

彩・創造

第53号

# はあもにいい

## 広域交流会を開催!!

平成30年2月23日(金)、埼玉県創造的異業種交流会、千葉県異業種交流融合化協議会及び東京異業種交流グループ連絡協議会の3都県合同で、成田空港 JAL 整備工場(千葉県成田市)にて広域交流大会を開催しました。

### 第1部 視察

視察に先立ち、千葉県異業種交流融合化協議会松延俊美会長よりご挨拶の後、成田市にあるJAL整備工場 航空教室にてJAL副支店



教室入口は搭乗口風

長竹内様よりご挨拶をいただき、整備士の品川様に資料を基に整備工場の説明をしていただきました。

成田空港は第1ターミナル、第2ターミナル、第3ターミナル、貨物ターミナル、整備地区に分かれています。滑走路はA滑走路(4,000m)、B滑走路(2,500m)と2つあり、風向きにより使い分けているとのことでした。また、本題前の豆知識として最近ニュースで話題になった、「チバニアン」と呼



挨拶をする松延俊美会長 JAL 副支店長竹内様 ベテラン整備士の品川様

ばれるかもしれない地層の話や北極はN極かS極かなどをお話いただきました。

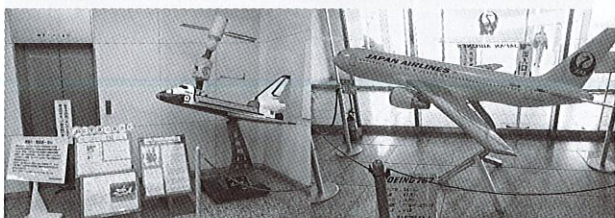
本題に入り、まずタイヤについてお話いただきました。航空機のタイヤにも自動車同様溝がありますが、自動車の様に複雑ではなく縦方向のみの溝となっています。あくまで航空機のタイヤの溝は磨耗を確認するために必要とのことでした。また、タイヤは何度も使用したら廃棄するのではなく、摩耗した

表面の部分を取り、新しいゴムを付け再利用することでした。ただし、何度も再利用できないため、7回使用したら廃棄することでした。

次に整備の種類についてお話いただきました。大まかに分けると「機体整備」と「部品整備」に分かれます。始めにお話いただいたのは、部品整備の中の装備品整備でした。装備品整備では、航空機から取り外さ



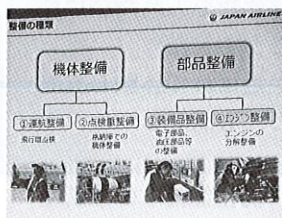
教室前には航空機の写真や模型も展示



待合室には、若田光一さんのコーナーやボーイング767の模型が展示



タイヤについて



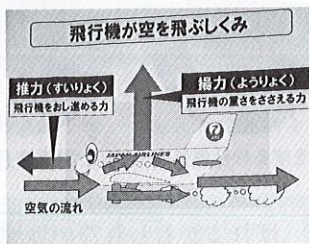
整備工程

れた降着装置や電子部品を分解・検査・修理し、再び航空機で使用可能となる健全な部品にするとのことでした。次にエンジン整備についてお話いただきました。こちらでは、エンジン部品の分解・組立・試運転・修理・検査・洗浄を行うとのことでした。続いてお話いただいたのは、機体整備の中の運航整備でした。例として出たのが、ボーイング777（大型機）では出発する約50分の間にログブックの確認、修理、エンジン部分のサークルチェックを行うとのことでした。次に点検整備ですが、「A整備」、「C整備」、「M整備」があるとのことでした。大まかなイメージとして、足場をセットしカバーを取り外し、作動試験、構造検査を行い修理や部品交換を行います。その後格納庫内で行えるすべての機能試験を実施するとのことでした。

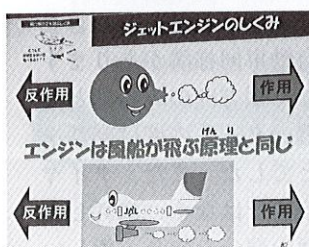
次に航空機の飛ぶ原理を説明していただきました。飛ぶために必要な力は揚力、推力の2つがあり、簡単に説明すると、爆発的な推力を生み出すことで抗力を上回り、その推力で揚力を生み出し浮くことで飛ぶとのことでした。また、ジェットエンジンの仕組みは風船が飛ぶ原理と同じとのことでした。他に一番燃費の良い飛行方法は高度10,000mとのことですが、そのような高度で飛行すると東京から大阪へ向かう途中で通り過ぎてしまうため、6,000mから7,000mで飛行するしかないとのことでした。



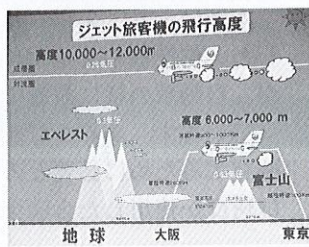
飛ぶ原理①



飛ぶ原理②



ジェットエンジンの仕組み



燃費の良い飛び方

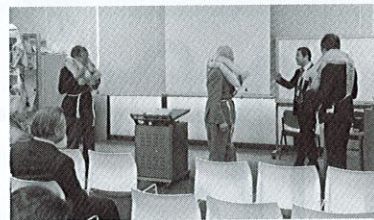
次に、公共交通機関が優先で運ぶ物を紹介していただきました。1位は郵便物、2位は人、3位は手荷物、4位は貨物とのことでした。また、豆知識として、昔は機体に郵便マークが描かれていましたが、現在は民営化されているため、機体にマークを付けると広告料が発生するため、郵便物を入れた袋に郵便マークを記載しているとのことでした。

最後に救命胴衣体験を3名が選ばれて体験しました。貴重な体験に3名とも、とても満足しておりました。

次に整備工場見学へ向かい、現在整備中の最新型

ボーイング787をモデルに様々な説明をしていただきました。詳細や写真は機密とのことなので、割愛いたしますが、目の前で航空機をじっくり見たことがなかったため、参加者は品川様の説明に聞き入

っておりました。最後に全員で集合写真を撮り、視察は終了いたしました。



救命胴衣体験



ボーイング787の前で集合写真

## 第2部 情報交換会

情報交換会は、成田空港第2ターミナルにある、「そじ坊」で開催されました。始めに、本会坂田会長より、今年度の埼玉県創造的異業種交流会の活動内容を発表いたしました。次に、東京異業種交流グループ連絡協議会事務局長 小野義樹様より活動発表を行い、最後に千葉県異業種交流融合化協議会事務局より活動発表を行いました。

発表終了後、千葉県異業種交流融合化協議会松延俊美会長より先の視察を踏まえた総括があり、懇親会へと移りました。懇親会は、本会坂田会長の乾杯の発声でスタートいたしました。参加者は和やかな雰囲気の中情報交換等を行い、東京異業種交流グループ連絡協議会 事務局長 小野義樹様より締めのご発声をいただき、情報交換会は盛況裡に終了いたしました。



坂田会長より乾杯の発声



懇親会風景

# 異業種交流会を開催!!

平成30年3月8日(木)、大宮ソニックシティ902会議室において、異業種交流大会を開催しました。

## 第1部 講演

事務局が開会を宣し、講師に有限会社エイ・エル・ピー 健康心理士 八尾稔啓氏を迎え、「日本人のメンタルヘルス感について～臨床的メンタル対策から、予防的メンタルマネジメント～」をテーマに、次のような講習会が行われました。



中央会 組合支援部  
清水部長



有限会社エイ・エル・ピー  
健康心理士  
八尾稔啓氏

まず、ストレス対策強化の背景として、WHOがそれまで曖昧な基準だったうつ病診断を国際的な判断基準や診断基準を策定したことで、

1999年、2000年が1つの分岐点となりました。日本では、ここ20年で自殺、メンタル不調は増え続け、新たな症状などが年々増加し、メンタル不調は5大疾病に認定されました。大手企業はメンタルヘルス対策を100%実施しておりますが、効果は薄く、大手企業ほどメンタル不調や自殺者は多いのが現状となっております。また、自殺者のうち男性が70%を占め、働き盛りが中心とのことです。この1番の要因として、軽いうちに専門家にかからず、内科やドラッグストアで対応してしまった結果、気がついた時には深刻な状況になっているとのことです。

日本人の健康観は、他人事のイメージがあり、テレビでの報道等による自分とは関係ない誰かに起こること、というイメージを持っており、こういったイメージを改善するためにも、メンタルヘルス予防は大切とのことです。どの会社もメンタルヘルスに対しては、臨床的メンタル対策が多く、傷ついているからの対処が多く、傷つく手前で対処する予防であれば、発症し、リハビリを含めての経費を考えれば、その後掛かる経費は雲泥の差となります。

そもそもストレスとは、医療としての意味は「悪いもの」のイメージですが、心理学から見るストレスは「エネルギー」となります。また、個人によりストレス反応は違うため、周り自分と比較し考えるのは危険とのことです。自分のストレス限界値を知ること、限界を超える前に予防することができます。

次に、ストレス予防対策として、日々のバイタルチェックや、自己肯定感の確立、認知行動修正を行うことによる、「思考的マネジメント」の実施、言葉だけでなく、五感を使い非言語で感情を表現する、「感情的マネジメント」の実施、姿勢や呼吸とイメ

ージの向上、簡単リラクゼーションを身に付けることによる、「身体的マネジメント」を実施しマスターすることが大切とのことでした。また、実際に3つのマネジメントを参加者同士で身体を動かしながら、体験することで理解度が深まりました。

以上を実施することで、豊かで魅力のある職場を作ることができ、人財の育成、経営品質の向上が可能になるとのことでした。

最後に質疑応答が行われ、講演会は終了しました。



講演風景

## 第2部 交流懇親会

場所を「パレスホテル大宮 クラウン」に移し、司会者の事務局が開会を告げ、坂田会長挨拶の後、来賓の東洋大学工業技術研究所 川口英夫所長より来賓挨拶をいただき、埼玉県中小企業団体中央会 飯塚専務理事より乾杯を行い、交流懇親会に入った。それぞれが名刺交換や歓談を行い、本会 森副会長が締めめの発声を行い、交流懇親会は盛会裏に終了しました。



挨拶をする坂田会長



来賓挨拶をする  
東洋大学 工業技術研究所  
川口所長



乾杯の発声をする  
中央会  
飯塚専務理事



交流懇親会の様子



締めめの挨拶をする  
森副会長

# 埼玉県 からの お知らせ

# 平成29年度「彩の国経営革新 モデル企業」を指定しました。

埼玉県では、知事が承認した「経営革新計画」の実践により、売上の増加や雇用の創出など、着実な成果を上げた企業を「彩の国経営革新モデル企業」として指定しています。

このたび、新たに8社を指定いたしましたのでお知らせいたします。

## 1 株式会社 UCHIDA (三芳町)

「複合材成形加工技術の最適化プロセス実現と高精度ハイブリッド生産システムの向上とサービスの提供」

- ・CFRPにおける業界最短1分成形の実現。
- ・マルチマテリアルの設計から試験に至る One stop 企業。



社内一貫生産体制を構築

## 2 株式会社光英科学研究所 (和光市)

「乳酸菌生産物質」普及と健康増進を目的とした他社との連携による新製品開発および販路拡大」

- ・一般市場を対象に、OEM 製品製造やホームページによる自社製品通販に着手。
- ・社内チーム・プロジェクト体制の定着により製品改良やプロモーション強化に成功。



ドリンク  
タイプの  
自社製品

## 3 島崎株式会社 (秩父市)

「医療介護分野への進出と自社ブランド『Fleep』の再構築」

- ・自社ブランド製品の強みである「肌への優しさ」を活かしたマーケティングを実施。
- ・アトピーなど肌の悩みを抱えた顧客層を中心に、医療分野における受注が拡大。



医療機関での展示即売会

## 4 株式会社潤製作所 (草加市)

「オリジナル製品の製造を通じて構築する、技術力のマニュアル化と新たな販売体制づくり」

- ・ミニチュア玩具や金属製ボタン等、一般顧客向けのオリジナル製品を開発・販売。
- ・社内マニュアルを整備したことで従業員の多能工化に成功。



ねじ屋さんのものづくりシリーズ

## 5 株式会社スマートツール (吉見町)

「ドイツ工具販売グループ「ホフマン」の正規代理店となり、ホフマンブランド工具の取扱店として自社のブランド力の向上を目指す」

- ・ドイツの大手工具商社である「ホフマングループ」と正規代理店契約を締結。
- ・付加価値の高い商品を独占的に卸せる会社として、会社のブランド力が向上。



Hoffmann Group  
Tools to make you better  
国内唯一の代理店

## 6 田辺クリーニング (杉戸町)

「シルクバック・リサイクルとブーツクリーニングサービスによる新規クリーニング需要の開拓と商圏の拡大」

- ・衣類の長期保管が可能な「シルクバック」サービスを独自システムにより安価で提供。
- ・「着ぐるみクリーニングサービス」開始により知名度が向上し、売上増加に繋がった。



杉戸町マスコット  
キャラクター「さっちゃん」  
杉戸町マスコット  
キャラクター「さっちゃん」

## 7 野口倉庫株式会社 (戸田市)

「ネット通販向け新役務の開発(受発注システム開発、コールセンター業務、ホームページ作成支援など)」

- ・ネット通販業者向けに在庫管理等を代行するワンストップサービスを実施。
- ・新規事業が売上の柱となり、取引先や従業員数も大幅に増加した。



通販物流コンシェルジュ宣言

## 8 株式会社ハウユウ (吉川市)

「専用ソフトウェアの活用を強みとした海岸堤防設計事業の展開」

- ・道路設計専用のソフトウェアを海岸堤防設計に応用し、東日本大震災の復興業務に参入。
- ・現地事業所での活動を5年間続ける事により商圏が広がり、受注が増加した。



設計監理に携わった高台造成団地

お問い合わせ：埼玉県産業労働部産業支援課 経営革新支援担当 (TEL 048-830-3910)