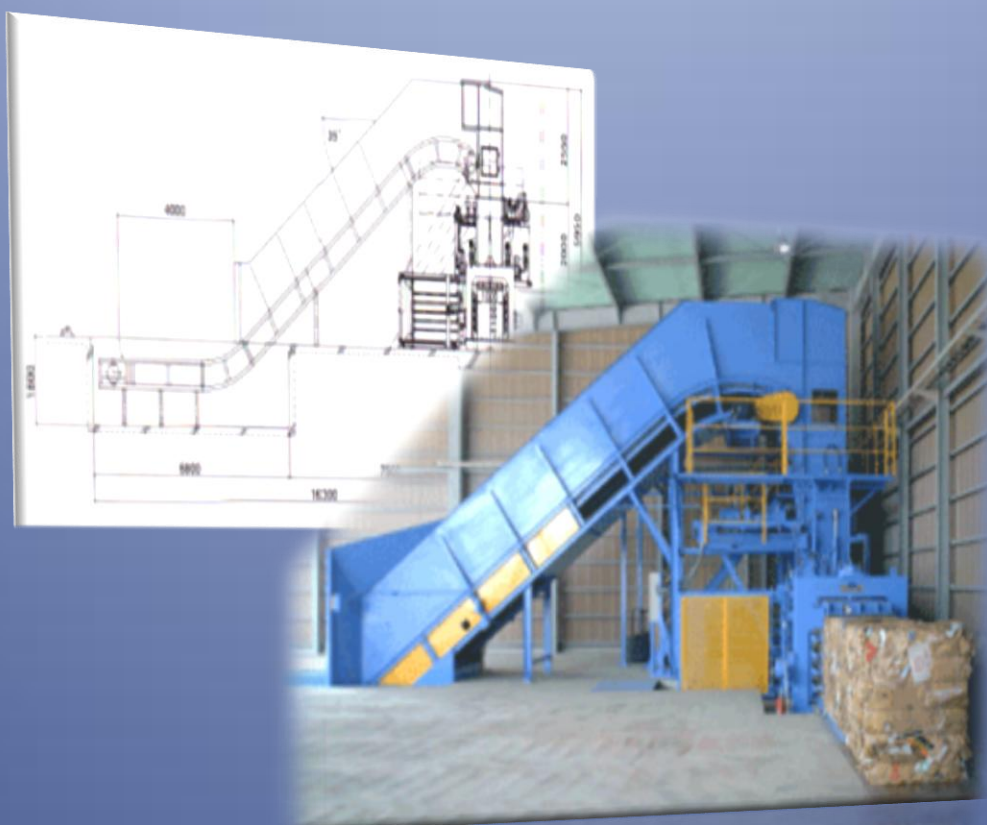




<http://www.showa-press.co.jp/>

知的資産経営報告書 2012

2012年3月1日

目次

社長メッセージ.....	2
I. 全般.....	3
(1) 経営方針.....	3
(2) 会社概要.....	3
(3) 本社・事業所.....	4
(4) 沿革.....	4
(5) 事業概要.....	5
(6) 収益性分析.....	7
(7) 事業環境.....	8
II. これまでの事業展開.....	13
(1) チャレンジ精神による経営の革新.....	14
(2) 優れた製品の構造設計.....	14
(3) 営業、設計、生産が一丸となって改善に取り組む仕組み.....	14
(4) 風通しのよい社風による高い定着率.....	15
(5) 従業員の資格数の多さ.....	16
(6) 長期にわたる顧客との関係性の構築.....	17
(7) 柔軟な顧客対応.....	17
(8) 協力会社などのとの密接な連携による短いリードタイムの実現.....	17
(9) 業界諸団体との強いパイプ.....	17
III. 将来に向けた事業展開.....	18
(1) 今後の事業展開.....	18
(2) KPI.....	21
IV. 社員の声.....	22
あと書き.....	23
(1) お問い合わせ先.....	23
(2) 本報告書の内容の合理性について.....	23
(3) 注意事項.....	23

「知的資産」とは、人材、技術、組織力、顧客とのネットワーク、ブランド等の目に見えない資産のことで、企業の競争力の源泉となるものです。

「知的資産経営報告書」とは、この目に見えない資産を見える化する報告書となります。

社長メッセージ

創業以来古紙プレス機を中心に再生資源処理システム等の開発に努めてまいりましたが、オイルショック後、資源のリサイクル・リユースに関心が寄せられ、古紙回収率が予期以上の発展を遂げてまいりました。



当社もこの進展に大きく寄与し、平成4年10月にはリサイクル推進協議会より会長賞を受賞いたしました。深刻化する温暖化とゴミ問題など地球環境を守ろうと、資源の再利用が改めて注目されるところとなり、平成7年には容器包装リサイクル法が制定される等、当社の果たす役割もますます大きくなってまいりました。

このようなニーズに応え『技術の昭和』の標ぼうにも違わぬよう、新製品の開発とサービスの向上に努め、ご利用をいただいております皆様との信頼の絆を一層つよめるとともに、社会的責任を果たしてまいります。

従来にも増してご愛顧のほどよろしくお願い申し上げます。

代表取締役社長 村瀬 健一

I. 全般

(1) 経営方針

当社は「環境循環型社会の発展に貢献し、お客様の信頼が得られる優れた製品を提供する」という企業目的を達成し、お客様からの要求事項やその他の要求事項を十分に満足するために経営方針を次の通り定めます。

1. 環境にやさしく、安全で経済的、かつ高品質な製品を提供し、常に技術力の向上を目指します。
2. 法規制などの社会的要求を満足し、関係する法令、規則を守ります。

(2) 会社概要

商号	株式会社 昭和
本社所在地	〒134-0091 東京都江戸川区船堀2丁目23番21号
TEL	03-3689-0303 (代表)
FAX	03-3689-0318
創業	昭和 35 年
創立	昭和 46 年 1 月 12 日
資本金	3000 万円 (授權資本 4000 万円)
役員	取締役会長 宇留間 隆司 代表取締役社長 村瀬 健一 常務取締役 高野 晃 (関西事業本部長) 取締役 高木 精明 (株式会社昭和メンテナンス代表取締役) 取締役 高木 賢治 (製造部長) 取締役 釣谷 路人 (総務部長) 監査役 遠藤 巖
事業内容	古紙プレス機・スクラッププレス機・その他の再生資源機械の製造、廃棄物処理システムの設計製作・各種コンベヤ、上記に付帯する設備の製作及び工事一式
指定建設業	許可番号 東京都知事 許可(特-14)第106456号 許可の有効期間 平成19年6月5日から平成24年6月4日まで 建設業の種類 機械器具設置工事業 (日本資源機械工業協同組合会員)
関連会社	株式会社昭和メンテナンス 株式会社錦豊工業(韓国)
社員数	70 名

(3) 本社・事業所

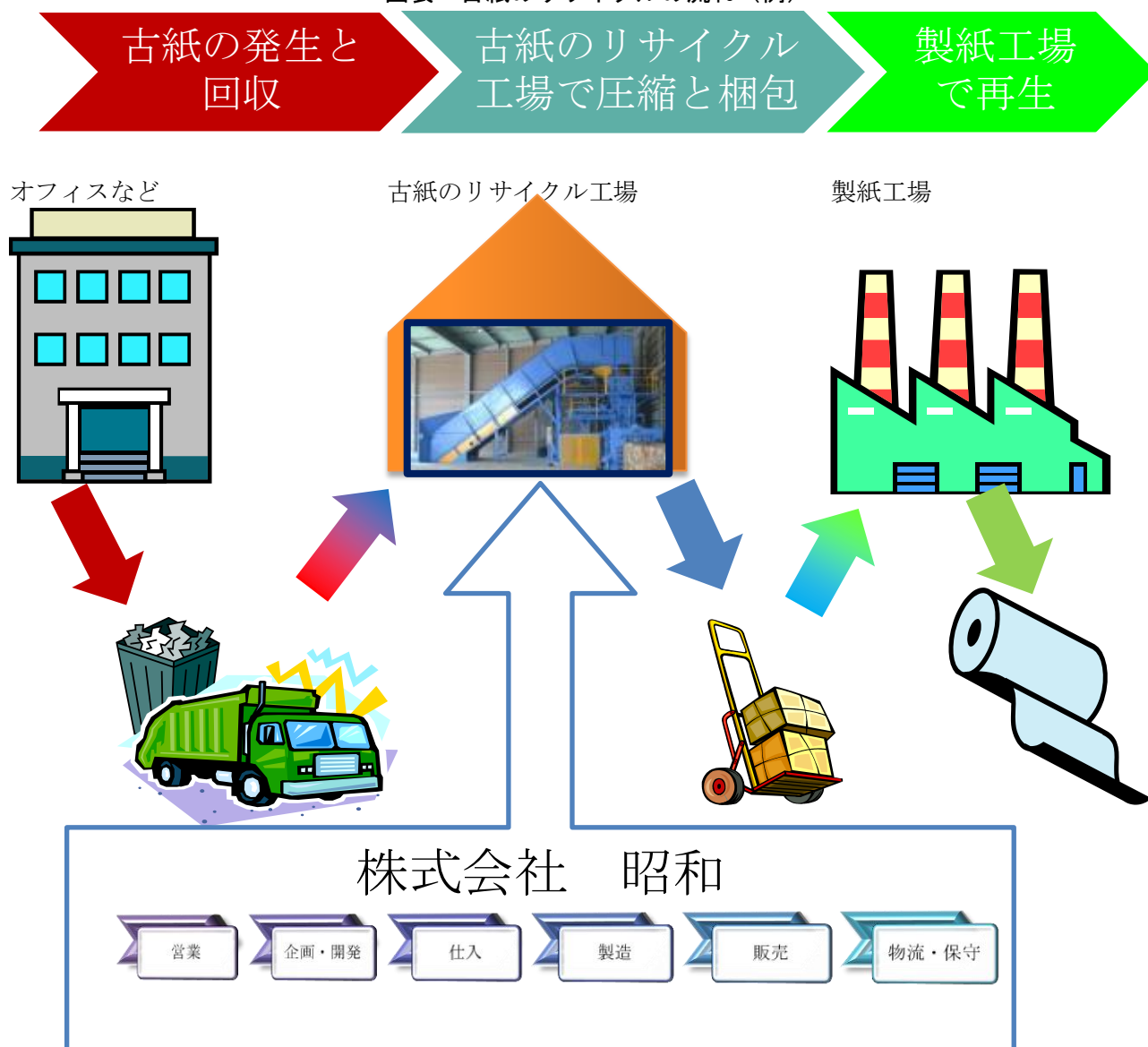
本社	〒134-0091 東京都江戸川区船堀2丁目23番21号 TEL : 03-3689-0303 / FAX : 03-3689-0318
浦安工場	〒279-0032 千葉県浦安市千鳥15番26号 TEL : 047-352-0753 / FAX : 047-352-0755
八街工場	〒289-1126 千葉県八街市沖1762番 TEL : 043-445-6231 / FAX : 043-445-6271
大阪事業所	〒581-0042 大阪府八尾市南木の本2丁目43番 TEL : 0729-92-3515 / FAX : 0729-93-4985
名古屋事業所	〒480-1124 愛知県愛知郡長久手町戸田谷1006番 TEL : 0561-62-2281 / FAX : 0561-62-2718
福岡事業所	〒818-0022 福岡県筑紫野市筑紫駅前通1丁目154番1号 TEL : 092-405-5907 / FAX : 092-405-5908

(4) 沿革

昭和35年(1960年)	昭和産業(株) (代表者高木精明) として古紙回収業者の梱包機と関連機械の製造を目的に創業
昭和46年(1971年)	(株)昭和(資本金1000万円)を設立。事業を継承する
昭和47年(1972年)	大阪事業所開設
昭和50年(1975年)	浦安工場建設 大型プレス機量産化に備える
昭和55年(1980年)	本社工場内電気事業部併設
昭和57年(1982年)	名古屋事業所、三島事業所、徳山事業所開設 サービス体制整備
昭和63年(1988年)	資本金2000万円に増資
平成元年(1989年)	韓国光陽市に合併会社錦豊工業(出資金4000万円)を設立 新工場建設
平成4年(1992年)	資本金3000万円に増資
平成9年(1997年)	八街工場(千葉県八街市4000平方メートル)建設 (株)昭和メンテナンス(資本金1000万円)設立 定期メンテナンス業務を始める
平成16年(2004年)	メンテナンス専門会社6社と代行店契約を結び、全国10ブロックのサービス体制整備
平成18年(2006年)	浦安工場(浦安市千鳥2704平方メートル)新設、移転
平成20年(2008年)	品質マネジメントシステム(ISO9001:2000)取得 福岡事業所開設

(5) 事業概要

図表 古紙のリサイクルの流れ（例）



オフィスなどの紙くずなどの発生元から、古紙として再生する製紙会社までは、遠距離となる場合があります。紙くずをそのままバラ積みで運ぶと、物流コストが高くなってしまいます。紙くずなどを圧縮して運搬すれば、物流コストを削減することが可能となります。

当社の圧縮・梱包機により、美しく強固な荷姿にすることができ、積み上げ保管や運搬処理がスムーズにできる。

機密書類



ペットボトル



その他プラ



段ボール



1) 製品製造事業

次のような製品を設計、開発し、古紙のリサイクル工場などに導入している。



SW770型シリーズ

- ・古紙処理全般万能プレス
- ・処理対象物：古紙全般(新聞、雑誌、段ボール、機密産業古紙、他)、廃プラ、ペットボトル、アルミ缶など



SW770-S型シリーズ

- ・一般、産業廃棄物処理
- ・処理対象物：廃プラ(硬質、軟質、建設系)



SW670型シリーズ

- ・物流、製本印刷、段ボール工場向



SW670-T型シリーズ

- ・一般、産業廃棄物処理



リサイクル関連製品

- ・紐取り選別機
- ・ロールカッター

2) メインテナンス事業

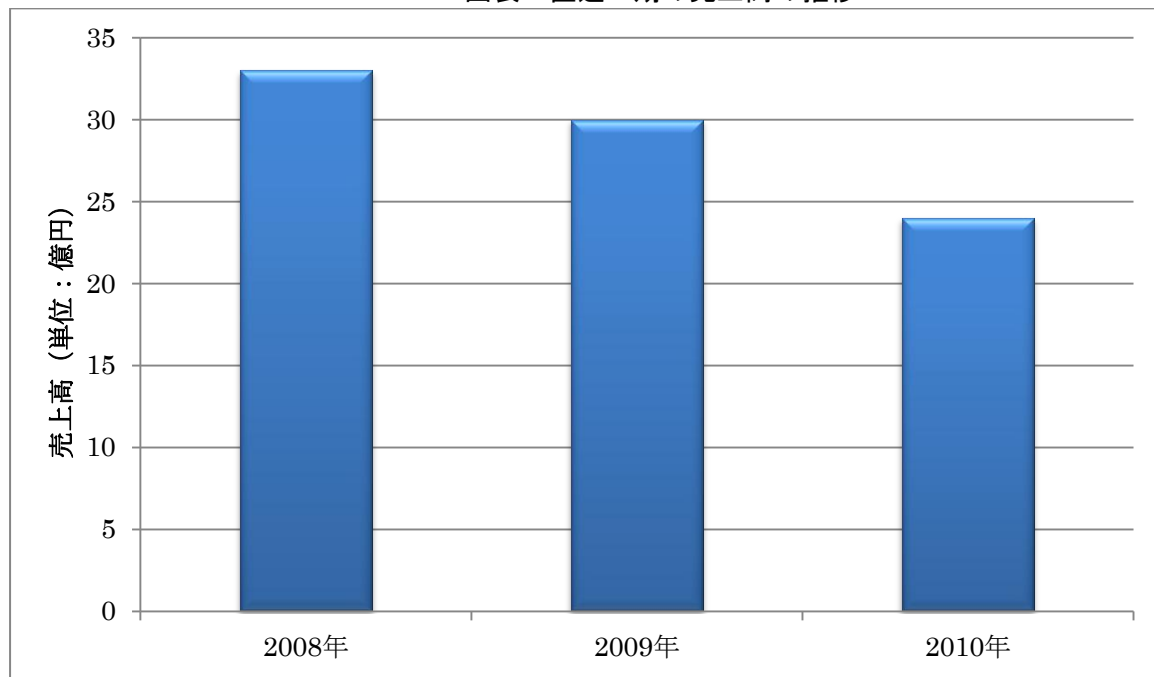
現在、主に昭和メインテナンスが、予防保全として、点検業務を行っている。点検の結果、修理が必要な場合には、当社の修理部門が修理を行う。

(6) 収益性分析

2008 年秋のリーマンショックの影響で、消費が低迷し、企業が宣伝を抑えることにより、主に、包装紙やカタログの需要が激減した。

その結果、当社の顧客が設備投資を抑えることになり、当社の売上げは、ここ数年、減少気味となっている。

図表 直近3期の売上高の推移



(7) 事業環境

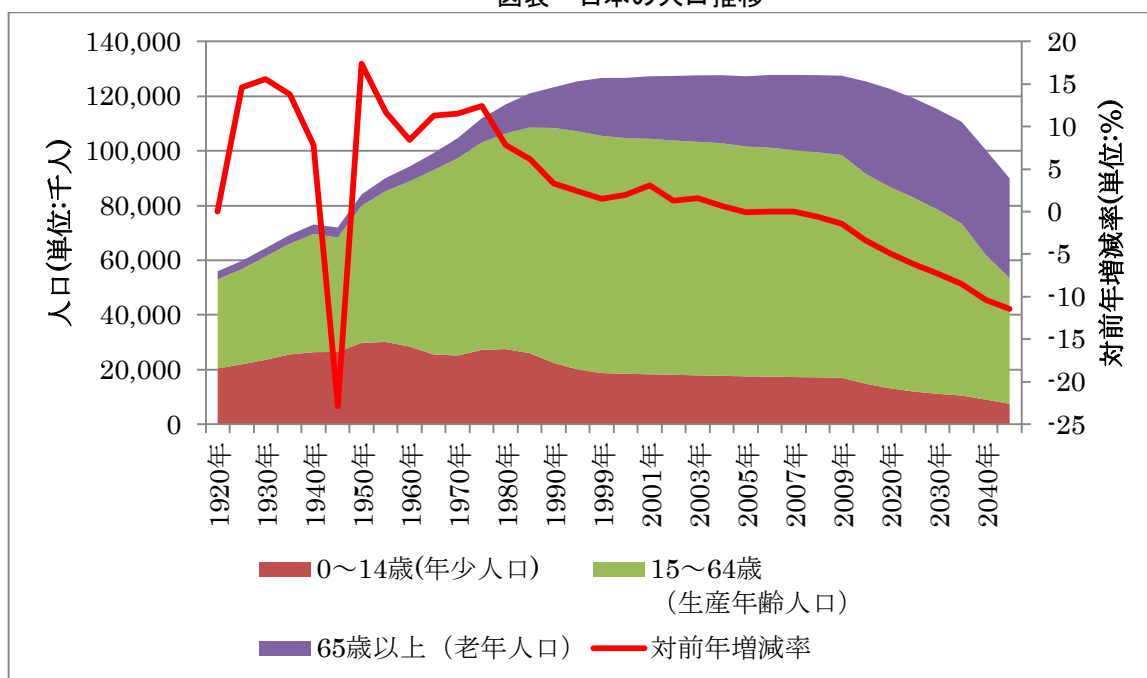
1) 日本の人口の減少傾向

一般に、紙の消費量は、人口に比例する。従って、人口の減少は、紙の消費量の減少に直結してしまう。

現在、わが国の出生率は 2005 年に過去最低の 1.26 を記録するなど、人口減少傾向に歯止めがかかっていない。

国立社会保障・人口問題研究所は日本の人口を 2010 年の 1 億 2806 万人から、2030 年に約 1 億 1662 万人、2048 年に約 9913 万人と、一貫して減少し続けると予測している。この予測によると、2060 年の人口は約 8674 万人と予測されており、2010 年の人口と比較すると 4132 万人（32.3%）の減少となる。

図表 日本の人口推移



出典：統計局ホームページのデータをグラフ化

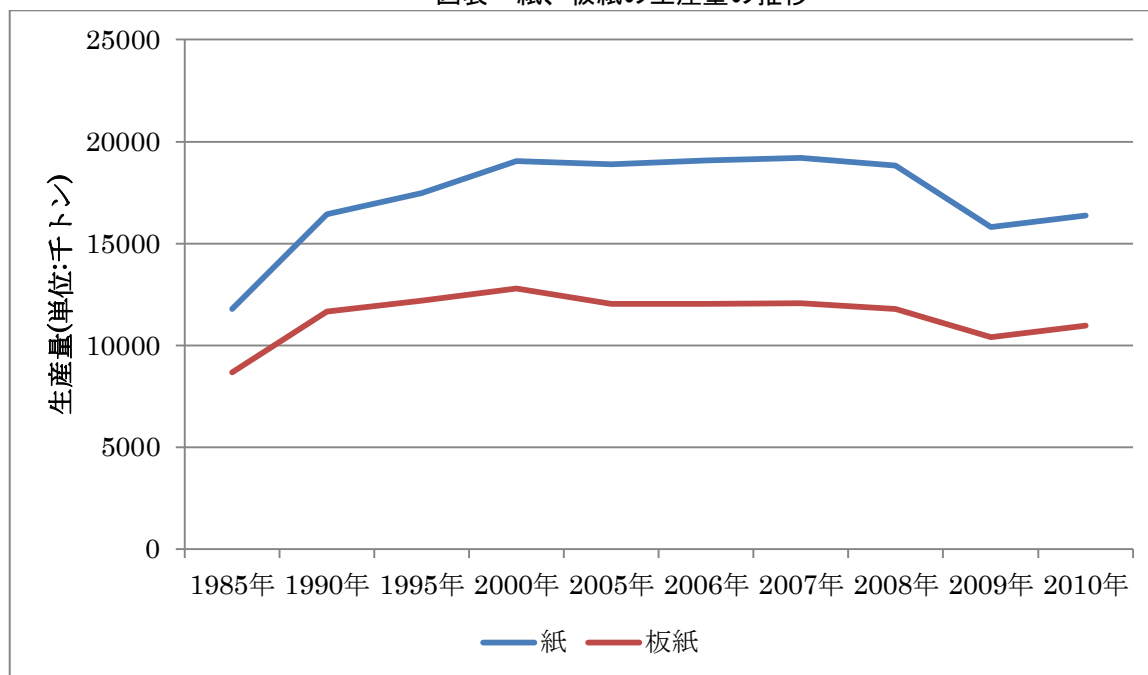
2) 紙、板紙の生産推移

わが国の紙・板紙生産量は、2000年にピークを迎え、2008年までは高い生産量で推移していたが、2008年秋のリーマンショックの影響で、2009年には、大幅減となった。

2010年の生産量は、新聞用紙や印刷・情報用紙等の印刷関連は低調だったものの、エコカー補助金や家電エコポイント制度などの政策効果により、包装関連需要が増加し、前年を上回った。

しかし、2008年と比べるとまだ低い水準となっており、今後、中長期的には、ネットや電子出版などの更なる普及などにより、新聞や書籍のための需要は縮小傾向が続くと考えられる。

図表 紙、板紙の生産量の推移



出典：日本製紙連合会ホームページのデータをグラフ化

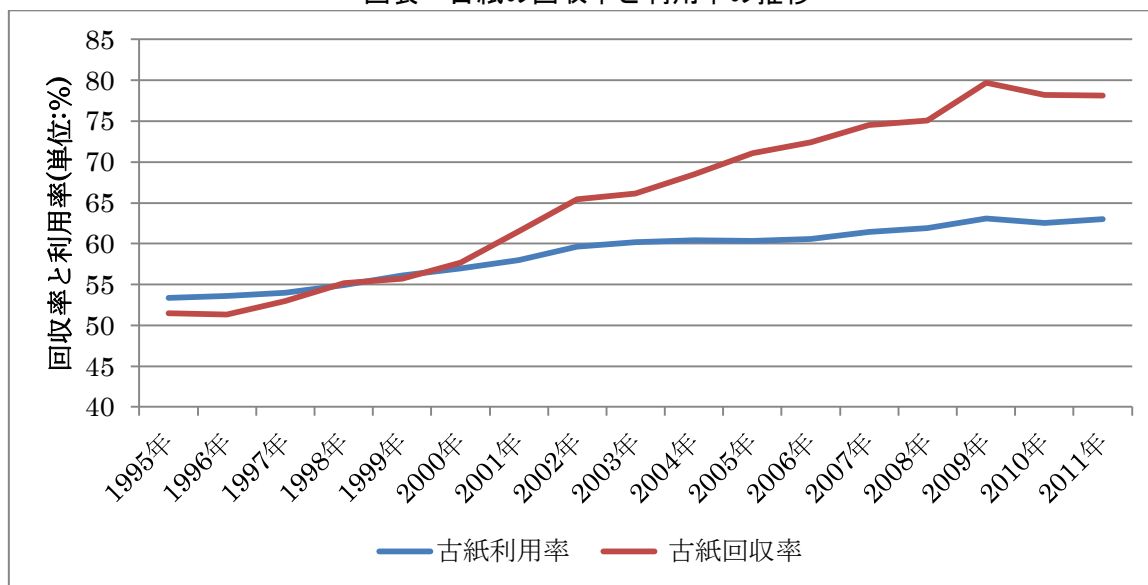
3) 古紙の利用率、回収率及び、輸出量の推移

2011 年の古紙回収率は、前年をやや下回ったものの、78.1%という高い水準を維持している。高い水準を維持できている理由は、わが国では、古紙を回収するシステムが整備されているからである。

古紙利用率は、古紙配合率の高い新聞用紙の生産不振などにより、2009 年の 63.1%には届かなかったものの、日本製紙連合会が 2005 年に努力目標として掲げた努力目標値である 62%を上回り、63.0%となった。

なお、2011 年 1 月、日本製紙連合会は、「2015 年度までに古紙利用率 64%の目標達成に努める」という新たな努力目標を掲げた。

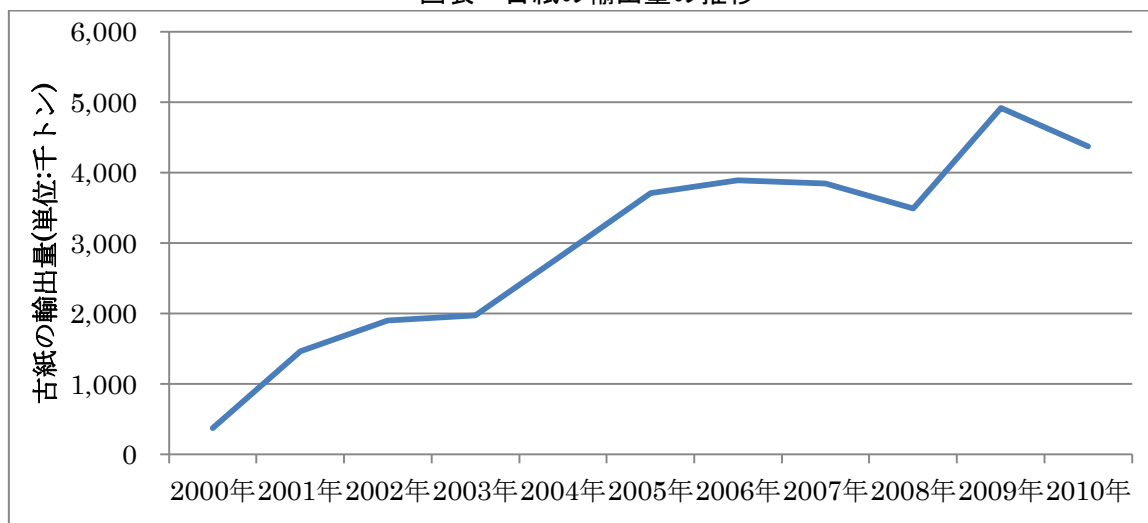
図表 古紙の回収率と利用率の推移



出典：公益財団法人古紙再生促進センターホームページのデータをグラフ化

2010 年の古紙輸出は約 437 万トンと、2009 年より 11%減となったものの、過去最高の水準となっている。近年の傾向として、輸出先は、北京オリンピックや、上海万博が開催された中国が最も多く、全体の 80%を占めている。

図表 古紙の輸出量の推移



出典：経済産業省ホームページのデータをグラフ化

4) 今後の震災のがれき処理の進展

2012 年 1 月 28 日に、宮城県石巻市を視察した細野豪志環境相は東日本大震災で被災地に発生したがれきについて「復興の最大の障害になっている」と語った。

宮城県では、県全体の 47%を占める、石巻地区（石巻市、東松島市、女川町）の災害廃棄物は、846 万 3000 トンになると試算している。同地区内にはまだ、約 1 万棟の建物の解体作業が残っているが、がれきを置く場所がないため、作業が進められない状況となってしまう。

災害廃棄物の量は、宮城県で 1 年間に発生する廃棄物の 19 年分ともいわれており、他県での処理が急務である。

図表 被災地の様子



出典：「CATAG」サイトより（該当の写真の著者：xtcbz 氏）
<http://free-photo.gatag.net/2011/04/16/230000.html>

現在、産業廃棄物を処理するための法整備も進みつつあり、ある廃棄処理大手の企業は、仙台市に新拠点を設立した。

5) 大型小売店は、費用削減が課題に

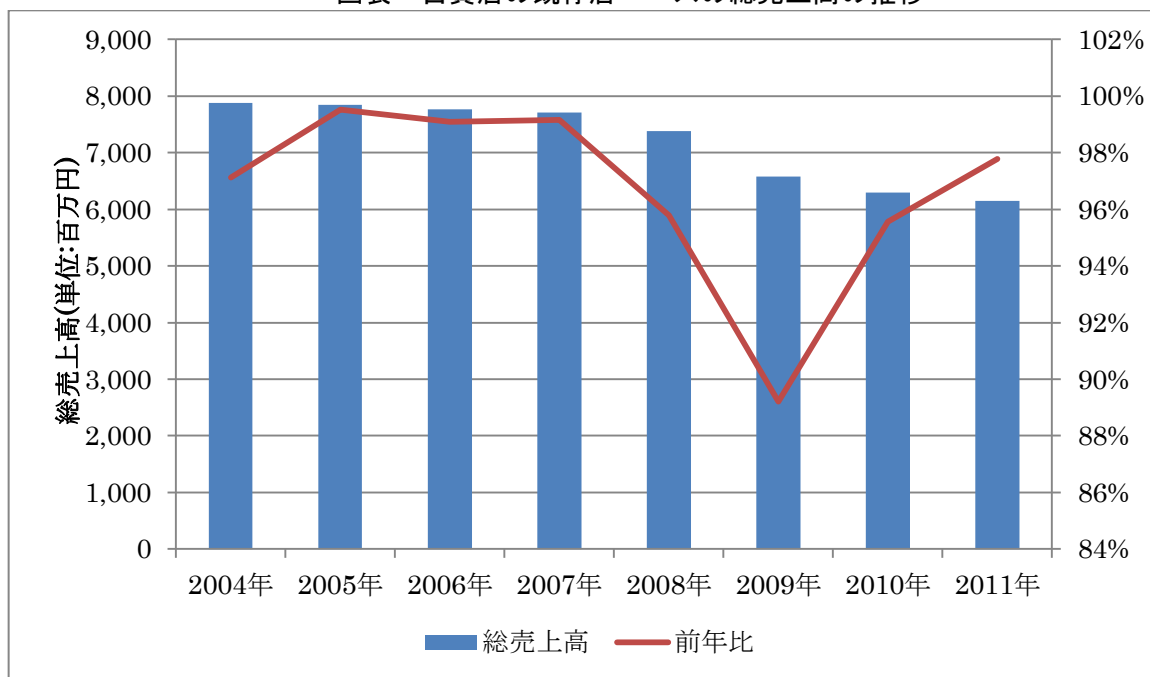
日本フランチャイズチェーン協会が発表した、2011 年のコンビニエンスストアの既存店ベースの年間売上高は、惣菜・生鮮食品などを求める来店客が増加したことにより、前年比で 6.1%増の 7 兆 9,756 億円となった。店舗数も、4 万 4,403 店となり、前年比で 2.4%増の伸びを示している。

一方、大型小売店は苦境が続いている。日本百貨店協会が発表した 2011 年の既存店ベースの総売上高は、6 兆 1525 億円となった。前年比としては 2.0%減となり、前年割れは 15 年連続である。

三越銀座店が 11 年ぶりに休業日を設定するなど、各百貨店は営業日数や営業時間を短縮するなどの対策により、利益重視の方向を打ち出している。

今後予想される電気料金の値上げに伴い、各店は一層のコスト削減に取り組むことが予想される。

図表 百貨店の既存店ベースの総売上高の推移



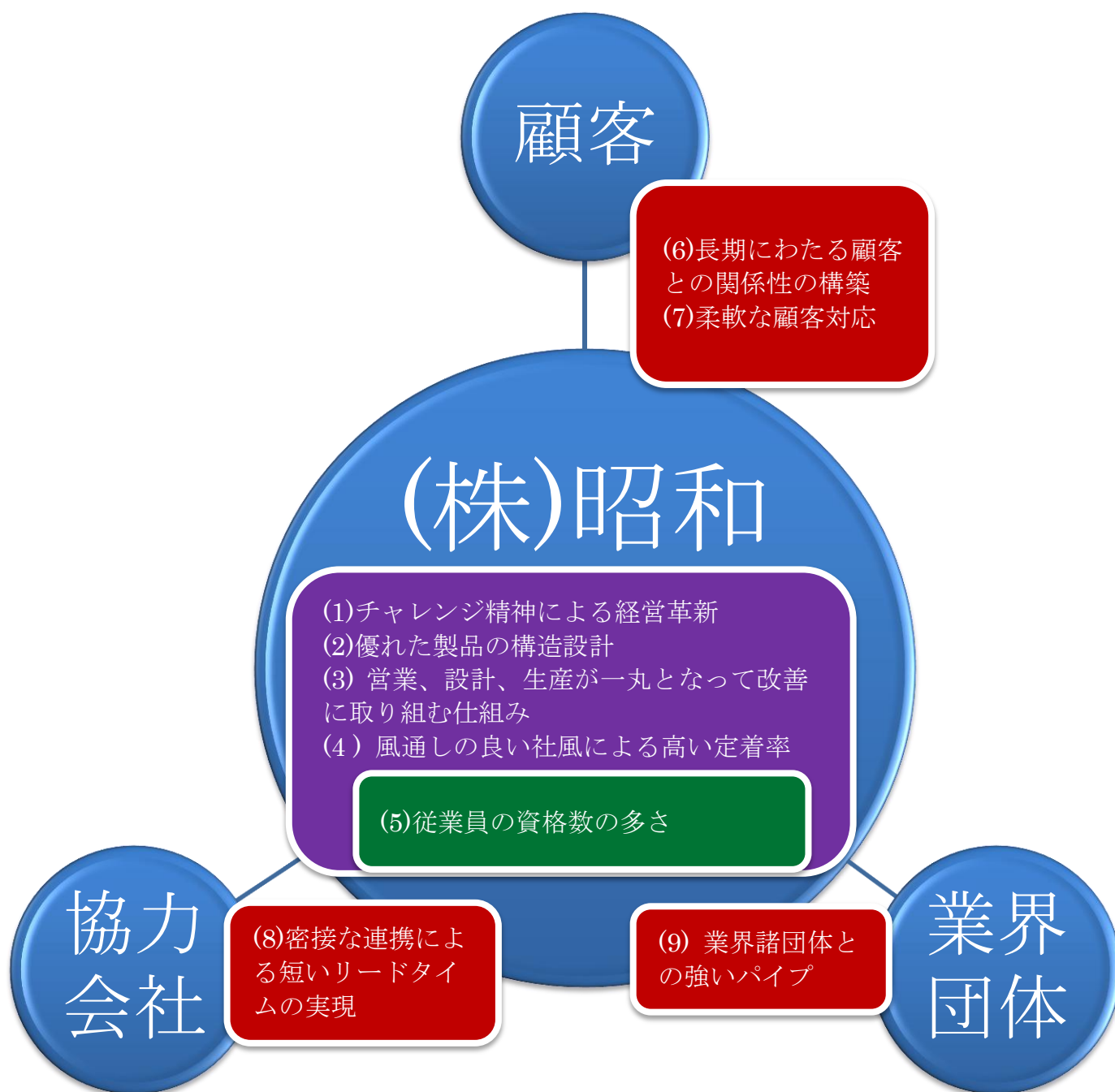
出典：日本百貨店協会ホームページよりグラフ化

6) 高まる企業の省エネ化の要請

現在、東日本大震災により発生した原子力発電所事故の影響により、立地自治体の同意が得られず、全国の原子力発電所の運転停止が続いており、2012 年 4 月には、国内の原子力発電所が全て停止する可能性がある。

それに伴い、企業は、電力不足の対応を進めると共に、電力会社の値上げによるコスト削減対策を図る必要が生じる。この結果、稼働する機械は、省エネ化が強く求められることになる。

II. これまでの事業展開



凡例

知的資産 の分類	内容
人的資産	従業員に帰属する資産(イノベーション能力、想像力、ノウハウ、経験、柔軟性、学習能力、モチベーション、人材など)
構造資産	組織に帰属する資産(経営理念、組織の柔軟性、データベース、文化、システム、手続き、文書サービスなど)
関係資産	対外関係に付随した資産(イメージ、顧客ロイヤリティ、ネットワーク、サプライヤとの関係、金融機関への交渉力など)

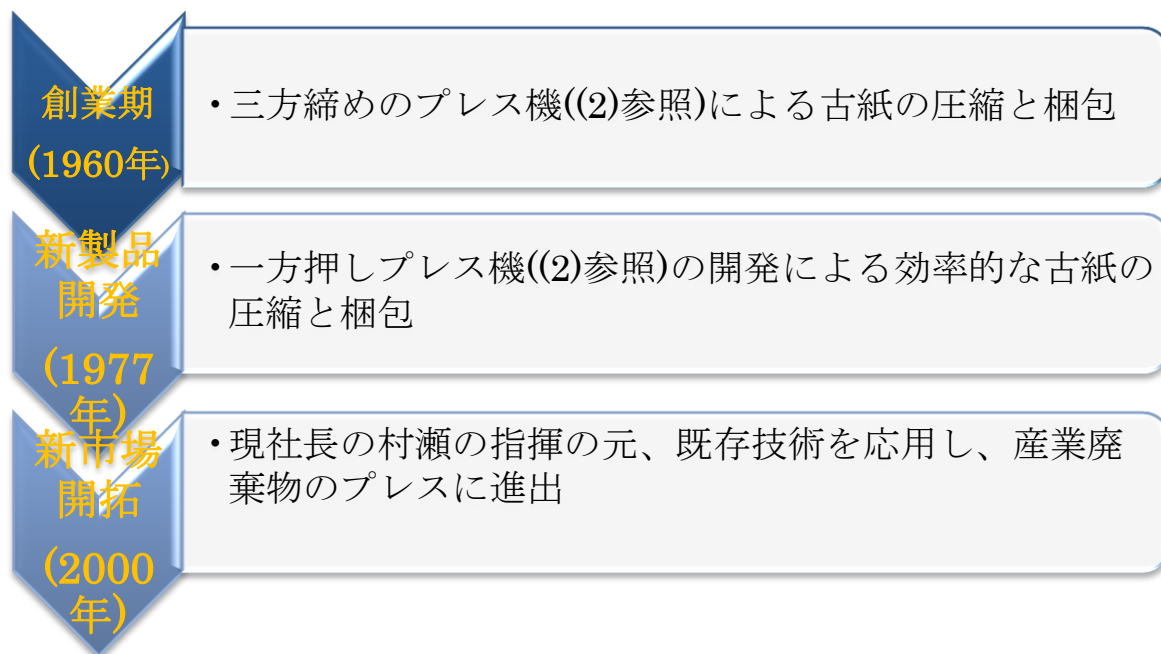
当社は、以下のような知的資産を活用することにより、古紙・ダンボール・廃プラなどの圧縮機の

多数の納入実績を保っている。

(1) チャレンジ精神による経営の革新

当社は、日本の古紙用プレス機のパイオニアとして、外部環境を認識し、絶えず経営の革新を図ってきた。この旺盛なチャレンジ精神は、当社の伝統となっている。

図表 当社の経営戦略の変遷



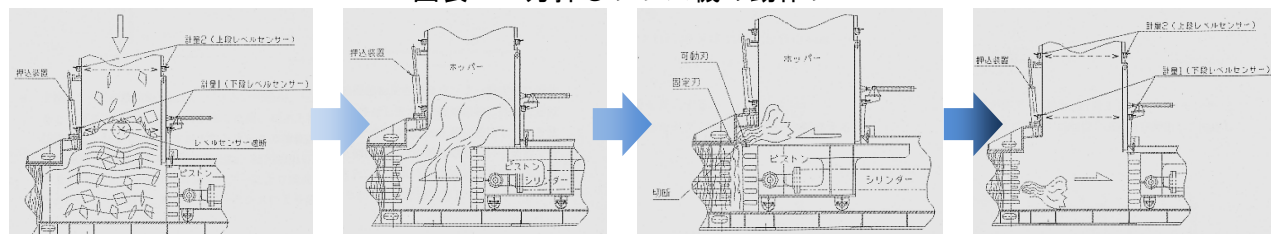
(2) 優れた製品の構造設計

以前の三方締めのプレス機は、以下のように圧縮するまでに時間を要していた。

- ① 紙などを投入してふたを閉める。
- ② プレス用シリンダーが壁に押し付けて潰す。
- ③ 上記の①、②を繰り返す。
- ④ 一定量になったら、排出用シリンダーによって、整形された圧縮物が出てくる。

一方、当社が他社に先駆けて開発した、一方押しプレス機では、1つの動作により、圧縮が可能となる。すなわち、コンベアーにより、紙くずなどの原料をプレス機ホッパーへ搬送し、プレスボックスに原料が落下・充填後、ピストンが前進し圧縮と押出しを開始する。圧縮が開始され、途中上部にはみ出た原料を切断しつつ、ピストンが前進端まで達すると後退動作に移行し、後退端まで達すると再び原料の充填を待機する構造となっている。

図表 一方押しプレス機の動作フロー



このように、三方締めのプレス機から、一方押しプレスとすることにより、生産性が飛躍的に高まったのである。

同時に、当社の製品は、高い圧縮率を誇っている。SW770による当社の工場内での実績値として、がれき類では1/2～1/4に、紙くずでは1/5～1/6に、段ボールでは1/6～1/7に圧縮できる結果を得ている。

(3) 営業、設計、生産が一丸となって改善に取り組む仕組み

当社には、営業部門、設計部門、生産部門が、一丸となって機械の改善に取り組む仕組みがある。

一例をあげると、顧客の要望により、機械からごみを出しやすくするため、以下のように取り組んだ。

- ① 営業部門が、顧客から「機械からごみを出しやすくしてほしい」との要望を聞き、社内に伝える。
- ② 定期的に行われている技術会議で、その要望が検討される。

図表 技術会議打ち合わせ議事録抜粋(お客様名は網掛け)

件名：	議事録 No	作成者
第 32 回技術会議 打合せ議事録	32	釣谷
3. 改善検討報告		
1) 機械内部のごみを外に出し易くする構造について		
向きの機械で簡易的に実施した例がある。(添付資料1)		
それをベースに改良し、東京返本組合向けの機械にて実施する。		

- ③ 試作機でフィールドテストを行う。

図表 試作機の構造



- ④ フィールドテストでの結果を踏まえて製品化する。

図表 本番機の構造



- (4) 風通しのよい社風による高い定着率

当社は、若い従業員の意見でも、良いと思う意見を取り入れる社風を有して

図表 改善提案書例

いる。

具体的には、改善提案は、提案者の役職や就業年数を問わず、公正に評価している。

一例をあげると、20代のサブリーダーが、センサーを取り付ける台の部品の形状の簡素化により、部品製作の工数削減と材料費の削減が図れることを提案し、採用されたのである。

この風通しの良い社風により、当社は高い定着率を保っている。

改善提案書	
発行日：平成20年 2月 22日 提案受付	
設計・資料部門記入	【提案件名】 挿入機の前進端を検出する近接スイッチのブラケットの形状を簡素化し、部材を共通化 【現状】 【改善内容】 【予想効果】 部品製作の工数削減と材料費の削減 結束機に使用する近接スイッチブラケットの部材と共通のものが使える。 【略図等添付資料名】 なし 技術会議開催日：平成20年 2月 27日 検討結果：推進 却下 実施部門：生産部 実施期限：20年 3月 20日
実施部門記入	【経過・実施報告】 報告日：20年 4月 / 日 3月20日以降出荷。該当部材に併用している。 【レビュー】 報告日：20年 7月 27日 ブラケット形状変更による不具合は発生していない。継続する。

(5) 従業員の資格数の多さ

当社は、工場長の責任の元で、業務に必要な資格の取得を奨励し、以下に記す資格者を有している。

図表 資格取得人数表

No	資格内容	取得人数	必要部署
1	ガス溶接	41 人	製造部、サービス部、工事部
2	アーク溶接	50 人	製造部、サービス部、工事部、電気部
3	玉掛け	41 人	製造部、サービス部、工事部、電気部
4	小型移動(ク)	21 人	サービス部、工事部
5	床上(操)クレーン 5t 未満	5 人	サービス部
6	床上(操)クレーン 5t 以上	20 人	製造部
7	フォークリフト	13 人	サービス部
8	職長安全衛生責任者教育	2 人	工事部

(6) 長期にわたる顧客との関係性の構築

当社は、他社に先駆けて、一方押しプレス機を開発することにより、高い市場シェアを獲得した。当社の機械を導入した顧客には、メンテナンスサービスを提供し、土日を問わない対応をすることにより、高い顧客満足を実現してきた。更に、一旦、機械を導入し顧客になっていただくと、次の機械も当社から導入していただくことになり、長期にわたる顧客との関係を築いている。

また、当社のフィールドテストに積極的に協力してもらえるような信頼関係の強い顧客も有している。このフィールドテストにより、顧客からのフィードバックを受けて、より品質の高い製品づくりができることになり、更に顧客満足度も高まる好循環となっている。

(7) 柔軟な顧客対応

当社の機械は、顧客の設置場所などの制約から、1台、1台、機械の高さや幅などの変更が求められるセミカスタマイズ機である。当社は、多様な顧客のご要望に、柔軟に対応し、多品種少量生産を実現している。

(8) 協力会社などのとの密接な連携による短いリードタイムの実現

当社は、協力会社などと密接に連携することにより、受注から納品まで、1～1.5 ヶ月という短いリードタイムを実現している。

(9) 業界諸団体との強いパイプ

当社の取締役会長の宇留間は、業界団体である、社団法人東京都リサイクル事業協会などの理事を歴任している。これにより、当社は業界内での高いステータスを得ている。

III. 将来に向けた事業展開

(1) 今後の事業展開

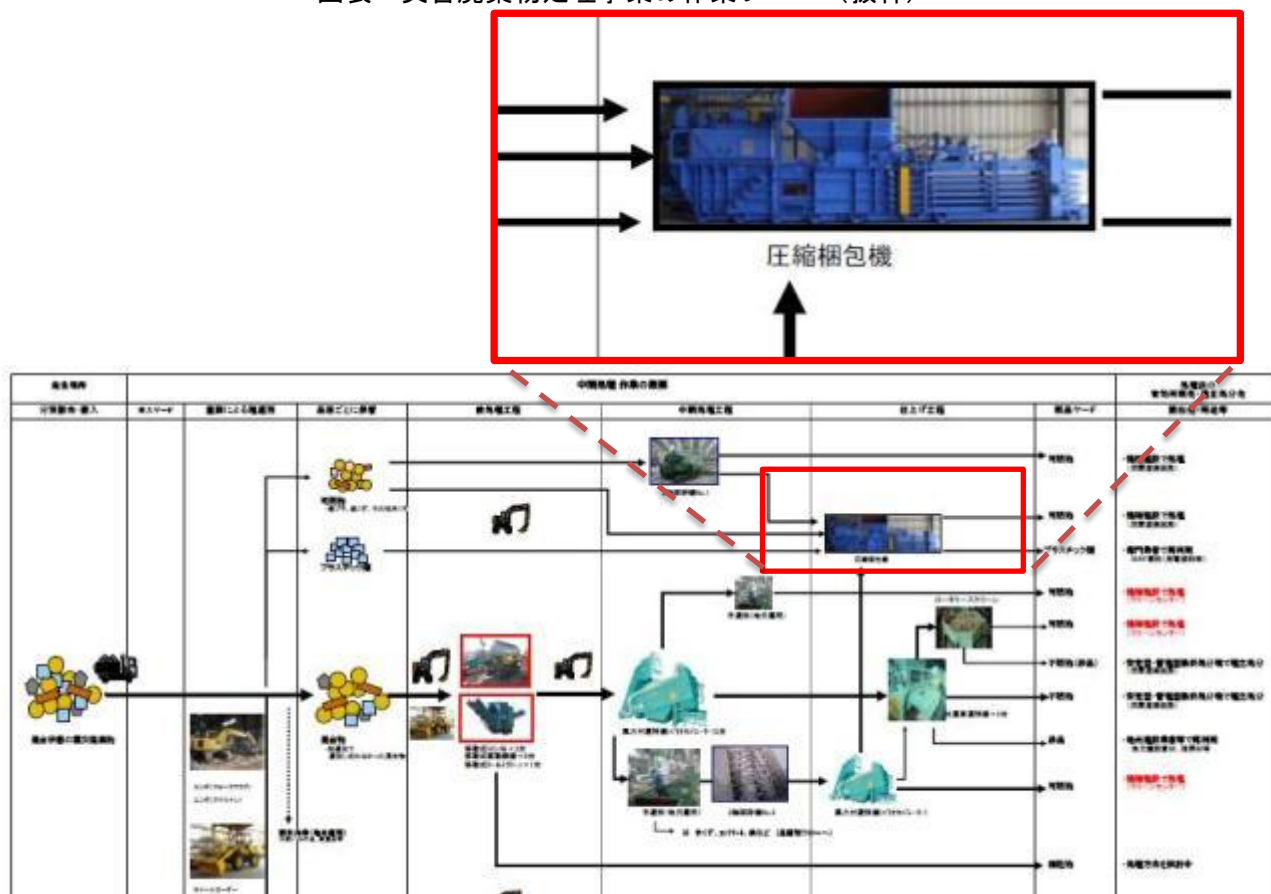
1) 被災地のがれきの圧縮処理を通じた復興支援

岩手県釜石市は、同市における災害廃棄物の撤去、運搬、中間処理、リサイクル・最終処分の一連の事業において、地域における災害廃棄物処理の実施体制を構築した。同市では、地域の早期復旧、復興の基盤整備に寄与することを念頭に、本格的な事業に先立ち、特定地域における災害廃棄物の適正な処理、運搬などを安全、効率的かつ、経済的に遂行することを目的として、2011年7月から10月の期間、災害廃棄物処理事業を施行した。

この事業は、鹿島建設などで構成された共同事業体が最終処理まで一括して、処理を実施している。

可燃物やプラスチック類は、保管しやすくするために、圧縮する必要があった。そのための圧縮梱包機として、当社の770-S型が選ばれたのである。

図表 災害廃棄物処理事業の作業フロー（抜粋）



出所：釜石市のホームページ「釜石市災害廃棄物処理事業（試行）結果概要」

この施行の結果、釜石市は、災害廃棄物処理に関する教訓と知見を得るのと共に、環境省などに適正な本格的な事業に資するための各種情報を提供した。また、同市では、多方面から約600名の見学者を受け入れることにより、その情報の水平展開が図れた。

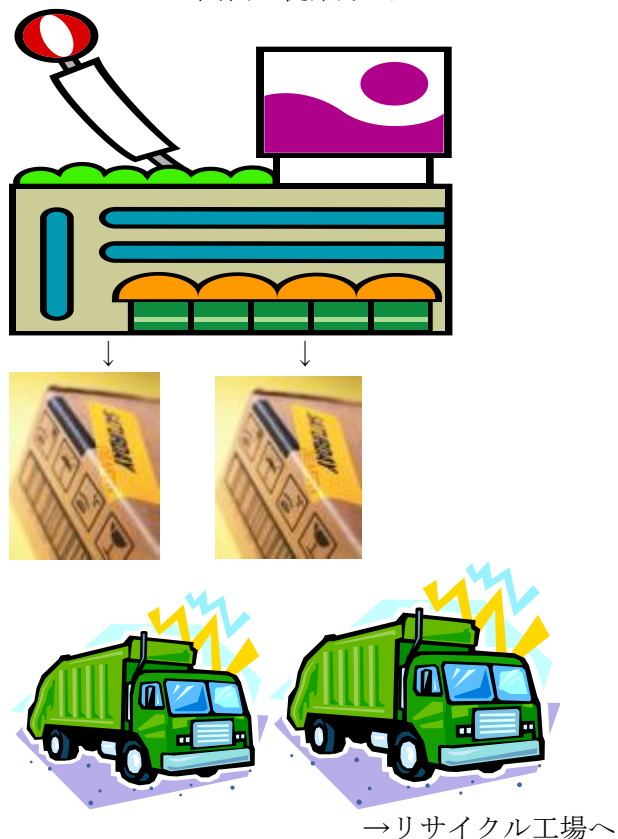
今後、本格的に実施される被災地の各地のがれき処理で、当社の圧縮梱包機が、使用される可能性がある。

2) 大型小売店などへの導入による環境負荷の軽減

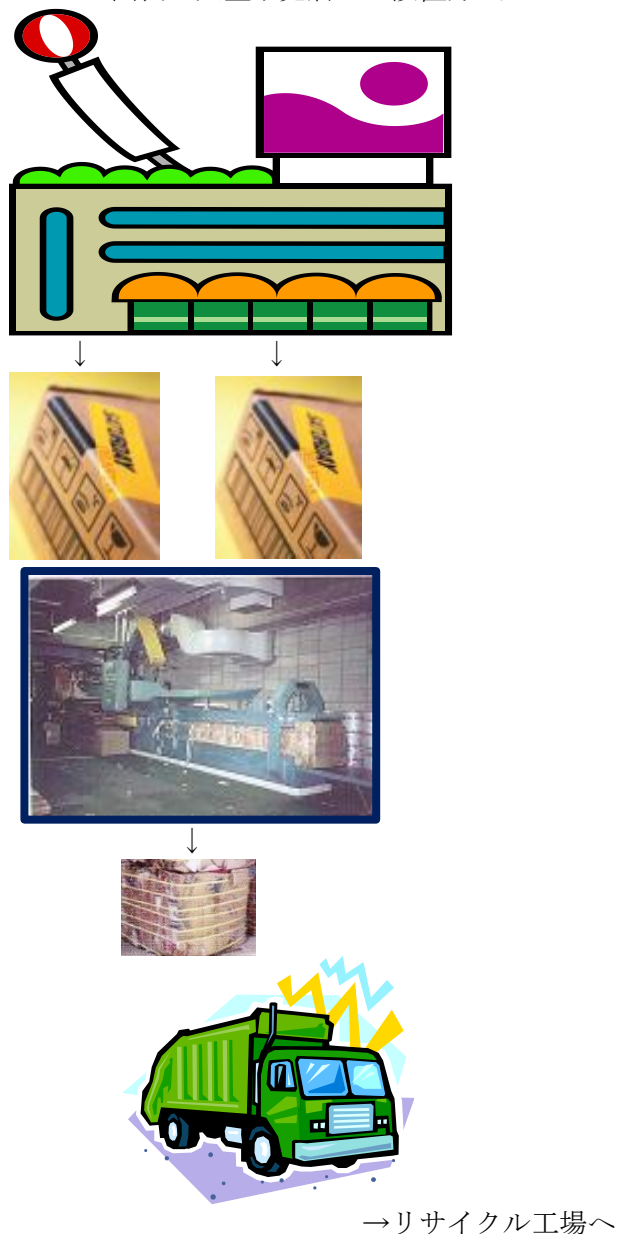
百貨店やスーパーなどの大型小売店では、不要となった商品の梱包用の業務用資材である段ボールが大量に発生している。かさ張った段ボールをそのまま輸送した場合には、多くのトラック台数が必要となる。

今後、古紙リサイクル業者と共同で、当社の小型機を大型小売店の地下などに設置することにより、段ボール類を圧縮してから搬送することで、輸送に必要なトラックが減少し、各店のコスト削減が図れる。この結果、CO₂も削減できるのである。

図表 従来方式



図表 大型小売店への設置方式



3) 予防保全のメンテナンス提案の強化

突然の機械の停止は、生産性の低下や、工期の遅れ、リカバリのための残業代の増加などの損失をもたらす。

予防保全を徹底すれば、顧客には、以下のようなメリットがある。

- ① 消耗部品の使用度合いを把握することができるので、故障に至る前に計画的に部品交換を実施すれば、突発的な機械の故障発生が低減できる。
例えば、投入用のチェーンコンベヤのチェーン1つ1つは安価な部品だが、消耗によりチェーンが切れた場合は非常に大掛かりな修理が発生してしまう。
- ② 早期発見により予防的に部品交換することで、連鎖的な故障が低減できる。
例えば、ピストンローラーのベアリングの寿命が過ぎた状態で使い続けるとローラーが回転しないため、本体フレームが磨耗してしまう。
- ③ 重要部品が故障に至る前にその前兆を把握することができるので、予防処置をすれば、高額な修理費を低減でき、機械延命につながる。

現在でも、予防保全のメンテナンスは行っているが、積極的なプロモーションまでは至っておらず、営業員の口頭での提案や、顧客同士の口コミにより、メンテナンスを実施している状態である。

顧客が当社の機械を、より、安心して運用していただけるように、現在、未整備のカatalog類の整備や、営業員の教育を徹底することにより、予防保全のメンテナンス提案を強化していく。

4) 営業部門、設計部門、生産部門が一丸となった新機能の実現

今後、当社では、営業部門、設計部門、生産部門が一丸となって、「省エネ化」「自動通報や自己診断などのメンテナンス機能の充実」などの新機能の実現を図ることを計画している。

(2) KPI

当社の KPI(一定の目標を達成するため、目標に向かってのプロセスが順調に進んでいるかどうかを点検するもっとも重要な指標)は、以下の通りである。

新製品開発件数

- ・ サービス部や営業部から顧客の要望を収集し改良を実施している。

歩留まり率

平均リードタイム

- ・ 受注生産であることと機械装置の規模を考慮すると、平均リードタイムは1～1.5ヵ月と短い。これには、協力会社との連携が重要な要素である。また、受注生産ではあるが、共通化できる部品の組み合わせで対応するノウハウも必要である。

改善提案数

マネジメントチームのミーティング回数

重要顧客数

新規顧客獲得率

新規提案件数

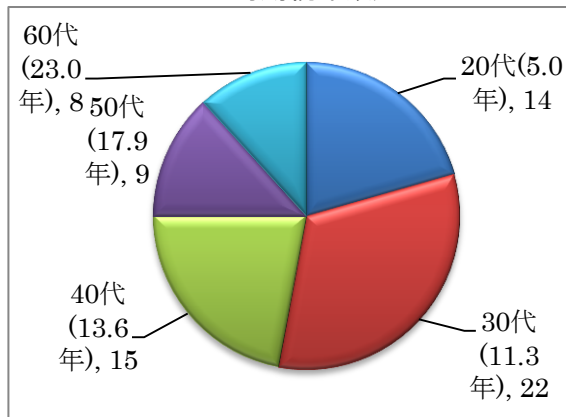
IV. 社員の声

当社の全従業員の平均年齢は 40 歳であり、最高年齢者は 68 歳となっている。

65 歳以上は 3 名おり、70 歳までは本人の希望があれば雇用する環境にある。

約半数が 20～30 代の従業員で構成されており、比較的若い従業員も定着している。

図表 従業員の年齢分布と勤続年数(カッコ内は平均勤続年数)



平野学 (設計・資材部、24 才、勤続 5 年)



1) 仕事の内容

私は主に機械の納入を検討されているお客さま向けに敷地のどこに機械を設置するかを示す機械配置図の作成を担当しています。

2) 仕事のやりがい

自身の経験や知識の成長に比例して、製造業の奥行の深さを思い知ります。

品質の向上を目指しながらコストの管理を迫及する難しさがあり、一人でも独善的な意識があれば目標を成し遂げられません。

しかし、一会社として、一組織として一連托生の精神で話し合い、実行して出来上がった製品がお客様の満足に繋がった喜びは感慨深いものがあります。

個人としても、会社としても成長できる喜びを生きがいに研鑽を重ねていきたいです。

佐久本義之 (サービス・メンテ部、37 才、勤続 17 年)



1) 仕事の内容

私は主にお客様からの機械修理依頼に対応する業務をしています。機械トラブルに適切なアドバイスをしたり、実働班へ修理内容の指示をします。

2) 仕事のやりがい

お客からの電話から機械の状態を聞き出し、状況を把握して故障原因を想定し実働班へ指示をする訳ですが、その想定通りに故障した機械が直ったときの達成感是非常に楽しいです。お客様からお叱りを受けることもありますが、直接感謝の言葉もかけていただけるのでやりがいがあります。

あと書き

(1) お問い合わせ先

この報告書に関するお問い合わせは、以下までお願いいたします。

〒134-0091 東京都江戸川区船堀 2 丁目 23 番 21 号 株式会社 昭和 担当者 総務部 釣谷 TEL 03-3689-0303 (代表) FAX 03-3689-0318

(2) 本報告書の内容の合理性について

本報告書に掲載された内容は、株式会社昭和の過去から現在に至る経営環境（内部環境及び外部環境）に照らし、合理的な内容であることを認めます。

2012 年 3 月 1 日 経済産業大臣登録 中小企業診断士 山辺俊夫
--

(3) 注意事項

本知的資産経営報告書に記載しました将来の経営戦略及び事業計画ならびに付帯する事業見込みなどは、全て現在入手可能な情報をもとに、当社の判断にて掲載しています。

そのため、将来にわたり当社の取り巻く経営環境（内部環境および外部環境）の変化によって、これらの記載内容などを変更すべき必要が生じることもあり、その際には本報告書の内容が将来実施または実現する内容と異なる可能性もあります。

よって、本報告書に掲載した内容や数値などを、当社が将来にわたって保証するものではないことを、十分にご了承願います。