

# 半世紀のあゆみ

## 目次

第1章	四国の復興にかける	創立のころ	(昭和21年～昭和23年)
第2章	技術の研磨で体制固め	建設の時代	(昭和24年～昭和31年)
第3章	幅広い配電関係機器メーカーへ	躍進の時代	(昭和32年～昭和41年)
第4章	経営に新風を吹き込む柔軟性 ●その1 ●その2 ●その3	発想の時代	(昭和42年～昭和60年)
第5章	21世紀への体制づくり	未来志向の時代	(昭和61年～平成3年)
第6章	これからの四変テック	存在感のある企業を目指して	

## 第一章 四国の復興にかける 創立のころ（昭和21年～昭和23年）

### 四国の復興にかける熱い意気込み

終戦から丸1年後の昭和21年8月31日、四国配電株式会社(現 四国電力)と大阪変圧器株式会社(現 ダイヘン)が変圧器の修理、製造を目的に四国変圧器株式会社を設立した。

終戦直後の四国の各都市(松山・徳島・高知・今治・宇和島など)では戦災によって多くの変圧器が焼失または焼損し、四国配電だけでは修理が間に合わず新規の需要にも応じきれない状態であった。

産業や家庭の主要エネルギーである電力の供給設備が急がれる中、送配電の復旧に欠かせない変圧器の不足は極に達した。

昭和20年11月大阪変圧器から変圧器修理専門の会社を作ってはとの相談が持ち上がり、四国配電が土地・建物を準備、大阪変圧器が資材と技術を提供することで合意し新会社設立となった。

工場建設地は、機器の輸送、材料の運搬など、特に入手経路などを考えた上で、四国の中心部で大阪にも近く、陸海交通の要衝の地として現在本社のある香川県多度津町に指定されたが、今に思えば、企業発展の大きい要因ともなった英断であった。



<工場建設風景>

設立時の資本金は17万円、取締役は岩本勝弥・喜田憲一郎・宮田一・宇野秀顕・監査役は三好晴光・大矢知栄蔵の陣容、従業員20数名のスタートだった。

新会社は同年10月1日から作業を開始、変圧器のトップメーカー大阪変圧器から派遣された意欲に燃えた技術者を中心に全社一丸となって、四国の復興に総力を挙げて立ち向かった。



<焼損変圧器の修理>



<当時の初出荷 昭和21年12月3日>

### 新品変圧器の製造にも着手

焼損変圧器の修理が一段落しかけた昭和22年9月、商工省から朗報が届いた。変圧器修理の実績や技術が認められ、標準変圧器メーカーとして生産指示を受け、新品変圧器の製造にも着手することになった。

来る日も来る日も焼損変圧器の山と格闘していた社員達にとって、ピカピカの部品を使う新品変圧器の製造は何にも勝る喜びであった。

こうして創業1年余りで四国で唯一の変圧器メーカーとしての会社の基盤が出来あがった。

四国の戦後復興という時代の要請から生まれた、変圧器を中心にした公益事業を通じて社会の貢献する使命を担って出発した当社は、社是の「品質奉仕」を経営の基本方針に、「尊敬・愛情・信頼」を社訓とし、経営者と従業員が力を合わせて歩み出すことになった。

## 第二章 技術の研磨で体制固め 建設の時代（昭和24年～昭和31年）

### 四国電力発足に伴い、電気の需要も増大

焼損変圧器の修理も一段落し、新品変圧器の製造が軌道に乗り始めた昭和24年3月、当社は第1回の増資を行い資本金を100万円とした。この額は創立当時の6倍である。

このあたりから当社の建設も本格化し、企業発展の基礎固めの時代を迎えた。昭和25年6月、3棟（363平方メートル）の新工場を増築し、変圧器の増産体制に踏み切り単相三巻線式電圧平衡器の製造を始めた。同時に衝撃電圧試験装置をはじめ各種試験設備の充実も図った。



<単相三線式電圧平衡器>

こうした企業努力はやがて世の中にも認められるところとなり、同年10月に開催された四国中小企業振興優良商品展示会で、当社の製品が四国通商産業局長賞に輝き、公の場では創立以来初の栄冠を獲得することになった。

昭和26年、電気事業再編成令により四国の事業を担う公益企業として四国電力が発足した。当時の電源設備は水、火力合わせて33万1千kWであったが、その後も本格的な復興期を迎えて電力需要は増大する一方で、発足以来10年間で新たに30万4千kWの電源開発と供給設備の増強が行われた。

こうした電気技術の著しい発展に対応して、当社もこの時期にほぼ隔年増額増資を続け、生産設備拡充や新しい事業分野の開発に努めた。昭和28年には資本金を500万円として、工場合理化を実施した。

さらに昭和30年には資本金を1,100万円とし、表面処理加工工場を新設した。生産面では、昭和27年に計器用変圧器、翌年には配電線故障区間自動検出装置、30年には6/3kV共用3相柱上変圧器などの製造に相次いで着手した。このうち6/3kV共用3相柱上変圧器は当社が他メーカーに先駆けて製造したものである。

### 従業員の安全と健康を最優先

当社は、工場建設とともに生産設備の拡充、新製品の開発に邁進しながら、生産の合理化、技術革新による品質向上にも力を注いできた。

労働集約性が高い当社の製品は、製造工程の合理化が困難な部分も多いが、巻線機その他に最新の機器設備を導入して生産性の向上を図ってきた。

しかし、品質の向上はなんといっても生産の担い手である従業員の質に依存するところが大きい。そこで、当社は、職場におけるモラル向上、安全衛生意識の高揚には特に意を注いで来た。

そうした努力が実を結んで、昭和28年、香川労働基準局から安全進歩賞を受けたのを皮切りに、34年には労働大臣衛生努力賞を受けることになる。また28年から連続して3年間、香川労働基準局長より安全管理モデル事業所にも指定された。



<安全衛生表彰 受賞>

## 創立10周年の記念式典は町内の話題に

創立10周年を迎えた昭和31年10月1日、従業員と家族、四国電力、大阪変圧器関係者をはじめ多数のお客様を招いて10周年記念式典を挙行了。会場は、本社工場敷地内に紅白の天幕を張って式場を設け岩谷社長、岸本専務、香川親和会委員長らが晴れやかな表情で挨拶をした。

当社10年の歩みは、まさに四国の戦後復興と歩調をともにしてきた。

設立当時は堅実経営を第一として、3年間は株主にも無配当、利益があれば会社として会社の立替金や貸入金の返済に充てるなど社会の経営基盤の確立に努めた。

そのかいあって、はからずも第一期から利益を挙げることができ、その後も順調に推移して、優良企業に成長してきた。式典に出席した社員達は、創立当時の4倍以上の95名、それぞれの顔に企業の躍進を支えてきた自信がみなぎっていた。



<10周年記念式典>

### 第三章 幅広い配電関係機器メーカーへ 躍進の時代（昭和32年～昭和41年）

#### 作業の効率化で量産体制を確立

昭和32年に資本金を2,200万円に増資、翌33年末には本社事務所を現所在地に移転して事務部門の充実を図った。一万円札が登場した年で本社事務所は一万円札と同じ歴史を刻んでいる。生産設備としては、昭和34年6月に10t天井走行クレーンを設置した巻鉄心工場を新築、同年10月増築し、巻鉄心変圧器の一貫生産ならびに中型・大型変圧器の生産設備の充実に着手した。

昭和36年から38年ごろには工場内の設備投資を積極的に行い、各作業間の運搬にコンベアーを採用して運搬の合理化を図ると共に、可搬式大型乾燥炉、バイブルシャー、大型塗装設備、定電圧装置、盤塗装設備などの導入で、大型変圧器の製造、修理に要する設備の充実に推進した。

これにより、柱上変圧器の製造工程は完全コンベアーシステムで一貫流れ作業となった。

昭和38年に製造着手した蛍光灯安定器は、たちまち量産体制が取られ、翌39年には安定器工場を新設するなど、当社の変圧器と並ぶ主要製品に成長するまでになる。

さらに、昭和39年以来5カ年計画で大型変圧器工場、研究工場、蛍光灯安定器工場、開発工場、温水器工場、配電盤工場などの新設や増設を行った結果、量産体制が確立するとともに新製品の開発にもめざましい成果が挙げられた。



<大型工場完成>

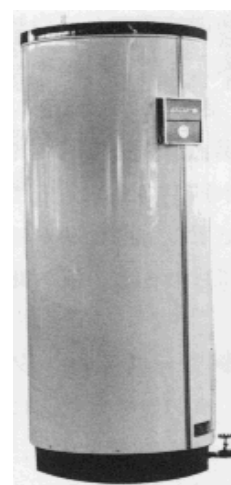
#### サービスセンターで企業イメージアップ

昭和41年、四国電力とタイアップして当時としては大型の電気温水器ユノックス（250L）を開発した。

いつでもお湯が使える新製品ユノックスは、当社が初めて家庭用の分野へ進出した製品として大きな意義を持っている。電気温水器は、安価な深夜電力を有効に使える電気機器で、一般需要家にとっても、安全、便利、クリーンで経済的な生活に役立つ商品である。

ユノックスは、空前の大ヒットとなり、香川県内はもちろん四国全域の家庭に広く普及するほどの勢いを見せ、当社の製造工場は、俄然活気づき始めました。

その後、温水器の大型化が進み、370L、470Lと機種も増加、昭和52年には商標をユノックスからユノエースに改め、現在に至っている。



<初期の電気温水器>

#### 創立20周年記念式典を挙げる

当社の創立20周年記念式典は昭和41年10月1日、従業員、協力会社関係者約350名が出席盛大に挙行了。10年前に比べ資本金は1億4千万円で約10倍、売上高は13億5千万円で約5倍、従業員は317名で約3倍となり、四国においては押しも押されぬ優良企業と知られるようになっていた。

上田社長は社員一人一人の努力と親和会の活動、関係会社の協力などに感謝の言葉を述べた後「業務の合理化、経費節減、そして新製品、新技術の研究こそが将来の当社安定と成長への道だと信じます。今後とも全社一丸となって、頑張りましょう。」と挨拶をした。

記念式典に続いて、中川四国電力会長、金子香川県知事、池田四国通産局総務部長など各界名士300名のご来臨を仰ぎ、記念祝賀パーティを開催した。このさうそうたる顔ぶれは、四国変圧器の会社の位置を物語るものだった。

### 創造奉仕で30周年に挑戦

5カ年計画の積み重ねで事業を拡張し、年20%程度の成長率を維持してきた当社は昭和51年の創立30周年に向けて45年10月1日の創立24周年記念式典の席上、岸本社長から「30周年の挑戦計画」が発表された。

この将来展望を打ち出すにあたって、全従業員を対象に「創立30周年を迎える我が社の姿はどうあるべきか。」をテーマに論文を募集すると、51件にも上る斬新で建設的なアイデアが寄せられた。

こうした全社的な盛り上がりの中、岸本社長が意気高らかに決意を表明した。

「30周年への挑戦」の方針は

- ・ 情報化社会に対応する営業部門、生産技術、開発技術部門の強化拡充を図り、売上高についても量的成長よりむしろ質的成長に主眼を置く。
- ・ 運命共同体の理念のもとに、労使一体となり、全員経営参加の意識を持つ。
- ・ 新しい時代の即応した人材開発の推進、特に国際感覚を身につけたリーダーシップを持った管理者を養成する。

の3点を中心にしてきた。

この基本方針は、激動の時代と言われる1970年代を生き抜き、新たな事業の発展を図るための挑戦であり、心構えというべきものであった。

具体的な目標としては、昭和51年の創立30周年に売上高100億円達成。そして、このうち7%は輸出に依存するというものであった。

今にして思えば、情報化社会、開放経済の一層の進展、量より質を重視する経済の質的成長、あるいは福祉優先型経済への時代のトレンドを鋭く読んだ羅針盤であった。

### 「KT運動」キックオフ

社業の躍進とともに、昭和44年は、創立以来最高の65名もの新入社員を迎えた。そでに社内では、全社員自己管理思想が普及していたが、この年7月、当社独自の目標管理運動として「KT(Time Keeper 運動)」がスタートした。

この運動は従業員の一人一人が自分で自分の時間を管理するとともに、日常の作業を分析して、計画・実施・成果のサイクルを通じて創造性を開発し、無限の改善に挑戦すること、および急速に進展する技術革新の中でも豊かな人間性を見いだすこと、またトップグループと直接話合うことなどが大きな特色で、他に類のない画期的な運動であった。

従業員から盛り上がった自主的な意欲と熱意を基盤に始まった「KT運動」は、形式にとらわれることなく職制の枠を越えた組織で進められた。

### 「品質奉仕」から「創造奉仕」へ社是変更

当社は昭和46年初めから、社是を従来の「品質奉仕」の思想を、さらに発展させた「創造奉仕」に改定した。

激動の1970年代に突入し、情報化社会、技術開発がますます進展し、一方では後進国の安価で豊富な労働力に対抗していく必要も生じてきた。生産量や価格の競争から企業や製品の品質向上が求められる時代になってきた。

そこで、「創造よって社会に奉仕し 奉仕することにより限りない幸せの道に挑戦する」ことを会社の新方針として、「創造奉仕」のスローガンを掲げるようになった。

これは、機械化、省力化型の生産体制への躍進、量から技術、意匠で勝負する質への転換という新しい時代に対処したもので、今後の当社の経営理念および組織風土を体現したスローガンでもある。

この理念を実際の仕事に生かすことこそ、当社の繁栄につながりお得意様、株主、従業員、さらには広く社会へ貢献する道であった。

### 岸本辰夫社長が黄綬褒章受章

昭和46年11月、岸本辰雄社長が四半世紀にわたって電気機器器具製造業に従事、常に技術向上に努め、業界発展に尽力した功績により、56歳の若さで黄綬褒章を受賞した。

岸本社長は、昭和10年に神戸高等工業学校電気科を卒業、大阪変圧器に入社した。同社でのすぐれた企画力と統率力が認められ昭和21年、当社設立準備のために四国へ出向いた。

終戦直後の混乱期、四国の電気事業の復興という重大な使命を担っての赴任だった。以来、当社代表として東奔西走し、社業発展に日夜情熱を注いできた。つねに創意工夫を凝らす進歩的センスは時代の先端をいくものであった。自ら作業服で現場を駆け回る陣頭指揮で、事業の育成発展に大きく貢献した。

文字通り、当社を手塩にかけて育てた生え抜きの人である。会社設立当初より、「企業は人のためにある」と唱え、従業員の待遇改善には率先して取り組んできた。その代表的なものは、完全5日制の早期実現であろう。常に一流企業なみの労働条件を目指して労使が努力、それが品質や生産性の向上にも結びつき、今日の企業の発展につながっている。

岸本社長の好きな言葉に、「きょうの繁栄は過去の遺産であり、あすの繁栄はきょうの開発努力にかかっている。」というものがある。苦しいときや壁にぶつかったとき、この言葉を何度も繰り返すと、反省と感謝の気持ちが生まれ、新しい行動を起こす信念と勇気を与えてくれるのだそうだ。

無理に現状を維持するのではなく、自ら安定を破り、革新を起こさなければ未来の繁栄は望めないとの信念で、努力してきた結果が黄綬褒章につながったともいえよう。おりしも四国変圧器は、この年が創立25年という記念すべき年にあたり、当社で初めての黄綬褒章受賞の快挙は二重の喜びとなった。

### 創立30周年

昭和51年、当社は記念すべき創立30周年を迎えた。記念行事は10月1日、全従業員と協力会社の代表を集めて盛大に行われた。恒例の稲荷祭に続いて、当社発祥の地にあたる変圧器部大型工場南側で、創立30周年の記念碑除幕式を行い岸本会長のご令孫が除幕した。

厚生センターで行った記念式典では、物故者に黙祷を捧げた後、会長のあいさつ、社長の式辞、親和会執行委員長、協力会社代表の祝辞や社員表彰があり、社歌斉唱や万歳で祝賀ムードが盛り上がった。

岸本会長は「当社も、本日からいよいよ31歳の年を迎えます。人間も30代が体力、気力ともに充実するときです。30周年は、これからの四国変圧器を本当に立派なものにしていくスタートの年だと思えます。どうか伝統ある労使協調のもと、厳しい経済情勢を乗り越えて、繁栄の時代を築いていただくことを祈ります」と

あいさつした。

また、谷山社長は、30周年を全社員とともに喜びながら、将来の方針として、全社的品質管理の推進を前提に、売上5カ年倍増計画生産性向上と間接部門の合理化、高付加価値新製品・信用途の開発、原価低減の強化を打ち出し、さらに限りない発展を目指して、社員一丸となった精進を呼びかけた。



< 30周年記念石碑 >



### TQC発足

昭和58年10月1日、創立37周年記念式典の席上で、薬師寺社長がTQC（Total Quality Control）活動の導入を発表した。

企業の体質改善や製品の品質向上を推進するTQCは、当社を取り巻く厳しい経営環境を乗り切る強力な手段であった。当社では、この運動の準備に1年を費やし、大阪変圧器と同様の「方針管理」を基本に、実施に踏み切った。

まず2つの社長方針が発表された。1つは「一般市場における競争力の強化」で、市場競争に打ち勝つ実をつけて、利益を生み出すことを最初に掲げた。

2つ目は「日常管理を充実させ、仕事の質のレベルアップ」を目標とした。人間の基本に返って、人間としての無限の能力開発に挑戦しようというものであった。

会社は社長から社員まで全従業員で成り立ち、それぞれの役割を分担しながら仕事している。個人個人の位置づけを認識し、上下、横のコミュニケーションを円滑にすることが基本で、それができて初めてTQCの思想も生きてくる。

社長はTQC導入に際して、タイムカード廃止の英断を下した。これは社長と社員の信頼関係の絆から生まれた判断であり、ともすれば組織内で薄れがちの人間性回復に大きく寄与するものであった。

当社では、TQCのベースになるQCサークル活動を長年続けていたため、運動は順調に進んだ。社長方針に沿って、各事業部長が売上、利益予算達成のための方針をたて、各部・課で業務計画を練った。その業務計画の方針や予算の利益を達成することにつながり、ひいては当社の繁栄にもつながっていった。

### 念願の売上百億円突破

昭和60年8月12日、ついに当社長年の悲願でもあった売上100億円突破を達成した。

昭和45年10月、当時の岸本社長が「30周年への挑戦計画を発表、具体的な目標として売上100億円突破を掲げてから9年目の偉業達成となった。

昭和21年10月、戦災を受けた焼損変圧器の修理からスタートした当社は、やがて標準変圧器の製造に着手、昭和30年には売上2億円、従業員76名の規模にまで成長した。

昭和30年代に工場拡張を行い、大型変圧器、蛍光灯安定器などの数々の製品分野を開発し、昭和40年には、売上12億円、従業員254名と順調に推移してきた。昭和40年代には電気温水器、精密金型、直流安定化電源の製造に着手、また工場の建設も積極的に行う一方、(株)豊中製作所などの協力会社も順次設立され一段と飛躍した。

昭和49年、高度成長を背景に売上は74億円に達し100億円突破は時間の問題とされるまでになったが、世界経済を震撼させたオイルショックに見舞われ、昭和50年には需要衰退のため生産調整を余儀なくされ、売上は46億円に落ち込んでしまった。

景気が穏やかな回復のきざしを見せ始めた50年代に入り、新しく制御関係、直流安定化電源装置、大阪変圧器の溶接口ボットの制御盤の生産を開始するとともに、蛍光灯安定器の製造設備をはじめ各部門の設備の自動化を進めた。

オイルショック後休業していた(株)南電器製作所も新工場を建設し、当社の板金工作部門の仕事を再開、全社一丸となって生産性の向上を目指した。

そして昭和60年、協調と融和を基調とした労使の信頼関係が原動力となり、各人がベストを尽くして全員経営参加の意識で奮起した結果が、念願の100億円突破という形で結実した。売上100億円突破は、単に数字の問題に止まらず、当社が中堅企業から大企業へ名乗りを上げる記念すべき第一歩ともなった。これに伴い、当社の社会的責任も大きくなっていった。翌日8月13日には、さっそく売上100億円突破記念行事を盛大に催した。この行事には全社員はもちろん、社員を支える家族の皆さんにも参加いただき大きな喜びを分かちあった。薬師寺社長のあいさつ、岸本相談役の祝辞の後、全社員に祝い金が贈呈された。最後に浅田専務の音頭で万歳を三唱し、全社一丸で成し遂げた偉業を喜び合うとともに、さらなる飛躍への決意を新たにした。



<百億円突破記念行事>

### 創立40周年記念

昭和61年、当社は創立40年を迎えた。急激な円高が進み、同業メーカーの多くが大幅な利益落ち込みに直面し、思い切った施策に出る中で、当社は比較的恵まれた経営環境にあったといえる。

過去10年間で売上は2倍に、経常利益は10倍近くに増加していたことや、前年度には念願の売上100億円突破を達成し、この年も引き続き好調な伸びが期待されていた。浅田専務取締役は、「この40周年を原点としてとらえ、今後どうあるべきかを今までの延長線上で考えるのではなく、新しい発想のもとでどう対処するかに真剣に取り組み、急激に国際化する中で生き抜いて行かなくてはなりません」と語った。

追い風のなかでもなお初心に返り、心機一転の取り組みを行うことは、当社の堅実な社風がかいま見える施策だったといえよう。また、労働組合の庄野執行委員長が「創立40周年の喜びを分かち合い、当社の創立50周年、100周年へと名実ともに不動の優良企業へ前進していきましょう」と祝辞を述べて41年目へ踏み出す決意を新たにした。

### 「労働大臣衛生優良賞」を受賞

昭和61年10月1日、最高の栄誉である「労働大臣衛生優良賞」を受賞した。これは当社の地道な安全・衛生活動が高く評価されたもので、昭和36年に続いて25年ぶり、2度目の快挙となった。受賞は、永年にわたって香川労働基準局、丸亀・観音寺労働基準監督署や関係諸団体から懇切なご指導をいただいた賜物でもあろう。

また、当社が6S（整理・整頓・整備・清潔・清掃・しつけ）活動に基づき実行してきた安全衛生労務活動の実績と、全従業員が衛生管理、職場環境管理の重要性を認識して、会社の諸施策に積極的に参加・参画して取り組んだ実績が認められたものだ。栄えある受賞を、40周年を迎えた当社への励ましと受け止め、さらなる研鑽と知識向上に努力を惜しまないことを誓い合った。

### 四変テック株式会社に社名変更

時代の変化とともに、当社の売上は従来の変圧器に加えて、電子機器関連製品が著しく伸びていた。そこで、これまでの社名「四国変圧器株式会社」を新しい時代にふさわしいものに見直すべきではないかという考えから、昭和63年、創業以来親しまれてきた社名を「四変テック株式会社」と変更するに至った。

社名変更記念式は8月31日、全従業員が参集して厚生センター2階で行われた。薬師寺社長は社名変更のあいさつの中で、「経済成長の伸びは鈍化傾向にあるようだが、社名変更を機に3年後には売上200億円を目指して一段の飛躍を期すべく全員で頑張っていきたい」と述べた。



## 特機工場落成

生産ラインの近代化のために改築が望まれていた特機工場は、平成元年10月20日、本社工場敷地内の新築現場で起工式を行い、翌年3月15日に完成した。建築規模24メートル×78メートル、延面積3824平方メートルの2階建て新工場は最新の設備を備えたものとなった。

1階には、温水器生産ラインと特機事業部事務室、電子開発実験室を、2階にはロボット制御盤と無停電電源装置（CVCF）生産ラインを整備した。

特に温水器生産ラインでは、コンベアーをまたいだり、コンベアー上の危険な作業をなくするため台車式ガイドレールを採用し、安全性を一層向上させた。この特機工場の完成は、安全性と生産性を飛躍的に向上させたばかりか、21世紀を目指した当社全体の工場近代化に弾みをつけることにもなった。



## 高瀬工場増築

平成3年9月3日、香川県三豊郡高瀬町に新高瀬工場が完成した。それまでの第一工場を取り壊し、新たに二階建て工場を建設、第二工場と接続する形で自動倉庫と事務室を併設した。

工場の外壁には社名を掲げ、県道からも美しい工場の姿が見えるようになった。総床面積7500平方メートルの工場全体に空調設備を導入し、快適な職場環境のもとでスムーズな作業が行えるようにした。

また、新工場は、従来のH型鋼の柱に替えて、コラムと呼ばれる柱構造を利用した。これは、プレス支柱を一本も使わず、工場の窓は連窓となり室内が非常に明るく、外観もシンプルで印象的なものとなった。自動倉庫は約10mの高さがあり、約1000パレットが収容可能で、工場の製品、材料および仕掛品をよく収納・管理でき、迅速な対応が実現した。



## 第六章 これからの四変テック 存在感のある企業を目指して

### 健康づくりにT H Pを導入

平成5年度から全従業員の健康づくりにT H P (心と体の健康づくり)を導入した。

T H PはTotal Health Planの略称で、昭和63年の労働安全衛生法改正をきっかけに、働く人の心と体の健康を守り、能力を十分に発揮できるようにするのが事業活性化の重要な柱になるという考えから、労働省が提唱した。

「安全衛生は企業の力」と提唱する経営者の願いから、当社は、氏家産業医の指導のもと、県下でいち早くT H Pを導入、従業員の健康づくりに取り組んだ。従来からの健康診断、体力測定、ライフスタイルやストレスチェックなどの意識調査に加えたもので、このT H Pの導入により氏家産業医の全体的な健康指導と個別の健康相談のもと、今では従業員一人ひとりが健康に対する高い意識を持つようになってきた。

### タイ国に初の海外子会社を設立

当社は平成7年6月26日、タイ国に100%出資の現地法人シヘンタイランド株式会社を設立した。当社丸岡常務が社長に就任、さっそく工場建設の準備が始まった。

新会社は、当社初の海外進出となるばかりか、四国電力グループでも初の海外生産拠点となる。平成7年11月15日、バンコク郊外のバンパ・イン工業団地内で起工式を行い、工場建設に着工、平成8年8月1日に操業開始となり平成8年11月14日、本格稼働開始にあたってオープニングセレモニーを執り行った。工場の敷地面積は約11,000平方メートル、土地・建物と工場設備をあわせて約3億6千万円を投資した。

海外生産拠点の設置は

- (1) 将来に向かって、海外拠点をベースにしたグローバルな経営展開
- (2) 製品の競争力強化
- (3) 生産拠点の多様化によるフレキシブルな生産対応
- (4) 部品、材料の多面的な調達力の工場など、中・長期的な経営の観点に立った企業体質の強化

をねらっている。

新工場の当面の事業としては、電子機器部門の主力製品である直流安定化電源の生産と蛍光灯安定器の電子化の加速に伴う蛍光灯インバータ電子安定器の増産と原価低減を推進する。将来は、タイ工場で生産した製品を日本だけでなく、第三国への輸出やタイ国内での販売と使い分けができ、幅広い事業展開が可能になるほど、当社の大きな一歩となることが期待されている。

### 21世紀に向けた当社の経営

当社50年の歴史からみても、当社の経営基盤は、四国電力株式会社および株式会社ダイヘンとの密接な関係のもとに築かれてきたことは明白な事実で、これは今後の当社経営の基本的な方針として継承していくべきものである。

近年、日本経済は、バブル経済の破壊により、高度成長時代からゼロ成長時代に突入した。さらに、アジアを中心とする国際的な経済環境の激変・円高・株安などによるグローバル化・ボーダレス化が進行する中において、日本経済の構造転換が余儀なくされようとしている。特に、電気事業法の改正(平成7年4月)を機に、電力会社でも経営効率化計画の推進が図られている。

このような環境にあって、この効率化計画に沿って前向きな対応を積極的に進めていかなければならないのはもちろん、その他顧客のニーズを敏感に察知し、「顧客中心」をモットーに新規事業の開発を推進し、製造、販売、技術が一体となって、環境変化に対して機敏に即応できる柔軟性も必要とされる。

さらに、タイへの進出を足掛かりに国際的な視野に立った企業体質への転換を図っていく必要もある。このために、社是の「創造奉仕」、すなわち「創造によって社会に奉仕し 奉仕することにより限りない幸せの

道に挑戦する”ことを経営理念に、当社は、「多様化・高度化する市場ニーズを的確に察知し、豊かな感性と創造力で、進化する情報化されたエネルギー社会に応え、地域に根ざした存在感のある“輝く企業”をめざす」を経営ビジョンに掲げている。

### 存在感ある企業を目指して

今後の当社の運営は、

既存事業の一層の充実と新規事業分野への進出、  
さらに全社総合システムの整備・強化、関係会社との連携強化、  
人材育成と組織の活性化、国際的経営展開の推進などを柱にした企業体質の強化  
を念頭に置かなければならない。

既存事業については

- (1) 営業・技術部門との連携による顧客ニーズを先取りした新規需要の開拓
- (2) 営業情報の有効活用による顧客ニーズに即応できる販売体制の確立
- (3) 保有技術の複合化で市場開拓型新製品の開発
- (4) 標準変圧器工場の新設（平成9年秋操業開始）をはじめ工場群の整備、生産技術力の強化・育成、合理化および省力化による生産性の向上
- (5) 顧客対応および品質管理体制強化のためのISO9000シリーズ認証取得への挑戦  
などが課題となる。

新規事業分野への進出は、新規事業開発部門の本社統合・強化による開発業務の積極的な進出と、全社的な市場管理システムの整備・強化による情報の共有化・有効活用の推進などが望まれている。

企業体質の強化は、高度情報化社会に適応した総合システムの推進や有効活用による業務の効率化、情報の共有化が急務となる。また、各関係会社の役割・分担を明確化して総合生産システムを構築するなど顧客ニーズに即応する体制の確立が必要となる。人材の育成と組織の活性化も、これからの企業には欠かせない問題である。

能力開発と人材の育成、有効活用による創造性豊かな企業風土の醸成、社会環境変化を先取りし、社員の能力や適正を生かして人間尊重をベースとした働きがいのある企業づくりに努めなければならない。

さらに、国際的な経営展開の推進も重要課題である。中・長期的な方向としてグローバルな経営展開が必要と考え、平成7年にタイ国に子会社の設立を決定した。

将来的にはタイ国の海外拠点としての同社をベースに

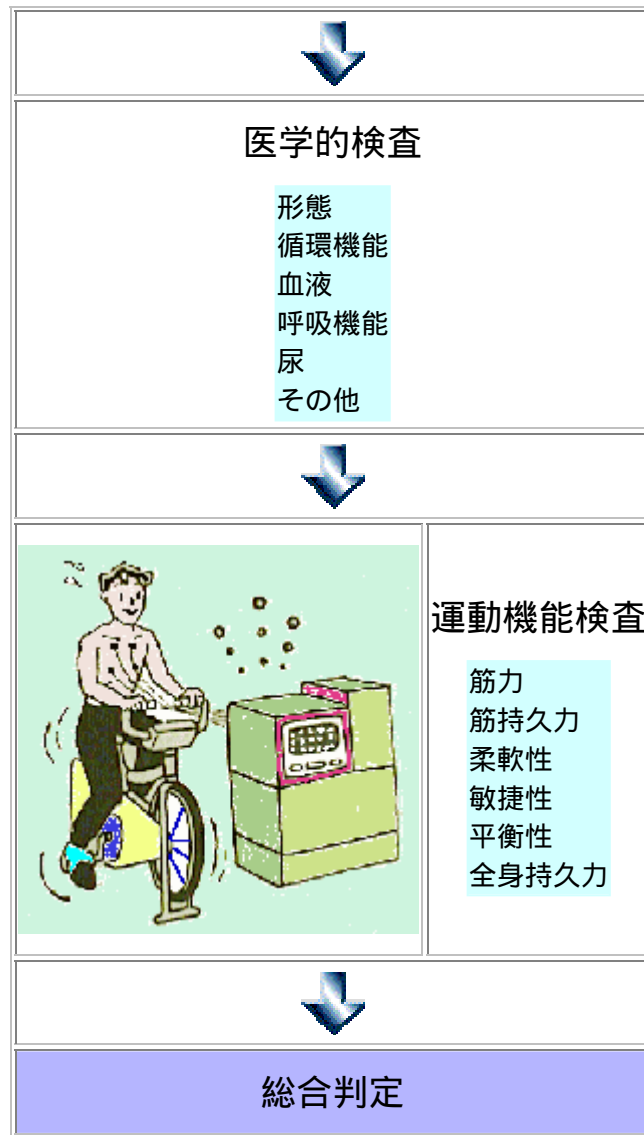
- (1) 電力会社向け製品群を含む諸製品の生産拠点としての活用
  - (2) 生産・販売・輸出入などの海外での事業展開
  - (3) 原材料・製品などの多面的な調達などの推進
- が重要である。

# あなたもT H Pで健康づくり



T H Pは働く人の健康づくりをすすめるための原則を示した労働安全衛生法第69条、70条と、労働大臣が公表した「健康づくり指針」にそって健康測定やその結果に基づいた運動指導、栄養指導、保健指導、心理相談などを行っていくものです。





総合判定の結果により健康指導として次の内容を実施します

- 運動指導
- 保健指導
- 栄養指導
- メンタルヘルスケア