングが異なるため、復興状況が記事と異なっていることをご了承ください。

EMIDAS magazine vol.27

●発行 株式会社エヌシーネットワーク

●編集長 金澤亜希子
●編集 河野桃子
●制作 株式会社創芸社
●写真 引地信彦(表紙)

<連絡先>

■NCネットワーク

東京都千代田区神田駿河台2-1-4 ヒルレスト御茶ノ水7階
TEL:03-5217-5403 FAX:03-5217-5411
http://www.nc-net.or.jp/
mag@nc-net.or.jp

■NCネットワークチャイナ

長寧区天山路310号海益ビル9階CD单元
TEL:8621-3353-8866 FAX:8621-3353-8981
http://www.nc-net.net/ja/

東日本大震災

復興支援特別号

特集 3 東日本大震災復興支援プロジェクト 24

NCネットワーク 活動報告

■EMIDAS Information

<エミダス・インフォメーション>

エミダス・プロの新機能により戦略的なWEB活用を! ----- 28

第12回エミダスだよ! 全員集合!! in 仙台 ----- 30

<東日本大震災> 被災地工場見学ツアーを開催いたしました ----- 32

■復興支援

元気が出る絵 with 紙飛行機プロジェクト ----- 34

■資料請求・アンケート

----- 37



支援活動のお知らせ

支援金募集活動 事務局

支援金募集活動は、以下2社が責任持って取りまとめをさせていただきます。

- ・株式会社エヌシーネットワーク
エミダスグループリーダー 金澤亜希子、茂原亮太
取締役経営管理グループリーダー 角田洋晴
- ・株式会社キャステム
代表取締役社長 戸田拓夫、常務取締役 木村仁、支店長 広本智史

お問い合わせ：事務局はNCネットワーク内に設置いたします。

TEL 03-5217-5403 FAX 03-5217-5411

E-mail emidas-shien@nc-net.or.jp

支援金募集活動 支援金専用振込先

- ・三菱東京UFJ銀行(0005) 神田駅前支店(010) 普通口座 0059352
- ・口座名義：株式会社エヌシーネットワーク
- ・お振込みの際は、会社名、および個人名でお振込みください。
- ・一口 1万円より
- ※振込み後、お手数ですがNCネットワークまでご連絡をお願いします。
- ご連絡の際、社名、口数、一言等をお伝えください。

義援金：一般的に、赤十字が被災者に平等に分配するお金です

支援金：NPOやボランティアなどの活動や物資購入にあてるお金です

■定期購読(無料)のお申し込み

▽インターネットで

<http://www.nc-net.or.jp/mag/>

▽お電話で

TEL: 03-5217-5403

■エミダスマガジンへのご意見・ご感想をお送りください

mag@nc-net.or.jp

■マスコミ向けプレスリリースをお送りください
edit@nc-net.or.jp

■優れた技術や経営者などの口コミ情報(自薦・他薦)をお寄せください
edit@nc-net.or.jp

東日本大震災被災状況MAP

P.8 日進工具 株式会社 仙台工場 黒川郡

震度6弱～強。揺れにより、機械設備は定位置から大きく移動し、棚からは一部部品や部材が落下、壁にも数カ所ヒビが入った。4月半ばに再稼働した。

P.20 株式会社 ケディカ 仙台市

震度6弱。揺れにより配管のずれや設備の転倒、硝酸の液漏れなどがあり、地盤沈下も起こった。3月21日には再稼働し、現在は通常業務をおこなっている。

P.18 アルファ電子 株式会社 岩瀬郡

震度6強。揺れにより壁のタイルや天井は剥がれ、パーティションは落ち、設備が倒れて物とガラスが散乱し、足の踏み場のない状態になった。再稼働後、5月末には震災後の納期遅延をすべて解消した。

P.12 有限会社カネショウ工業 気仙沼市

震度6弱。4mの津波により流されてきた瓦礫の山に工場が埋もれ、設備も全て浸水した。6月には電気が通り初め、少しずつ稼働率を上げている。

P.14 株式会社 高橋工業 気仙沼市

震度6弱。大津波により鉄骨2階建ての工場は波に飲み込まれ、工場は全壊、全機材が流された。社長の自宅に場所を移し、少しずつだが稼働に向かっている。

P.10 東和工業 株式会社 石巻市

震度6強。津波により工場内の地面が30cm程泥だらけになり、工作機械のモーター・基盤・周辺機器などいくつかが使い物にならなかった。4月末にはほぼ100%の稼働率に戻った。

P.15 株式会社 エムジー 利府町

震度6弱。揺れにより天井のパネルが落下し、設備の位置がずれたものの、機械設備の損傷は軽微だった。6月末には、震災前に予定していた売上目標に到達するまでに回復した。

P.16 株式会社 岩沼精工 岩沼市

震度6強。津波により1.5m浸水し、工場はヘドロと瓦礫に埋め尽くされ、設備類は塩水まみれになり使えなくなった。6月からはほぼ自社工場部品生産できるほど復興した。

津波の範囲

震源地 (M9.0)
3月11日 14:46

日進工具 株式会社

社員個々の「工夫」と「スピード」が相乗効果を生む

スピード重視の地震対策

日進工具株式会社は、金型や自動車部品・電子部品の加工に使用される超硬エンドミルの専門メーカーである。特に精密・微細加工など小径分野を得意とし、超硬小径エンドミルでは国内トップシェアを誇る工具メーカーだ。東日本大震災では宮城県黒川郡にある仙台工場が地震の被害を受けた。同社では、2006年に新設した新工場を耐震性の高い構造にしていたほか、測定器の落下防止対策や事務所の棚のほとんどを120cm以下にし、窓にはガラス飛散防止フィルムを張り付けるなど対策を施していた。しかしながら、予想を上回る今回の揺れの大きさに従来の対策だけでは間に合わず、機械設備は定位置から大きく移動し、

棚からは一部部品や部材が落下し、壁にも数カ所にヒビが入った。

専務取締役の後藤隆司氏の行動は早かった。すぐに機械が漏電を起こしていないかの点検を行い、安全が認められたものから機械設備の位置ズレを戻し、精度の確認をした。と同時に、工場内の動きそうなものや貴重なものはすべて固定するなど、地震対策をさらに強化した。社員それぞれが設備の固定方法を工夫したりと、作業はすべて手作業なうえ、早急に対策を講じることを重視していたため、決して見栄えが良いとは言えなかった。それは、地震対策に日々気をつけていたにもかかわらず対応しきれなかったという事実から、さらに備えなければならないという、スピードを優先した判断であった。

そして、機械設備の最終確認が終わり生産を開始しようとした矢先の4月7日、再び

三陸沖を震源とする大きな余震が起こった。震度6弱～強の揺れにより、一度は終了した精度確認からの一連の作業を、再度やり直さなければならなかった。しかし、3月11日以降の早急な対策により、器具のズレや被害は、揺れの激しさに比べかなり食い止めることに成功した。

後藤氏は「工場の地震対策や復興を迅速に行うことができたのは、本社の判断を待たず現場で解決したからだ」と語る。東京にある本社では、仙台工場とは業務内容も被災状況も違う。「現場のことは、状況がわかっていて現場の人間が判断するのが一番」と後藤氏は笑った。

二度の大きな揺れを経て、日進工具では建物自体に避難扉を新しく設置したり、閉じ込められた際は薄い壁を切って逃げられるように各所に大型カッターや懐中電灯を設置したりと、施設そのものの地震対策も講じた。

後藤氏をはじめ、工場長の小野孝氏や社員一人一人の努力が功を奏し、4月半ばには地震対策を強化したうえで工場を再稼働することができた。

節電対策の試行錯誤

迅速な対応と社員個々の工夫は、日進工具の大きな特徴である。

震災からの復旧が一段落してから、日進工具は夏の電気量の削減へ向けての活動を本格化していた。電力需給対策として政府が東京電力と東北電力管内の契約電力500kw以上の大口需要家に対し、前夏の使用最大電力の15%カットを求めているも



地震で工場内に閉じ込められた際に逃げられるように、今回の震災後にドアが取り付けられた。元は一面ただの壁。



工場の屋上に取り付けられた、社員自作のスプリンクラー



測定器の落下防止対策例

のに応えるためである。仙台工場では7月に入った段階で、すでにピーク時の20%カットを達成している。

各設備の電力消費量の削減に加え、工場内の温度設定を少しずつ上昇させ、製品への影響がないかなどを細かくチェックしたり、出勤時間の再調整も行った。また、社員の発案・製作により、屋上に手作りのスプリンクラーが設置され、工場全体の冷却機能を高めるのに貢献している。

「社員が自ら工夫して、やりたいことをやるのがいいんですよ」と笑う後藤氏の言葉が示すとおり、社員それぞれが試行錯誤し行動する受け皿が、日進工具にはある。なにより後藤氏自身が、これと思うことをすぐに実行に移す素早い行動力を持って節電対策や地震対策に臨んでいる。

「どうしても必要になったら、30%の電力削減も可能だと思いますよ。コストはかかるけれどね」と、課せられている15%削減の数字をクリアしてもなおさまざまな節電案を出し、常に現状の改善に務めている。

震災を経て得たこと

震災後、日進工具では就業時間を大幅に短くした。それは、夜に地震が発生しても対応できないためという地震対策でもあり、工場の稼働時間を短くするという節電対策でもあった。この対策は、当初の狙いであった地震・節電対策以外のかたちで大きく功を奏した。就業時間を短くしたことで、業務を時間内に収めようと、自然と作業の効率改善がなされたのだ。結果6月は、震災以前の期間も含め過去最高となる生産量を記録した。

「震災後に最初に工場を見たときは、どこから手をつけようかと頭が真っ白になりました」と、後藤氏は震災直後の様子を振り返る。そんななか、全国各地から届けられた支援物資にとっても勇気づけられたと言う。NCネットワークのエミダス会員企業からも、震災5日目に10tの救援物資が届けられた。「津波被害を受けた社員も多く、気持ちが沈んでいる時に支援物資が届き、とても元気づけられました。社員の顔にも、やっと笑顔が見えまし

た。頂いた物資は、勝手ながらもっと酷い被害を受けた避難所へ送らせていただきました。ただ、ただ、感謝です。」

たくさんの励ましを受け復旧作業を進めていくうちに、復興への期待は確信へと変わっていった。「今回の震災では工場も社員も被害による困難な経験をしました。その一方で、自分たちを含め社員一人一人がとても強くなったと感じています」と、震災を経てのプラスの部分も認識している。その語り口は、底抜けに明るい。

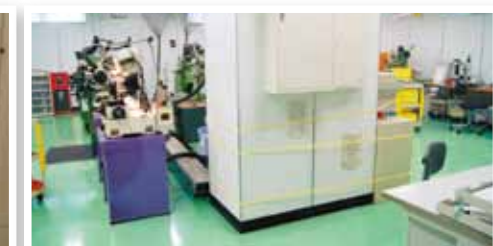
そのような、困難のなかでも笑顔と感謝を失わず、改善策を求め続ける姿勢が根底にあるからこそ、迅速な復興かつ今後の備えが徹底され、さらには震災後に過去最高の生産量を叩き出すというプラスの結果に繋がっているのだ。



試行錯誤の末、棚に置いた小物の固定には100円均一の滑り止めシートが一番適しているという結論に至った。



社員が手作業により木材で設備の固定を行っている。



揺れによる位置ズレが起こらないように、設備類は黄色いテープ等で幾重にも固定されている。

Company Profile

- 会社名：日進工具株式会社(NS TOOL CO.,LTD.)
- 代表者：代表取締役 後藤勇
- 所在地：＜仙台工場＞
宮城県黒川郡大和町松坂平2-11
- TEL：＜仙台工場＞022-344-2201
- FAX：＜仙台工場＞022-344-2212
- 創業：1954年12月
- 資本金：442,900,000円
- 従業員：175名
- 業務内容：切削工具の製造販売 自動車及びデジタル家電向け超硬エンドミルの生産

東和工業 株式会社

誰も予期せぬ事態だからこそ、 助け合いの必要性

波に飲まれた 工業都市・石巻

「同じ製造業の仲間としてなんとかしたい、という気持ち強いんだと思う」社員たちは、社長の姿を見てそう言う。

宮城県石巻市にある東和工業株式会社は、SUS材を主に、機械部品、精密部品を加工、製作開発している。ここ最近では、液晶・半導体・太陽光発電・官庁研究所・医療などの装置部品加工が主流だ。

石巻市は旧北上川の河口に位置し、宮城県内第二の人口を擁する都市である。もともと、江戸時代に伊達政宗が港を整備したことからはじまり、明治時代以降は漁業の町として栄えた。その後、石巻工業港の開港により、近年は工業都市の側面も持つようになった。

3月11日の大地震。そこに押し寄せた大津波が、漁港や住宅、田畑などをことごとく飲み込んでいった。石巻港に面して集積していた工場群も、大きな被害を受けた。石巻港から1.5kmの距離にある同社では、震

災当時、通常の業務が行われていた。しかし大きな揺れに襲われ、従業員はすぐに解散。その後、津波が来た。付近の建物は浸水し、社長の小笠原仁氏は双子の息子たちの行方がわからないまま、その日は雪の降る中、避難した高校の寒い椅子で一夜を過ごした。

震災4日後、小笠原氏が津波後の悪路を自転車で走り会社に行ってみたところ、工場前の道路は80cmほどの津波に見舞われたにもかかわらず、工場内は幸いにも床上30cmほどの浸水であった。工場の南にある北上運河のおかげで、津波の被害は少なかったらしい。それでも、工作機械のモーター・基盤・周辺機器などいくつかが使い物にならず、買い替えの費用は軽く2200万円を越えた。

流れだけは止めるな

震災から数日もすると、連絡の取れなかった社員、家の遠い社員、津波に流されながらも脱出した社員などが、それぞれ会社

に集まりはじめた。みなが工場の入口の紙に「俺は生きてる」「元気」「〇〇にいます」などの安否情報を書いていく。

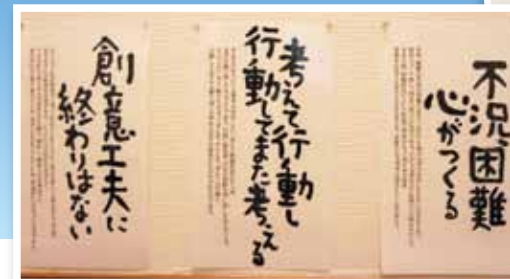
支援物資も全国から届き始めた。新潟、名古屋、山形をハブ基地として、全国の製造業関係の企業から東北へと、救援物資が運ばれる。東和工業は石巻地区の中継地点となり、周辺の工場や支援物資の届かない近隣住民宅へ、物資を1つ1つ配ってまわった。行方の知れなかった小笠原氏の息子も見つかり、工場の再稼働へ向けて建物内の泥を掻き出していく作業が何日も続いた。

しかし、仕事は待つてはくれなかった。電気だけでなく、津波で水道もやられ、電話もつながらない状態がしばらく続いた。小笠原氏には、震災により仕事を休んでも、親しい付き合いをしていたお客様との取引はその後も続けていけるだろう、という予想があったと言う。しかし大手外資系企業は違い、仕事はキャンセルとなった。「早くしないと、客が離れてしまう。仕事の流れが変わってしまう」。1日でも1週間でも早く稼働しなければ仕事ができなくなる、と工場の復旧作業は休みなく続いた。

4月の半ばには、工場は少しずつ稼働しはじめ、月末には稼働率は100%近くになり、GW明けからは完全に、震災前の状態に戻った。しかし、周囲にはまったく復興の目処のたたない会社も数多くあった。取引先や親しくしていた会社の中には、天井まで浸水して生産設備がすべて動かなくなってしまった企業もあった。まさに、残ったのは命だけ、という状況。小笠原氏は社員たちと一緒に、被災した周りの協力企業に支援物資を配り、声をかけ続けた。「とにかく、仕事の流れだけは止めるな」「来た依頼は断るな。機械貸すから」。リーマンショックもピンチだと思ったけれど、震災も大ピンチだった。



全国から届いた支援物資。東和工業から、周囲の企業や住民へと直接手渡された。



笑顔が絶えない小笠原社長は、何度も「助け合いだべ」と口にした。

「でも、ガンガン前に進むしかねえ。開き直りと前向きな姿勢だね。笑顔とね」と、小笠原氏は生産設備が使用できなくなってしまった企業には、自社工場の機械を共同使用できるようにした。天井まで浸水してしまい、東和工業の一角を間借りしていた会社は、今では浸水した工場を離れ、別の場所で一から工場を立て直している。

NCネットワークを通して全国の製造企業から送られた物資を、東和工業は「ほかのところに」と配り、その後、復興意思のある被害の大きい企業へ設備などを運ぶための中継地点という役割を担った。

生活支援から、 設備支援へ

多くの方の生活支援のおかげで、日々の生活はそこまで困窮したものにはならなかった。これからは、事業の復興だ。沿岸部の製造工場も漁港も、ほぼ壊滅状態である。このままでは、時が経つほど産業の復興が遅れ、雇用環境は悪くなる一方だ。しかし、行政の

政策には、生活支援はあるが生産設備支援はなかなかない。

6月に入り、やっと設備に対する行政の中小企業支援策が公表された。『中小企業等グループ施設等復旧整備補助事業復興事業計画認定』という助成金制度で、1社以上の中小企業を含むグループでの応募が条件である。東和工業もこの助成制度に申請を出した。数社の申請内容をまとめて提出しなければならぬが、説明会が行われてから締め切りまでは10日もないという急なスケジュールであった。しかも、審査が通ったとしても、助成金額は会社を復興するには少ない。全国各地の製造業者や設備会社から無料や割引で提供される設備機械が、現地ではとても重宝されている。「生活支援はあるが、生産設備支援はなかなかない。ありがたい」と小笠原氏は言葉を強くする。しかしそれでも、再建のままならない企業はあとを絶たない。

7月5日、政府は原子力発電所事故にともなう損害賠償や二重ローン問題への対策などを計上した約2兆円の2011年度第2次補正予算案を閣議決定した。全体の約3分の1

が原子力発電所事故関連、残りの約3分の2が、用途を定めていない復旧・復興予備費と地方交付税交付金が占める。本格的な復興事業は、第3次補正予算に盛り込まれる予定だ。しかしそれも、何月に執行されるのかわからない状況である。

国の施策が思うようにいかない中、支援をしてくださった全国の人々への感謝を小笠原氏は語る。「助け合っていけば、もっともったいい日本になる。ありがたいの気持ちを持ち続けていたい」。小笠原氏は全国から届いた支援物資について「欲しいものを持って行っていいよとすれば、好きなだけ持っていける。必要な人に必要なものを届けたい」と、震災当初から継続して周辺への物資支援の取りまとめ役を買って出ている。社員たちはその姿を見て「社長はただ純粋に、周りの製造業の仲間を助けたいんだと思います」と口を揃える。「今後はさらに設備支援が必要になる。手に入った設備は、周辺の必要な会社へ届けたい」と、小笠原氏は今後も被災地の石巻で、震災から立ち上がった企業の援助に尽力し続けていくと言う。



現在でも全国から、支援設備が送られてくる。東和工業は、必要な設備を必要な会社へと分配する作業も行っている。

Company Profile

- 会社名：東和工業株式会社
- 代表者：代表取締役社長 小笠原仁一
- 所在地：宮城県石巻市門脇字元浦屋敷32-13
- TEL：0225-96-6937
- FAX：0225-22-8790（総務課）
- 0225-96-6905（製造部）
- 創業：1977年12月21日
- 資本金：1,000万円
- 従業員：47名
- 業務内容：特殊鋼（ステンレス鋼、普通鋼）の機械加工及び組立テスト 特殊高圧バルブ 真空バルブ I T ハイテク産業機器 ほか

有限会社 カネショウ工業

仕事があるありがたさ、 仕事ができるありがたさを強く感じた

予想をはるかに 超える状況

3月11日午後3時39分。カネショウ工業の工場が津波に襲われた。その瞬間、時間が止まった。

同社は宮城県気仙沼市の漁港から1kmのところまで主に建築業、水産業、医療業界向けに鉄及びステンレス、アルミ等の部品加工、溶接、組み立てを行ってきた。地震直後、同社代表取締役社長小野寺淑行氏は、会社から30分余り離れたところにおり、渋滞が予想された国道を避け、裏道を通ってどうにか会社に戻った。会社には、小野寺氏の夫人と従業員がいて、津波警報が発せられると同時に自宅待機を判断した。会社の戸締りを確認した小野寺氏は、会社から2km離れた自宅に戻るが、ちょうど自宅に到着した同時刻、4mの津波が工場を襲ったと思われる。

自宅での待機を強いられる状況となった小野寺氏だが、ただ事ではない状況を察し自宅から工場のある場所を遠望すると、これまで見たことのない光景が目飛び込んできた。空が赤く燃え、炎も確認した。停電により情報網は途絶え、小野寺氏はラジオだけを頼りに、暗くて寒い不安な日を過ごした。

震災から3日経過した日、小野寺氏は震災後初めて工場を訪れた。周辺の建物や歩道橋、車は焼け焦げていた。津波の被害により建物の原形を留めていない近所の工場。また、あるはずのない場所に船が横たわっていた。カネショウ工業も津波で流されてきた瓦礫の山に工場が埋もれ、設備もすべて浸水し使い物にならず、建屋にはくっさり津波の襲った後が残されていた。

数ヵ月経過した今も、焼けただれた自動車や建物、津波により流されてきた船は、震災直後の状態を留めている。

仕事に対する不安

震災直後、工場が瓦礫に埋もれ、設備が塩水に浸り稼働が困難な状況の中でも、客先からの問い合わせの携帯電話が鳴り響き、復旧の目処が経たない不安と仕事なくなるのではという不安が一気に押し寄せてきた。しかしそのことが一日も早い復旧を後押しすることにもなり、結果カネショウ工業にしかできない仕事や既存の客先から注文を頂く。また突発的な仕事の依頼も数多く来る中で、その仕事のカネショウ工業できなくても、また忙しくても、とにかく客先に伺い、相談事を聞き解決する姿勢を徹底して行った。

「断ってしまえば、そこですべてが終わる。誠意を見せることで、次に何かあった時に、また相談していただける」と、小野寺氏は思った。仕事があるありがたさ、仕事ができるありがたさを震災後深く感じたと言う。



工場の向かいには、今も瓦礫の風景が広がる



気仙沼湾から2km以上流されてきた船が今も住宅街の傍に残る



工場内のようす

地域復興の近道は 雇用を生むこと

市民の8割が被災した気仙沼。地域の復興にはかなりの時間を要するが、復興の一番の近道は、まずは中小企業を助けて雇用の場を生み出し、従業員とその家族の生活基盤を安定させることだと小野寺氏は考えている。

「うちの会社自体は決して大きくはないが、一日も早く工場を正常に稼働させ、気仙沼の雇用に寄与したい。そのためには国の支援策として考えてもらいたいのが、被災した企業がスタート地点に立つための運転資金の援助。少なくとも震災が起きる前の状況に戻さないと前に進むことができない。今はマ

イナス。マイナスから0までの運転資金について、国から支援策を打ち出してほしい」

気仙沼の鉄鋼組合でも8割が被災しているが、その多くの企業は復興したいと願っている。しかしその願いが叶うまでには5年かかると言われており、現状ではその方向性を示してもらえておらず、前に進めない状況が続いている。

モノづくりが 好きなんだと 改めて実感する

少しずつではあるがカネショウ工業に設備が導入され、ようやく6月に電気も通いはじめた。まだまだ震災前の状態に戻るま

では時間を要するものの現場が稼働し始めた。

まだ同社の稼働率は震災前と比較し10～20%に過ぎない。しかし今、「お客様から頂いている仕事に全力を尽くしたい」と、真剣な眼差しで小野寺氏は語る。震災直後から止まっていた時間がようやく動き出した。「今回の震災では約3ヵ月余り工場が停止していたが、徐々に現場が動いている様子を見て、やっぱり自分はモノづくりが好きなんだと改めて実感した」。

震災後、一日も早い工場稼働に向けて瓦礫の撤去や掃除に邁進してきた小野寺氏と従業員。カネショウ工業はようやくスタート地点に立つことができた。

今後も震災前のあの美しい気仙沼を思い出し、また震災から今日までの辛い日々を忘れずに気仙沼の復興という目標を掲げながら、今後も客先から頂く仕事をひとつひとつ丁寧に対応していく。



震災直後のカネショウ工業の建物

津波に襲われた、午後3時39分で止まったままの時計



NCネットワークを通して提供された設備



小野寺社長

Company Profile

- 会社名：有限会社カネショウ工業
- 代表者：代表取締役社長 小野寺淑行
- 所在地：宮城県気仙沼市中みなと町140番地
- TEL：0226-22-3569／FAX：0226-22-4817
- 創業：1977年12月21日
- 資本金：800万円
- 従業員：10名
- 業務内容：ステンレスの加工、仕上げ 建築金物、産業機械、医療機器、厨房機器 産業機械の製作メンテナンス 鋼構造物工事

株式会社 高橋工業

どんな状況でも先を見つめ 続けることが、未来への道



建築界の有志「高橋工業応援団」から届いたファイル。中身は、皆からの熱いメッセージ。

波に呑まれた工場

海岸から200メートルの距離に工場を構える、気仙沼の株式会社高橋工業。

複雑な曲面鋼板構造物・立体意匠構築物などの設計から製作・施工までを一貫して行っている。独自技術を駆使し、船舶建造・艦装修繕工事(鋼船、アルミ合金船)だけでなく、異業種の建築業と融合させることで独特のデザインや構造を構築してきた。世界中の建築家やデザイナーの注目を集める企業であったが、10メートルを超える津波の被害により工場は屋根まで呑まれ、今は鉄骨の骨組みが残るのみとなった。

瓦礫の中に残った魚の死骸と、それを食べ肥え太ったハエが飛び回り、あたりは魚の腐ったような臭いがする。「前は泥のおいだったよ」と、企画・設計課の小野寺氏は海水が引いた直後のことを振り返った。

震災は関係ない

会社の財産である設備は、すべて津波に流された。亡くなった社員も1名いる。しかし震災後、全国から設備や道具が送られ、場所を変えて少しずつだが稼働に向かっている。手元にある道具で鉄の加工は可能になった。けれどアルミの加工はまだ扱うことができない。溶接機を動かす電力がないのだ。発電機の目処がつけば、稼働率は格段に上がる。

津波により工場は全壊し、全機材が流されてしまったため、仕事を他社へ転注するという話もあった。しかし、高橋工業にしかない技術が必要であったため、他の工場では代替できなかった。「工場を稼働させるっていうのはまずひとつ目標ではある。とにかく、モノを作れるようにすること」と工場長の高橋氏は語る。動かせる道具が限られたなか、「震災だから仕事がこないんじゃない、自分がどうするかが問題だ。いろいろ言い合える間柄や技術があれば、震災は関係なく仕事は来る」と、今できる作業に真摯に取り組んでいる。

目指すのは復興だけでなく、 日本製造業の未来

「今回の震災で、いかに日本の影響力がすごいかっていうのが改めて分かった」。社長の自宅に構えた臨時仮設事務所にて、高橋氏は力強く言った。「最先端技術のモノって、日本で製造しているのが多いんだね。だから今回の震災で、さまざまな製品が日本で作れなくなり世界中で困ったという話を聞く。そしてそのすごい技術を持っているのは、日本の中でも中小企業なんだよね」。

震災を経て改めて浮き彫りになった日本の技術力に、高橋氏は自信を持っている。しかし同時に、「あと5年たったら、日本は中国に負ける」と、日本の製造業について先を見据える。いま日本には、多くの中国製製品が溢れている。中国は貪欲に得た技術に工夫を加え安くて良いものを作り出してきている。今後、中国の技術が高くなると、価格だけでなく品質でも日本は敵わなくなる可能性があるというのが、高橋氏の予測だ。「だから口を開けて仕事を待っていたら、日本はすぐに負ける」と語る。

「応援してくれる人がいるから、頑張るよ」と、震災被害からの復興を目指し、製造業の未来に向かい進んでいる。



「津波で流されたでしょう」と滋賀県立大教授の陶器氏が、かつて提供したコールテン鋼のサンプルを持参してくれた。表の銅板の文字は、高橋工業応援団員の人数と同じ数をボンチで刻んである。



面識のない長崎の企業が、荷台いっぱい支援設備を乗せたトラックを貸してくれた。届いたトラックには、「高橋工業」のロゴが入っていた。

Company Profile

- 会社名：株式会社 高橋工業
- 代表者：代表取締役 高橋和志
- 所在地：宮城県気仙沼市波路上内沼38-4
- TEL / FAX：0226-44-3688
- E-mail：master@takahashikogyo.com
- 設立：1985年6月10日
- 資本金：2,000万円
- 従業員：18名
- 業務内容：造船技術と建築を融合する建築構造物・金属意匠工事 水門施設工事(アルミ合金、ステンレス) ほか

間違っているでもいい。 まず決めることが、次への一歩

株式会社 エムジー



工場よりも、個人の生活

仙台の中心から北東方向へ車で走ること30分、株式会社エムジーは宮城県利府町しらかし台の工業団地の中に本社工場を構えている。エンブラ成形やプラマグ成形を得意とし、自動車業界から文具業界まで幅広い分野へ製品を納めている。3月11日14時46分、通常業務を行っていたところ、突如強い揺れに襲われた。すぐに従業員全員が工場の外に避難し、地震発生から1時間もしない15時30分には解散した。地震発生から3日目の、週明けの月曜日、幹部が集まり役員会議を開いた。電気も水道もガスも止まった状態であり、なにより今後、再び大きな余震が起こらないとも限らない。また常務取締役の荒金氏は、地震発生後に自宅で過ごしていた間に、食料やガソリンなどの生活物資を確保することの大変さを痛感していた。結果、「工場の復旧よりも、まずは個人のライフサイクルを取り戻してもらう方が先」と、会社を1週間の休業とすることを役員会議で決定した。

1週間の自宅待機が明けた日。東北では食料や生活物資が大量に不足していた。なによりガソリンが不足していることを考えると、出社日とはいえ社員の半分が出勤すればよい方だろうと、荒金氏は思っていた。しかし当日、予想に反して全体の7割強の社員が集まった。限られた燃料のなか、車だけでなく燃費の良いバイクや自転車などそれぞれの手段で、100人近くの社員が出社したのだ。「そんなに愛社精神があるとは思わなかった」と当時を振り返り荒金氏は笑うが、一方で、それぞれの生活が大変ななか社員1人ひとりが「会社へ行かなくては」という気持ちを持っていたことに感謝し、とても感謝していると言う。

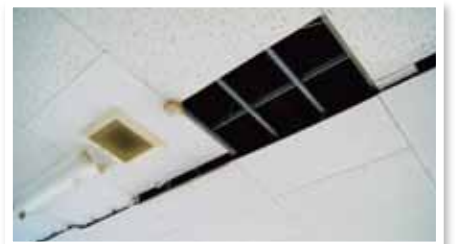
その日はすぐに工場の復旧作業に取り掛かった。天井のパネルが落下したり、設備の位置がずれたりと多少被害はあったものの、幸い機械設備の損傷は軽微だった。地震後の休業により売り上げは一時的に落ち込んだものの、6月末には、震災前に予定していた通りの状態に戻すことができた。

被災地支援

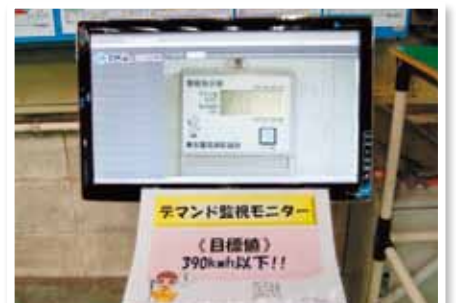
エムジーは、震災後すぐに、N Cネットワークが取りまとめていたエミダス会員企業からの支援物資を被害の大きい被災地域に運搬するという役割も担っていた。「被災地ではどこへ行っても物が入手できない状況だったので、物資の支援はとても喜んでもらえた。とくに、水、電池、赤ちゃん用ミルク、ガスコンロ、生理用品などが重宝した」。県や市など行政機関の職員も必死に対応していたものの、民間企業は小回りが利き、被災地では非常に感謝されたそう。

荒金氏は、地震が起きた後のことが重要なのだと言う。「地震が起きたときの対策はあるけれど、地震後の復旧についての指針というのではない」そのためエムジーでは、今は地震対策改善よりも復興に向けての活動の明確化を重視している。「震災対策でも何でもそうだが、ここまでやれば完璧という指標はない。もっとできる対策がないかと考えるより、ここまでやって駄目なら仕方がないというラインを決め、次の行動に移していく必要がある。間違っても、まず決め、動くこと」と荒金氏は語る。

荒金氏は「被災地はより良くなって必ず復興する」と断言する。被災地では今後、人や物や金動き出し、東北はかつての、あるいはそれ以上の賑わいを作り出すことができるだろう。常に先を見据え行動に移すスタンスが、エムジーの決断力と安定感の根底にある。



地震の揺れで、天井のパネルが剥がれ落ちてしまった。



現在、節電対策のために監視モニターを設置し、リアルタイムで数値を把握している。

Company Profile

- 会社名：株式会社 エムジー
- 代表者：代表取締役 渡邊昌司
- 所在地：宮城県利府町しらかし台6-1-8
- TEL：022-356-5571 / FAX：022-356-5508
- E-mail：webmaster@mg-japan.co.jp
- 創業：1970年1月30日
- 資本金：1億円
- 従業員：180名(パート・派遣社員含む)
- 業務内容：インサート多重成形、二色成形、プラマグ、導光板、デジカメ、携帯電話の筐体から車両部品、文房具など

株式会社 岩沼精工

諦めからの再興 お客様と従業員に後押しされて

絶望的な工場の被害

株式会社岩沼精工は、リチウムイオンバッテリー向けのプレス加工を軸に試作から量産まで対応、さらに自社内で金型の設計から行うことができる体制を整えることで高い信頼を得ている。テレビなどで被害状況が報道されていた仙台空港の程近くに工場を構え、今回の震災で津波による被害を大きく受けた企業のひとつである。

幸いなことに、通りを隔てた反対側に大きな冷凍倉庫が建っていたため津波の勢いは若干軽減されたものの、それでも工場の中にも1.5m程度の高さまで津波が押し寄せていた。

代表取締役の千葉喜代志氏と常務取締役の千葉厚治氏は、地震発生当時に出張しており、実際に工場に入ることができたのは地震から2日経った3月13日だった。

道路には津波で流されてきた車や瓦礫が山積みになっており、やっとの思いで工場にたどり着くも、その変わり果てた姿を見て愕然とした。工場の中も外もヘドロと瓦

礫に埋め尽くされ、整然と並んでいた設備類は塩水まみれになり、工場の壁には、肩ほどの高さで泥の黒い線がくっきりと残っていた。

「もうダメかもしれない」。2人は意気消沈して帰路に着いた。

お客様の部品を守る決意

週明けの月曜日、復興できるのだろうかと不安な気持ちを抱えながら、社長の喜代志氏は従業員に工場と金型の清掃の指示を出した。工場のヘドロをかき出す作業と金型の清掃に追われる日々が続いた。

「金型がなければ部品が作れず、お客様に迷惑をかけてしまう。自分たちの工場まで作れなくても、金型さえあればお客様は別の工場に部品製作を依頼することもできる。金型だけはなんとかしよう」。喜代志氏は、自社の工場と同じほど、客先の仕事を大事に考えた。

金型の清掃が終わると、客先の了承を得

て、福島や山形の工場に部品の生産を委託した。「困った時はお互い様だから」と、快く引き受けてくれたことがとてもありがたかった。

従業員に支えられて

客先の部品を無事に確保できたものの、自社工場の建て直しは思うように進まなかった。当初は、厚生労働省が設定している『中小企業緊急雇用安定助成金制度』の利用を考え、すでに申し込みの手続きも行ってた。この助成金は震災以前からあったものだが、今回の震災にあたり、申請条件が緩和された内容での使用が可能になっていた。この制度を利用すれば、会社を休業したとしても、従業員は補償を受けることができる。

しかしながら、本当に工場を再稼働できるのかどうか不安を抱える経営陣とは対照的に、従業員は工場を復興させることに士気を高めていた。常務の厚治氏は「工場を復興できたのは、従業員に寄せられたようなものです」と振り返る。従業員の前向き



な気持ちに後押しされ、岩沼精工は復興へ向け本腰を入れはじめた。

1度だけテレビの取材も受けた。多くの人に向けて復興の決意を示すことで、自分自身を追い込むことができたと喜代志氏は考えたのだ。その狙い通り、自ら退路を経た喜代志氏は、岩沼精工再興に向けて邁進していくことができた。

決して平坦な道のりではなかったものの、結果的には早期に工場を復興し、自社で生産を行う体制を取り戻すことができた。震災のため生産を委託していた工場から金型を引き取り、4月11日には震災後初めて自社で生産した製品を客先に納品した。以降、随時設備を整え、6月からはほぼ自社工場部品生産を行っている。

復興企業の希望と なれるように

6月に入り政府から震災後初となる中小企業支援策『中小企業等グループ施設等復旧整備補助事業復興事業計画認定』が発表された。数社グループで申し込むこの制度に応募するため、岩沼精工は、周辺企業9社のまとめ役に名乗りを上げた。結果、217グループの応募の中から、支援対象の17グループに選ばれた。

震災直後は工場の閉鎖まで考えた社長と専務だったが、従業員や協力工場、取引先に支えられ、ここまでやってこられたという。

7月には、プレス加工の設備を震災以前と同じ水準まで整え、金型の生産設備も9割程度復興できた。今後は自社開発した製品のリリースへ向けて準備を整えるとともに、同じように被災した企業のロールモデルとなるよう奔走している。



工場内の物を全部外に出し、清掃する日が続いた



津波が引いた直後の工場内は足の踏み場もなかった。



金型の接合部の穴にはびっしりと泥が詰まり、洗浄は困難を極めた。

工場の壁には、津波の高さにくっきりと泥の線が残っていた。



工場前には津波により流されてきた車が山積みとなっていた。

震災直後



3月13日、千葉社長は津波により山積みになった乗用車を踏み越え、工場に向かった。

現在



震災直後のようすは跡形もなく、道は綺麗に片付いている。

Company Profile

- 会社名：株式会社 岩沼精工
- 代表者：代表取締役 千葉喜代志
- 所在地：宮城県岩沼市下野郷字大松原305-3
- TEL：0223-29-2121／FAX：0223-29-2122
- E-mail：info@iwanuma-sk.co.jp
- 設立：1974年4月
- 資本金：1,000万円
- 従業員：54名
- 業務内容：量産プレス加工事業・治工具全般の製作事業・試作品製作事業・生産設備類の設計・製作事業・金型の設計・製作事業

アルファ電子 株式会社

夢を持ち続けること 本気で願い続けること

福島県中心部、郡山市から南へ車で30分のところに位置する、岩瀬郡天栄村。甘みの強い野菜ヤーコンが特産品の、緑豊かな村である。

福島県は、昔から地震のない土地と言われている。3月11日金曜日、地震慣れしていないその土地を突如震度6強の揺れが襲った。通常業務中であったアルファ電子株式会社では、ただちに外に避難したものの3人の社員が工場内に取残されてしまった。幹部が中に入り3人を助け出し、全員の無事を確認後、すぐに解散した。

同社は、チップマウントから組立完成まで、一貫生産対応を行っている。医療機器、電子機器の完成品、電子部品の組立検査出荷業務等のほか、梱包出荷業務請負や構内請負、人材派遣などあらゆるニーズに答えるモノづくりサービス提供を目指す、クリーンルーム完備のISO・医療機器製造認証工場だ。

アルファ電子の工場は横に長い平屋で、2階建て以上の建物よりは揺れが少なかった。しかし地震のない福島県にあって、耐

震の意識が強いとは言えず、保険にも入っていない。地震翌日の土曜日、工場内の片付けを行おうと幹部だけが出勤したが、工場内の天井は剥がれ、パーティションは落ち、設備が倒れて物とガラスが散乱し、足の踏み場のない状態であった。休日返上で必死の作業を続けたが「幹部だけでは埒があかない」と判断した代表取締役社長の樽川久夫氏は、休み明けの月曜日に全社員を招集し片付け作業を行うことにした。しかし当日、さあこれからだということに再び大きな余震があり、午前11時には再び解散することになった。帰り際、社員のひとりが言った。「社長、なんとか会社、お願いします」。……やるしかない。樽川氏は守らなければならないたくさんの社員の生活を強く意識した。

無茶な復旧リミット

翌日から幹部だけが出勤し、余震が続くなか工場内の片付けを行った。客先から問い合わせの電話連絡が相次ぎ、「どのぐら

いで再稼働できそうですか？」との質問に、全社員の生活を守るため一日も無駄にできないと焦りの募っていた樽川氏はとっさに「22日からスタートします!」と言ってしまった。電気も水道も止まり工場内が惨憺たる状況のなか、その日にちにはなんの根拠もなかった。

予期せぬ大地震が起こってから22日まで、たったの11日しかない。とはいえ、言ってしまった以上はやるしかなかった。しかし幹部だけの手作業で散らかった工場内を片付けるのは途方もない作業で、しかも天井や壁は工事が入らないとどうにもならない状態である。無償で部品の提供があったりと応援してくれる客先もあったが、生産が停止しているところに原子力発電所の放射能漏れの不安も相まって、取引の撤退を希望するところもあった。周囲の会社からは、福島県の出入りを禁止にした企業や新規の取引のキャンセルがあったという話も聞かれた。そんななかでも再稼働に向けて笑顔でがむしゃらに働いていた樽川氏であった。だが、自宅では前向きな気持ちになれなかったと言う。社員の前では明るく笑顔を心がけていても、帰宅すると夫人とふたり、部屋を片付ける気力もわなかった。足の踏み場もなく散らかったリビングで、ピンが割れ床に染み込んだブランデーの香りを嗅ぎながら、かろうじて布団が敷けるだけのスペースで眠る日々だった。「当時は家の事は何ひとつする気力がありませんでした。気を落とす、という言葉の意味が初めてわかりました」と樽川氏は怒涛の日々を振り返った。

社内には、社員全員の作業内容や評価が貼られ、社内で誰がどんな役割を担っているかわかるようになっている。



強い揺れにより、壁のタイルは剥がれ天井からぶら下がっている



友人のありがたさ

リミットの22日が迫るなか、建設会社をやっている友人がいち早く材料を調達し駆けつけてくれ、壊れた壁や天井を修復できることになった。また電気工事屋の友人が、どこよりも早く電気の復旧をしてくれた。ガソリンは大丈夫かと連絡をくれ、提供してくれるスタンドを経営する友人や他県から手伝いに来てくれた人もいた。いつもは当たり前の存在だった友人たちのありがたさを心底感じた。そしてさらにアルファ電子の再稼働を後押しするように、3月20日に水道が通った。多くの人の助けを借りて、約束の22日、アルファ電子は再スタートを切ることができた。素早い再稼働に周囲は驚き、従業員たちには前向きな気持ちが高まっていった。客先からも「なんとかゴールデン・ウィークも全日作業してもらえないか」と言われ、5月は休みなく働いた。残業も続いたが、会社が復旧できた喜びに従業員全員が「今度は社員が頑張る番だ」と意気込み、5月末には震災後の納期遅延をすべて解消した。

社員のための会社を

工場は無事に再稼働したとはいえ、まだまだ問題は山積みである。地震被害や原発の問題についての行政から企業へのフォローは、ほぼない。樽川氏は「たしかに福島には放射能の問題があるが、海外から見ればそれは福島だけの問題ではないだろう。それに、震災被害に隠れて見えないが、この後円高や電力事情も大きな問題となってくる。この三重苦からくる、産業空洞化が日本の大きな課題だ」と唸る。しかし、だからこそ元氣よくすごさなければならないと、樽川氏は笑顔を絶やさず。「いま福島では、みなが不安なんです。うちの社員も同じです。でも、その不安を忘れさせてあげるのが社長の役割だと思う。夢を持つのが、おれの仕事」と、社員が気持ちよく仕事できる環境を目指している。その樽川氏の夢は、ふたつある。ひとつは、絶対に潰れない最強の会社を作ること。そのためには「ここに入って本当に良かった

と社員が思える会社に」という社長の言葉にあるように、社員の満足度が高い事が必須であり、社員の力こそが会社の商品であると考えている。そしてもうひとつの夢は、84歳で迎える会社の創立70周年記念コンペに夫婦で参加する事だそうだ。

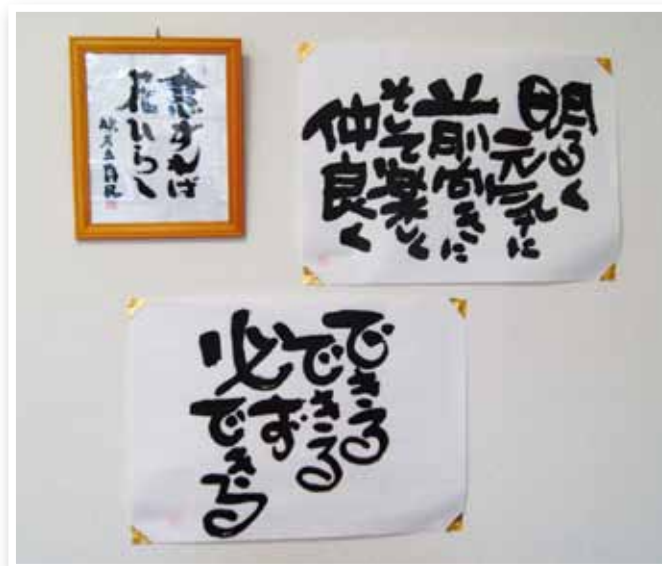
社長室の壁には『明るく元気に前向きに、そして楽しく仲良く』の文字が貼られている。樽川氏が「会社は一日の一番いい時間を過ごす場所だから、その時間を社員さんが楽しく前向きに過ごせるようにしないとね」と言うように、震災被害や円高など解決の見えない多くの問題を吹き飛ばす笑顔で、アルファ電子は常に明るい未来を向いている。



名札の表には「2011年の標語」が、裏には「2011年の夢」（売上や社員配当）が記入されている。

Company Profile

- 会社名：アルファ電子 株式会社
- 代表者：代表取締役社長 樽川久夫
- 所在地：福島県岩瀬郡天栄村大字飯豊字向原 60-2
- TEL：0248-83-2139／FAX：0248-83-2330
- E-mail：tarukawa@alpha-e-net.com
- 設立：1969年4月
- 資本金：1,200万円
- 従業員：200名
- 業務内容：各種電気製品・医療用機器のOEM完成品、梱包出荷業務請負、電子部品一貫生産、クリーンルームでの検査業務、構内請負、人材派遣など
- ISO9001・14001 医療機器製造認証



社長室の壁

株式会社 ケディカ

社員の動きと迅速な対応が 素早い再稼働の鍵となる



再稼働に向けた迅速な対応

株式会社ケディカは、仙台北部の泉工業団地に本社工場、岩手県に北上工場、フィリピン工場を展開する鍍金メーカーである。弱電業界、自動車業界、医療機器など幅広い顧客を持つ。試作・開発からの提案や、素材への超精密加工技術には定評がある。東日本震災では本社工場、北上工場が被災した。

専務取締役の三浦廣行氏は、宮城県仙台市の台原を車で走行中、震災に遭った。大きな揺れを感じ、周囲のドライバーも車を止めていたと言う。翌日、会社の状況が心配だった三浦氏は、朝の6時に出社し状況確認を行った。

ケディカでは以前より、地震に対しての対策には敏感であり、設備の転倒防止、耐震マット、書類の落下防止用バンド等の対策を行っていた。そのおかげで、仙台市で震度6弱～強を計測した今回の震災にも、被害を最小限に抑えることができた。

電気・市水は震災後1週間で復旧したが、都市ガスの復旧が遅く、同社では、早い段階で業務用灯油ボイラーの購入を決意。震災後8日目の3月21日には、工場を再稼働できた。三浦氏は「抱えている仕事他社に流れてしまうのが心配だった」と語る。しかし実際は、顧客が代替加工ラインの認定をするには日程がかかることに加え、迅速な再稼働ができたため、ほとんど影響も受けることなく再稼働し、回復することができた。

工場内の細かな破損については、社員に専門的なスキルを持つ人間が多く、そのほとんどを社内で復旧させることができた。これも有資格者が多くいる会社の強みであり、それがまた、再稼働までの早さを実現した。

現在では、工場も仕事も、震災前と同じ状態に戻った。同時に、周囲への支援活動も行っている。

支援活動と省エネプロジェクト

早かったのは、工場の再稼働だけではない。震災後すぐに、各所から送られてきた支援物資や、自社に残っていた灯油等を、社員をはじめ周辺の被災企業へも配布した。

ケディカでは、事業の多角経営化を推進してきた。関連会社ではラーメン事業、うどん事業、教育事業などへの展開も行っている。今回の震災では、そのうちのひとつラーメン事業を通じて熊本の「とんこつ 味千ラーメン」と共同で定期的に炊き出しを行うことを早い段階からスタート。震災直後からこれまでに、13ヵ所で6000食以上を無料で提供してきた。

「この非常事態でも、社員同士が連携して動くことができた」と三浦氏が語るように、事前の準備や対策ができていたため、ピンチに強く、柔軟な対応が素早くできたのだ。

現在、震災の影響で、7～9月の使用電力のピーク時には東北電力の供給が間に合わないことが予想され、最大電力の15%の削減指示が出ている。これに対しケディカでは、「TwentyGOプロジェクト」と称し、社内チームを作り、20%の削減を目標とするプロジェクトを進行中だ。各工場のライン別の消費電力を分析し、ピーク時の電力使用を分散させるため、電気ヒーターの蒸気化や一部ラインで昼夜逆転のシフトを組んだ。

また、エアコン、スポットクーラーの使用を控えるため扇風機50台を購入した。これにより、7月中旬の時点で25%削減の節電効果が出ている。

日頃より社員間でグループを作り、通常業務とは別にプロジェクトを進行するなどの活動を行っているケディカ。その姿勢により社員同士の連携が強まり、震災後の復旧も今夏の節電対策も力強く乗り切っている。



「ラーメンプロジェクト」
「熊本とんこつ味千ラーメン」の
経営者等と協力し、提供。



NCネットワークより届いた支援物資。
社員及び家族、周辺の同業他社様へ配布を行った。

Company Profile

- 会社名：株式会社ケディカ
- 代表者：代表取締役 三浦修市
- 所在地：宮城県仙台市泉区明通三丁目20番
- TEL：022-777-1351 / FAX：022-777-1357
- E-mail: mail@kedc.co.jp
- 設立：1946年
- 資本金：4,800万円
- 従業員：140名
- 業務内容：電気めっき 化学めっき アルマイト
化成処理 黒化処理 カチオン電着塗装 パレ
ル研磨等各種表面処理

東日本大震災、被災地企業の復興を願い

2011年4月29日、NCネットワークは衆議院議員安倍晋三氏と石巻・気仙沼の被災地を代表する企業との情報交換会を、石巻にて実施した。
震災から1ヵ月以上が経過したこの頃。復興の目処が立たず、ただ時間だけが過ぎて行くもどかしさを抱える被災地企業の復興に向けた思いと、政府の今後の動きについて、情報交換する場となった。



被災地における 中小企業の課題

企業代表側からは、被害状況、復興に向けて足かせとなっている課題、今後に向けての要望などについて、現地を代表し発表していただいた。参加した多くの企業は津波の影響で工場が全壊しており、復興の意志が強くとも身動きの取れない企業がほとんどだった。その理由として顕著だったのは、被害を被った企業の二重債務に関する問題であった。

復興にあたっては、新しい土地の購入や工場の建設、また生産設備の購入が必要である。そのため国に対し、震災前に購入した設備などの代金も引き続き支払っていかねばいけないという二重の負担を強いられている現状の回避が強く求められた。

東日本大震災、被災地企業の復興を願い

現場のリーダーの必要性

東日本大震災に関する国の対応についても話し合われた。被災地企業側からは、今回の一番の問題点は国の対応が遅いということに意見が集中した。「国の対応が遅いと、末端にいる人たちの対応はより一層遅くなる。被災者が真っ先に相談する市町村役場が、上からの指示がないと、どう動いたらいいのか自分たちでは判断することができないと言う。そのためますます対応が遅れ、結果的に救援物資の配布・瓦礫の処理・仮設住宅の建設などが遅くなった。今後は国の方でしっかりと方針を出し、判断できる人が現場で迅速に対応できる体制作りを早急に行って欲しい」と切実に訴えた。

一方で自衛隊の活動について「今回一番動いてくれたのが自衛隊。自衛隊がいなければ今もまだ瓦礫の山だったと思うし、避難所で亡くなる方がもっと多かったと思う」と、感謝する声もあがった。

反対に、仙台空港の瓦礫を1ヶ月で撤去してくれたアメリカ軍を見て「日本でも、自

己完結型の組織・指揮命令形態ができていて、必要なところに必要な物資を届けられる仕組み作りをしていく必要を感じた」という意見もあった。

被災地の復興と未来に向けてできること

情報交換会に集まった経営者の問題意識として共通だったのが『雇用の問題』だ。

今回の震災で仕事を失った人々の中には、津波や地震の影響によって、勤めていた会社の操業が困難になり職を失った人だけでなく、内定が取り消しになり今後の生活に大きな不安を抱えている若者も多くいる。そんな未来を背負う若者達に向けて「東京に来てくれるのなら、アパートも用意して東京支社で採用したい」「我々中小企業で、大手企業ではできないバックアップをしていきたい」と、広島からこの情報交換会に参加された株式会社キャストムの戸田拓夫社長は言った。また、東京大田区の株式会社クライム・ワークスの山口誠二社長は「仕事をかき集めてみなさんのもとに届けた

い」と、なんとか復興の力になりたいという思いを述べた。

今できることは何か？ やらなければならないことは何か？

最後に衆議院議員安倍晋三氏が、国の対応が遅いことに対して阪神・淡路大震災と比較しながら被災地の企業の方々に答えた。

「東日本大震災において、阪神・淡路大震災との著しい違いとして挙げられるのは、例えば仮設住宅の建設のスピードである。阪神・淡路大震災の場合、震災から約30日後には1250戸の仮設住宅が建設されたが、今回の震災では36戸しか建設されていない。震災から43日後の4月23日には575戸程建設されているようだが、同じく阪神・淡路大震災の43日後には、7013戸建設されており、当時の復興に向けた対応は迅速で、相当な需要を満たすものができていた」と振り返った。

また特に要望の多かった、企業に対する融資については「たしかに十分なものでは



なく、思い切った判断が求められている。特別な事態においては総理大臣が災害緊急事態を布告するというすべての権限を持つことができるのだが、菅政権では行使したことがない。今回も、政治判断が必要なときに判断ができていなかった」と、阪神・淡路大震災の時の反省が生かせていない現状を述べた。

しかし今後については「これからは国が率先して資金を出し、経営者のみなさんの力を借りて生産性を上げ、富を積み上げていけば、日本には今回の未曾有の大地震を十分に乗り越えられる体力はある」と希望のある見通しを語る。

安倍氏は最後に「共にこの危機を乗り切るために、政党にこだわらず協力し合い、み

なさんから伺ったご要望が通るように頑張っていきたい」と締めくくり、受け取った多くの要望を、政府、民主党に申し入れている旨を報告した。

日本人全員が一致団結し、今回の未曾有の大地震を乗り越えていくことを誓うと共に、亡くなられた方々にご冥福をお祈りいたします。

今回の情報交換会については、安倍衆議院議員にもご自身のホームページでもふれていただいております。

『昨日、彼等（NCネットワーク）とともに石巻の被災企業を訪問しました。皆さん自身のお宅が被災し、工場が津波に破壊されながらも、なんとか雇用を守らねばと生産再開へ向けて頑張っていました。一番の問題は運転資金です。復興のためには働く場が必要であり、成長のエンジンを守らなければなりません。』（一部抜粋）と、復興のために力を尽くしていこうとする力強いコメントが掲載されていました。

衆議院議員 安倍晋三 公式サイト 4/30「被災地で頑張る中小企業を激励」より抜粋 <http://www.s-abe.or.jp/>

参加メンバー

<被災地企業側>

東和工業株式会社 代表取締役社長 小笠原仁一氏
株式会社阿部製缶鉄工 代表取締役副社長 阿部秀浩氏
株式会社エスケー 代表取締役社長 中里敬一氏
有限会社新田機械工業 代表取締役社長 新田健二氏
女鹿製作所 代表取締役社長 女鹿和男氏
雪ヶ谷精密工業株式会社 部長 大越英樹氏
株式会社宮富士工業 代表取締役 後藤春雄氏

宮城県議会議員 佐々木喜蔵氏

<当方>

衆議院議員 安倍晋三氏
参議院議員 松下新平氏
参議院議員 新党改革 幹事長 荒井広幸氏
自由民主党 元衆議院議員 伊藤信太郎氏
前中小企業庁長官 長谷川榮一氏

◎NCネットワーク関連会社

株式会社みづほ合成工業所 代表取締役社長 後藤敏公氏
株式会社クライム・ワークス 代表取締役 山口誠二氏
八海クリエイティブ株式会社 専務取締役 行方武夫氏
株式会社Birthday Eve 代表取締役 立石賢司氏
株式会社キャストム 代表取締役社長 戸田拓夫氏
株式会社右川ゴム製造所 代表取締役 右川誠治氏
株式会社エヌシーネットワーク 代表取締役 内原康雄





NCネットワーク 東日本大震災復興支援プロジェクト 活動報告

いつもエミダスをご活用いただき誠にありがとうございます。

NCネットワークでは東日本大震災2日後の3月13日より、被災者企業に向けて物資供給活動を実施しました。その結果、同月15～30日までに、約200社（一部個人の方も含め）から支援物資の協力を得ることができ、約100tの物資を被災地企業に届けることができました。これもエミダス会員企業様各社の多大なご尽力と迅速な行動力の賜物と感謝しております。

マスコミ報道でもあり、現地に政府やボランティア団体が多く入っておりますので、NCネットワークでは物資による供給支援は3月を持って停止し、その後は会員企業の皆様から遊休設備をご提供いただき被災企業様にお届けすることや、皆様からの復興支援金の募集を中心に活動して参りました。皆様にご協力いただき行ってきた活動内容を、ご報告させていただきます。

支援プロジェクト一覧

●支援物資供給プロジェクト

●NCネットワークHPを通じた各種募集／紹介

助成金・融資制度の紹介

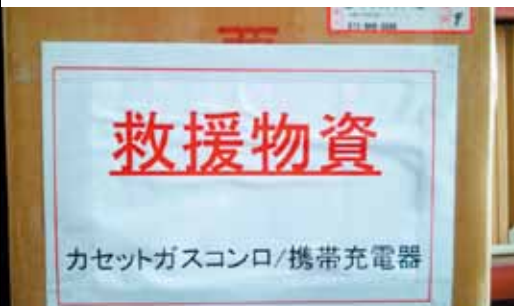
協力工場の募集

材料調達先の募集

中古機械の紹介

《現在進行中の支援》

- ・復興支援金
- ・被災地復興企業への生産財支援物資提供
- ・被災地人材受入支援



集まった物資

タンク40個に満タンの水

支援活動報告

弊社、NCネットワークは、株式会社であり、ボランティア団体ではありません。弊社はこれまでお付き合いのある会員企業様を中心に物資の提供をして参りました。重要被災地に届けるべきだという意見を多数頂きましたが、重要被災地の方は当初連絡が取れませんでした。今回、各被災地で早い対応ができたのは、お付き合いのある会員企業様と連絡が取れ、携帯電話で必要な物資を聞き出しお届けしたものです。お届けした物資は、現地の会員企業様の手を通じて、結果的には重要被災地にも多数届くこととなりました。公平性のことを考えるよりも、まずは行動を起こし、現地に着いてから次の手を考えて活動を続けてきた次第です。

支援物資供給プロジェクト

3月13日～30日までの間に、食糧、水をはじめとする生活物資を主に提供して参りました。約100tの物資を気仙沼市、石巻市、黒川郡大崎町、黒川郡富谷町、宮城県利府町、仙台市泉区、名取市、岩沼市、柴田郡大河原町に提供いたしました。その他にも被災地企業様のご好意で周辺地域等へ分配して頂きました。



続々と集まる物資

NCネットワークHPを通じた各種募集／紹介

助成金・融資制度の紹介

東日本大震災に対して、主に中小企業や中小企業従事者に向け、中央官庁や地方公共団体から発表される助成金や融資制度についての情報を弊社ホームページに掲載しました。中小企業を対象とした仮設店舗や仮設工場等の施設の整備、金融支援のための融資、中小企業従事者の既往債務の負担軽減などがあります。

全国	東北	関東	中部	関西	中国	四国	九州
東北	宮城県	岩手県	秋田県	山形県	福島県	茨城県	栃木県
関東	埼玉県	千葉県	東京都	神奈川県	新潟県	富山県	石川県
中部	岐阜県	静岡県	愛知県	三重県	滋賀県	京都府	大阪府
中国	広島県	山口県	徳島県	高知県	福岡県	佐賀県	大分県
四国	香川県	愛媛県	高松市	松山市	高松市	松山市	高松市
九州	福岡県	佐賀県	大分県	熊本県	鹿儿岛県	沖縄県	沖縄県

協力工場・材料調達先の募集

震災の影響により、協力工場・材料調達先をお探しのお客様に向けて、細かく案件内容を掲載できる発注掲示板を弊社のホームページにご用意しました。



中古機械の紹介

被災企業様には、会員企業様から無償でご提供頂いた設備をお届けする以外に、今回の復興支援にご賛同頂いたリース会社様や中古機械商社様から特別価格で中古設備をご案内頂いており、そのご紹介も行っております。

現在進行中プロジェクト

復興支援金

NCネットワークでは物資による支援活動は3月で停止させていただき、第2ステップとして皆様から支援金を募り、日本製造業復興のために活用させていただいております。皆様からの支援金は、主に以下の用途への活用と寄付に利用しております。

日本製造業復興支援金 受付状況
5,130,000円/37件 (9/8現在)

支援金の用途

◎被災地への救援物資及び生産設備の輸送にかかった運送費、ガソリン代、軽油費、灯油代、ほか運送に掛かる諸経費の一部（諸経費の一部に関して、3月14日～3月21日はNCネットワークスタッフ有志によるボランティア活動とし、皆様から頂いた支援金は3月22日以降の活動資金に充当させていただいております）

◎3月24日以降の被災地への復興支援プロジェクト（生産財設備の輸送など）及び支援金募集活動事務局の諸経費の一部

上記以外の支援金は、株式会社エヌシーネットワーク・株式会社キャストが責任を持って、引き続き被災企業への支援に活用させていただきます。その分配先等は、事務局の一任とさせていただきますのでご了承くださいませ。

生産財支援活動

弊社NCネットワークならではの支援とは何かと考え、被災地で製造業に携わる企業を支援することといたしました。現地企業の経営者の方々とお話ししていると、復興への強い意志が痛切に感じられます。弊社では被災地企業から足りない設備をヒアリングし、会員企業様からご提供頂ける設備とマッチングを行い、被災地の企業からご要望いただいた設備をWebサイトにて募集いたしました。現地では地震直後から、中古機械・中古自動車の高騰が始まり、本来なら数万円で手に入れることができる簡単な設備でさえ入手することが難しい状況でした。生産財の支援は、今後も継続して行っていく予定です。



東和工業様への設備提供

被災者受け入れ 求人情報

製造業関連業種において、被災地の人材受け入れ支援活動を行なっております。Webサイトにて、人材を受け入れていただけるエミダス会員様の求人情報を掲載しています。8月10日までに、20社の会員企業様が受け入れ可能としています。この求人募集活動は、今後も継続して行っていく予定です。



今後の活動予定

震災から約半年が経ちますが、復興にはまだまだ時間と皆様の協力が必要です。一日も早く元の生活に戻るよう日本が一致団結し、復興のために頑張ることが求められています。引き続き、弊社も復興プロジェクトを継続していく所存でございます。今後とも、皆様のお力をお借りしたいと思っておりますので、何卒よろしくお願い致します。

生産財支援活動

現在でもなお、生産財不足に大変ご苦労されている企業が多くあります。業種や被災規模により、必要な生産財は多種多様です。引き続き、会員の皆様をはじめお客様のお力をお借りしたいと思っております。今後ともよろしくお願いいたします。

被災者求人支援

今後、被災により失業保険制度を利用している方の保険給付期間が終わり、勤務先を探す被災地の方が増える可能性があります。弊社では震災当初から求人情報をWebにて掲載しておりますが、今後は掲載情報を被災地の方々により知っていただくため下記のような活動を行っていく予定です。

- ・避難場所に配布される情報誌（新聞など）に求人情報を掲載していく。
- ・NCネットワーク仙台営業所の担当者が被災地に行く際に、求人情報を避難場所の掲示板等に掲載する。
- ・塩釜、石巻のハローワークより、弊社で取りまとめた求人情報（紙面）を掲載する。

※但し、各企業の被災者受け入れ求人申請後が前提。

全国津々浦々から被災地へ

物資の中継拠点として場所を提供いただきました企業様、支援物資・生産財設備をご提供いただきました皆様及び日本製造業復興支援金にご協力いただきました皆様に、心から御礼申し上げますとともに、ご協力をいただきました企業様（個人名は控えさせていただきます）をご紹介します。



※順不同
※個人名は控えさせていただいております。
※支援物資の確認・仕分け作業は少人数による手作業でおこなっているため、社名の記載間違い及び抜け漏れが生じている場合がございますことをご了承ください。もし記載間違い及び抜け漏れを見つられましたら、事務局までご一報いただけますと幸いです。
※敬称省略

支援金募集活動 事務局
支援金募集活動は、以下2社が責任持って取りまとめをさせていただきます。
・株式会社エヌシーネットワーク
エミダスグループリーダー 金澤亜希子、茂原亮太
取締役経営管理グループリーダー 角田洋晴
・株式会社キャスト
代表取締役社長 戸田拓夫、常務取締役 木村仁、支店長 広本智史
お問い合わせ：事務局はNCネットワーク内に設置いたします。
TEL 03-5217-5403 FAX 03-5217-5411
E-mail emidas-shien@nc-net.or.jp

支援金募集活動 支援金専用振込先
・三菱東京UFJ銀行(0005) 神田駅前支店(010) 普通口座 0059352
・口座名義：株式会社エヌシーネットワーク
・お振込みの際は、会社名、および個人名でお振込みください。
・一口 1万円より
※振込み後、お手数ですがNCネットワークまでご連絡をお願いします。
ご連絡の際、社名、口座、一言等をお伝えください。

義援金：一般的に、赤十字が被災者に平等に分配するお金です
支援金：NPOやボランティアなどの活動や物資購入にあてるお金です

エミダス・プロの新機能—— 見込み客を狙い撃ち！市場動向を掴めます！！

NCネットワークが提供するエミダス・プロの新機能をご存知ですか？エミダス会社情報ページやお客様ご自身のサイトの顧客情報を解析するプレミアムレポート、業界別ニーズレポートを追加しました。



ホームページは
持ってるけど
受注が来ない。

新規開拓を狙い
たい。でもどうし
たらいいのかわ
からない。

こうした問題、私たちにお任せください！

インターネットからの受注は、戦略的なWEBマーケティングが必要なんです。

エミダスプロの特徴

集客力が高いので
アクセスがUPします。

多くのPR機能により、
問い合わせ向上に
繋がります。

アクセス解析や検索キー
ワードが分かる新機能に
より市場動向が掴めます。



製造業に特化した当社だから、
エミダス内でもプロ会員は最上
位検索され、多くの発注者に自社
の情報をPRすることができます。

貴社の情報ページに盛り込める
情報項目が他会員よりも圧倒的
に多くなります。ホームページ並
みの情報で問い合わせ率がUP
します。



プレミアムレポート、業界別ニーズレポ
ートなどの新機能により、アクセス数とホ
ームページの誘導率、アクセスされたキー
ワード等の情報を知る事ができます。

新機能 1

プレミアムレポート

- Q** 発注者が自社に対して
どの位興味があるの？
- A** アクセス数、滞在時間が
分かるプレミアム
レポートが便利です！

※ A1は月別、A2は日別で表示します。

アクセス日	社名	訪問キーワード	検索順位	滞在時間	PPV誘導率	AA誘導率	問い合わせ
2011-09-20	株式会社 A	アルミ加工機	1	00:01:30	1	1	1
2011-09-20	株式会社 B	アルミ加工機	2	00:01:30	1	1	1
2011-09-24	株式会社 C	アルミ加工機	3	00:01:30	1	1	1
2011-09-25	株式会社 D	アルミ加工機	4	00:01:30	1	1	1

新機能 2

業界別ニーズレポート

- Q** 新規開拓を
狙いたいんだけど……
- A** 業界の動向が分かる
業界別ニーズレポートが
便利です！

【調査条件でのサマリー】

検索条件	結果数
検索条件	219回
閲覧上位業界	1回 自動車 2回 半導体・電子部品 3回 医療機器
閲覧上位メーカー	1回 株式会社 A (業界：自動車) / 1回 株式会社 B 2回 株式会社 C (業界：自動車) / 1回 株式会社 D 3回 株式会社 E (業界：自動車) / 1回 株式会社 F
上位検索キーワード	1回 ディスカット (1回) / 1回 ディスカット (1回) / 1回 ディスカット (1回) / 1回 ディスカット (1回) 2回 ディスカット (1回) / 1回 ディスカット (1回) / 1回 ディスカット (1回) / 1回 ディスカット (1回) 3回 ディスカット (1回) / 1回 ディスカット (1回) / 1回 ディスカット (1回) / 1回 ディスカット (1回)

発注者の関心をリサーチ！！

自社のエミダス会社情報にアクセスしてき
た企業(業界)やキーワードから、指定条件
によりデータを抽出することができるよう
になりました。
「滞在時間」や「ホームページへの誘導率」
といった訪問者の興味を示す指標により分
析できます。

POINT

訪問企業の興味を探って
自社の見せ方を改善できます。

新規開拓をしたい方には—

『NCネットワーク』に蓄積されてきた膨大
なアクセスデータから、どのような企業(分野)
が、技術・製品を探しているのか分析できる
機能です。

POINT

どのような業界が何を探して
いるのかが分かります。

見込み客調査、競合分析、広告配信・掲載の新機能を随時更新中です。
IT経営支援ツールとして、更に進化するエミダスプロにご期待下さい！

エミダス・プロ価格 初期登録費用：52,500円(税込) 月額：52,500円(税込)

エミダス・プロについてのお問合せ
TEL: 03-5217-5403

担当：エミダスグループ エミダスチーム
E-mail: emidasg@nc-net.or.jp

キーワードで検索

エミダス プロ

検索





東和工業(株) 小笠原社長

東北への応援メッセージを書き込む人々

日進工具(株) 後藤専務

被災地への寄せられた応援メッセージ

(有)カネショウ工業 小野寺社長

日本製造業
底力
大結集!!

第12回エミダスだよ！ 全員集合！！ 今年は、仙台で開催決定。 参加者募集！

「復興への記録・中小製造業の危機管理について」
被災地企業によるパネルディスカッション

開催：2011年11月29日(火) 13:00～19:30
(開場 12:00)

会場：仙台市青年文化センター

このたび日本製造業最大級のイベント『第12回エミダスだよ！全員集合!!』を、復興の意志を含め、設立以来初となる仙台で開催します。私たちはモノづくりの力を信じています。皆様のご参加を心よりお待ちしております。



広島より被災地へ届いたメッセージ



全国から集められた支援物資



NC ネットワーク仙台営業所 社員・泉山



被災地工場見学ツアー



(株)岩沼精工 千葉社長

初の仙台開催！

『エミダスだよ！全員集合!!』とは、年に1度開催している製造業最大級の交流会です。日頃エミダスで繋がっている会員の皆様が、業種にかかわらず全国各地から一同に集い、情報交換・名刺交換をしていただく機会です。東日本大震災が発生した直後、弊社の掲示板を通じて全国各地の会員企業様が支援物資や復興支援金に協力してくださり、「同じ製造業の仲間が苦しんでいる。少しでもいいから力になりたい」という声を、本当に多く頂きました。来る11月、仙台に『全員集合!!』し、「東北を元気に！日本製造業を元気に！」を旗印に、一丸となって製造業を盛り上げて行きませんか？



新たな出会い。新たな繋がり。

交流会のテーマはいたってシンプル。出会い、ただそれだけ。参加者は約300名を予定しており、立食パーティー形式で自由に会員様同士、情報交換・意見交換をしていただきたいと思います。きっと、新たな出会いが待っています。



開催スケジュール

- 13:00 オープニングセレモニー (被災地の復興への記録映像)
- 13:20 ご挨拶 東日本大震災の日本と製造業の復興
＜NC ネットワーク代表 内原康雄＞
- 13:30 復興への記録 「パネルディスカッション」 第一部
～被災地中小製造業の視点から考える、危機管理対策～
参加企業：東和工業(株) (石巻市)・(有)カネショウ工業 (気仙沼市)・雪ヶ谷精密工業(株) (気仙沼市)
- 14:46 黙祷
- 14:47 休憩
- 15:00 復興への記録 「パネルディスカッション」 第二部
参加企業：日進工具(株) (仙台市) ほか
- 16:15 エミダス復興支援プロジェクト 表彰式
- 17:00 演劇「震災特別公演」
- 17:30 会場移動
- 18:00 交流会開始 (立食パーティー形式)
- 19:30 交流会終了

※当日のプログラムは多少の変更がある可能性があります。ご了承ください。

お問合せ・お申込みはこちら

E-mail emidasg@nc-net.or.jp TEL: 03-5217-5403

株式会社エヌシーネットワーク エミダスグループ
「全員集合!!」事務局 (茂原・秋本・河野)

■最新の情報は弊社 Web ページ <http://www.nc-net.or.jp/> 内にて随時更新いたします。

いつもオーダーメイドのご提案。

私たちの事業は今、リースの枠をこえ金融サービスや経営コンサルティングにまで広がりました。

それはお客様の様々なご要望を1つ1つ形にしたもの。

そして近年の循環型社会の要請から生まれたのが動産一括処分事業です。

工場や店舗の閉鎖などに伴う動産の処分を廃棄・売却ともに一括して行うこのサービス。

迅速な対応で売り手と引取り手の双方にメリットを生み、

廃棄の際のコンプライアンスや売却価格の妥当性においても高い信頼をいただいています。

今日も私たちはお客様の声に耳を澄ませます。



感謝と未来をこめて

〈東日本大震災〉 被災地工場見学ツアーを開催いたしました

●被災地見学ツアー●

7月21日、NCネットワークを通じて東北を支援してくださった企業を対象に、被災地工場見学ツアーを開催しました。



3月11日の大震災後、全国の多くの企業様がNCネットワークの支援活動にご賛同、ご協力くださいました。皆様の力と知恵をお借りしながら、今日まで私共は被災地への支援活動を行なってきました。

震災より4ヵ月が過ぎた頃、ご協力いただいた皆様実際に現地を見ていただく、そして自らが支援を行った先の企業の方々と直接会っていただくと思い、〈被災地工場見学ツアー〉を企画、開催致しました。



当日は宮城県岩沼市の株式会社岩沼精工様(P.14.15)をはじめ現地の企業様を数社訪問し、震災当時の様子やその後の復興活動について直接お話を聞かせていただきました。訪問した先の状況はさまざま、震災前と同じ状態まで復旧し稼働されているところもあれば、まだ瓦礫が残り、片付けもままならない企業様もあります。ツアーに参加された方のほとんどは、震災後の現地を訪れるのは初めてでした。ニュースを見ているだけでは分からない情報——魚の腐った臭い、耳元を飛び回る肥えたハエ、急場凌ぎの舗装のためガタガタと揺れる道路——に肌で接し、言葉を失うこともしばしばでした。



屋根まで津波をかぶった工場を尋ねると、見慣れた製造設備が泥にまみれているのを目にすることになります。泥がこびりついて茶色く染まり、塩水で錆びて変色している工具を見ると、「自分の工場が被災したらどうするだろう……」と漏れ聞こえる声も。



ツアー参加者からは「テレビで見るのと実際に現地へ来るのでは、ぜんぜん違うね」「今のうちに現地に来られてよかった」との言葉を頂きました。現地の方は「津波があった場所は、当時は海水が引いても泥だらけで、一面茶色の世界でした。今のように魚の臭いもせず、泥の臭いばかりでした」と言います。4ヵ月が経ち、状況が徐々に変わってきているからこそ、現地に足を運び現地の方の声を聞くことで、被災地に心が寄り添うことができるのかもしれません。

最後に、ツアー参加者の皆様と、現地企業の方々と懇親会を開きました。東北の幸を口にしながら明るく談笑する時間となり、これからの復興に向けて前向きな言葉が飛び交いました。

現地の状況を肌で感じ、自分の支援がどのような方に届いたのかを知ることで、日本の製造業がギュッと身近になればよいとNCネットワークでは今後も〈被災地工場見学ツアー〉の企画を検討中です。



懇親会にて、東和工業㈱小笠原社長が被災時に撮影した写真を見るツアー参加者

元気が出る絵 with 紙飛行機

東日本大震災直後、さまざまな方たちでいろいろな立場の方が復興支援活動を行ってきた。その中でNCネットワークの復興支援活動でも多大なお力添えを頂いたのが、広島・福山市に本社を構える株式会社キャステムである。代表取締役社長の戸田拓夫氏は、精密鋳造部品の製造と販売を主軸に世界へと羽ばたいている本業の傍ら、折り紙ヒコーキの滞空時間ギネス保持者であり、東日本大震災復興支援活動として被災地の空港各地を回り、被害に遭った人たちに向けた「元気が出る絵with紙飛行機プロジェクト」を幾度も開催した。

NCネットワークもその活動に賛同し、福島空港と山形空港でのイベントのお手伝いをさせていただいたが、参加した子供たちとその親御さんの笑顔は忘れられない。

「元気が出る絵with紙飛行機プロジェクト」では、漫画家のみなさんによる被災地の応援の気持ちを込めた元気が出る絵をお届けした。それは、とても優しく温かくて1枚の絵が発揮する漫画家のみなさんの思いを感じるものだった。

今回のプロジェクトの漫画家による活動の中心人物であり「ホームセンターてんこ」の漫画家とだ勝之さんに協力をいただき、空港でも展示されていた絵の掲載と読者アンケートの商品であるハガキのご提供を頂いた。

9月23日に仙台空港で開催される「元気が出る絵with紙飛行機プロジェクト」が最後のイベントである。NCネットワークでも締めくくりとして最後まで応援していく。



株式会社キャステム
戸田社長による折り紙ヒコーキ教室

行機プロジェクト



とだ勝之

漫画家 とだ勝之さんの略歴

1965年 広島県福山市生まれ
1983年 福岡県立筑紫高校卒
1987年 広島大学経済学部卒
同 年 某家電メーカー入社
1988年 某家電メーカー退社
同 年 月刊マガジンデビュー
(2話読みきり106p)

【連載作品】

「あきら翔ぶ!!」(全19巻) 月刊マガジン 89年8月号~96年1月号
「DANDANだんく!!」(全9巻) コミックボンボン(月刊) 92年9月号~97年4月号
「猫(ミック)」(全4巻) マガジンGREAT(隔月) 97年11月号~99年9月号
「Mr.釣りどれん」(全17巻) 月刊マガジン 96年8月号~02年3月号
「F.C.ジंगा」(全2巻) 月刊マガジン05年8月号~06年3月号
「ホームセンターてんこ」(全5巻) マガジンGREAT07年5月号→マガジンイーノ10年11月号
(以上全て講談社)

「えぎすとら!」(辰巳出版) 釣りコミック11年8月号~連載中

【その他の活動】

人形製作
「'04アニソン女子部・夏祭り」(堀江美都子プロデュースのライブ)にてオープニングアニメ上映(人形アニメ)
「MacFan」05年1月号(MYCOM) 特集記事「複合機アイデアハンドブック」にて人形作製
「MacFan」06年1月号(MYCOM) 「FirstClass」の記事ページにて人形作製
「たのしい幼稚園」06年6月号(講談社) 「おりこうどうぶつだいしゅうこう!」にて人形作製
「おしゃれてかわいい年賀状2007」(MYCOM) にて人形で年賀状作製



『エミダスマガジン』WEBページで、 バックナンバー（電子版）をダウンロード！

<http://www.nc-net.or.jp/knowledge/mag/>

エミダスマガジン 検索



この印刷には環境に配慮した「水なし印刷」と「大豆油インキ」を採用しています。
また消費電力の一部はCO₂を排出しないグリーン電力を使用しています。

ニッポンの未来は製造業が創る。

株式会社エヌシーネットワークは、インターネットや『エミダスマガジン』を通じて、日本のモノづくりを応援します。
「挑戦する製造業のために」を企業ドメインに、約17,400社の会員企業を結び、ビジネスマッチングを行っています。
『エミダスマガジン』は、大手企業の開発・購買担当、マスコミ、行政、教育機関など、製造業に携わる方々に配布している情報誌です。

<連絡先>

■NCネットワーク
東京都千代田区神田駿河台2-1-4 ヒルクレスト御茶ノ水7階
TEL:03-5217-5403 FAX:03-5217-5411
<http://www.nc-net.or.jp/>
mag@nc-net.or.jp
■NCネットワークチャイナ
長寧区天山路310号海益ビル9階CD単元
TEL:8621-3353-8866 FAX:8621-3353-8981
<http://www.nc-net.net/ja/>

エミダスマガジン秋号

資料請求・アンケート FAXシート

FAX:03-5217-5411

E-mail: mag@nc-net.or.jp

資料請求・アンケートにご協力いただいた方の中から抽選でプレゼントいたします。ご希望のプレゼントに印をつけてください。
申し込みめ切日は2011年10月31日(月)です。必要事項をご記入の上、左の切りとり線で切り取っていただくか、コピーしていただき、FAX:03-5217-5411までお送りください。
E-mail: mag@nc-net.or.jpでも受け付けております。
当選者の発表はプレゼントの発送をもってかえさせていただきます。



プレゼント

- ① オリジナルQUOカード (1,000円分) … 5名様
- ② 東北復興プロジェクト「元気になる絵with紙飛行機」支援ポストカード 6枚セット×3種 ……3名様(各種1名様ずつ)

■プレゼント ご希望のプレゼントを一点、お選びください。

- ☐ NCネットワーク オリジナルQUOカード (1,000円分)
- ☐ 東北復興プロジェクト「元気になる絵with紙飛行機」ポストカード

■資料請求 ご希望の資料に✓印をつけてください。基本的に、資料は各企業からお送りします。

機械・工具

- ☐ ソディック (P.2)
- ☐ 日進工具 (P.3)
- ☐ 昭和リース (P.32)
- ☐ マグネスケール (P.38)
- ☐ ヤマザキマザック (P.39)

- ☐ エムジー (P.15)
- ☐ 岩沼精工 (P.16.17)
- ☐ アルファ電子 (P.18.19)
- ☐ ケディカ (P.20)

NCネットワークのサービス

- ☐ NCネットワーク被災地復興支援プロジェクト活動報告 (P.24~27)
- ☐ エミダス・プロサービス (P.28.29)
- ☐ 『エミダスだよ！全員集合！！』参加者募集 (P.30.31)

その他

- ☐ (P.)

■アンケート 皆様よりいただいたご意見・ご感想は、今後の参考にさせていただきます。

ご意見・ご感想などをご記入ください

会社名	
エミダス会員番号	
郵便番号/住所	
お名前	年齢
部署/お役職	
電話番号	
E-mail	

ご記入ありがとうございました。

技を研ぎ澄ますと、精度は心になる。

1969年に「マグネスケール」を世におくり出して以来、
多くのお客様に支えられ培ってきた42年間の経験とその歴史。

技を研ぎ澄ますと、精度は心になる…。

不断の技術の研鑽により、お客様の心に響き、安心できる製品・サービスを提供してまいります。

Magnescape

SPEED X PRECISION

株式会社マグネスケール

〒108-6018 東京都港区港南2丁目15番1号 品川インターシティA棟18階

本社事業所: 〒259-1146 神奈川県伊勢原市鈴川45番地 TEL.0463-92-1011 FAX.0463-92-1012 / 特販課: 〒259-1146 神奈川県伊勢原市鈴川45番地 TEL.0463-92-7973 FAX.0463-92-7978

東京営業所: 〒108-6018 東京都港区港南2丁目15番1号 TEL.03-5460-3574 FAX.03-5460-9614 / 名古屋営業所: 〒450-0002 愛知県名古屋市中村区名駅2丁目35番16号 TEL.052-587-1823 FAX.052-587-1848

大阪営業所: 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島2丁目14番6号 TEL.06-6305-3101 FAX.06-6304-6586

<http://www.mgscale.com>

被災された皆様には心よりお見舞いを申し上げます。
ものづくりの復興には、想像を越える困難があるかと存じますが、私たちは、皆様とともに、「創造、実行、苦勞・克服」という当社の企業理念の精神で、復興支援に取り組んでまいります。

株式会社ソディック

常務取締役 松井 孝

先般の東日本大震災にて被災されたみなさまには、心よりお見舞い申し上げます。被災地のみなさまの安全と、一日も早い復興をお祈りいたします。

昭和リース株式会社

代表取締役 土屋 明正

このたびの東日本大震災により被災された皆様には心よりお見舞い申し上げます。弊社仙台工場も現在では通常の生産を行っております。お客様には、大変なご心配とご迷惑をお掛けしまして申し訳ございませんでした。

日進工具株式会社

代表取締役社長 後藤 勇

この度の東日本大震災で被害を受けられた皆様には、心からお見舞い申し上げますとともに、被災地の一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。

ヤマザキマザック株式会社

代表取締役社長 山崎 智久

東日本大震災で被害を受けた皆様に対し心からお見舞い申し上げます。復旧に多大なご苦勞があるかと存じますが、この苦境を克服されますことを、心よりお祈り申し上げます。

株式会社マグネスケール

代表取締役社長 藤森 徹

この度のエミダスマガジン復興特別号では、東日本大震災で多大な被害を受けた製造業の皆様の日も早い復興を願い、上記企業様のお力を得て雑誌を発刊することに至りました。今回の広告費の一部は、被災地企業様の復興に向けた今後の活動の支援金として活用させていただきます。ご協力、ありがとうございました。

エミダスマガジン編集チーム一同

 **NC network**
挑戦する製造業のために

NCネットワーク
東京都千代田区神田駿河台2-1-4 ヒルクレスト御茶ノ水7階
TEL:03-5217-5403 FAX:03-5217-5411
<http://www.nc-net.or.jp/>
mag@nc-net.or.jp

(順不同)

Your Partner for Innovation

Mazak

あなたにとってのベストなインテグレックスをご提案いたします。



INTEGREX j, i, e シリーズ

ヤマザキマザック株式会社 愛知県丹羽郡大口町竹田 1-131 0587-95-1131 (代表)