

原子力発電所・補助ボイラーを受注

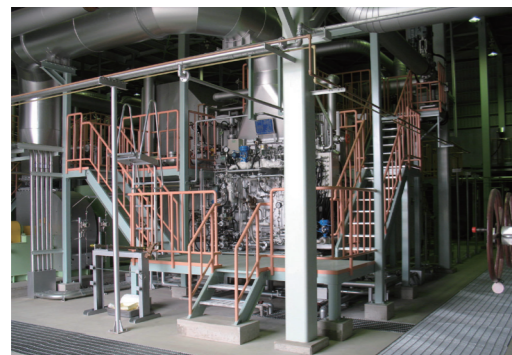
平成18(2006)年、原子力発電所向けに補助ボイラーを受注した。設計基準、品質管理納入条件の厳しい要求に対処するため、通常の業務対応ではなく、設計部長を長としたプロジェクトチーム編成による業務遂行とした。

設計、製作、工事、検査などの実際業務においては確認～修正～検証を重ね、平成22年の完成を目指し注力する。電力会社の発電所向けのボイラーとしては、昭和50(1975)年の北海道電力(株)砂川発電所以来で、初の原子力設備補助ボイラーである。

納入先: 明星工業(株)/千代田化工建設(株)経由
中国電力(株)島根原子力発電所
工事名称: 3号機原子力発電用補助ボイラー
ボイラー型式: NHA-25000C型×2基
ボイラー規格: 原子力設備規格
最大蒸発量: 25t/h×2基
最高使用圧力: 1.57MPa
制御システム: DCS aZbil (山武)



建設中のNHA-25000C型



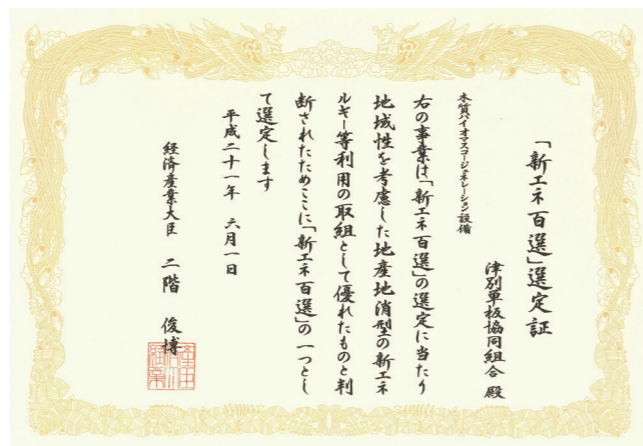
NHA25000C型

国産の新エネルギー利用促進に寄与

平成18(2006)年、北海道に国内向けでは最大蒸気量となる木屑・パルクチップ焚きバイオマス発電ボイラーを納入した。同種発電ボイラーとしては、昭和60年から10年あまりの実績であった。

平成20年、このボイラーの納入先である津別単板協同組合は、「木質バイオマスで4工場に熱・電供給」により経済産業大臣賞を、また同年「新エネ大賞」を受賞した。翌平成21年、日本初の「新エネ百選」(経済産業省)に選ばれた。

納入先: 津別単板協同組合バイオマスエネルギーセンター
工事名称: 木質バイオマス燃焼ボイラープラント
ボイラー型式: H-1800型
ボイラー規格: 発電用火力技術基準
燃焼装置: トラベリンググレートストーカー
最大蒸発量: 70t/h
最高使用圧力: 7MPa
蒸気温度: 475℃
発電出力: 4700kW



「新エネ百選」



奥の建物にH-1800型を格納

近未来燃料設備のボイラー

平成20(2008)年、堺市に建築廃木材からバイオエタノールを生産する設備用に、リグニン・建築廃材混焼発電ボイラーを納入した。

納入先: バイオエタノール関西(株)
工事名称: バイオエタノール設備用リグニン燃焼ボイラープラント
ボイラー型式: H-400型
ボイラー規格: 発電用火力技術基準
燃焼装置: 多段摺動ストーカー
最大蒸発量: 14.1t/h
最高使用圧力: 3.6MPa
蒸気温度: 525℃
発電出力: 1450kW

国内での浮遊燃焼式ボイラーの
パイオニア

平成18(2006)年、国内建材メーカーであるチヨダウーテ(株)の四日市工場に、同社向けでは4年目となる木質バイオマスボイラーを納入した。このH-1000型木屑焚き

バイオマスボイラーは、CO₂排出規制・環境保全のため、厳しいO₂低減運転が条件となっている。

同社は、国内大手の石膏ボードメーカーで、独創的な技術により、積極的な環境事業を推進中である。

ボイラー燃料に関しても、建築解体材の再利用へといち早く転換され、昭和60年、大阪貝塚工場にわが社国内初となる浮遊燃焼トラベリングストーカー式木屑焚きH-1000型を納入、同年、四日市工場にH-750型、翌年、千葉工場にH-1400型を納入した。納入以来、わが社も設計・工事・メンテナンスを通じて信頼に込めている。

納入先: チヨダウーテ(株)四日市工場
ボイラー型式: H-1000型
燃焼装置: トラベリンググレートストーカー
最大蒸発量: 35.3t/h
最高使用圧力: 3MPa



H-1000型 チヨダウーテ(株)四日市工場

タイに30MWのBTG建設

平成18(2006)年、タイ国に30MWの蒸気タービン発電の「バガス焚きバイオマスボイラー」を建設した。

納入国: 東南アジア タイ
 納入先: Khon Kean Sugar Power Plant Co., Ltd
 工事名称: Suger plant with 30MW Power System
 ボイラー型式: H-3400型
 燃焼装置: トラベリンググレートストーカー
 ボイラー規格: ASME準拠発電ボイラー規格
 最大蒸発量: 142t/h
 最高使用圧力: 7.94MPa
 蒸気温度: 525℃
 制御システム: DCS 横河

発電設備は昭和58年に初めてウラセ合同染工(株)に2.5MWを納入してから、平成17年に4.7MWの納入実績があったが、その6倍以上となる30MWはわが社最大の発電設備である。また、この規模の発電所を現地建設、インドから初購入の機械装置、新設計となるボイラー本体など、新しい課題と取組み、営業、技術、設計、工事とも全力を注ぐ建設となった。



H-3400型

取締役社長に下村勉が就任

平成19(2007)年6月27日、取締役の改選があり、明星工業(株)から下村勉が取締役社長に就任、金月美導が取締役管理本部長に就いた。生産、技術、営業の本部長として西野正道、楠葉敏郎、藤野二郎がそれぞれ取締役に任命され、池内義尚は相談役となった。

また、技術部を再び営業本部から独立させて技術本部を設けた。

社長に就任後、下村は平成21年に中期経営計画を発表、厳しい経済状況の中、会社を永遠に存続、発展させるため、経営計画で具体的数値を設定して挑戦してきた。また、技能職の高齢化対策、社員のレベルアップ・人材育成にも注力し投資した。平成25年度も、受注65億円、売上高60億円の目標達成に向けて、製品の付加価値を高める差別化戦略を立て、原価の精度を高める組織改編を実施するなどの変革を続けている。

セイホクグループに バイオマスボイラーを納入

平成19(2007)年、西北プライウッド(株)石巻工場にH-500型バイオマスボイラーを納入した。

同グループには、下向き燃焼式ボイラーも多いが、このH-500型は浮遊燃焼を主体とするトラベリンググレートストーカー方式で、平成元年に同グループである秋田プライウッド(株)向浜工場に納入したH-1600型と同

納入先: 西北プライウッド(株)石巻工場
 ボイラー型式: H-500型
 燃焼装置: トラベリンググレートストーカー
 最大蒸発量: 20t/h
 最高使用圧力: 2.35MPa



H-500型

形式のバイオマスボイラーである。

また、2年後の平成21年には、わが社の新規採用者6名のボイラー見学を受け入れていただいた。運転中のボイラー設備を見て、誰もがボイラーの大きさや設備の規模に驚いたが、これらが翌年、東日本大震災の津波に遭遇したことで災害を身近に感じる事となった。

製紙業界の燃料調達競争

バイオマスボイラーの導入が活発になっていた製紙業界で、バイオマス燃料の調達が難しくなっていた中、平成19(2007)年、岐阜県と北海道で燃料を獲得された、大王製紙(株)可児工場と赤平市の赤平製紙(株)にバイオマスボイラーを納入した。

わが社のボイラーはパルプから紙製品まで一貫生産される同グループで、その製品づくりの一端を担っている。

納入先: 大王製紙(株)可児工場 / 赤平製紙(株)
 ボイラー型式: H-600型 / H-300型
 燃焼装置: トラベリンググレートストーカー
 最大蒸発量: 16.5t/h / 10.5t/h
 ボイラー規格: 労働省ボイラー構造規格
 最高使用圧力: 1.96MPa

このボイラーは、小形の木質チップ専焼用の、ニューマチックスプレッター・トラベリンググレートストーカー方式で、昭和52年によしみね式燃焼装置のバイオマスボイラーとして技術が確立されてから、さらに技術向上してきた、国内でも多くの実績を持つボイラーである。



H-600型 可児工場



H-300型 火入式 赤平製紙(株)

内部監査の導入(第1次組織変更)

平成20(2008)年4月、生産本部から設計部を外し、設計本部とした。これにより、管理・営業・技術・設計・生産の5本部制となる。

また、年内の内部監査規定にあたり、内部監査室を新設した。経営諸活動の管理、運営制度の監査と合法性などの評価、改善を趣旨としたもので、毎年、全部署の監査実施を行う。

さらに、広島営業所を支店に昇格し、営業・設計・工場の部門構成とした。

企業行動指針とコンプライアンス

平成20(2008)年7月、明星工業(株)は企業行動指針を自社と全グループ会社に発表した。

「絶えず顧客の創造に努め、その信頼に応える」、「事業を通じて社会に貢献する」、「常に経営の本質をわきまえ未来に挑戦する」の3つの経営理念の実現とコンプライアンスを実践していくための行動指針を以下に定めた。

- ① 法令などの遵守
- ② 人権尊重
- ③ 情報の開示
- ④ 職場環境
- ⑤ 社会貢献
- ⑥ 政治・行政との関係
- ⑦ 反社会勢力および団体との関係
- ⑧ 情報の管理

わが社は、上記の理念と指針に基づいて、「コンプライアンス規定」と「リスク規定」を制定し、同年8月1日より施行した。

国際会計基準の時代へ

平成21(2009)年4月1日から、会計基準の変更により、長期の請負工事については売上・収益は工事進行基準が適用されることになった。これは進捗度合いに応じた収益を計上することで、実際の活動の結果が決算上に反映されることになり、株主や取引先などにタイムリーな判断材料を提供できる利点があるとされた。

わが社では、工期3ヵ月以上、売上額が3千万円以上の受注件に工事進行基準の適用を決めた。また、この遂行のため経理規定の一部改訂、手順書の作成や各部署の業務内容の説明などと実務定着するまでに1年の期間を要した。

高齢者の活用

団塊の世代の定年退職が相次ぎ、高齢者雇用の社会通念が変化したこともあり、平成21(2009)年3月19日、役職定年制を維持しつつも、経営上やむを得ないなど、特別理由において限定して役職定年者の役職再任措置を講じることとした。

平成9年に定年を60歳に延長、平成16年には役職定年を59歳とし、「アドバイザー制度」を新設していたが、平成18年に改正高齢者雇用安定法が施行され、企業には原則希望者全員に65歳までの雇用確保措置を段階的に導入することが奨励された。

上述のように役職定年を上げ、団塊世代(1947~1949生まれ)が60歳に到達したことによる労働力の急減や熟練技能が断絶する懸念を回避してきたが、完全実施から約5年が経過し、経営および社会環境が大きく変化し、団塊の世代の定年退職予定に応じた修正措置が必要となってきた。

部門統合(第2次組織変更)

平成21(2009)年4月、前年のリーマンショックの影響において、今後の景気後退に伴う設備投資の低迷が予想されることにより、今期の経営方針の最重点は受注額の確保に尽きた。

社内組織においても、中期的視野で受注目標数値の達成を目指した編成となった。営業部内を営業1課、2課、特命課とし、所掌する市場と顧客への営業浸透を図った。また、購買部を管理本部の所掌から外し、技術担当役員が委嘱し技術的吟味を加えての購入品コストの低減を目指した。

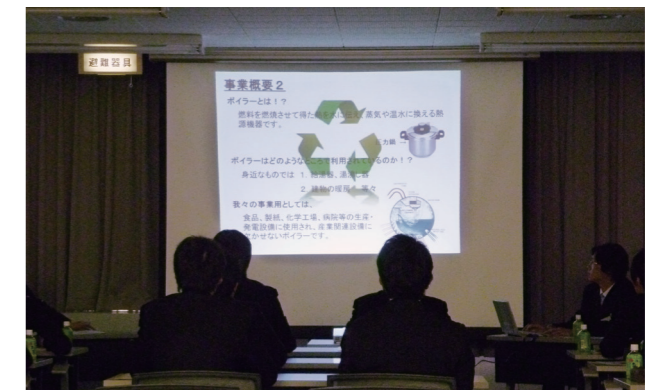
〈ホームページの全面リニューアル〉

平成21(2009)年、よしみねホームページの全面リニューアルを実施した。その後、平成22年秋から新卒者はリクナビサイトによる情報により応募するスタイルと変わり、人材獲得の効率が一気に上昇した。

〈IT関連の進展〉

- ・平成7(1995)年頃
NECおよび富士通などのOSから、Windows95へ移行開始、Auto CAD、Word、Excelへと転換。
- ・平成8(1996)年頃
技術部門にて小規模LAN構築、ダイヤルアップ接続インターネット。
- ・平成9(1997)年頃
よしみね新ホームページ開設
- ・平成11(1999)年
社内ネットワーク構築、ホームページおよびe-mail開設。
- ・平成12(2000)年
ISDNインターネット、社内LANの充実・全員を電子メールネットワーク化、テレビ会議機能、広報の電子掲示板機能、スケジュール共有、社内ニュース、回覧の電子化、スキャナー付のコピー機導入、2000年問題対応。

- ・平成13(2001)年
社内ITプロジェクト発足。IT実行プロジェクト室を設置。
- ・平成14(2002)年
グループウェア(Lotus Notes)の設置。ゼロックススキャナー導入、Docu Works導入で図面電子化開始。
- ・平成15(2003)年頃
本社・支店間のデータ回線構築。
- ・平成16(2004)年
『勤次郎M』を導入。ICカード式タイムレコーダーを導入。
- ・平成19(2007)年
グループウェアを『WebDesk』に変更改善。テレビ会議システムを変更。
- ・平成21(2009)年
よしみねホームページの全面リニューアル。



第1回会社説明会(大阪)



第1回ボイラー見学会(西北プライウッド(株)石巻工場)

その後、平成22(2010)年、情報の暗号化ソフトウェアを導入。勤怠システムを新規に導入し、給与システム新規プログラムを追加した。平成23年、東日本大震災後にサーバーの免震装置を設置、平成24年には各システムを障害防止強化のため、仮想サーバーを導入した。

「よしみねOB会」が発足

平成22(2010)年7月11日、よしみね退職者有志でのOB同好会が、「よしみねOB会」として規約制定もし、正式に発足した。これは現社長の下村勉の提案により、ボイ

ラー業界の老舗といわれる伝統と実績のある「よしみね」の同好会を正式組織として引き継いでいくべきだとの考えから発足したものである。

21年前の平成元年にOB有志にて発足、世話人は岡村敏夫、山田春男であった。

代々受け継がれていた同好会が新たなスタートを切り、初代会長の石井昇(第5代社長)が「よしみねで育った人々が一同に集い、親睦と情報交換の輪を拡げ、これからお互いの人生をより豊かにすると同時に、現役社員との交流の場を拡げる窓口でもありたいと願う」と発足目的を宣言した。



第1回OB会



会長挨拶



社長挨拶

情報セキュリティの高度化

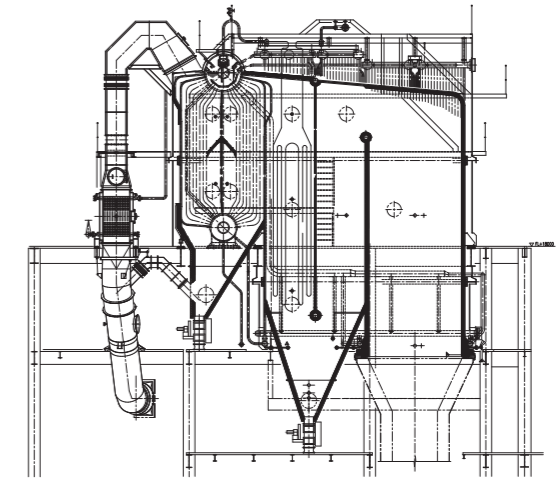
高度情報化が急速に進行する現代社会は、コンピューターを用いた情報処理、加工、伝達がその中核を担っている。情報セキュリティ確保の重要性を充分認識し、取扱を誤らない情報管理を徹底するため、平成22(2010)年9月、「情報セキュリティポリシー基本方針」を策定した。基本的な情報の管理、体制、必要な教育などについては「情報管理規定」を制定し、利用者の誓約、報告を求めた。

また、情報管理義務違反は、会社に多大のコスト負担、信用失墜を招く恐れがある。それを防止するために、コンピューターソフトの不正コピーや私用のパソコンを業務に使うことを厳禁とするなどの4項目を実施することとした。

「東日本大震災」とボイラー

平成23(2011)年3月11日、東日本大震災が発生、震災前日まで定期点検をしていた石巻港のWA-800型廃熱ボイラーは15日に安全管理審査を受け運転再開の予定であったが、その審査は2ヵ月以上遅れて行われ、7月から稼働した。

WA-800型は高さ16メートルの大型の廃熱回収ボイラーである。系統上、それは



高く設置された WA-800 型

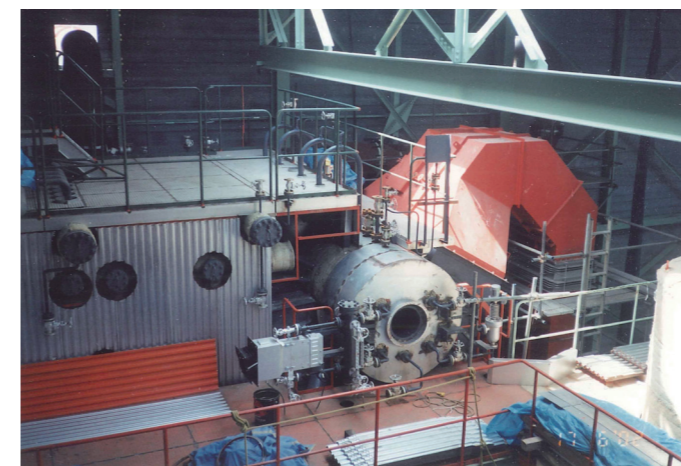
地上10メートル高さの階に設置されているので6~7メートルに達したあの大津波の被災は免れた。

この未曾有の惨禍は電気を使いすぎる日本社会にアラームを発した。電気を多量に使う企業では一層の省エネが必要で、エネルギーを作る側も一層の進歩と使う側に対して節約のモラルを求めることとなった。

東北関東の沿岸にはセイホクグループなど、14工場以上のよしみねボイラーと関連設備があり、それらがその後、電源が復旧して運転が再開される翌年の秋まで、復旧業務を続けることとなった。

翌年6月に実施された被災ボイラーの復旧前点検についての東京支店の報告書類によると、ボイラーの圧力容器である胴や

水管などは腐食などの問題はなく清掃で済んだが、地震によると思われる基礎などの歪みや変形があった。また、通風装置の基礎が地震による歪みでたり、電気関係では、計器などで使えるものは清掃で済んだが、浸水した電動機や電気盤や部品についてはほとんど新品に交換した。



WA-800 型 上ドラム付近

南西諸島の製糖とバイオマスボイラー

東京の安宅産業経由で昭和32(1958)年、奄美諸島へバガス焚きボイラー LF-100型を納入してから55年を経る。

南西諸島へのよしみねボイラの納入は、近年では、平成15年の南大東島大東糖業へのH-1000型納入、7年後の平成22に南北大東島でのボイラー改良や結晶缶の更新工事があり、バガス焚きボイラーの納入は、福山商事(株)経由の粟国島のHAS-2000型ボイラにはじまり、沖縄オートメーション(株)経由伊江島のHAS-4000型、福山商事(株)経由、JAおきなわ伊平屋支店のHAS-4000型、竹富町小浜島のHAS-4000型、平成24年の月島マシンスールス(株)経由、竹富町波照間島のH-250型へと続いた。

納入先: 1.粟国島 2.伊江島 3.伊平屋島 4.竹富町小浜島 5.竹富町波照間島
ボイラー型式: 1.HAS-2000型 2.HAS-4000型 3.HAS-4000型
4.HAS-4000型 5.H-250型

燃焼装置: ダンプグレイト / トラベリンググレイトストーカー
最大蒸発量: 2.1と4.0t/h / 5t/h
最高使用圧力: 0.98MPa / 1.57MPa



HAS-4000型 伊江村黒糖工場バガスボイラー



HAS-4000型 伊江村黒糖工場全景



伊江村黒糖工場中央監視室



HAS-4000型 竹富町小浜製糖外観



HAS-2000型 粟国島



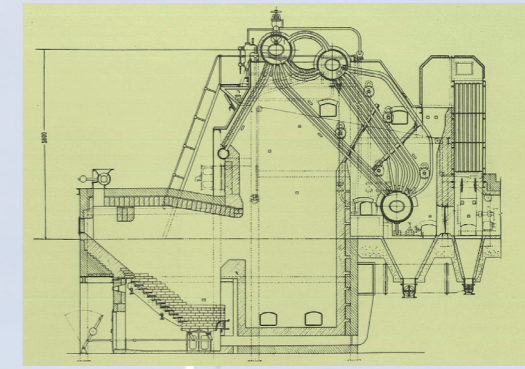
伊江島



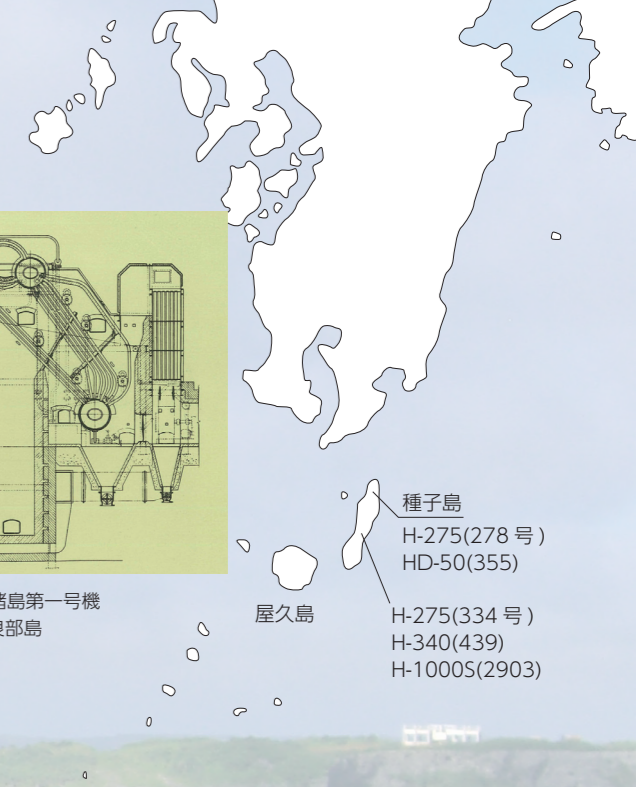
宮古島景色



竹富町小浜製糖効用缶



安宅産業東京工務部経由 南西諸島第一号機
奄美興発 LF-100 型構造 沖永良部島



種子島
H-275(278号)
HD-50(355)

屋久島
H-275(334号)
H-340(439)
H-1000S(2903)

奄美大島
A-25(338)

喜界島
H-250(630)

徳之島
LF-100(172号)
LF-100(196)
H-250(297・298)
H-175(335)
H-375(737)

与論島
H-210(533)
H-375(827)

沖縄本島
LF-125(206)
LF-125(296)
NHD-5000(1122)
H-300(1145)
NHD-1000(1366)
H-200(1394)
H-450(1440)
SHA-2000(1456)
WA-800(3296・3299)
WD-180T(3381)

南大東島
H-1000型(3302)



H-1000型 大東糖業(株)全景



南大東から北大東島

企画室と開発研究室(第3次組織変更)

平成23(2011)年4月、新製品開発とボイラーの新用途開拓に注力するため、「企画開発室」を設置した。また、経験に頼る業務部門で経験深いベテラン社員がどんどん定年退職していく現状と、若手社員はベテラン社員から指導を受け、何年もかけて技術を磨くという従来型技術教育の改革を図る。早期に若手社員に、多様な技術が伝承されるよう、6ヵ月間という長期間の新入社員教育訓練を企画開発室にて執り行うこととした。

業務の能率を上げるため、技術と設計の本部を統合して技術設計本部とし、広島工場は生産本部に移管した。また、原価の低減を図るため、積算課を営業本部管轄にした。

さらに営業所管で、新製品開発・製品改善を促進させるため、平成24年10月1日、「開発研究室」を新設した。これに関連して「企画開発室」は「企画室」に改めた。

女性活躍への期待

平成23(2011)年、よしみねに3名の女性新入社員を含む6名が入社した。そして同時に導入した約半年の新入社員教育研修によって、ボイラーの「いろは」を学び、納入先でボイラーや付属設備、現場機械・機器の実態を見て、10月には技術、設計、営業、購買、積算の各部へ配属された。

現代女性たちによって女性ならではの社会進出が進む。従来の会社形態では成立しなかった雇用システムの会社を起業したり、育児しながらの職場、企業の形態やルールを破る柔軟な動きが企業側にも生まれた。また、ネットワークの利用に前向きで、プラス思考の女性達によって社会に新しい

可能性を生み出している。

昭和61年に男女雇用機会均等法が施行され、平成11年の同法改正から約10年、看護婦は看護師、保母は保育士に変わった。よしみねも、「育児と介護・短時間勤務規定制定」「育児休業規定」「介護休業規定」「母性保護健康管理規定」などを整え、女性が働きやすい職場へと変わろうとしている。



新入社員 溶接研修



新入社員研修 X線撮影見学

最大の高効率二胴式排熱ボイラーを建設

平成23(2011)年、(株)ダイセル姫路工場に川崎重工業(株)経由にて、わが社の2胴式WBF型では最大となるWBF-1100型排熱ボイラーを建設した。同社には旧ダイセル化学工業時代の昭和60年に、新潟新井工場にWD-160B型廃熱ボイラーを納入、平成3年には神埼工場に高効率のWBF-360型排熱ボイラーを納入している。

このWBF-1100型ボイラーの高さは9メートルを越え、上部の蒸気胴は直径1800ミリメートルだが、蒸気蒸発量は毎時45トンであるにもかかわらず、その幅は6メートル程度で非常にコンパクトな高効率排熱ボイラーである。ちなみに、わが社では川崎重工業(株)経由でのボイラー納入は、昭和45年のマレーシア・ジョホールシュガーのバH-900型ガス焼きボイラーから始まっている。



WBF-1100型 追い焼きバーナー



建設中のWBF-1100型

納入先: (株)ダイセル(旧:ダイセル化学工業)姫路製造所
網干工場
ボイラー型式: WBF-1100型
燃焼装置: 川崎重工業(株)ガスタービン排熱および13A追焼きガスバーナー
ボイラー規格: 労働省規格
最大蒸発量: 45t/h
最高使用圧力: 1.85MPa

日新グループに下向き燃焼ボイラー建設

昭和54(1979)年に日新グループの西日本木材に木屑焚きH-350型を納入して以来、平成8年に島根合板協同組合浜田針葉樹工場に下向き燃焼方式の木屑焚きH-500DF型を納入、平成11年、(株)日新鳥取境港工場に同じくH-500DF型を納入していた。平成23年には、(株)日新

納入先: (株)日新第3工場 島根合板(株)第2工場
 ボイラー型式: H-500DF型×各1基
 燃焼装置: 下向き水冷火格子
 最大蒸発量: 20t/h×各1基
 最高使用圧力: 2.35MPa



H-500DF型 (株)日新境港工場 (平成11年)



H-500DF型 (株)日新第3工場 (平成23年)

第3工場と島根合板(株)第2工場と続けてH-500DF型を納入した。

これらの下向き燃焼ボイラーは、特に多様な燃料の形状に対応するプッシャー投入装置と、シンプルでメンテナンスが容易な固定水冷火格子、灰出しには摺動の補助火格子を擁した型となって、機能性とメンテナンス性で大きく貢献している。蒸気は原木を蒸煮したり、かつらむき材をドライヤーで乾かしたり、合板に接合するプレスなどに使われる。

同グループの事業の発展拡大にあわせて、(株)日新 四国工場向けに、下向き燃焼で最大のH-750DF型、さらに日新バイオマス発電(株)向けにトラベリングストーカー燃焼方式のH-900型と続いて受注した。

一日一新ご安全に

安全性に対し信頼感のある職場を目指す京都工場が、労働安全衛生管理に積極的に取り組み、改善が進んでいる事業場として、平成24(2012)年度の京都労働基準連合会長表彰を受けた。

表彰は、歴代京都工場長が48年間、京都工場の安全の維持管理に努めてきた賜物でもある。

全国安全週間が実施されたのは昭和21年、よしみねがまだ吉嶺工業所であった頃で、いまでは当たり前の「緑地に白十字の労働衛生マーク」が昭和28年に決まった。

わが社の京都工場ができたのが昭和38年、安全十字マークを掲げて、昭和52年には安全週間に先立ち、安全性に関する意識向上を目的とする標語を募集、78名の従業員より、92点という予想以上の応募があった。

優秀作は「安全と人に言うより先ず自



(株式会社よしみね京都工場) 表彰状

分」、佳作に「今日だけと思うな毎日安全日」、「言うよりも我が身で示せ安全を」、「安全は人に言われるより自分の守る道」などで、各標語にたいして表彰が行われた。

現在は、安全に作業をするための手順となるYMS(製作基準)も、工場職員によって見直しが進み、平成22年には写真を使ったわかりやすい標準作業手順書として完備された。

京都工場では安全と繁栄を願うため、毎年4月に、稲荷祭を執り行っており、昭和27年に大阪鷺洲に本社事務所兼工場を移転した後、溶接部試験室の前に稲荷神社

を建立して祭典を始めてから60年の年月を数える。

能力向上と自己啓発

平成24(2012)年11月、「資格取得支援規定」を制定する。これは会社が指定した資格を従業員が取得する場合に費用や時間面で支援するもので、業務能力の向上や自己啓発を促す。



京都工場 稲荷祭



本社 安全祈願

後進への思い

よしみねはボイラー設備の基本計画から設計、製作、据付工事と引渡し後のメンテナンスを含む一貫業務を当社内で行い、重油・ガス・バイオマスと廃熱利用の燃料、蒸気の使用用途は発電・工場設備の動力・加熱、乾燥、暖房等、蒸気量は最大で240t/hまでの多種、多様、多岐にわたるボイラーをお客様に提供してきた。

これらの実績は、多くの顧客のご愛顧と多くの当社先輩社員により、長い年月を経て積み重ねられてきたものである。現在の社員である我々は、さらにこの実績表に新たなページを加えて行かねばならない。そのためには、今までに培われた技術力と企業精神を継承し、その基盤の上に顧客や社会が要求する技術開発を行い、企業指針を構築していくことが、現在と未来のよしみね社員の責務である。

また、経済状況は常に変動するものである。景気に大きく左右されず、時代に即応できる企業体質の強化を図っていく必要がある。

経営理念である「絶えず顧客の創造に努め、その期待に応える」、「事業を通じて社会に貢献する」、「常に経営の本質をわきまえ、未来に挑戦する」を実践することが、よしみねをいつの時代にも社会に必要なボイラーメーカーとし存続させてくれる。

75年の歴史の全てを社史においては表し切れないが、その年代々における当社の足跡は、誇りもあり、悔恨もあり、喜び、悲しみもあり、その他多くの思いがあった。こうしたことを少しでも汲み取っていただき、今と未来のよしみねを見つめられる視野の一助になることを願っている。

歴代社長と就任中の要目

- ① 吉嶺一夫 創業者(S12～S17)
 - ・吉嶺工業所 創業
- ② 吉嶺一徳社長(S17～S54.7)
 - ・吉嶺汽缶工業設立
 - ・第1号ボイラー C-25型発表
 - ・H-340型ボイラ建設で海外(タイ)進出
 - ・NHD型ボイラの開発
 - ・京都工場の建設
 - ・南米に進出・公害防止機器販売
 - ・発電所内ボイラー納入
 - ・タイ(バンコク)に事務所開設
 - ・黄綬褒章受章(吉嶺一徳)
 - ・フィジーに大型H-3300型ボイラ建設
- ③ 杉山泰正 非常勤社長(S54.7～S55.7)
 - 岡村純治副社長(S54～S57)
 - ・来島グループ入り
 - ・技術開発委員会運営開始
- ④ 戸田隆徳 非常勤社長(S55.7～S63)
 - 岡村純治副社長(S57退任)
 - ・強制循環式ボイラー製造認可取得
 - ・下向き燃焼ボイラーの開発
 - ・パーム焚きボイラーで国内メーカー第1位
 - ・H-1600Sシリーズ販売
 - ・流動床ボイラーで英国会社と技術提携
 - ・スッポン事件
- ⑤ 土田恵之社長(S62～H9)
 - ・明星グループ入り
 - ・秋田にメンブレン式H-1600型ボイラ建設
 - ・社名よしみねに改称
 - ・高効率排熱ボイラー販売
 - ・各種発電ボイラー販売
 - ・ゴルフ場向け小型焼却炉の販売
 - ・過去最高益達成
 - ・明星機工(株)と合併
 - ・シンガポールにYS事業部

- ⑥ 石井 昇社長(H9～H15)
 - ・ごみ焼却炉ボイラーなど環境ビジネスの展開
 - ・発電ボイラーの拡販
 - ・小型流動床温水ボイラー「YH型」開発
 - ・ISO認証取得
 - ・エジプトにH-4000型ボイラ建設
 - ・および海外事業展開
 - ・パルプスラッジ燃焼ボイラーの建設
- ⑦ 池内義尚社長(H15～H19)
 - ・タイに10MWもみ殻焚き発電ボイラー建設
 - ・大型ガスタービン排熱ボイラー
 - ・HRSG-26000型建設
 - ・原子力発電所補助ボイラー納入
 - ・北海道に国内最大バイオマスボイラー
 - ・H-1800型の建設
 - ・タイに30MW発電プラント建設
 - ・アドバイザー制度創設
- ⑧ 下村 勉社長(H19～)
 - ・セイホクグループ、大王製紙グループ、日新グループにボイラー建設
 - ・南西諸島でのボイラー建設
 - ・タイ向け大型バガス焚きボイラー建設
 - ・高齢者活用、新人研修制度の改革
 - ・新ホームページ開設による人材確保、女性総合職の導入
 - ・よしみねOB会の正式発足

〈参考文献・資料〉

- ・日本発明振興協会25年史(財団法人 日本発明振興協会編)
- ・タクマ50年史(株式会社タクマ)
- ・尼崎の歴史(尼崎市立地域研究資料館)公開資料
- ・鹿児島南薩線の各種一般公開資料
- ・日本的M&A実践講座(講談社)



平成 25 年 10 月