



愛知県豊浜 鯛まつり PHOTO by S.YAMAOKA

ごあいさつ

取締役副社長 川西 能久

国内展示会

INTERMEASURE 2008
FOOMA JAPAN 2008
2008 NEW環境展 東京



海外展示会

interpack 2008



トピックス

Yamato Evening



新役員紹介

サービス紹介

JCSS分銅校正サービスのご紹介



「副社長就任の挨拶」



取締役副社長
川西 能久

昨年9月28日の取締役会で副社長に推挙され、就任いたしました。また、本年4月に8年間過ごしたアメリカ・YDWオフィスを後にし、本社・自動機事業部長に就任いたしました。ここに謹んでご挨拶申し上げます。

アメリカのオペレーションでの経験

私は、2000年の7月より、約8年間、大和のアメリカの自動機ビジネスの拠点、YDWへの出向をしておりました。最初の1年は、サービステクニシャンとして技術サポートを経験し、残りの7年間で副社長、社長として、主にセールスのリーダーとして、販売戦略を立案し、OEMである包装機会社とのビジネスを構築し、顧客への販売活動を行ってきました。

その中で、私が感じたことは、日本人の視野の狭さです。アメリカの市場一つを取っても、その対象は非常に広範囲であり、またその対象ごとでも日本国内と比べて非常にレンジが広いということです。日本に比べアメリカは、貧富の差も激しいですし、いろいろな国の出身者がひしめき合う混血の国です。食べているものも、収入も、民族によって、多種多様であり、それらを合理するために、また、新しい文化が生まれてきます。従って、トレンドの変化も非常にスピードの早いものとなっています。

これを敏感に掴まなければ、時代に取り残され、新しいビジネスを切り開くことはできません。そのためには、常に頭を柔軟に、アンテナを張り巡らさなければなりません。

また、本社、アメリカ、ヨーロッパの取締役を兼任する中で私が努めたのは、各拠点間、各部門間のアライアンスです。私がアメリカに赴任当時、各拠点の意識は、独立した「販売会社」という意識で、アメリカから見ても、ヨーロッパから見ても、横のつながりが非常に希薄でした。それぞれが顔を合わす機会も、3年に一度のインターパックのみという状況でした。

そこで、各子会社と本社が顔を合わせる機会を増やし、一緒に方針、方向を考え、オール大和の一員としての意識を増やすことに力を注ぎました。顧客の中でも、マルチナショナルの会社が多数おられます。それらのお客様に取引していただくためには、本社、子会社同士が、統一した大和としての戦略、フィロソフィーを持たなくてはなりません。

また、営業のみならず、開発、製造、調達、生産管理などを含めた他部門が、「ビジネス」として顧客を意識し、自分の直接携わる部署以外の相互の関係を見渡すことができるようにならなければなりません。

今後、このような意識改革は、積極的に行っていきたいと考えています。

大和の現状認識

8年ぶりに本社に戻りましたので、新鮮な気持ちが残っている間に、私の目から見た当社の現状についても少し述べさせていただきたいと思います。

当社は今年で、川西機械製作所製衡部として創業以来87年、大和製衡として創業以来63年の歴史を持っておりますが、その歴史を積み重ねる課程においては必ずしも順風満帆の時ばかりではありませんでした。

しかしながら、皆さんもご承知のように、ここ数年の当社の業績は見違えるように向上し、特に2005年度以降は、昨年まで3年連続して最高益を更新するまでに至っています。この成果は、現社長が経営方針を明確に示され、グループ社員一同が一体となって行動した結果には違いありませんが、この好調さに慣れるにつれ、社員の皆さんに気のゆるみが生じていることも客観的に見ると否定できません。

はかり業界は、先輩諸氏が築きあげた事業を地道に続けているイメージが強いのですが、現実を直視しますと、環境の変化やリスクに挑む非連続の改革を絶えず行っていなければグローバル化という時代の波を乗り越えることができません。言い換えると、はかりのような伝統業種であっても、開発や販売、そして組織のイノベーションがなければ生きていけないということです。

従業員が現在の立場に甘んじてしまうと、このイノベーションは実現できません。熾烈な競争を展開しているアメリカに長く暮らしていると、市場の厳しさが嫌が上でも体に染みつきます。競争社会では、少し会社が良くなったからといって、決して安心はしてはいられないのです。

現社長が常日頃言われている「人を大事にする経営」は、私も全く同感です。しかし、「大事にするということ」と「甘やかすということ」は似て非なるモノです。健全な危機感を持って、もう一度皆さんと

(6 に続く)

共にメーカーとしての原点に立ち返りたいと考えています。以下、具体的に今後当社が改革すべき点について述べさせていただきます。

改革すべき点

品質について

品質には、本来、製造品質と、開発品質の二種類があります。

大和はこれまで、製造品質についての意識は高かったと思いますが、開発の品質という観点での意識は希薄でした。その理由として、チェックする手法が無かったこと、チェックするタイミングが無かったことを挙げるすることができます。

この課題を解決するには、開発する上での開発工程をはっきりさせ、工程ごとの生産物を決め、そしてレビューを行わなければなりません。そうすることにより、生産物としてのドキュメント管理ができ、手戻り問題の発生件数を管理することができ、また、レビューにより、技術の継承と均一化ができます。

今後の当社の成長を考えると、現状の「職人気質」の強い開発から、会社の財産としての「技術力」への変革は欠くことができません。

商品開発について

大和はこれまで、どちらかと言えば、プロダクトアウト・マーケットイン、すなわち、顧客がどのような物を欲しているかということより、「このような物ができたので、販売する」という色合いが強かったと思います。

現在、世間では、プロダクトイン・マーケットアウト、すなわち、顧客の要求する物、マーケットの要求するものを開発し、販売というスタイルが定着しています。

そこで、大和は、その一歩先を行き、このような商品を開発すれば、新たなマーケットを開拓でき、新しいトレンドを発信できるような開発を目指したいと思います。プロダクトイン・マーケットアウトの考え方では、既存のマーケットにしか参入できず、すでに競合他社が参入している場合が多かったり、マーケットサイズも限りがあります。しかし、この新たなマーケットを予想しての商品開発は、爆発的な販売の可能性もあり、当社が目指している「革新」にマッチする考え方です。

営業について

4月からの3ヶ月間で、各国内の営業担当の方と接している中で先ず私が感じたことは、非常に組織を意識した営業を実践されているということです。

これは、非常に評価できることだと思います。しかしながら、営業は組織立てて活動するだけでは成績はあがりません。商品の理解力や知識、話術など、いろいろな営業技術を持ち、会社の方針を理解し、会社の考え方、理念を顧客に伝える必要があります。海外子会社も含め、当社の営業担当は、これらのことを理解し実力をつける必要があります。今後は、これらの施策を含めた方針を末端まで展開し、共に理解し、自ら考え、そして行動に移していきたいと考えています。

生産について

現在、大和は多くの外注先を使っております。もちろん、現在の生産体制では、外注は切っても切れない重要な役割を果たしています。しかし、現状では「外注任せ」の発注が非常に多く、大和が本来持たなければならない「技術力」が流出し、逆に外注の技術力が大和の技術力を上回っているという事態も発生しております。我々は、技術力を売りにしているメーカーです。生産技術も当然のことながら継承していかなければなりません。そのためには、生産技術も兼ね備えた上での外注への発注に変えていく必要があります。

また、生産現場の高齢化への対策も最重要課題です。どのように、生産現場の技術を若手へ継承し、さらなる生産技術の向上を考えなければなりません。

最後に

いろいろな課題や目標が当社にはありますが、我々は、大和を魅力的な会社へ変化させていかなければなりません。それは、顧客へ対して魅力的な会社はもちろんのこと、取引先へ対しての魅力的な会社、従業員へ対しての魅力的な会社にしなければなりません。私は、当社は魅力を提供できるだけの人材と技術力を持っていると確信しております。今後は、この力を外向けに発信できるよう舵取りをしていきたいと思っておりますので、皆様もご協力をお願いいたします。

2008年7月


(社)日本計量機器工業連合会の主催による第23回国際計量計測展が「計る」「量る」「測る」のフロンティアへ」をテーマとして、大学や関連研究機関の出展を含め、4月23日から25日の3日間、東京国際展示場(東京ビッグサイト)で開催されました。

主催者による企画展示コーナーでは、「危機管理と計量計測技術」として、食品安全・産業事故・環境・リスク管理・防災等の危機管理分野で活躍する計量計測機器・技術・システム等が紹介されました。

Yamatoの小間については、東4ホール/M-74に位置し、展示コンセプトとして、「進化であり、深化である。」をテーマに、進化し続ける**Yamato**の次世代を担う商品群を多数展示いたしました。

産機商品展示:ユーザの皆様から高い評価をいただいている次世代形トラックスケールをさらに進化させたETCシステムとの連動。このシステムを採用することで無停止計量による計量待ちや渋滞の緩和に役立ち、計測時間の大幅短縮を可能にするとともに、自動計量による無人化が図れることとなります。このシステムは、多くのご来場者に興味をお持ちいただきました。



自動機器商品展示:世界最速のスピードであり、包装資材に優しい環境重視形商品の **Dataweigh**  **SIGMA F1-Frontier** をなぜスピードが速いのか?なぜ包装資材に優しいのか?を大形スクリーンで判り易く画面表示しました。さらに操作/表示/機能/コストでお客様に満足いただける新形の金属検出機付オートチェッカCSH22LM-F0やX線検査装置XA2412WRを出展いたしました。

普通はかり商品展示:主力商品である卓上データウェイTDW-2102WP、デジタル上皿はかりUDS-1V II-WP、薄形で強度が他社を圧倒しているデジタル台秤PL-MLC9の新商品を展示紹介いたしました。特に卓上データウェイは、いかに組合せが容易で速く、かつ精度(歩留まり)が良いかを説明員みずからが作業を行い優秀性の証明を実演しました。

Yamatoの展示商品は、すべてが高い技術水準のもとに開発・販売している“世界No.1商品”として、ご来場の皆様に変な興味をお持ちいただきました。

今回、3日間の開催期間で国内外から約34,000人の総入場者を数え、当社ブースにご来場・ご記帳いただいた方は約300人でした。ご多用の中ご来場いただき、ご商談賜りましたお客様には深く感謝申し上げます。

最後にこの展示会の企画・立案・設営・商品担当など運営にご協力いただきました関係各位には紙面を借りてお礼を申し上げます。



2008 NEW環境展 東京

2005年、2006年、2007年に引き続き今年も6月3日から6月6日の4日間、東京国際展示場(東京ビッグサイト)で開催されました2008 NEW環境展(東京)に出展いたしました。

出展内容に関しましては、トラックスケールモデルを用いたETCシステムとの連動による無停止計量、無操作計量のデモンストレーションを見ていただきました。

今年は計量機メーカーの出展ブースがかたまっていたため、当社ブースへ立ち寄りいただける方の数が減るのでは無いかと心配いたしました。ラジコンを使った「動きのあるデモ計量」はお客様の目を引きやすく、昨年より多くの方にお立ち寄りいただきました。

特にETCシステムと連動した無停止・無操作計量はお客様の関心も高く、説明を求められる


FOOMA JAPAN 2008

FOOMA JAPAN 2008(国際食品工業展)が、社団法人日本食品機械工業会の主催で5月27日から5月30日の4日間、東京国際展示場(東京ビッグサイト)にて開催されました。今回のFOOMA展は「食と機械の未来が、ここにある」をテーマに702社が出品し、国内外から117,758名(主催者発表)の来場者がありました。



毎年出品社が増加しているFOOMA展では昨年よりさらに約100社増え、本年は700社を突破いたしました。そのため今回は従来の東ホールに西ホールが追加され、計8つのホールが使用されました。

入場者数も過去最高記録を更新し、食品業界への関心の高さを示しています。

Yamato は、昨年と同様に東3ホール/E3k-08に20小間のスペースを構え、「地球に優しい計量技術のソリューション」をテーマに、昨今特に注目されている環境へのアプローチを念頭に開発された新商品 **Dataweigh**  **SIGMA F1-Frontier** の展示を行いました。 **SIGMA F1-Frontier** は、自動計量包装ラインに




において従来どうしても避けることのできなかった包装不良を、計量機側からの視点で解決することを目的に開発されており、高速でありながら安定した状態で包装机へと供給を行い、包装机での噛み込み等の包装不良を減少させ、値上がりの続く包装資材の削減に貢献いたします。

展示会場では実際に、**SIGMA F1-Frontier** に川島製作所製の新型縦ピロー包装机を連動させ、高速でありながら非常に安定した状態で包装机へと供給する様子を実演し、多くのお客様より賞賛の声を頂戴いたしました。



また昨年に引き続き、箱詰機であるケースパッカー、オートチェッカとの一連のラインで高速計量包装箱詰めラインの実演を行い、**Yamato** のシステム構成力の高さをアピールすることに成功いたしました。

その他にも卓上データウェイにて明太子の組合せ計量の実演や、現在の食品業界で非常に関心の高い食品への異物混入を、当社従来機よりさらに高感度で発見できる新形X線異物検査装置XA2412DRを出品し、ご来場のお客様より高い評価をいただきました。

当社では今後も環境改善をテーマに製品開発を行い、**Yamato** のコンセプトを実現した **Dataweigh**  **SIGMA F1-Frontier** の販売を通じ、環境問題に寄与することが使命であると考えております。



ことがたびたびあり、また、一通り説明させていただいた後に感想をお聞きしたところ、ETCシステムとトラックスケールを連動させることができる**Yamato**の技術力や先進性に感心しきりでした。


今年は、9月に環境展と同じく東京ビッグサイトで開催される「国際物流展」に出展いたします。こちらに出展するのは初めてのようですが、環境展等の展示会でいただいたご意見や情報を役立て、より良い展示を目指してまいります。



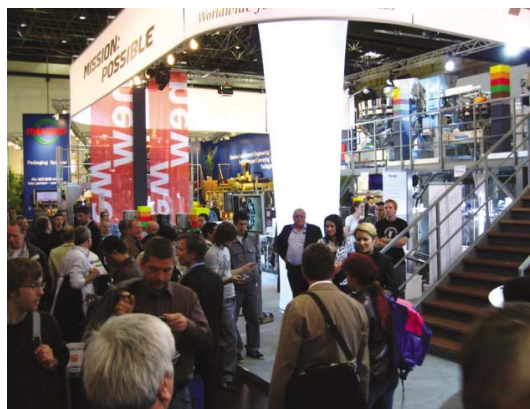
Theme is mission:possible

世界最大級の食品包装機械専門の展示会である interpack 2008が、4月24日から30日の7日間、ドイツのデュッセルドルフ(Messe Düsseldorf)にて開催されました。

出展企業は2,700社を超え、ヨーロッパのみならず世界中から約179,000名もの方々に足を運んでいただきました。

当社ブースでは、「mission:possible」をテーマに掲げ、**Dataweigh**  **SIGMA F1-Frontier** シリーズと各種包装機を連動させた計量包装システムを多数展示することで、世界最高の能力と精度を保ちつつ、さまざまなタイプの包装機とフレキシブルに連携する様子をご来場の皆様にご覧いただける展示を行いました。

2階建て構造が特徴的な30m×17mの広大な展示ブースでは、**SIGMA F1-Frontier** シリーズをはじめとする14台もの組合せはかりが展示され、うち7台を包装機と接続して実演運転するという当社で初めての試みを行いました。



組合せはかりのみならず、包装機・オートチェッカー・ケースパッカーといった、生産ラインにおける「計量から箱詰めまで」の一連の流れをつぶさに見てとれるよう実演を行うことで、ご来場の皆様に **Yamato** がご提案するパッケージング・ソリューションを体感していただくことができました。

他にも、**SIGMA F1-Frontier** シリーズのコンセプトである「下基準」に関する展示を行いました。ここでは、**SIGMA F1-Frontier**シリーズと従来システムとの比較映像をスクリーンに映すなど、「いかにして**SIGMA F1-Frontier**シリーズが高速運転でもシール不良を低減し、生産性を向上させるのか?」ということについて、来場の皆様にご理解いただけるような展示を行いました。その結果、多くのご来場者に **Yamato** の製品について興味を持っていただき、多数の計量包装システムに関するご相談をお受けすることができました。

今回の展示会では、自社製品だけではなく、OEM各社の包装機も展示・実演されていることで、当社のお客様だけでなくOEM各社のお客様との交流も深めることができました。**Yamato** にとっても、生産ラインにおけるより幅広いニーズや情報を集めることができ、大変有意義な展示会となりました。

この展示会を機に、今後もさらに多くのお客様との交流を深めることにより、生産現場のニーズに沿ったよりよい製品を開発し、貢献できるよう努力してまいります。



interpack恒例のYamato Eveningが4月28日にDüsseldorf市内にて開催されました。

Yamato Scale GmbHの設立10周年を機に開催されたYamato Eveningも今年で4回目を迎えます。ライン河畔に位置するRestaurant Rheinterrasselには、日ごろお世話になっている包装機メーカーの方々のみならず、当社の計量機をご使用いただいているエンドユーザー様を含め、およそ200名ものお客様にお越しいただきました。

Yamato Evening冒頭では、川西副社長によるドイツ語での挨拶がおこなわれ、今回はTOPAKの浪江様にも出演していただき、川西社長と共にすばらしい演奏を聴かせていただきました。

ドイツのビアホール風にアレンジされた会場では、川西社長による「If We Hold On Together」を中心とするサクソ演奏や、和太鼓を叩きながら舞い踊る“てんてこ”の和太鼓、アクロバティックかつ正確な演技で会場を沸かせたカクテルショーが催され、Yamatoグループが織り成すお客様へのおもてなしの時間を存分に楽しんでいただきました。また、会場では寿司などの日本食やたっぴりのビールも振舞われ、ご来場いただいたお客様と会話を交わしながら、終始なごやかな雰囲気です。Yamato Eveningでの特別な時間を堪能していただき、最後は心をひとつにした「一本締め」でYamatoファミリーの強い絆を確認し、おひらきとなりました。



新役員紹介

このたび取締役役に選任され、総務部副部長を拝命いたしました。

当社の三製品事業各々の中期的戦略目標達成のためには、経営の基盤部分を担当する総務部門として、さらなる財務体質の強化、国際化を担う人材の確保・育成、効果目的を絞り込んだ設備投資等を実現する使命を負っており、そのための多種多様な課題を順次解決していかなければなりません。

また、当社が国際企業として“認知”されるためには、CSR（企業の社会的責任）への対応が不可欠と考えております。課題は山積しており、責任の重さに身が引き締まる思いでございます。現時点では、取締役として、また総務業務に関しましても未熟なところが多々ございますが、初心に帰り、重責を果たすべく全力を尽くす所存でございますので、何卒ご指導ご鞭撻賜ります様よろしくお願ひ申し上げます。



取締役
総務部副部長
森口 莊八朗

このたび取締役役に選任され、新任役員として生産本部を担当いたします。

生産本部は各事業部の支援部門として、原材料の購入から部品・ロードセル等センサーユニットの製作、生産管理・品質管理を担当しておりますが、各事業部と異なり直接お客様と接することが少なく、ややもすればお客様の存在を忘れ、部門の論理にて動きがちとなってしまいます。

しかしながらお客様を忘れた企業に未来はありません。弊社の次期中期経営計画のキーワードは「認知」です。商品を知っていただき、そして弊社を認知していただくことが大和製衡発展の鍵であると考えております。そのため生産本部長として、お客様を常に意識したものの作りを行う生産本部に改革し、お客様に満足いただき、認知していただく品質・コスト・納期の追求に全力を尽くす所存でございますので、どうぞよろしくお願ひ申し上げます。



取締役
生産本部長
猪澤 正昭

取締役の職務分掌に関するお知らせ

平成20年6月27日に開催されました株主総会後の取締役会におきまして、以下のとおり取締役の職務分掌が決定いたしましたのでお知らせいたします。

取締役一覽 (平成20年6月27日現在)	代表取締役：川 西 勝 三(社長)
	取締役副社長：川 西 能 久(自動機器事業部長)
	専務取締役：大 田 孝 雄(総務部長)
	常務取締役：西 出 和 博(産機事業部長 兼 経営企画部長 兼 MS経営責任者)
	取締役：小 笠 原 和 行(自動機器事業部副事業部長)
	取締役：渡 辺 昇(自動機器事業部副事業部長 兼 海外自動機器営業部長)
	取締役：森 口 莊 八 朗(総務部副部長)
	取締役：猪 澤 正 昭(生産本部長)
	監 査 役：大 松 基 秀

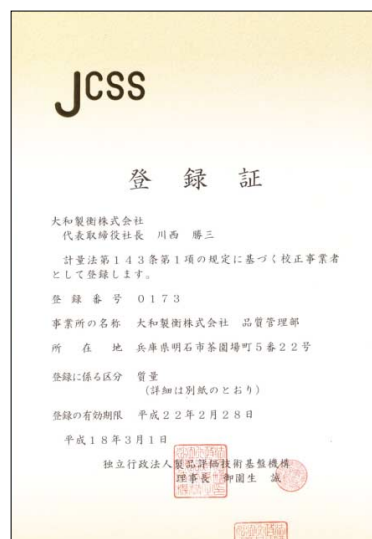
JCSS分銅校正サービスのご紹介

大和製衡(株)品質管理部は、計量法校正事業者登録制度に基づき、2006年3月1日付で独立行政法人製品評価技術基盤機構より事業区分「質量」の「分銅・おもり」においてJCSS登録校正事業者としての登録(登録番号:0173)を取得いたしました。

当質量計校正室は、計量法関連法規およびISO/IEC 17025の要求事項を満たした校正機関として登録され、JCSS標章付き校正証明書が発行できます。

この校正証明書は、校正結果が国家標準とトレーサブルであることを公的に証明するもので、一般ユーザで使用される計量器が国家標準にトレーサブルであることを証明するものです。

また、国際MRA対応事業者の認定も取得しましたのでILAC-MRA認定シンボル付き校正証明書が発行でき、国際的にも広く通用いたします。



分銅・おもりの校正範囲は次の通りです。

校正範囲	クラス
1mg ~ 20kg	OIML F2級
1mg ~ 1,000kg	OIML M1, M2級



標準器・校正用機器は次の通りです。

標準器:特定二次標準器/1mg~20kg(識別記号Y)
 ワーキングスタンダード/1mg~20kg(識別記号A B)2組
 校正用機器:電子天びんとマスコンパレータ(ひょう量20g~1,000kg)7台

