



CLUB BULLETIN

R. I. 第 2530 地区

いわき勿来ロータリー・クラブ

会長 鈴木 正人
幹事 嵐 繁雄
SAA 後藤 泰治
会報小委員長 今泉 敏徳

○例会日 毎週水曜日(12:30～13:30) ○事務所 いわき市植田町中央一丁目6番地の9
○例会場 ホテルミドリ 〒974-8261 ホテルミドリ内 TEL0246-62-3737

第 2772 回 例会 令和元年 5 月 8 日(水・晴)

2018 - 19 年国際ロータリーのテーマ
インスピレーションになろう

ゲスト

米山奨学生 朴相俊(パク・サンジュン)さん

◎会長報告—木幡智清会長エレクト

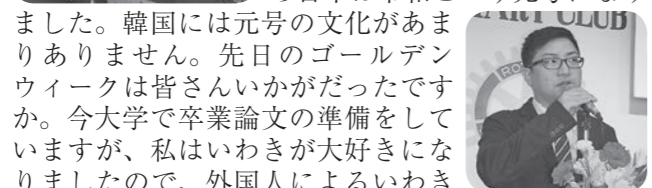
皆さん、こんにちは。鈴木会長の奥様が5月4日に御逝去されました。9日が御通夜、10日が告別式の予定です。その為本日鈴木会長が欠席です。私が代わって会長報告を致します。4月27日に今年から始めたリーダーシップ研修会に長時間に渡り研修を受けて参りました。このリーダーシップには6つのセッションがあり、第1セッションがロータリーにおけるリーダーシップ、第2セッションが私のロータリー世界、第3セッションが倫理と職業奉仕、第4セッションが私達の財団、第5セッションが会員の参加を促す、第6セッションが奉仕プロジェクトを創造するとあり10名1グループでディスカッションを行いました。セッション50分で休憩は部屋を移動する時だけで大変疲れました。今回が第1回目で第2、第3と続くそうです。以上で報告を終ります。

◎米山功労者メジャードナーの贈呈

渡邊公平会員前の方へどうぞ。会長エレクトよりお渡し致します。

◎米山奨学生 朴相俊(パク・サンジュン)さんへ奨学金贈呈

米山奨学生朴相俊さんへ米山奨学金を木幡会長エレクトより贈呈いたしますので前の方へどうぞ。皆さん、こんにちは。米山奨学生の朴相俊です。今月から日本は令和という元号になりました。韓国には元号の文化がありません。先日のゴールデンウィークは皆さんいかがだったですか。今大学で卒業論文の準備をしています。私はいわきが大好きになりましたので、外国人によるいわきの情報発信についてどうすればうまく進むのか論文



出席状況 正会員数 56名
本日出席会員数 44名

君が代

ロータリーの目的 木幡智清会長エレクト

—今月は青少年奉仕月間です—

を書こうと考えました。どうぞよろしくをお願いします。

◎幹事報告—嵐 繁雄幹事

ガバナー事務所から事務局セミナーの案内、第1回インターアクト協議会の案内、危機管理セミナー開催について、会員の訃報についての連絡網関係のメールが入っています。

ガバナー事務所より地区資金予算案の送付について、青少年奉仕助成金の協力についても届いています。

- IT委員会のメーリングリストも届いています。
- いわき平東ロータリークラブより5月のプログラムが届いています。
- 橋本芳家様から3月11日希望の灯りの新聞記事が届いています。
- 東京江戸川ロータリークラブから週報、いわき市社会福祉協議会から福祉推進委員推薦について来ています。
- 前会員のひまわり信用金庫の菅野様から礼状が届いております。
- 市民総ぐるみ運動勿来地区推進本部から全体会議開催について届いています。
- いわき平ロータリークラブから週報と5月のプログラム、いわき南地区保護司会から第45回いわき南地区中学生弁論大会の後援のお願いが届いています。
- 米山記念奨学会から先程お渡し致しましたメジャードナー米山功労者が届いています。
- ロータリーよりロータリアン誌が届いています。
- 本日、例会終了後に理事会を開催します。理事者の皆さんよろしくをお願いします。

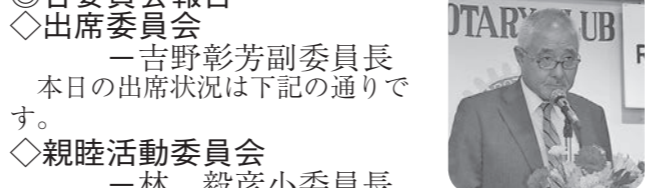
◎各委員会報告

◇出席委員会

—吉野彰芳副委員長
本日の出席状況は下記の通りです。

◇親睦活動委員会

—林 毅彦小委員長
親睦活動委員会より5月の誕生者の紹介をしたい



本日の修正出席率 80.00%



とございます。

◇スマイルボックス委員会—赤津善宣小委員長
・新元号令和初例会。富岡、山下、赤津(善)、富澤、後藤、畠山、鈴木(雅)、岩元、吉野、金成、斉藤、荒川(義)、赤津(和)、川口、渡邊(貴)、岩本、佐藤(政)、本間、渡邊(公)、今泉、大平、林各会員及び木幡会長エレクト、嵐幹事、星副幹事

- 誕生祝ありがとうございます。細田、佐藤(英)、小澤各会員
- 本日早退ごめんなさい。蛭田、影山、鈴木(修)、荒川清各会員
- 前回休んでごめんなさい。平山、根本各会員

◎会員卓話—金成通太会員

勿来製作所の金成でございます。諸先輩の前で話をするのは恐縮するのですがよろしくをお願いします。

本日は、業界と弊社の経歴、私のことなどを混ぜながらお話をさせて頂ければと考えております。話が前後し、取り留めのない話になるかも知れませんが、30分間、お付き合い願います。まず、私共の業界のお話をさせていただきます。私共は、ファブリーケーター(通称ファブ)と呼ばれる建築鉄骨製造業者です。お客様は総合建設業(ゼネコン)となります。詳しく話させていただきますと、建物は、大きく3つの構造に分類されます。1つめが、コンクリート(RC)造と呼ばれる鉄筋コンクリートで出来ている建物。2つめが、鉄骨鉄筋コンクリート(SRC)造と呼ばれる、鉄骨と鉄筋コンクリートが出来ている建物。3つめが、鉄骨(S)造と呼ばれる鉄骨で出来ている建物です。私共はこのSRC造とS造の建物の柱や梁、それに付随する階段や外壁、屋根などの下地を加工しています。S造は簡単にロボット溶接が出来るので皆さんやりたがりますが、図面の決まりが悪い特徴があります。反対にSRC造は複雑でロボット溶接があまり使えませんが図面の決まりが早く仕事の手離れがよいです。近年、耐震、免震技術が向上し、また、鉄がリサイクルできる面から、昔はS造では作らなかった建物をS造で作るようになり幅が広がっています。全国には業界団体に加盟している会社が約2,200社あります。県内では65社、いわき市内では12社があります。ほとんどが、戦後出来た会社ですが、中には農機具や刀などの鍛冶屋あがりの会社もいて、200～300年経つ企業もあります。業界全体の需要製造量は年間520万～530万トンと言われております。私がいわきに戻ってきた20年前は年間690万～700万トンと言われていたもので、この20年間に75%ほどに落ちてきました。東京オリンピックが終わった後、2、3年は東京の再開発があると言われていたのですが、思ったほど仕事が見えてきていないのが状態です。お客様が建設業なので、よく間違われるのですが、私共は建設業ではなく製造業に入ります。それゆえ、最近話題の「外国人材の雇用」は「雇用期間が長くなる特定技能」の適用もなく、「労働外労働の上限の施行日」も建設業はあと5年ありますが製造業なのであと1年しかありません。ところが、労災

保険などは建設業のくくりで取り扱われていて、当然、保険料も高くなっています。建設業界も今、働き方改革に本腰を入れ始め、4週間で6日間の休日を目標に頑張ってます。休みは増えましたが、全体の工程はそのまま、より負担が増えた感じがします。私見ですが、働き方改革は大変よいことだと思うのですが、今の若い人たちは、自分の能力不足を残業などの時間で補えないので能力や要領がいい人との差をいつまでたっても縮められないことになれないかと思っています。10年経っても一人前になれない若い人たちが出てくることになるかもしれません。仕事時間以外の時間をいかに使うかで仕事の中身も変わってきてしまうので、一人一人の自覚が大切だとはおもいますが、それ以上に、会社が社員の底上げの対策を今まで以上にきちんと考えていかないといけない時代になったと考えます。ここで、鉄骨製作の流れを説明したいと思います。まず、ゼネコンが設計図を頂き、見積もりを行います。我々の製品は一品受注生産なので、小さい建物の材料は市中材で買いますが、通常は、4、5か月前にH型鋼やコラムなどの材料をミルメーカーと呼ばれる日本製鉄(旧新日鐵住金)やJFEなどに、商社を通して発注します。鉄は昔からミルメーカーに直接発注できません。商社を通さないと買えません。最近、材料の納期がたいへん長くなり、H型鋼やコラムも1、2か月長くなっています。ボルトになると通常1か月で納品していたものが7～8か月かかり、製品が出来たのに現場の建方が出来ないという問題が発生しています。現在、弊社も今年のゼネコンへの営業は、もうできない状態です。材料を発注してから工場へ納品される2、3か月の間で設計図から製作するための施工図は作成します。施工図は一般図と詳細図に分かれます。一般図は全体の図面です。詳細図は部品一品一品を表す図面になります。施工図は製作に必要な寸法や角度を1ミリ単位で全て書きこんでいきます。柱や梁などのメイン材は早めに寸法や位置が決まるのですが、外壁の下地や階段、エレベーター周りなどは決まりが悪く、毎回、加工に入るのが遅れ、残業になるという悪循環を繰り返しています。今後、図面を早く決めて頂けるように自分たちがタクトを振れるのがその会社の実力となると思います。昔の職人は一般図で全ての製品を造れたらしいのですが、今は、技術の低下と建物の大型化、複雑化で詳細図を書かないと製作できないようになりました。また、作図も手書きからCAD、CADも3Dとなり、複雑化した設備や空調配管や電気配線を3Dで見ることができるようになりました。加工は建物の大きさにもよりますが、2か月前から工場で作ります。製作はH型鋼の切断から始まり、ボルト孔の孔明け、柱や梁を仮組み溶接して本溶接、さび止め塗装をして完成します。本溶接は人間とロボット両方で行っております。今後人材不足を考えるとロボット化は避けられないと思いますが、一品ごとに製品が違うので、まだまだ完全ロボット化は難しい状態です。また、外国人の受け入れも同業者の間で始まっており人材不足のことを考えると早急に対処しなくてはいけない課題になっております。製品の大きさはお客様の現場までトレーラーで運べる大きさを製作します。通常ですと12mぐらいの大きさになります。

勿来製作所は昭和22年に設立しました。花形鉄工が前身と聞いております。元々は錦町作鞍に工場がありましたが、平成10年に手狭になったことや近隣への配慮から泉の渡辺町に移転しました。

