チム旭

印刷を支え加工を活かす

Interview 17.

経理部　課長
徳富（とくとみ） 孝宏（たかひろ）

2013年に中途入社以来、会社の大きな変革に貢献してきた徳富孝宏さん。現在は経理部にて経理業務にとどまらず、役員会資料の作成や金融機関との折衝を行っています。そんな徳富さんのこれまでの歩みを振り返るとともに、今後の目標にも迫ります。

――まず初めに、これまで経験されたお仕事内容を教えてください。

以前は、印刷加工会社で印刷データの加工を行っておりました。しかしその会社が倒産してしまったために、その後はコンビニエンスストアで店長を勤めました。コンビニエンスストアでの仕事は大変激務でしたので、心身ともに疲労してしまい、倒れる前に退職することを決意しました。退職後は1ヶ月ほど働かずに過ごしていましたが、ふとした機会に松原市の商工会議所へと出向きました。そこで出会ったのが、現・管理本部の田淵副本部長です。これまでの自身の経歴を話したところ「生産管理がいいのでは」と言っていただき、入社することとなりました。入社したタイミングが、ちょうど力レンダー製造の繁忙期だったので、3ヶ月間現場で働いた後に生産管理へ正式配属となりました。

――現在は、どのようなお仕事をされていらっしゃるのでしょうか。

現在は、管理本部・経理部の業務を担っています。経理部と一言にいっても主な業務は2つあります。一つ目は、伝票や請求書など書類の管理です。二つ目は、役員会での資料作成や金融機関との折衝といった財務の仕事です。財務関連の仕事は特に大変です。毎月第2土曜日に役員会を行っているのですが、その時に提出する資料を毎月準備しなければなりません。月末に8つ有る部門それぞれの売り上げを締めて、2週間でまとめて提出をします。今後の経営課題や改善策について話し合う場でありますので、間違いがあってはなりません。2週間と言う短い期間で正確に的確にまとめることが求められます。月末はその他にも給与支払いのための勤怠チェックも行いますので、多忙となります。

――これまでに一番自慢したいエピソードがあれば教えていただけますか。

リスケ脱却をしたことです。リスケとは金融機関の返済の猶予を受けている状態で、新たな借入をすることができない状態のことです。この状況を脱却するべく、管理本部の山口本部長と共に金融機関へ交渉を行うこととなりました。交渉は簡単なものではありません。主なやりとりは山口本部長に行ってもらい、私は金融機関へ提出する資料の作成を行いました。資料の作成といっても。なにかフォーマットがあるわけではなく、金融機関が求めているもの、交渉において必要とされているものを先回りして考えて資料を作成する必要があり、何度も試行錯誤をして資料を作成しました。その結果、リスケ状態を脱却し、融資をしていただける状態となったんです。ホッとしたのもつかの間、なんと新工場設立の話が出たのです。しかし、融資をしていただける状態となっていたので、無事に新工場設立に充てられる分の融資をしていただきことができ、無事に新工場設立に漕ぎ着けることができました。

――逆にこれまでに挫折エピソードがあれば教えていただけますか。

勤怠システム導入に関することです。外部のシステム会社様が開発した既存のシステムを導入する予定でしたが、弊社の勤務形態に合わずに導入が遅れてしまいました。弊社は24時間勤務で夜勤もある形態ですがそこに合わせることが出来きず、そこにも対応できるようにやり直すこととなってしまいました。ただその要因としては、自分の独断で進めてしまい、社内での意見のすり合わせが足りなかったことだと思います。この失敗を受けて、これまで以上に周囲に相談することを心がけるようになりました。

――それでは最後に今後の目標を教えてください。

まずは、山口本部長のような交渉ができるようになりたいです。一緒に行動させていただくなかでとても学ぶことが多いです。金融機関とのやり取りにおいても、常に種を蒔き、いつでも相談できるような関係を構築しています。私もそんなふうになりたいです。

また、AIを駆使してより一層の業務効率化を目指したいです。例えば紙の請求書は、処理の時間もかかれば保管場所もとります。しかしペーパーレス化できれば時間も短縮でき保存場所もいりません。このコロナの影響でオンライン化も進んでいますので、情報収集を怠らずに、前向きに良い部分はどんどん吸収していきたいです。

現状に満足することなく良い部分は専門外であったとしても果敢にチャレンジする徳富さん。今後の徳富さんのますますの活躍が楽しみです。

企業情報

◆創　立　年：1983年1月
　※創業：1963年
◆年　　商：15億円
◆従業員数：200人

※ 2018年12月実績

設備紹介―無線綴機―

設備して14年になる、芳野YMマシナリー株式会社製造の高速無線綴機。１時間に7000～7500冊を製造できるそうです。今回は有松さんに機能や注意点、高速無線綴機と苦楽をともにしたエピソードを伺いました。皆さん必見です！

私が紹介します！

工場本部 本社工場
工場長
有松 健二さん

1時間で MAX7500冊

Q.どのような機械なのでしょうか？

ホットメルトという接着剤を使って、無線綴じという形式の本を作る設備です。高速無線綴機の中では有名なメーカーである芳野YMマシナリー株式会社の無線綴機を使っています。無線綴じだけでなく、印刷業者から送られてきたバラバラの紙を重ねる丁合機も含まれており、部分的に使うこともあります。正確には無線綴じラインと言って、丁合機と、実際に本を成型する部分、仕上げ加工をする断裁機を全てまとめたものが無線綴機になります。
高速で稼働できる大きさなので、１ラインだけでも１時間あたり7000～7500冊ほど生産できます。現在２ラインにするために準備を進めています。

無線綴じとは、製本の方式の一つです。丁合した折丁の背に糊を塗布して表紙を貼り付ける。広義の「平綴じ」に含むことがある

一番売り上げを生み出す

Q.現在の設備はいつ導入されたものですか？

2006年に導入されたので、現在14年目です。生産が季節ごとに偏るカレンダーなどを除くと、弊社の設備の中で１番の売り上げを生み出しています。針金で綴じる製法などに比べて１冊あたりの単価が高い、分厚い製本ができることが理由です。

免許は不要！

Q.使用するには資格や免許等は必要でしょうか？

資格や免許は必要ありません。ただ、機械が大きく社内では危険な設備の部類です。機械の軸１つ、モーター１つが大きいので、力も大きく巻き込まれてしまうと被害も大きくなってしまいます。またハイリスクハイリターンの仕事になるので、トラブルになったときのリスクもより高くなります。そのためスイッチなどの操作説明自体は１日で終わりますが、本のできあがり具合、機械トラブルに対しての処置、部品や機械の知識も必要なので、半年ほど研修しなければ使えません。

絶賛研修中

Q.現在この設備を使用できる方は何名いますか？

私を含め４名です。操作できる人数を増やすため、他部門のベテラン社員などに来てもらって、研修している最中です。

一生懸命な 未来のエース

Q.その中で一番「達人」は？

石山 直彌（いしやま なおや）さんです。まだまだ覚えている最中ですが、本当に一生懸命頑張っていて、機械の操作自体は覚えてきました。現在教えているバインダーという部分は最も重要で、その部分の担当者はその他の管理もやらなければいけません。期待しています。

温度に注意

Q.使用上での注意点はどこでしょうか。

ホットメルトは、熱を加えて溶かしてから本につけ、冷やして固めるものです。寒い冬場は製本途中で固まってしまうことを防ぐために温度を上げて、暑い夏場は乾かすために温度を下げて。乾かずに開くと本が潰れることもあり、量の加減も難しいです。しかし無線綴じはそこが全てなので、アナログですが環境に適応していかなければならない点に注意が必要です。

もどかしかった 寂しい時期

Q.その設備を使用しての一番思い出に残っていることはなんでしょうか。

導入時は無線綴機を５～７ライン持っている老舗もたくさんあり、仕事が本当に回ってきませんでした。毎日毎日掃除やテストばかりの、かなり寂しい時期を過ごしました。やりたくてもできないもどかしさがあり、「こんなに仕事が少ないなら無線綴機はいらないんじゃないか」とまで言われて。それでも無線綴機を扱っていた私の師匠に来てもらい、立ち上げを担当していただいて、操作を覚えつつ良い本を作って認められてきました。今では翻って「もう１ラインあった方が良い」という意見まで出て。感慨深いものがあります。

人員増・売上増を目指して

Q.今後の目標

工場なので、物を作ってなんぼだと思っています。売り上げも出さなければいけませんが、利益を出さないとご飯を食べていけません。弊社は基本的に24時間操業ですが、無線綴機は使える人員が少なく24時間の稼働はできていません。まずは使える人員を増やして、昼夜問わず時差出勤で24時間動かせるようにしていきたいと思います。その後複数ラインを増設し、無線綴じによる売上利益を増加させて利益を上げていけるよう、頑張ります！