

# ものづくり人材育成やまがた便り

## しき嶋の大和心を人間はば 朝日に匂ふ山桜花



ピーキューブ(株)成沢 俊子

### 迷いの折々に思い出す山桜花の歌

今はのん気に暮らしている私ですが、改善の方向性の対立で苦しんでいた時期があり、あるとき、他社の改善の大先輩への手紙の末尾に、和歌を書き添えました。

備えとは艦と砲との謂ならず

### この敷島の大和魂

吉田松陰先生の作歌です。勇ましい心持ちを伝えたかったのではなく、つらい気持ちを先輩に書き送ったのです。すると、その先輩の返歌。和歌一首だけが書かれたお返事でした。

### しき嶋の大和心を人間はば

### 朝日に匂ふ山桜花

胸のなかのトゲトゲしたあれこれが、すうっと融けていくのを感じて、気持ちが楽になりました。先輩の見識に感動し、心からありがたいと思いました。

ずっと後になってから実感したのですが、方向性の対立で苦しむなどというのは、実につまらぬ、要らぬことだったのです。「そんなことより、もっと大切なことがある、まあ、ちょっと落ち着いて、大和心でよく考えろ」と先輩は諭してくれたのでしょ

う。この先輩は、その会社のなかでは、怖いことで有名な方でした。その怖い人が、このように大和心を大切に思っていることを知って、

その会社の改善がなぜうまくいったのか、なぜ、厳しさと温かさがともにある職場になっていったのか、わかったような気がしました。

### 日本人は、「しき嶋の大和心」の歌が大好き

本居宣長先生のこの山桜花、日本の人々が大好きな和歌の一つです。

山桜そのものの美しさもさることながら、「朝日に匂う山桜花のような、清らかで美しい、晴れ晴れとした心持ちで生きていかねば！」と瞬時に感じ取れるからではないでしょうか。

しかし、この感じ、西洋の人にはどうも伝わりにくいのです。「からごころ」と「やまごころ」を対比させて論じた本居宣長先生の和歌ですから、日本人にしかわからないのは当然ではないかと感じるかもしれませんが、中国の知人・友人たちは「わかる」と言います。そして、「現代の中国社会は短期的現世利益を追うのに忙しく、そうした思考を現実

に活かすことは難しい」とも。これは日本社会も同じようなものですね。それにしても、日本人と、中国の知人・友人たちは、なぜ「わかる」のか？ 西洋人にわからないのはなぜなのか？

これは、ものの見方の違いです。

## マクロとミクロを同時に「見る」

日本人なら、山桜花の歌の意味が、一瞬でわかる。しかし、西洋人はそうではない。

西洋の人たちは、「大和心とはA, B, C, …で構成されており、まずAは……であり、Bは……。また、相互に以下の関係がある。AとBの関係は……」というような、構造と機能、相互依存性を図解されてはじめてわかったと思えるようなのです。

「しき嶋の…」と詠じるとき、私たち日本人はミクロとマクロを同時に脳内に見ています。

「同時に」と書きましたが、脳の中ではおそらく、ミクロを見る働きとマクロを見る働きがズームイン／ズームアウトしつつ、非常に短いサイクルでスイッチし、相互に影響しあっているのではないかと思います。

日本人は、日々の生活の中で、日本語を使いながら、和歌を詠みながら、ミクロからマクロまでを瞬時に見る訓練を続けてきたと言ってもよいでしょう。

日本は、長く中国の影響を受けてきました。中国の古のカルチャーを探せば、大抵はルーツのようなものが存在します。「もののあはれ」は日本独自のものと思いますが、それを考察する頭の中は、実は漢学の素養に立脚している。本居宣長先生は「からごころ」を排して「やまごころ」でと論じたのですが、中国文化の長い影響を抜き去ることはできません。「からごころ」と「やまごころ」の脳内での短サイクル・スイッチングも日本人の特徴と言えましょう。

現代の私たちは、子供の頃から西洋的な思考に基づく教育を受け、西洋生まれの価値観と組織の中で生きています。いわば「からごころ」の2乗3乗。それでもなお、先人からの贈り物、「やまごころ」を感じるができるのは、この国に生まれた幸せというものです。

## トヨタ式の中に今も生きる大和心

故大野耐一氏は、晩年、揮毫を求められると和歌を一首、書かれていました。

かくすれば、かくなるものとわかりなば

トヨタたましい  
やむに止まれぬ改善魂

元歌は松陰先生の作。改善魂を胸に精進を重ねていくと、「改善しなければならぬところが、光って見える」「人、モノ、設備から、『私を改善してください』という声が聞こえてくる」と言います。

私はこれを勝手に「敷島の大和心 トヨタバージョン」と呼んでいますが、マクロとミクロを瞬時につかむ「やむに止まれぬ」特殊能力です。特殊ではありますが、誰もが研鑽次第で到達できる境地でもあり、そこが、すばらしい。

「モノと情報の流れ図 (VSM, Value-Stream Map)」が世界的に注目されるようになって20年あまり、今では各工程の細かな情報を集めて絵にしていけるのですが、そのはじまりは40年以上前にさかのぼります。現場に立った時、自分自身が全体を理解するために「さっと描く」ものとして生まれてきたとのこと。

西洋的なアプローチと大和心のハイブリッドと見ることもできます。なにしろトヨタはずっと「科学的思考」を大切にしてきたのですから。

VSMがまず米欧で関心を集めたのは、ハイブリッドであることと無縁ではなく、「敷島の大和心 トヨタバージョン」を西洋人が理解する方法として優れていたからだと思います。

日本人は「『木を見て森を見ず』ではいけない」と言われて育ちますから、全体を見るのは苦手と思い込んでいますが、心理学の実験では「むしろ得意」という結果が出ています。アドバンテージを、すでに持っているのです。

「吾が内なる大和心」を引き出せば、すばらしい改善への新たな展望が、きっと開けるはず。皆さんの改善の旅に、幸よ多かれと祈ります。

## 「やまがたのものづくり企業の魅力」

## やまがたからグローバルなオンリーワンへ

—“One Stop Shop”企業—

～米沢浜理薬品工業株式会社～ 代表取締役社長 高美 時郎



米沢浜理薬品工業(株)は、大阪に本社を置く浜理薬品工業(株)を中心としたハマリグループの生産拠点として、1980年(昭和55年)に設立しました。医薬バルク(医薬品原体)、医薬品中間体、食品添加物、化粧品原料の製造及び機能性有機材料などの研究開発並びに製造販売などを行っています。ハマリグループの強みは、製造から販売までを一貫して手がける“One Stop Shop”企業であることです。それとともに「独自の技術」と高度な開発力を活かし、「じだい(時代・次代)適応」と「市場適応」をし続け、ユーザーのニーズを的確にとらえた製品を提供しています。また、環境対策や、GMP基準(医薬品及び医薬部外品の製造管理及び品質管理の基準)に対応した生産体制(原料受入～製造設備～品質管理まで)を構築しています。この生産体制は、低コストで高品質な製品を迅速に供給することが可能で、国内外からの受託生産を可能にして、確かな信頼を得ています。

### 目指すは世界に通用する優良企業

経営理念は、「誠意、創意、熱意」を信条に、より「優れた製法」の開発、より「高度な品質」の探求、そして、より「有用な物質」の創製と、比類のないサービスの追求をもって、人々の健康と幸福な未来を創造し、世界に通用する優良企業を目指すとうたっている。

### 「5S活動」で会社と社員を育てる

5S活動は、「ムダを減らし、利益を創出する」を目標とし、①取り置きムダ②探すムダ③動作ムダ④ゆとりはよいが手持ちのムダ⑤問題を予防しないムダの5つのムダの排除を掲げている。また、この活動は、社員自らが職場環境を改善することで能力開発を図る社員教育と愛社精神育成にもなっている。いわば企業の土台作りの根幹である。5Sリーダーは仕事の役職では選ばない。仕事では必ずしも力が発揮できていなくても、5S活動ではリーダーシップを発揮することがある。メンバーをまとめる忍耐力とコミュニケーション力を発揮して成

功に導くのである。また、5S活動による業務の見える化で、業務の進捗が明確化され、作業の遅い社員は、リーダーや先輩がOJTで指導する。将来の管理職候補を見つけ、能力を磨かせるのに役立つ教育手法である。

### 「部門別採算制度」(コスト策定と原価管理)

部門別採算制度においては、職場ごとの仕事の結果が誰でもはっきり分かるようになっている。社員一人ひとりが経営者の意識をもって、どうすれば自分たちの部門数値を高められるか実践している。原料や機械、備品一つ一つの値段を知り、ムダを無くしムダを見つけ収益UPに努めている。

### 働く生きがいのある会社づくり

朝礼担当が「浜理薬品フィロソフィー」を音読して、その内容の感想や自分の思いを発表する。上長はそれを聞いてコメントする。社員に対して、理念・価値観の共感・浸透を図り、理想の組織づくり、働く生きがいのある会社づくりを目指している。

### 新卒採用について

2021年4月 大卒5名 高卒2名(合計7名)

## = 若手社員のご紹介 =

## 仕事とは「信頼関係」を築くこと

山形大学卒入社7年の平山 晋也さん



## Q 入社のはじめは

人々の健康に携わりたいと思い入社しました。社内の雰囲気が良いという評判を聞いたことと「誠意・創意・熱意」の企業理念に感銘しました。

## Q 担当業務の内容と感じていることは

私の所属する技術課は、主に実験室での製法の最適化、原料の評価、スケールアップ検討などを行っています。製造の核となる部署で、責任感ややりがいがあり、成長が実感できます。

## Q 現在の仕事はどのようなですか

お客様や様々な部署と関わりながら、将来の安定生産に向けての改善・改良の検討やラボスケールでの実験による製法の最適化、問題の抽出などを行っています。自ら考える力、観察力が磨かれ、大変やりがいを感じます。

## Q これからの目標は

安定生産に向けてのより良い改善改良などの提案ができるようにしたい。先々は、お客様や世の中の人々に、より満足してもらえる製品、サービスが提供できる仕事をしたい。

## Q 趣味はありますか

休日は、会社の仲間とゴルフに行き、ワイワイやっています。

## Q 最後に、大切にしている心構えは

「信頼関係を築く」ということを日々大切にしています。仕事は一人ではできないので、お互いのコミュニケーションや助け合いの精神を大切にしています。また、お客様との信頼関係も非常に大切です。より良い品質、サービスを提供していきたいと思っています。

## ～ 平山さんの一日のスケジュール ～

8:00	出社	出社後急いで作業着に着替えます。
8:20	始業	毎日朝礼があり、朝礼担当が「浜理薬品フィロソフィー」の音読をして思いや感想を発表し、上司がコメントします。
↓		
8:30	5S活動	グループで職場の改善活動を行います。
↓		
9:00	実験仕込み	本日本日予定している実験の試薬など材料の仕込みをします。必要な材料の洩れがないかどうか確認が大切になります。
↓		
11:00	書類整理	使用した書類や書籍を整理します。
↓		
12:00	昼休憩	昼食は食堂で同僚と一緒に食べます。
↓		
12:20	お昼寝	昼寝をして午後の仕事に備えます。
↓		
13:00	業務再開	週報会があり、一週間の業務の中での実験結果や問題点などについて発表します。
↓		
↓		
15:00	3時休憩	ちょっとだけ休憩します。
↓		
15:15	業務再開	本日本日行った反応試験の結果についてまとめて報告書を作成します。
↓		
↓		
17:20	業務終了	机の上をきれいにしたり、PCの電源を落として終了です。
17:30	退社	まっすぐ家に帰ります。

