▶特集ページ①

企業視察

▶ヤマムログループ 様

▶株式会社 鵜飼 様

▶10号記念インタビュー

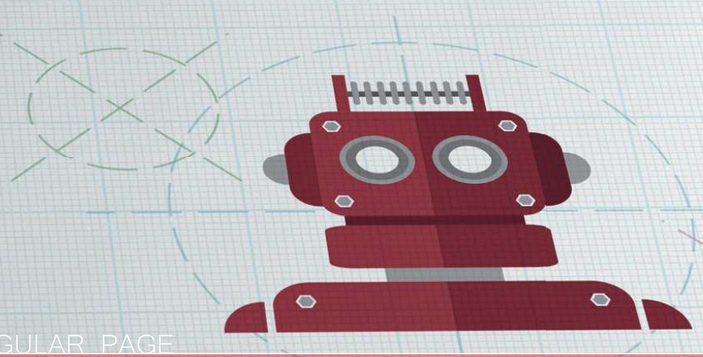
製造業を取り巻く現状

▶株式会社イズミ　中島 秀隆 様

ウィリークラブ工業会 情報マガジン【プレス】VOL.10　2016年12月発行

PRESS VOL.10

Weilli CLUB Magazin vol.10 2016. Dec.



REGULAR PAGE

コラム　心とこころ ～病気にならないためには～
社会保険短時間労働者への適用拡大
法人関係の減税措置

PICK UP　オススメ書籍

編集後記

PRESS　ウィリークラブ工業会 会報誌［プレス］Vol.10　2016. Dec.

NPO法人 ウィリークラブ工業会 Weilli Club

特集　企業視察

制作・発行：NPO法人 ウィリークラブ工業会事務局

〒503-0813　岐阜県大垣市三本木3-19-2　TEL 0584-77-0616　FAX 0584-77-0617

URL：http://www.weilli.info　E-Mail：info@weilli.info

MITSUBISHI ELECTRIC
Changes for the Better

家庭から宇宙まで、エコチェンジ。 eco Changes

革新、拡充。

XLF 〈対象ワークサイズ 6×3m〉 6kW/4kW

RXF 〈対象ワークサイズ 4×2m〉 6kW/4kW

NxF 〈対象ワークサイズ 3×1.5m〉 6kW/4kW/2.5kW

eXF 〈対象ワークサイズ 3×1.5m〉 6kW/4kW
〈対象ワークサイズ 2.5×1.2m〉 NEW 6kW/4kW/2kW

SRF 〈対象ワークサイズ 3×1.5m〉 2kW

三菱ファイバレーザ、13機種にラインアップ拡充!!

製品紹介動画がご覧いただけます

加工時間の短縮、ランニングコストの低減、群をぬく高品質加工。先進の技術でレーザ加工の概念を変革してきた三菱電機が、お客様のご要望に応えて、ファイバレーザ加工機を13機種にラインアップ拡充しました。4×8サイズの3機種も加わり、薄板から厚板までの幅広い加工領域へ対応します。

三菱ファイバ 二次元 レーザ加工機

iQ Care Remote 4U

生産性向上やランニングコスト低減に役立つ「見える化」や遠隔診断を支援するリモートサービス。

www.MitsubishiElectric.co.jp/fa

〒100-8310 東京都千代田区丸の内2-7-3 東京ビル　三菱電機株式会社 産業メカトロニクス事業部 TEL.03-3218-6560

三菱電機株式会社

Contents

Weilli Club Magazin **PRESS**

02 ▼特集ページ
企業視察
02 ▼ヤマムログループ 様
04 ▼株式会社 鵜飼 様

08 ▼10号記念インタビュー
製造業を取り巻く現状

10 ▼展示会レポート
FBC上海2016ものづくり商談会

12 ▼特別寄稿
心とこころ

14 **コラム**
公正な採用選考
16 物産業の位置と現状

18 **事務局からのお知らせ**

19 **PICK UP…オススメ書籍**

20 **編集後記**

言行録

実業家・著名人が残した名言集

―他人がやるから自分もやるといったやり方は、現実の問題として極めて多くみられるケースである。これは、まず問題を己の問題としてプリミティブ（根源的）に考えてみようとしないところからきている。日本特有のメンツとか、対抗意識からくることもあるだろう。すべてを他人サイドからみて決めるのである。そのため、自分の現在ある本当の姿がわからないのである。

盛田 昭夫（ソニー 共同創業者）

―人間のやることですから、いろいろなことがあります。しっかり理念をふまえてやる人も、勢いに任せてやる人もいる。そんなときにはやっぱり注意してやらないといけません。注意を怠ったら、その人を捨て去ってしまうのと一緒ですわ。

松下 幸之助（パナソニック 創業者）

―どんなに小さくても、気づいたこと、思ったこと、観たことを仲間に話したり伝えてみよう。アイデアはでてくるし、勇気もでてくる。

本田 宗一郎（ホンダ 創業者）

―深く考えることも大切ですが、同時に日本人は動かなければならない。素早い行動と実践です。固定概念に凝り固まって動きが取れない人が多すぎる。じっと我慢して台風が過ぎ去るのを待っている。それでは何も変わりません。トヨタには「改善は巧遅より拙速を尊ぶ」という理念があります。改善は時間をかけて上手にやるより、ヘタクソでもいいからとにかく早くやるべきだという意味です。

奥田 碩（トヨタ自動車 第3代社長）

―逃げたらダメ。砕けても良いから正面から突破することを考えるのが企業家ではないでしょうか。その姿を見たら、絶対誰かが協力してくれるはずです。

柳井 正（ファーストリテイリング 代表取締役会長兼社長）

―他人を押し倒してひとり利益を獲得するのと、他人をも利して、ともにその利益を獲得するといずれを優れりとするや。

渋沢 栄一（実業家・武士）

―技術的なことだけ進化発展しては近代文明は危ういものになってしまいます。人類の精神面の進化や豊かな人間性がなければ危なっかしい。

稲盛 和夫（京セラ 創業者）

―私は過去を後悔するような無駄なことはしない。私は決断をした。そして、その決断を全うする最善の方法は、ひとたび決断したら決してぐらつかないことだ。もしかしたら偉い医者になっていたかもしれないのにとか、すごいテニスプレーヤーになれたかもとか、あるいはプレイボーイ、あるいはポーカーの名手になれたかも、などと考えてはならない。自分が決めたことを上手くやり遂げるには、覚悟を決めて、自分の仕事に前向きにならなければならない。

ビル・ゲイツ（マイクロソフト 共同創業者）

―技術には歴史がある。しかし、技術者には過去はない。ただ創造あるのみ。

稲葉 清右衛門（ファナック 相談役名誉会長）

企業訪問

ヤマムログループ様

平成28年6月14日に滋賀県米原市にあるヤマムログループ様を工場見学で訪問しました。今回は見学の様子と、木質バイオマス発電所・新事業である農園芸事業のマンゴーについてご紹介します。

山室木材工業㈱

昭和42年に木製運搬用パレットメーカーとして、創業されました。現在では金属製パレットをはじめ、レンタル用や他の物流資材まで幅広く対応されています。

月間6万枚の生産量を誇り、合理化、コスト削減、品質検査体制まで徹底されている工場です。

作業者の方は主に外国人労働者でグループ会社の㈱サンファミリーに業務委託されています。

その他、古くなったパレットや建築解体材を回収し、木質チップに加工する木材リサイクル事業も行っておられます。

いぶきグリーンエナジー㈱

平成25年6月に経済産業省より、「再生エネルギーの固定価格買取制度」の設備認定を受けた、滋賀県初の木質バイオマス発電事業に参入され、平成27年1月より運転を開始されています。地域から出る不要な木材を再生可能エネルギーとして利用するビジネスとして、社会に貢献されています。バイオマス設備と発電されるまでの工程を見せて頂き、素晴らしい体験ができました。

今回の見学について

木製パレットから始まり、その過程で人材派遣ビジネス、また木質チップを燃料とした発電事業など、将来を見据えた事業展開を柔軟に決断して実施してこられたのが、印象的でした。

次なる一手は水力発電事業を現在進行中であるということで、益々の社会に必要とされる企業として今後も楽しみです。

COMPANY PROFILE

ヤマムログループ　代表　山室 智司

http://www.yama-muro.co.jp

グループ企業　山室木材工業株式会社
株式会社サンファミリー
株式会社サンファミリー東海
いぶきグリーンエナジー株式会社
いぶき水力発電株式会社
株式会社与志本プレカットセンター
株式会社みつなりのさと
株式会社キャリア・トゥエンティー・ワン

関連機関　協同組合インターナショナル・マテリアル・エンカレッジ
（技能実習生の受け入れ）

訪問したグループ企業の詳細

山室木材工業株式会社
木製パレットメーカー。全てオーダーメイドに対応。1枚の注文から受付可能。

株式会社サンファミリー
主に製造現場に労働力を提供。8割以上が外国人労働者であり、通訳スタッフによる教育、人材育成に力を入れている。コンプライアンスを重視し、社会貢献としてブラジル学校を運営。

いぶきグリーンエナジー株式会社
再生可能エネルギーを利用した事業で、エネルギーの地産地消を実現。

いぶきグリーンエナジー バイオマス発電所概要

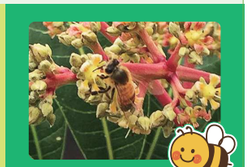
ボイラー形式	タクマN-900F 流動層ボイラー
最高使用圧力	3.60MPa
常用圧力	2.80MPa
常用蒸気温度	360℃
最大蒸発量	22,600kg/h
使用燃料	木質燃料チップ
蒸気タービン型式	抽気復水タービン
発電端出力	3,550kW

農園芸事業の取り組み

木質チップでバイオマスボイラーを稼動させ、地球環境に優しい農業を営んでいます。また、木造温室ハウスは、地域の未利用資源である間伐材を活用。倉庫などの販売のほか、現在は寒冷地で熱帯のフルーツを作る取り組みとして自社ブランドのマンゴー「みつなり」を筆頭に、農産物の生産・販売を行っています。

みつばちが出会わせる極上の果実

完熟マンゴー みつなり



農園芸部より

自然交配をすると、人工交配に比べ果肉や肉質に加え味や糖度の質がよくなるため、当社のマンゴーはミツバチで交配しています。
無農薬で完熟の甘みたっぷり、ミツバチが出会わせたこの世でたったひとつのマンゴー「みつなり」を皆様のもとに届けるべく日々奮闘しています。

株式会社 鵜飼 様「工場見学会」

２０１６年11月17日（木）に株式会社鵜飼様の工場見学会が行われました。切断、曲げ工程といった板金加工から溶接、切削加工、塗装、組み立てに至るまで全て自社内での一貫生産を行なっています。今回は全ての工場を回り、見学させていただきました。

パンチ・ファイバーレーザー複合機 LC2515C1AJ ＆ 自動倉庫システム MARS10510-4EX

株式会社鵜飼様では新しくパンチ・ファイバーレーザー複合機 LC2515C1AJ と自動倉庫システム MARS10510-4EX を導入し、24 時間稼働体制を整えたばかり。棚の段数は 10 段 ×4 連で、自動で任意の部品仕分けができるため、次工程への作業引き渡しがスムーズに行えるようになりました。間近で見るとその大きさに圧倒されます。

坂祝工場は全行程の川下である塗装と組立の機能を一つに集約した設備となっています。

組立工場は４．８ｔの巨大クレーンを有し、中型の物から最大で高さ10ｍ規模の巨大な機械設備まで配線を含めて組み立てることができます。組み立てスタッフがメーカーまで研修に行き、そこで学んでから仕事を担当することで品質向上に繋げています。広々とした空間に、冷暖房が完備され作業環境は充分に整っているように感じますが、柳原社長は「組立の流れが見えるように、さらに５ｓに力を入れたい」と語ります。

続いて見学した塗装工場はまさにその「流れ」を意識した構造になっていました。全長290ｍの大型塗装Ｗラインと４ｍ四方の製品まで塗装できる大物専用の塗装設備を有しています。

溶剤塗装ラインでは、２度の塗装と１回の焼付乾燥を１周で行うことができ、高膜厚への対応が可能な２コート１ベーク方式を採用しています。

粉体焼付乾燥炉から出る廃熱を水切乾燥に利用しているほか、電気等を使用せず、大気熱エネルギーを最大限に利用してＬＰガスを気化させ、連続して安定的にガス供給を行う「スーパーライザー」を導入。徹底した省エネ設計によってガスにかかるコストが大幅に軽減され、現場に流れる熱も抑えられ、作業環境が大きく改善したといいます。

粉体塗装は静電気で粉末を付着させ熱で溶かして固めることで塗膜を作る塗装方法で、溶剤塗装と比較して人体への影響が少ないため注目されています。粉体塗装の粉末を一度吹き付けた後、下から回収しリサイクルすることで塗料を無駄にしない工夫が施されています。

現場を整理し無駄を省いて「流れ」を作り出すことで、コストダウンや作業環境の改善、地球環境へ配慮したものづくりを実現しています。

続いて坂祝から各務原に移動し、本社工場を見学しました。本社は全体の管理を行う事務所と溶接工場が一体となっています。溶接ロボットを有する一方で、技術向上を目的とした溶接競技会を開かれるなど技術者の育成にも力を注いでいます。

次に板金加工課の工場を見学しました。屋内に入るとまず目を引くのが最新鋭のパンチ・ファイバーレーザー複合機と自動倉庫システムです（右ページ参照）。

最後に訪れた機械加工課の工場には5面加工マシンニングセンター、複合加工機、自動供給装置付き旋盤加工機が揃い、もはや「株式会社 鵜飼で出来ないことはない。」と感じるほどに圧倒されました。

塗装

板金加工

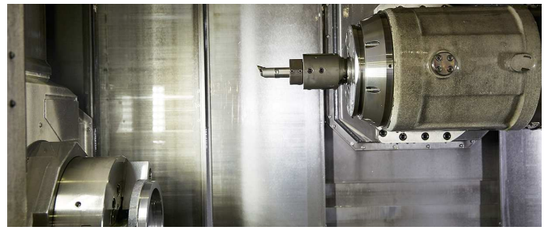
組立

企業説明

企業紹介

株式会社 鵜飼 様

鵜飼は、顧客のニーズ（納期・品質・コスト）を満たす製品を提供するため、顧客との密接な連携を深め、
日々加工技術の向上に力を注ぎ、「品質」の信頼獲得を目指し続けます。



一貫生産

株式会社鵜飼では、切断、曲げ工程といった板金加工から溶接、切削加工、塗装、組み立てに至るまで全て自社内での一貫生産を行なっています。大物から小物まで様々なサイズの製品製造に対応するため多種多様な機械設備をそろえています。また、一貫生産によって輸送にかかる時間を短縮し、全行程で品質管理を徹底し、外注費・輸送費などのコスト削減を実現しました。「納期・品質・コスト」の３つの観点からお客様にご満足していただける製品のご提供を常に目指しています。

熟練工による加工

最新設備が充実しているのはもちろんのこと、当社には熟練の技術者がそろっています。皆、確かな経験と技術を備えており、溶接課では所属する全員が JIS の溶接技能士資格を有しているなど、高い技術水準を誇っています。最新の技術と熟練の技術が連携し、その製品に最適な加工を施します。

企業情報

社名	株式会社 鵜飼
設立	1953 年 7 月 9 日
本社所在地	岐阜県各務原市金属団地 114 番地
第二工場	岐阜県各務原市金属団地 75 番地
第三工場	岐阜県各務原市金属団地 97 番地
第四工場	岐阜県加茂郡坂祝町酒倉 2002 番地
従業員数	151 名
資本金	50,000 千円
業務内容	金属プレス・板金・折曲加工 溶接・組立一式
製造品目	工作機械周辺機器・自動倉庫関連部材 コンベア関係　他
URL	http://www.ukai-gifu.jp/

溶接

機械加工

工場一覧

本社 / 溶接課工場

鉄、ステンレスの溶接とプレス機能を有しています。薄板から厚板までの様々な板厚に対応しています。溶接課では所属する全員がＪＩＳの溶接技能士資格を有しています。

機械加工課工場

多様な加工が可能な５面加工マシンニングセンター、複合加工機、自動供給装置付き旋盤加工機など配置し、高精度が要求される製品を迅速に完成させます。また、最大 2m×4m までの大物切削加工が可能であり、小物から大物まで幅広く対応しています。

塗装課工場 / 組立課工場

塗装課では東海圏でも稀有な設備として全長 290mの大型塗装Wラインと 4m四方の製品まで対応できる大物専用塗装設備を有しています。組立工場、倉庫を有し、最もお客様に近い工場として機能 しています。

板金加工課工場

主に抜き・曲げ加工を行っています。レーザー加工機とパンチング加工機で材料の切断を行い、ベンダーで曲げ加工をします。三次元レーザーで立体的に切断可能で、高精度かつ迅速に複雑形状を切断することができます。

製造業を取り巻く現状

10号記念インタビュー

ウィリークラブ工業会 理事長 中島秀隆様

生産技術の進歩について

生産技術の進歩は以前に比べ格段にスピードが増し多様化しています。以前ならば板金に関する生産技術を考えても10年位の単位で新しい技術が出て市場に広がって使っていたと思います。それが現在ではＩｏＴなどもそうですが、数年の単位で新しい技術が誕生し、市場に設備やシステムとして供給されます。

しかし課題となるのが、生産技術の進歩を私たちが新たな付加価値として使いこなし提案出来ているか？と言う点です。様々な技術や考えに柔軟に対応し生産に取り込む事が現在の私たちに求められる能力だと考え、それがあって生産技術が進歩したと言えると考えています。

今後の展開、展望

れから現れる様々な変化に対応する上で重要になる事であると思います。

製造業界を取り巻く日本の現状

今置かれている現状は、「変化の時」。常に変化する製造業において企業の魅力を維持していく為に、今後は人材に関する変化が最も大きいと思います。製造業において基本となるのは人材。様々な技術が進歩し自動化が進んだとしても変わらないでしょう。しかし人口の減少や働き方の変化などで今までの考え方では対応が出来ないのが現状です。企業は今後の成長に対応出来る「人」の確保や育成に対して時間を注ぐ必要があります。先のテーマでの進歩した生産技術も併せ、大手企業以上に人材への投資と仕事の改革が必要になっていると考えています。

ただ物を造って売るだけの時代は終わろうとしています。今は相手を理解し、相手に合わせ、スピード感があり価値あるモノ造りをする事が必要になっていると思います。今までのやり方を変え、知恵を出し、様々な形で協力しながらモノ造りを進める時代になって来ています。例えば、競合している企業とも必要な時があれば協力して事を進め達成する。大手企業では進んでいる流れですが中小企業ではこれからの動きになります。今後の製造業が戦う相手は、今以上に世界中の企業となる現実を考えると自社だけでは無く、あらゆる企業や業種との協力が必要になると思います。それを成し得る為に、技術や品質・強みなどを持つ企業になる事は重要な要素ではないかと感じています。企業が存在し続ける為に、意思をもって変えるべき事と変えない事を見直し行動する。変化が求められる今だからこそ、強い意志を持ち行動する事がこ

Conpany Profile

社名	株式会社イズミ
所在地	【本社】（板金・営業）愛知県一宮市明地字南古城50 【一宮事業所】（板金・梱包）愛知県一宮市明地字東下城97 【稲沢事業所】（組立・物流）愛知県稲沢市片原一色町三ツ池10-1 【羽布工場】（羽布・研磨）愛知県一宮市明地字山中34 【滋賀事業所】（営業・設計開発）滋賀県栗東市六地蔵1147-1-2
TEL	0586-69-3983（代）
URL	http://www.izumi-ltd.co.jp
創業	昭和37年7月
代表取締役	中島　秀隆
従業員数	120名
事業内容	通信機器・工作機械・制御箱・空調設備・厨房機器などの製造

株式会社エステーリンク

板金屋が追及した板金屋のためのバリ取り機

METAL-ESTE
【ME-2307】特許取得

メタルエステ

研磨ブラシ
工具なしで
ワンタッチ
着　脱

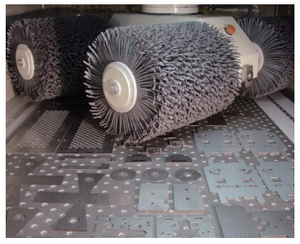
タッチパネルでカンタン設定

タッチパネルによる操作で、あらゆる素材･形状のワークに最適な加工パターンをカンタンに設定できます。

メタルエステの特長

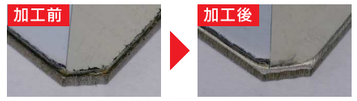
あらゆる板厚・形状に対応

加工範囲は、有効幅20～1000㎜、板厚70㎜まで。 研磨ブラシを上昇･下降させ、高さや速度を調整することにより、あらゆる板厚･形状に対応できます。立体物も下降でき、さらに治具を使用することにより様々な難形状にも対応可能です。

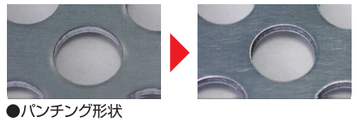


加工事例

ワーク断面顕微鏡画像



●ステンレス素材（保護ビニールが付いていてもOK）


●パンチング形状

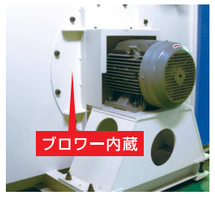
環境と安全の配慮

●集塵機

研磨による粉塵は、作業環境および身体に悪影響を与え、防護メガネ・防護マスク無しでは作業ができません。メタルエステでは付属の集塵機により工場内をクリーンな状態に保ちます。目にゴミが入ったり、吸い込んだりする心配がありません。

●吸着ブロワー内蔵型

ワークをコンベア上に安定して保持できるよう、専用の吸着ブロワーを本体に内蔵することで設置スペースがコンパクトになりました。吸着ブロワーと集塵機を分けたことで、集塵機の性能、状態に影響されず安定した吸着力を実現し、さらに、粉塵を排出するのに最も適した位置にフードを設置しました。



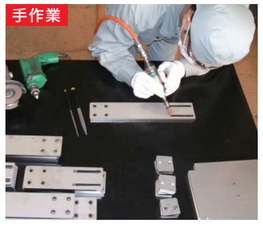
コスト削減と作業効率アップ

●作業時間を最大1／5～1／20（当社比）に削減

手作業で行ってきたバリ取り作業も、メタルエステなら一人がコンベアで同時多数処理できるため、大幅に作業効率をアップできます。

●品質の安定

手作業では、作業する人の熟練度や環境の違いなどにより、仕上がりにムラが発生しますが、メタルエステなら安定した製品を供給できます。



株式会社エステーリンク
〒959-0113 新潟県燕市笈ケ島1365-1
TEL.0256-97-4846　FAX.0256-98-4821
E-mail：info@baritoriki.jp　URL：http://www.baritoriki.jp

ISOQAR REGISTERED 0026

ここでは紹介しきれなかった詳しい情報は Web で ▶▶ メタルエステ 検索

FBC上海2016ものづくり商談会

開催日：2016年9月25日、26日、27日　会場：上海国家会展中心 2号館
※ CIAPE2016中国国際自動車部品交易会との同時開催

今回で19回目となった上海ものづくり商談会に行ってきました。商談会は虹橋空港と目と鼻の先にある上海国家会展センターにて行われました。上海国家会展センターは2015年6月に完成され、総面積は東京ビッグサイトの5倍以上。世界最大級の展示場として、中国を代表するイベントや展示会が日々行われています。ものづくり商談会の出展企業数は447社、506ブース。来場者数は24,900人、同時開催された自動車部品交易会では、韓国やドイツをはじめとする欧州などの海外企業や中国企業がブースを構え、昨年度より大幅に来客数を増やし、来る人を飽きさせない国際的かつ洗練された展示会イベントになっていました。

上海市内から電車に乗り会場駅に着いて、まずびっくりするのはその広さにあります。展示会場の中央入口にたどり着くまでに約20分くらいは歩いたでしょうか。入口ではガードマンによる厳重なチェックをされて入館後、その巨大なセンターホールには、1から4ホールまでの案内看板があり、各ホールでは、いろんなイベントが同時開催されています。目的のものづくり商談会は2ホールの3分の1くらいの面積で行われていて、全体からすると小規模なイベントになります。また、入場したと同時に、まず目につくのは、中国企業、台湾企業、韓国企業の洗練されたブースです。出展している日系企業のほとんどは下請企業もしくは、OEM企業です。いくつかの日系企業様のブースにお邪魔して、中国の景気動向や商品説明を聞かせて頂きました。中国へ進出した当初は、アジア最大の巨大マーケットの中に飛び込み、成功を手に入れるといった時代は過ぎ去り、現在ではリーダーシップを海外メーカーに委ね、ニッチな分野で日本企業が入り込む形態に変わっているようです。今回の展示会では近年の凄まじいアジア諸国の進化と巨大化を前に、日本企業のブースが少しお粗末に見えたのは多くの人の感想でした。今後、日本企業が世界に対して、自立した成長戦略を如何に早く実行していくかが、重要なテーマですね。

心とこころ
～病にならないために～

はじめに

現代社会が抱える問題のうち、代表的なものの1つに、「心の病」が挙げられます。私がとある異業種交流会に参加した際、心に関する斬新な講演を聴く機会がありましたので、今回は皆様にその内容をお伝えします。

講師は2年程前から独自に心の探究をしており、始めたきっかけは2つ有ると言う。一つは職場内の「心の病」による病欠者の増加である。精神疾患による国内での自殺者は年間の自殺者の約半数といわれており、その数は15000人にのぼる。このデータに講師は危機感を覚えたという。もう一つは「命の授業」を知ったことである。命の授業とは105歳の現役医師（日野原重明氏）が命の尊さをテーマに子供たちに行っている授業で、「命とは、君たち一人ひとりが持っている時間であり、大切なものは目に見えない。」と教えている。

これを受け、講師は目には見えない「心」とは何か？について検証を始める。その方法は心という文字から関連する言葉を連想、そこから心とは何かを推定し、その後に5W1Hで深掘りを行っていくという我々の仕事の進め方の王道である。

心へのアプローチ

まず、【心】の文字から心≒心臓≒精神≒魂を連想。そしてそれぞれの言葉について関係を推定する。

◎**心臓**…心臓そのものか、もしくは体の臓器と関係する。

◎**精神**…「神」の文字から、こころには神（仏）が関係する。

◎**魂**　…人の肉体に宿り、永遠に存在するものである。

これらをキーワードとし、5W1Hで「心」の深掘りを進めていく。

【Where】心とはどこにあるのか。西洋人に心を問えば、頭（脳）を示すだろう。一方、日本の武士の切腹には腹の中身を見せ、やましいことはない、「心」は清らかで潔白だという意味がある。そこで心の場所は体の中の頭（脳）か腹（胃か腸）にあるものとした。しかし、胃袋は粥のような柔らかいものばかり食べていると、それ以上の堅いものをこなす力がなくなると言う怠惰な特性から心には相応しくないとし、場所を脳と腸に絞り込む。また、辞書で心の意味や心編のつく漢字を調べ、悲・怒・怠・悪・忘などマイナスをイメージする漢字と、志・恩・恕・徳などプラスをイメージする漢字がある。そこで、漢字を人の体に見立てた。すると中心に心がある漢字として、「愛」を見つけ、心そのものを感じた。そして、その反対を考えると「憂い」が思い浮かび、こちらも心が真ん中にあることに納得。そこで心は「愛」と「憂い」に関係があるとした。

【When】心が宿る脳と腸はいつからあるかと調べた。人間の進化と仏教の教えから次の3つの情報を得る。①人の自立神経を大半管理するのは腸であり、第二の脳と呼ばれている事。②進化の過程を見ると、初めはホヤやナマコのような腸の塊が、前に進み流れに逆らうことで、感覚が頭や口に集中するようになり脳ができた言うこと。③仏教の教えの前提は、人間は皆仏性を持って生まれる。以上から、心は初めから腸にあり、進化と共に脳にも宿ったと考えた。

【What】そもそも心とは何かを書物から紐解いた結果、心は常に変化している運動エネルギーであると知る。

【Why】それでは心がなぜあるのか、なぜ必要なのかを追究した結果、人として生きていくために、必要不可欠なものであることが解った。

【How many】心はいくつあるのか？　いままでの4Wの探究から、心は2つあるとする。1つは生まれながらに持っている「仏の心」、もうひとつは成長の過程でもたらされる「人のこころ」である。（※ここで、初めて題名の、ひらがなの「こころ」と漢字の「心」につながることに気が付いた。）

【Who】それでは誰が心を作ったのか？については答えが出ないので考えないとし、心があるのは、宇宙を創った力→宇宙の法則→天道→道理によりもたらされたとした。

考察から紐解く

この5W1Hの考察から、心の病になる原因は、2つの運動エネルギーである「愛である仏の心」と「憂である人のこころ」を天秤の模式図で示し、そのバランスが崩れた時、病になると結論付けた。しかし、あるきっかけで、ガリレオの「宇宙は常に人間の目の前にひらかれている。それを理解するには、それが書かれている言語を知り、文字を解読することを学ばなければならない。そしてこの文字は三角形であり、円であり、その他の幾何学図形である。」という言葉を知り、講師はフィボナッチ数列や黄金比に着目した。このフィボナッチ数列の隣り合う2項の比で数列を作ると、その極限は黄金比にφになる。黄金比は自然界に多数存在し、何故か人は黄金比に惹かれる。

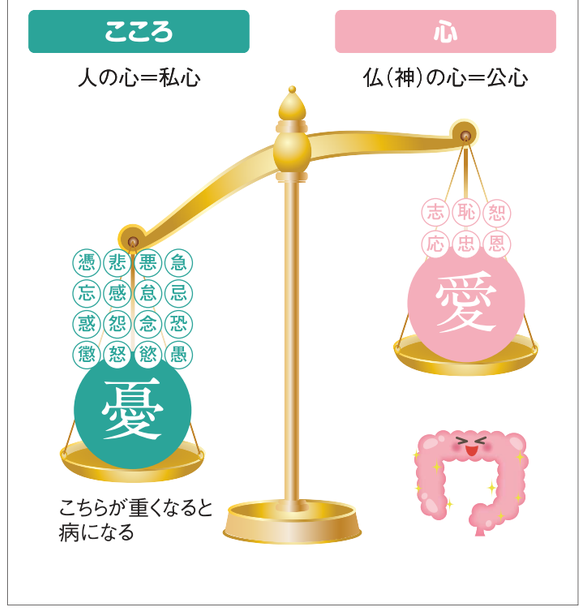
これを人生に見立てて、単純な天秤のつり合いでなく、数列が進むように人は年齢を重ね、仏の心（愛）と人のこころ（憂い）が8対5の黄金比になるように生きる事が、病から自分を守る方法であるとした。

結論

人間は幼い時は仏の心の方が重く、理想の状態である。しかし自我に目覚めると、自分中心に物事を考えたり、人を恨んだり、マイナス思考が強くなり、人のこころ＝『憂い』が重くなり、バランスを崩す。ゆえに人として精進し思いやりを持ち、感謝・謙虚な生き方をすることで、人のこころが軽くなり、天秤は仏の心＝愛に傾く。それが病にならない秘訣と結論づけた。一言でいうと、吾唯足知（我ただ足るを知る）である。

ダーウィンの進化論では、「突然変異」「適者生存」「自然淘汰」の3点が進化の基幹をなす。人類は二足歩行へ進化し、道具を作り出した事により強い顎・筋力・翼がなくても熾烈な生存競争を生き抜いてきた。そして今、未来に向け私達に求められることは『こころの進化』なのではないか？「こころの進化を起こさないと、人は適者にはなれない。」ゆえに、人間として生存を続けるには、「愛」が溢れる社会に進化させ、足るを知り「憂い」を抑える生き方をすることが必要不可欠であると結んだ。

「こころ」と「心」の模式図



会険 社保 短期労働者への運用拡大

平成28年10月より、特定適用事業所（後述）に勤務し、要件に該当する短時間労働者は、社会保険（健康保険および厚生年金保険）の被保険者となります。

一　対象者の要件（概要）

対象とされる短時間労働者とは、勤務時間および勤務日数が常用雇用労働者の4分の3未満であって、次のすべてに該当する者をいいます。

①週二十時間以上勤務
②月額賃金8・8万以上（年収106万円以上）
③勤務時間が1年以上見込まれる
④学生ではない
⑤従業員105人超の企業に勤務

二　要件の詳細

(1)　労働時間

一週間の所定労働時間が20時間以上であることとされています。

「所定労働時間」とは、就業規則や雇用契約書等により通常の週に勤務すべき時間をいいます。所定労働時間が「週」以外の単位で定められている場合は、次のように算定します。

一、1か月単位の場合

1か月単位で所定労働時間が定められている場合は、1か月の所定労働時間を12分の52で除して算定します。

その際、特定の月の所定労働時間に例外的な長短がある場合は特定の月を除いて算定します。

二、1年単位の場合

1年単位で定められている場合は、1年間の所定労働時間を52で除して算定します。

三、変動する場合

1週間の所定労働時間が短期的かつ周期的に変動する場合は、平均により算定します。

(2)　賃金額

週給、日給、時間給を月額に換算したものに、各諸手当等を含めた額が8・8万円（年収106万以上）であることとされています。

具体的には次のように算定します。

①月給、週給等一定の期間で報酬が定められる場合は、被保険者の資格を取得した日現在の報酬の額をその期間の総日数で除して得た額の30倍に相当する額
②日給、時間給、出来高級又は請負給の場合は、被保険者の資格を取得した月前1月間に現に使用される事務所において、同様の業務に従事し、かつ、同様の報酬を受ける者が受けた報酬の額を平均した額
③前記①及び②の方法で報酬を算定することが困難である場合には、被保険者の資格を取得した月前1月間に、その地方で、同様の業務に従事し、かつ、同様の報酬を受ける者が受けた報酬の額
④前記①から③までの項目のうち、2つ以上に該当する報酬を受ける場合には、それぞれについて前記①から③までの方法によって算定した額の合算額

ただし、次のものは除いて算定します。

①臨時に支払われる賃金および1か月を超える期間ごとに支払われる賃金
（例　結婚手当、賞与）
②時間外労働、休日労働および深夜労働に対する賃金
（例　割増賃金）
③最低賃金法で算入しないことを定める賃金
（例　精皆勤手当、通勤手当、家族手当）

(3)　勤務期間

勤務期間が1年以上見込まれる者とされ、具体的には次のような場合が該当します。

一、期間の定めがなく雇用される場合

二、雇用期間が1年以上である場合

三、雇用期間が1年未満である次の場合

・雇用契約書に契約が更新される旨が明示されている。
・雇用契約書に契約が更新される旨が明示されていないが、同様の雇用契約で1年以上更新された実績がある。

(4)　学生ではない

生徒または学生※は適用対象外とされます。

※適用対象外とされる者の詳細は、学校教育法に規定する高等学校、中等教育学校、特別支援学校、大学（大学院を含む。）、短期大学、高等専門学校及び専修学校その他これに準ずる学校などに在学する生徒または学生です。

なお、生徒又は学生のうち、次の①から④までに掲げる者は適用対象外となる生徒または学生に含まれません。

①卒業見込証明書を有する者であって、卒業前に就職し、卒業後も引き続き同じ適用事業所に使用されることとなっている者
②休学中の者
③大学の夜間学部及び高等学校の夜間等の定時制の課程に在学する者
④その他これらに準ずる者

(5)　対象事業所

対象となる事業所のことを、特定適用事業所といいます。

同一事業主の適用事業所【注1】において、現行の適用事業所で厚生年金保険の被保険者とされる者（労働時間と労働日数が常用雇用労働者の四分の三以上）の人数が、常時【注2】500人を超える事務所が該当します。

【注1】同一事業主の適用事業所次に該当する適用事業所のグループをいいます。

①法人事務所
　法人番号が同じ適用事業所
②個人事務所
　現在の適用事業所

【注2】常時とは
　特定適用事業所となるか否かを判断する際の常時とは、「1年のうち6か月以上」、被保険者数が500人を超えることが見込まれる場合をいいます。

三　事業所規模の変更

(1)　増加の場合

当社は特定適用事業所に該当していなかった事業所において、現行の適用基準で被保険者とされる者の人数が増加し、特定適用事業所に該当するときは、次の事項を年金事務所に届け出ます。

①事業所（事業主が法人であるときは、本店又は主たる事業所）の名称及び所在地
②特定適用事業所となった年月日
③事業主が法人であるときは、法人番号

なお、日本年金機構が把握している人数が、直近11か月のうち5か月以上、500人を超え、その翌月さらに500人超であれば特定適用事業所該当届の届出勧奨が行われ、届出がない場合であっても、直近1年のうち6か月以上、500人を超えていたことが確認された場合には、特定適用事業所となる旨（職権適用）の通知が行われる予定です。

(2)　減少の場合

当社は特定適用事業所に該当していた事業所が、特定適用事業所に該当しなくなったときであっても「引き続き特定適用事業所であるもの」とみなされます。

特定適用事業所としない場合は、被保険者である者の4分の3以上の同意を得て、管轄の年金事務所に申出書を提出する必要があります。

四　その他

一、報酬月額の決定

適用拡大により被保険者とされる短時間労働者について、標準報酬月額を決定（例年四月から六月の報酬を届け出ることにより決定）するときは、報酬支払基礎日数が「11日」（一般の被保険者の場合は17日とされています）以上である月の報酬を用いて算定します。

二、検討事項

今回の改正では従業員500人超企業が対象とされましたが、この法律の制定時に、検討事項として次のように規定されています。

「短時間労働者に対する厚生年金保険及び健康保険及び健康保険の適用範囲について、平成31年9月30日までに検討を加え、この結果に基づき、必要な措置を講ずること」したがって、平成28年10月時点で特定適用事業所とされていない事務所についても、今後の動向に注意していく必要があります。

平成28年度税制改正で創設された 法人関係の減税措置 Q&A

平成28年度税制改正により、法人関係の減税措置として新たに設けられた制度があります。

今回は創設された制度のポイントをQ&A方式で整理してみます。

Ⅰ 機械及び装置の固定資産税の特例措置の創設

制度創設の趣旨

Q1 中小企業等が新しい機械及び装置を取得した場合、固定資産税の優遇措置が受けられる制度が創設されたようですが、創設理由を教えて下さい。

A1 固定資産税を国際比較すると、海外では機械装置の償却資産に課税している国は少なく、課税している国の中でも、廃止する動きが出ています。また、企業としては設備投資コストの上乗せとなり、国内投資の阻害要因の1つとなっていることに加え、赤字法人も課税対象とされている固定資産税を軽減することで、赤字比率の高い中小企業に大きな効果をもたらすことが期待されます。

そこで、中小企業による設備投資の促進を図るため、固定資産税で初めて設備投資減税が設けられました。

制度の内容

Q2 固定資産税の特例措置の内容を具体的に説明して下さい。

A2 制度の内容は、次のとおりです。

(1) 概要

中小企業者等が、本年5月に成立した中小企業等経営強化法に規定する認定経営力向上計画に記載された経営力向上設備のうち、一定の機械及び装置を新たに取得した場合、機械等の固定資産税の課税標準を最初の3年間2分の1（半額）とする時限的な特例措置が講じられました。

※ なお、固定資産税は市町村財政を支える安定した基幹税であることに鑑み、償却資産に対する固定資産税の制度は堅持されています。

(2) 対象者

次の要件を満たす中小企業者等が特例措置の対象となります。

①資本金の額又は出資金の額が1億円以下の法人

②資本若しくは出資を有しない法人の場合、常時使用する従業員の数が1000人以下の法人

③常時使用する従業員の数が1000人以下の個人

(3) 対象機械・装置

認定経営力向上計画に基づき取得する新規の機械及び装置で、次の①から③までのいずれにも該当するもの（新品）

①販売開始から10年以内のもの

②旧モデル比で生産性（単位時間当たりの生産量、精度、エネルギー効率等）が、年平均1%以上向上するもの

③1台又は1基の取得価格が160万以上のもの

適用時期

Q3 適用時期はいつからとなりますか。

A3 中小企業等経営強化法の施行日から平成31年3月31日までに取得したものについて適用されます（**図表1参照**）。

Ⅱ 企業版ふるさと納税の創設

制度創設の趣旨

Q4 企業版ふるさと納税制度の創設の趣旨を教えて下さい。

A4 日本は世界に先駆けて「人口減少・超高齢化社会」を迎えており、「人口減少が地域経済の縮小を呼び、地域経済の縮小が人口減少を加速させる」という悪循環の連鎖に陥ることが懸念されています。

そのため、地域経済の活性化が急務となっています。そこで、**図表2**のように、「地方版総合戦略」に位置付けられた、地方公共団体が行う地方創生を推進する上で効果の高い事業として、内閣府が認定した事業に対して企業が行う10万円からの寄附について、従来の損金算入措置に加え、法人事業税等から税額控除をすることができる地方創生応援税制（企業版ふるさと納税）が創設されました。

制度の内容

Q5 制度の内容を説明して下さい。

A5 青色申告書を提出する法人が、地方公共団体が行う、まち・ひと・しごと創生事業に関連する寄附金を支出した場合に、従来の損金算入措置（地方公共団体に対する寄附金の損金算入）に加えて、①法人事業税額から寄附金額の10%、②法人住民税額から寄附金額の20%、③寄附金額の20%のうち法人住民税額から控除しきれなかった金額とその支出した寄附金額の10%のうちいずれか少ない金額の法人税額控除ができます。

各種控除額は、当期の法人事業税額の20%（平成29年度以降は15%）、道府県民税法人税割額の20%、市町村民税法人税割額の20%、法人税額の5%が上限とされています。

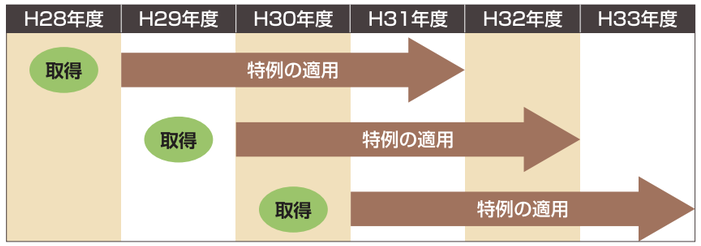
なお、地方交付税の不交付団体で、三大都市圏の中心部にある地方公共団体は、この制度の対象外です。また、企業の本店など主たる事業所のある地方公共団体への寄附も対象になりません。

適用時期

Q6 適用時期はいつからですか。

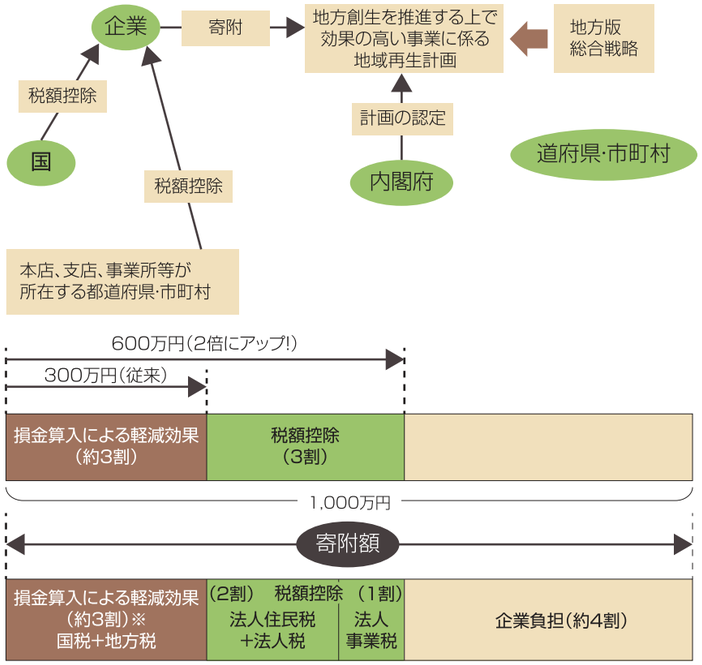
A6 平成28年4月20日から平成32年3月31日までの間の寄附金の支出について適用されます。

図表1　固定資産税の特例措置の適用イメージ



（※例）　平成28年に新たに取得した設備は、平成29年1月1日時点に所有する資産として申告され、平成29、30、31年度の3年間固定資産税が軽減されることになります。

図表2　企業版ふるさと納税制度のイメージ



※企業が地方公共団体に寄附する場合は、その全額が損金に参入されるため、寄附額の約3割（法人実効税率）相当額の税の軽減効果がある。

●自分を操る超集中力 …… DaiGo

集中力を高めるための18の集中メソッド

出版社：かんき出版

「気が散ってしまい、集中が続かない」「仕事や勉強でいつも疲れている」「本番や締切りが近づいてきて、追い詰められている」。そう思う方は必読です。

集中力は持って生まれた才能ではなく、トレーニングによって高めることができます。本書では集中力を科学的に高める方法をご紹介。食事、睡眠、場所、運動、時間…など、メンタリストDaiGoが日々実行している即効性の高い18のメンタリズムを掲載しています。

DaiGo自身もこの「集中メソッド」によってTV出演、企業研修、経営者への戦略的なアドバイス、ニコニコ動画を週4回放送（開始11ヶ月でTOP30入り）、毎日20冊の読書、ほぼ毎日のフィットネスジム通い、まとまった休暇での海外旅行。これらを無理なくこなしています。

大切なのは1つの行動にフォーカスし、1つずつ着実に習慣化していくことです。そうすることで究極の集中力が手に入ります。集中力をコントロールする術を身に着ければ、時間の密度が変わり、同じ1時間でも処理できる「量」が格段に上がります。そして1日24時間でできることに圧倒的な「差」が生まれます。また、「自動化」「習慣化」することで疲れたままでも集中力が持続し、最速で仕事や勉強を終わらせることができるようになります。

本書にはその場で試すことのできる「知識」だけでなく、すぐに効果が表れる「ワーク」も掲載しています。まずはときどき姿勢を正し、15分に1回のペースで椅子から立ち上がることや、机の上も頭の中も不要品、雑念、懸案事項を片づけて、脳のとらわれをとことん減らすことから始めてみましょう。他にも具体的かつ実践的な方法がまとめられているので、すぐに行動に落とし込むことができます。

著者:DaiGo

人の心を読み、操る技術“メンタリズム”を駆使する日本唯一のメンタリストとして活動している。慶應義塾大学理工学部物理情報工学科卒業、慶應義塾大学大学院理工学研究科修士課程中退。現在はジェネシスヘルスケア株式会社顧問と新潟リハビリテーション大学特任教授を務める。テレビ番組への出演多数。外資系企業の研修やコンサルタント、教育誌への連載なども手掛けている。主な著書として、『人を操る禁断の文章術』（かんき出版）、『一瞬でYESを引き出す心理戦略。』（ダイヤモンド社）、『限りなく黒に近いグレーな心理術』（青春出版社）、『ポジティブ・チェンジ』（日本文芸社）ほか。著書累計で100万部を超える。

CONTENTS

第1章 集中力を自在に操る3つのルール
ー集中力の高い人に共通する行動原則とはー
集中力の高い人は、鍛え方を知っている
集中力の高い人は、実は長時間集中していない
集中力の高い人は、「疲れ」を脳でコントロールしている

第2章 高い集中力を生み出す7つのエンジン
ートップスピードで「すぐ没頭できる」自分に変わるー
場所/姿勢/食事/感情/習慣/運動/瞑想

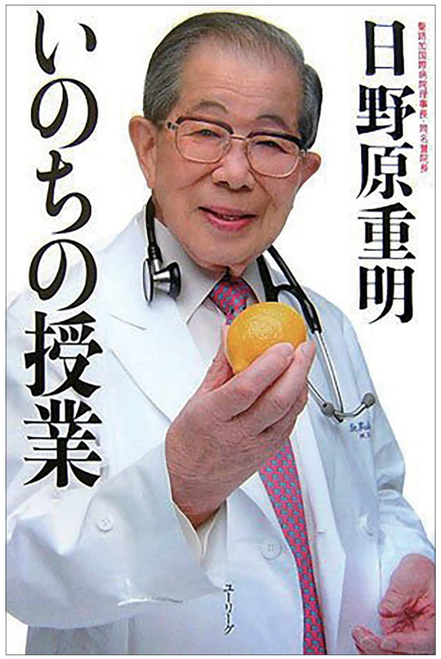
第3章 疲れをリセットする3つの回復法
ー疲れを感じている方は、ここから読み進めてくださいー
睡眠/感覚から癒やす/不安を書き出す

第4章 集中力を自動でつくり出す5つの時間術
ーいつもの仕事の時間を変えるだけで、パフォーマンスは上がっていくー
超早起き/ポモドーロ・テクニック/ウルトラディアンリズムアイビー・リー・メソッド
スケジュールに余白をつくる

●いのちの授業 …… 日野原重明:著

大人から子供まで知ってほしい「いのちの定義」

出版社：ユーリーグ



12ページの特別寄稿「心とこころ」で講師が感銘を受けた「いのちの授業」。105歳の現役医師である日野原重明氏が命とは自分の時間のことだと定義している。子供達に向けて命を自分のために、そして人のためにどう使うのか。その命は先代から自分、そして未来へと広がっていくものだというメッセージを伝える「いのちの授業」は日野原氏が1987年から続けている。「いのちの授業」を聞いた小学生から届いた手紙には、『寿命という大きな空間の中に、自分の瞬間瞬間をどう生きるかが私達の仕事ですね』と書かれていた。

日野原重明

1911年山口県生まれ。37年京都帝国大学医学部卒業。現在、聖路加国際病院理事長・同名誉院長、聖路加看護学園理事長、(財)ライフ・プランニング・センター理事長などを務める。早くから予防医学の重要性を説き、「成人病」に換わり「生活習慣病」という言葉を生み出す。東京大空襲の経験から「過剰投資」と批判されながらも広大なロビーや礼拝堂を備えた設備を建設。地下鉄サリン事件の際は、これが緊急応急処置場として機能。また、彼の迅速な対応が犠牲者を最小限に抑えることに繋がった。

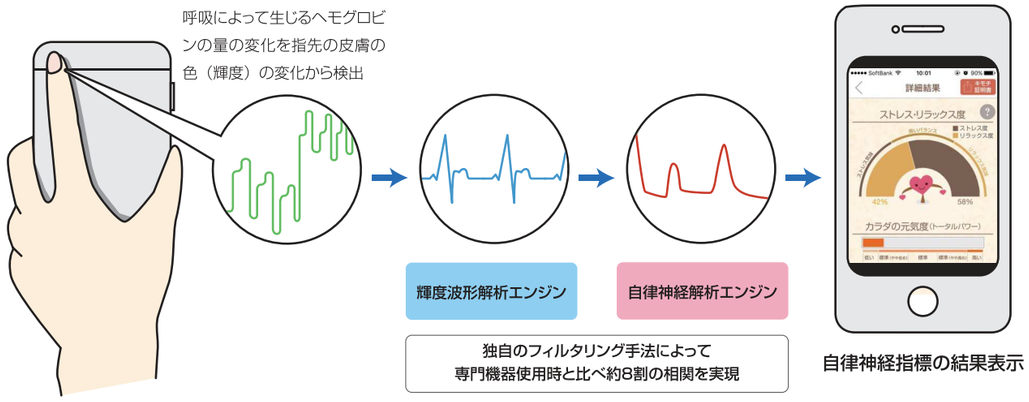
記事関連アプリをご紹介!

スマホのカメラを用いた
心拍変動解析システム

COCOLOLO

iPhone/Android 無料

スマホカメラに約30秒強、指先を当てて、皮ふの色変化から心拍のゆらぎを検出し、あなたのキモチ・ストレスを簡単に「見える化」します。測定結果は、8タイプのキモチ（ストレス・リラックスの傾向、お疲れ具合）をルーレットで分かりやすく表示します。また、詳細結果では、ストレス・リラックスのバランスが一目で分かります。



Shibuya

多様化する切断ニーズにお応えする

シブヤのレーザソリューション

ファイバレーザ加工機　SPF、SCF 型シリーズ

リニアサーボ搭載
超微細加工を実現

SPF3907型

発振器出力：400W（SFX400型）
600W（SFX600型）
加工範囲：700×500mm

薄板非鉄金属の
高速切断に最適

SPF4320型

発振器出力：1.0kW（SFX1000型）
1.8kW（SFX1800型）
加工範囲：2030×1030mm

立体加工に対応した
3次元加工機

SCF5113型

発振器出力：600W（SFX600型）
1.0kW（SFX1000型）
1.8kW（SFX1800型）
加工範囲：3次元加工 800×500×200(H)mm
2次元加工 1260×1000mm

炭酸ガスレーザ加工機

高性能・高速切断

武蔵V

高速・微細切断

SILAS-SAM

超コンパクト設計

FALCON-S

YAGレーザ溶接機

スポット・シーム溶接

世界のトップを走る技術のシブヤ

澁谷工業株式会社

サイラス営業部　〒920-0054 金沢市若宮2-232
中部営業課 TEL076-263-8111　東日本営業課 TEL03-3950-2111
西日本営業課 TEL0798-34-1121

シブヤの切断・溶接システム

- レーザ切断加工システム
- ウォータジェット切断加工システム
- 水素ガス切断加工システム
- CBNワイヤカッティングシステム
- CAD/CAMシステム
- レーザ溶接システム

www.shibuya.co.jp/

▼今回は企業視察で2社訪問いたしました。

▼まず、6月に訪問したヤマムログループ様では、木製パレットの製造をはじめ、廃材を利用したバイオマス発電から人材派遣業、ひいては農園芸やカフェの運営など様々な分野に取り組んでおられ、精力さを感じるとともに、新しいことに挑戦している未来志向に敬服の念をいだきました。

▼11月に訪問した、株式会社鵜飼様の工場見学を終えて感じたことは、ものごと全体を俯瞰的にとらえてバランスをとっていくことの重要性です。5つの工場が一体となった一貫生産システムを間近で見ることができ、一つの現場の全体から業界の全体まで、様々な視点から広い視野を持って業務の無駄を省きレベルを高めていくことの重要性を実感しました。自分自身、目の前の仕事にばかりとらわれず全体感を意識していきたいと感じました。（取材担当者より）

▼おかげさまで今号でウィリーグラブ会報誌が10巻目に突入しました記念として理事長の株式会社イズミ　中島社長に寄稿を頂きました。有難うございます。

▼最後に、編集がとある会にて、ワンアワーセミナーという名前で演者がテーマを決め、研究したことを発表するイベントに参加しました。その時に伺ったお話が興味深かったので皆様にご紹介させていただきました。目に見えないものへ5W1Hでアプローチする手法と、人の心と仏のこころ、と定義するなど、とてもわかり易かったです。

　これからも様々な情報を発信して行きますので、ウィリークラブ工業会会報誌を何卒よろしくお願い致します。

中国市場を開拓するホームページ

WinPress
ウィンプレス

ホームページ制作支援ツール

日本語/中国語対応

あ 亜

ワンクリックで表示言語を切替え、
現地中国語スタッフによる翻訳可。

モバイルフリー

スマートフォン表示に対応、どんな
デバイスでも見やすく表示。

現地サーバー

中国のサーバー会社を利用しているので、表示スピードが落ちません。

クラウドCMS

インターネット上にデータを保存、
いつでもどこでも更新できます。

サンプル①
http://we-dm.sakura.ne.jp/wp00

サンプル②
http://we-dm01.x0.com

ウィリー株式会社　ウェブ事業部
TEL　0584-77-0616
FAX　0584-77-0617
E-mail　info@weilli.net

制作事例公開中！
http://weilli.net