



2018-2019 年度 RI 会長テーマ

RI 第 2 6 1 0 地区

東となみロータリークラブ会報

2018-2019 年度 No.13

事務局(新) 〒939-1652 富山県南砺市福光新町 56

TEL 0763-55-6125 FAX 0763-55-6147

h.tonamirc@gmail.com

2018-2019 年度 会長 坂井彦就、幹事 桧原やよい



インスピレーションになろう

(バリー・ラシン会長)

例会記録

第 1927 回例会

平成 30 年 12 月 5 日(水) よいとこ井波

1. 点 鐘 会長
2. 国歌「君が代」斉唱
3. ソング：奉仕の理想
4. 4 つのテスト唱和



5. 月誕生日：川原会員（15 日）三角会員（21 日：欠席）

バースディソング



6. 会長の時間：本日の理事会は、定足数不足のため、成立せず、したがって、本日の年次総会も理事会がなかったため、開けません。次週、緊急理事会と年次総会を開催します。前から予定してありましたが、出席されないのは、大変残念です。
7. 幹事報告；会長報告の通り、理事会が中止となったため、次回緊急理事会開催します。
8. 出席委員会 18 名中 12 名出席（66.67%）

9. 委員会報告：①親睦活動委員会（齊藤彰委員）：12/19
クリスマス家族例会は、三楽園、今回はプレゼント交換無しです。手ぶらでお越しください。

10. ニコニコBOX(SAA：本日 4 名)

坂井会長：今日の卓話は、R デーの振り返りをを行います。

桧原幹事：12 月に入り今年度も半分が過ぎ、後半は主席率が増えればいいなと思います。

川原会員：誕生祝感謝！61 歳になり、祝ってもらえるのはこの会だけ。顔のけがは、三脚が倒れ顔に！

山本武夫会員：12 月、東京にいた末娘が帰省、我が家が少し賑やかになります。

卓話「R デー反省会」

会長 坂井 彦就

坂井会長：先日の道の駅庄川の R デーは、5 回目でしたが、ゲストが一番多く、入会勧誘目的を前面に出さずに来ていただきました。くまの音楽堂さんのコンサートも評判がよく、前半の高岡万葉 RC の長田さんの活動報告も大変刺激になりました（真似はできませんが）。また、情報ビジネス専門学校の先生とは、次年度留学生を対象に、新規事業を考えていますので、懇親を深められよかったです。

今日は、R デーの反省をします。各自、感想や、ゲストの入会意思など、語ってください。

（それぞれ、感想を述べた）

9. 閉会点鐘

第 1928 回例会

平成 30 年 12 月 12 日(水) よいとこ井波

*** 点 鐘** 会長

*** ソング** : 我等の生業

*** 4 つのテスト唱和**

*** 会長の時間** : 山下さんの初卓話楽しみです。My Rotary 登録しました。いろんな情報が入ります。

*** 幹事・臨時理事会報告** : 次年度役員案が承認されました。新年初例会は、1/9 よいとこ井波で普通例会して、全員で瑞泉寺にお参りします。1/16 は夜間新年祝賀会(東山荘)。

*** 出席委員会** 18 名中 12 名出席 (66.67%)

*** 委員会報告** : 親睦活動委員会(齋藤委員) 来週 : クリスマス家族会、プレゼント交換無し、手ぶらでどうぞ。

*** ニコニコBOX(SAA : 本日 5 名)**

坂井会長 : 山下さん初卓話楽しみです。

桧原幹事 : 長田さん、かわいいパンダ有難う御座います。

三角会員 : 先週欠席失礼、誕生祝有難うございます。

齋藤会員 : 長田さんお土産感謝。来週クリスマス会宜しく。

山本武夫会員 : 本日、早退お詫び。山下さん御免なさい。

年次総会

坂井会長 : 次年度役員案が理事会で承認されました。総会での承認をよろしくお願いします。(以下の案、提出され、異議なく、承認されました)

会長 : 坂井彦就 **会長エレクト** : 三角信行

副会長 : 長谷川吉美 **幹事** : 宮窪大作

会計 : 齋藤彰 **SAA** : 山本英介

(理事) 三角信行 長谷川吉美 山本武夫

長田正勝 畠中伸一 桧原やよい 山本英介

*** 理事会** : 会長・幹事・会計含む 10 名



卓話「イニシエーションスピーチ」

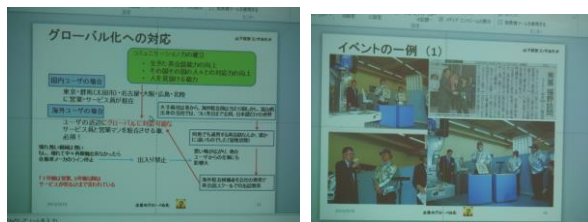
「起業のグローバル化への対応と課題」

山下満会員

山下会員 : 現在「アジア機販」社長で、15 名の従業員がいます。現役の時は、トヤマキカイに入社、その後、日平産業と合併し、日平トヤマに、さらにコマツ NTC に。機械設計担当で常務取締役、退社後、小松の機械のメインテナンスを目的に起業しました。本日の卓話は、5 年前の生涯学習のテーマにあった「グローバル化」の話をした時のものです。

本日は、福野にあるコマツ NTC の本社工場の現在の様子と、どうやって、グローバル化に成功したかをお話しさせていただきます。元々、車の 4 サイクルエンジン部分のシリンダーヘッドやシリンダーブロックは、高精度な機械でないといエンジンの機能を上げることはできません。その設計をきちんとして自動車工場に提供できる技術を持っていたため、会社をここまで伸ばすことが可能でした。始めは国内中堅の会社が取引の中心でしたが、東芝の下請けから国内大手の自動車メーカーともつながり、そのうちに技術力が認められ、トヨタや日産など大手との直取引ができ、そのうち評判が高まり、海外の自動車メーカーへの納入がまずはアジアからスタートし、世界各国にまで納入が広がり、国内自動車の海外進出もあり、コマツ NTC の海外工場が動き出しました。

「グローバル化への対応」は、コミュニケーション力の確立にあります。①生きた英会話能力の向上②その国その国の人々との対応力の向上③人を見抜ける能力、ユーザーの周辺にこのグローバル化に対応可能なサービスマンと営業マンを駐在させる事が必須です。(内容、スライドより)余談ですが、企業のイベントで、松井秀喜選手を福野の工場に招いたこともあります。



会報 : 川原、写真 : 長田、HP : 山本