

名古屋工業大学入学式 牛込会長講演
 日付：2011年4月6日 場所：名古屋公会堂

興国の旗手たれ

一國の再生はものづくりから

(株)TYK 代表取締役会長
牛込 進

私の歩んだ道

1954年：
 明和高校卒業
 名古屋工業大学
 無機材料工学科 入学

- ・研究は楽しく自分でも呆れるほどまじめに勉強した。
- ・授業は実験が多く時間をとられ、アルバイトもできない状態であった。
- ・息抜きで空手部に入部。早稲田の空手部との合宿で驚いたのは彼らの視野の広さ。実験に明け暮れる自分からみて、堂々と天下国家を論じる彼らとは人としてのスケールの大きさが違うと愕然とする。



名工大の教室にて、常に最前列で聴講



名工大での卒論の発表

1958年：名工大 卒業
 東京窯業（株）（現（株）TYK）入社
 早稲田大学政治経済学部 経済学科 入学
1960年：同大学 卒業

- ・会社では顧客訪問で**交際範囲を広げる努力**をした。
- ・視野を広げるために早稲田大二部に学士入学する。早稲田大では、先生から**自分の位置を知ることの大切さ**を学ぶ。
- ・**アメリカ留学への憧れ**を持つ。



営業に訪れた日本鋼管（現JFEスチール）水江にて



本気で経理をしながら早稲田大学に学士入学

1965年：渡米
 コロンビア大学 受験前

コロンビア大学 ランゲージセンター（主に大学や大学院の受験をめざす留学生の指導をするセンター）に入り英語を勉強する。



インターナショナルハウスのフェアで着物を着て出席



英語を教えてくれたナンシー・クインさん（右）



インターナショナルハウスのフェアで空手の試合を披露

1965年：
 コロンビア大学
 ビジネススクール 入学
1967年：
 MBA（経営学修士）取得
 同大学 卒業



コロンビア大学ビジネススクール

- ・経営学の大学院。「アメリカの、世界のリーダーになってやる」という気概、エネルギーをもった学生が集まる。
- ・勉強は厳しく、外国人は英語の講義についてゆくのが大変であるが、アメリカ人でも成績不良で中途退学する人も珍しくない。従って**学生は土日曜日でも図書館で勉強するような風土**。
- ・ビジネススクールを卒業したMBAはスーパーエリートで卒業後の初任給も高調。



コロンビア大学卒業後の牛込がニューヨークに異動した写真

- ・パーティー社会の国アメリカ：ホームパーティーはほとんど毎週、参加者は同じ階層に属する者同志が多く階級意識も強い。他にキャンパス内のパーティーもある。

様々なパーティーに積極的に出掛け交流を図った。



ホームパーティーのホスト一家と



フラウン学長主催のパーティーで

大学や大学院は、ただ単に勉強するためではなく、自分の世界を広げるものための重要な時であった

1967年：帰国前の視察

1950年代から鉄鋼先進国であった欧米製鉄業が進む方向を調査する目的で、約1ヶ月間、米国の、続いて約1ヶ月間、欧州の主要鉄鋼メーカーを視察。



スイス・レマン湖にて

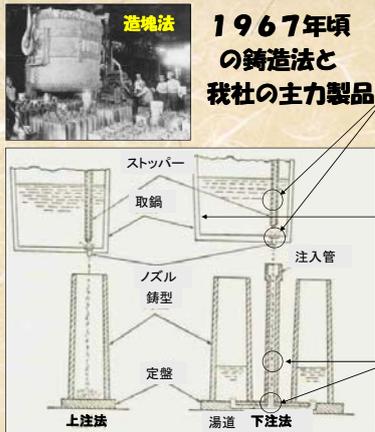
1967年：帰国後、東京窯業（株）（現（株）TYK）本部で営業本部長に就任。



営業本部長時代

1967年頃の鑄造法と我社の主力製品

造塊法

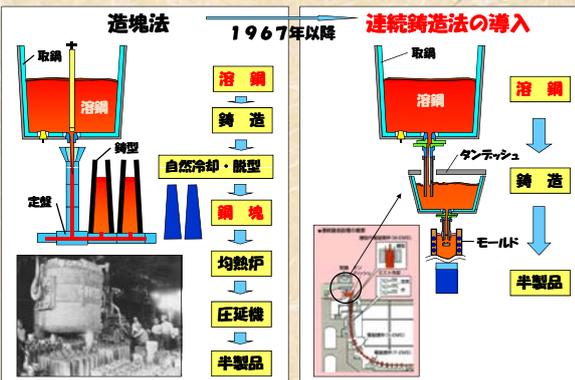


ストッパー
取鍋
ノズル 鑄型
定盤
上注法
湯道
下注法

ノズル・ストッパー
取鍋れんが
定盤れんが

鉄鋼（鑄造法）の技術革新①

造塊法 1967年以降 連続鑄造法の導入



取鍋
溶鋼
鑄造
自然冷却・脱型
鋼塊
均熱炉
圧延機
半製品

取鍋
溶鋼
タンデム
鑄造
モールド
半製品

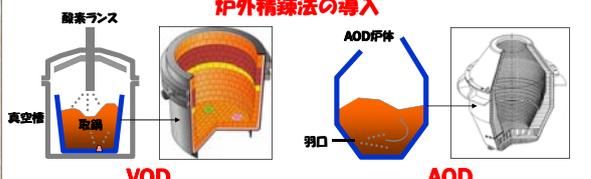
鉄鋼（精錬法）の技術革新②

従来法：転炉又は電気炉で溶解と精錬を行なう

1968年以降 炉外精錬法の導入

VOD (Vacuum Oxygen Decarburization) ステンレス用の脱炭プロセスの一。取鍋を真空容器内に入れ、頂部に設置されたランスから溶鋼面に酸素ガスを吹き付けることによって、減圧下で脱炭反応を進めるプロセス。

AOD (Argon Oxygen Decarburization) ステンレス用の脱炭プロセスの一。炉内に、炉底付近の側壁に設けられた羽口からアルゴン（または窒素）で希釈された酸素を吹き込むことによって、脱炭反応を進めるプロセス。



1969年 R&Dセンターの設立

鉄鋼業の技術革新に対応した製品の大革新とその先を見据えた「鉄鋼以外」の新素材の開発を目指す。製品の革新に当たっては、既存の技術を安易に導入することを厳しく戒め、**独自技術の開発を志す。**

1976年 R&Dセンター本館完成




1971年：スーパーDXの開発

スーパーDX

超高温（1850℃）焼成でピロクロマイトを成長させたダイレクトボンドのマグネシアクロム質れんが。

製造工程：配合 → 混練 → 成型 → 焼成 → 研磨

フリクションレス
超高温焼成炉

TYKが焼成帯に高アルミナ質電鍍れんがを使用することを提案し、その提案に基づいてメーカーが完成させた**世界初の超高温焼成トンネルキルン**



1971年：浸漬/スルの開発

タンテッシュ
溶鋼
モード

浸漬/スル

タンテッシュとモード間のエアースीलのため使用するアルミナ-黒鉛質の/スル

製造工程：配合 → 混合 → 成型 → 還元焼成 → 加工 → 酸化防止

CIP

TYKの希望でフレスメーカーが完成させた国内初の浸漬/スル成型用大型CIP

還元焼成炉

還元雰囲気中で焼成するためのトンネルキルン

CIP Cold Isostatic Press

CIP

水圧であらゆる方向から均一に加圧するプレス

水

高圧容器

ラバー型

ラバー型への原料充填

1972年：ロータリー/スルの開発

造塊法

/スルストッパー

ストッパーの上下運動で流量を制御する

ストッパー

/スル

連続鑄造法

スライディング/スル

スライド板の直線運動で流量を制御する

固定板

スライド板 (直線運動)

ロータリー/スル

スライド板の回転運動で流量を制御する

NKK, 鋼管機械, TYKの3社で共同開発, 世界初

スライド板 (回転運動)

ロータリー/スル用フレートの開発

取鋼

溶鋼

RN装置

RN用フレート

RN装置に組み込まれ溶鋼の流量を制御するために使用されるハイアルミナ質のフレート

製造工程：配合 → 混練 → 成型 → 焼成 → 含浸 → 孔明・研磨

真空プレス

TYKの提案でフレスメーカーが完成させた真空下で成型ができる特殊なプレス

ビッチ含浸装置

真空加圧下で、れんが中の気孔にビッチを充填するための装置

1972年：取締役役に就任。

日本鋼管福山製鉄所 副所長の高野廣さんに工場をご案内する

1975年：専務取締役役に就任。

専務取締役就任の挨拶状

1973年 赤坂工場竣工

SUPER-DX, Rotary Nozzle用フレートの本格生産工場

SUPER-DX

- 配合・混練設備
- 300トンCKOプレス
- 超高温窯
- 月産800トン。

RN用フレート

- ミキサー
- 500トン真空プレス (世界初)
- 孔明機・研磨機・含浸炉・パーキング炉

1976年：
RNI 設立
 所在：ベルギー
 製品：ロータリーノズルのシステムと耐火物
 ・ベルレフ、日本鋼管、TYKの3社の合弁会社。



ベルギーでRNI社長ピアンベニュー氏と



1982年：
TYKスワンク
(現TYKアメリカ) 設立
 所在：米国 ビッツバーク
 製品：フレキャスト製品と連铸用耐火物



スワンク社買収のため、ヘリコプターで初めて訪れたラージ工場



多治見を訪れたスミス社長夫妻らの歓迎会



TYKスワンク

1987年：取締役社長に就任。



社長就任祝賀パーティーで

1988年：
TYKリミテッド 設立
 所在：英国 ダーラム
 製品：ランスパイプ等のフレキャスト製品と連铸用耐火物



英国の用地視察でお世話になった土地開発会社の皆さん

候補地の選定に5年ほどかけた。



オープニングセレモニーで女王の名代・グラント将軍と樹樹



TYKリミテッド

1988年：
TYK台湾 設立
 所在：台湾省 高雄市
 製品：フレキャスト製品



TYK台湾



オープニングセレモニーにて

2004年：
TYK青島 設立
 ・所在：中国 青島
 ・製品：黒鉛坩堝



青島泰容陶瓦有限公司

1987年：溶鋼連続测温装置の開発

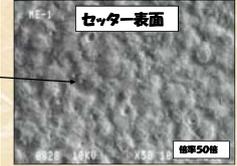
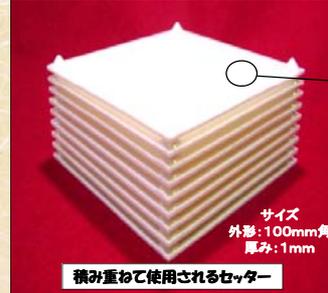
Mo-ZrO₂複合材を熱伝対の保護管として使用して開発した、溶鋼温度を連続的に測定する装置

Mo-ZrO₂ 複合材のタンマン管



1992年：ジルコニアセッターの開発

電子産業で使用される圧電素子、コンデンサー等のセラミック部品を焼成する際に使用するジルコニア質のセッター



鉛(Pb)成分が多く、セッターと溶着しやすいワークに対しては表面を荒らすことで溶着防止を図るなど微細な表面構造にも配慮されている

サイズ
外形：100mm角
厚み：1mm

積み重ねて使用されるセッター

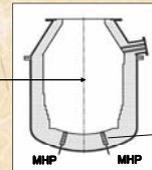
1996年：ノーズの開発

プロトン導電性セラミックスを水素センサーとして使用して開発した、溶融金属中の水素濃度を連続的に測定する装置

プロトン導電性セラミックス



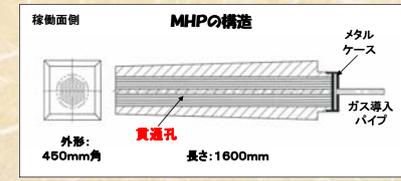
MPH(マルチホールプラグ)



中央部に多数の貫通孔を有しガスを透過するMgO-C質の大型プラグ。



転炉複合吹錬：転炉炉底に設置された複数本のプラグからArガスを吹き込み溶鋼を攪拌しながら、転炉上部の酸素ランスで溶鋼に酸素を吹きつけて精錬する。

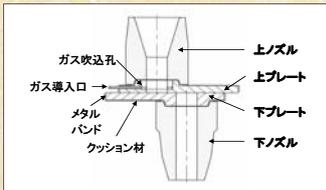


スライディング/スル用耐火物

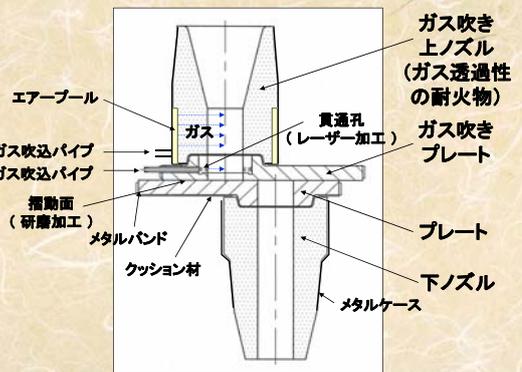


SN装置に組み込まれて使用される耐火物

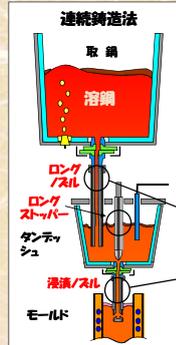
溶鋼の導入孔となる上ノズルと排出孔となる下ノズル、ガスパージ可能な上フレートと摺動する下フレートがある。フレート摺動面は高精度に研磨される。材質はいずれもアルミナ-C質。



スライディング/スル用耐火物



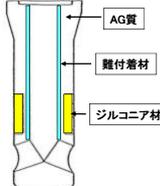
連鑄用耐火物



連鑄鑄造でエアースीलのために使用されるロングノズル、浸入ノズルの他、ロングストッパーなどがある。

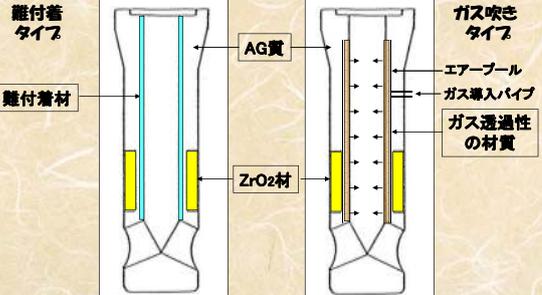


浸入ノズルの構造部分毎に数種の材質が張り分けされている

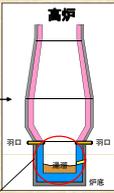


浸入ノズル

- ・高密度で均一な組織を得るためにCIPで成型される
- ・外形は全面にわたってNC旋盤で加工される
- ・アルミナの付着防止方法の違いで2タイプに大別される

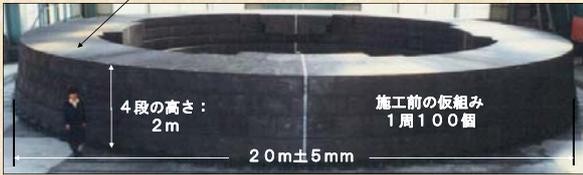


高炉炉底黒鉛れんが



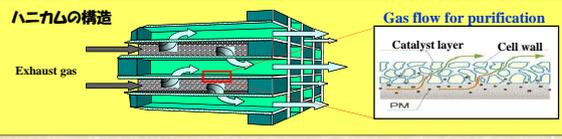
人造黒鉛-SiC質の超大型ブロック

ブロック一個のサイズ (mm)		寸法精度: ±0.5mm
側面図	1500	6面共に研磨加工される
平面図	600	
	2500	重量: 1.5T



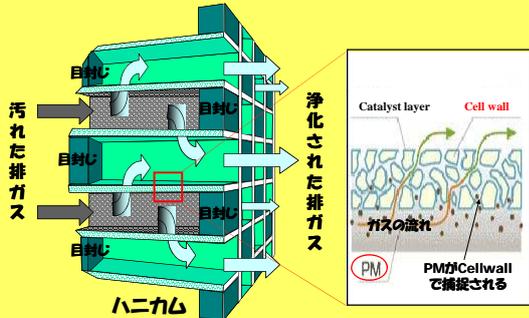
SiC-DPF

ディーゼルの排ガス浄化フィルター
排ガス中のPM、一酸化炭素(CO)、炭化水素(HC)を除去するためのハニカムフィルター

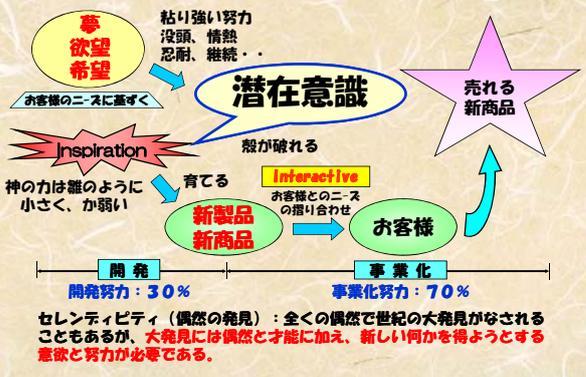


SiC-DPF

ハニカムによる排ガス浄化のしくみ



我々の開発・商品化の図式



2005年：取締役会長に就任。



現在のTYKは国籍も多彩。
ドイツ事務所のパトウラー君（左）と
イギリス工場長のピエール君（右）

製品開発の歴史（第I期）（50-60年代）



鉄鋼の造地工程で使用する

- ・ロー石質取鍋れんが
 - ・粘土質定盤
 - ・粘土質ノスル・ストッパー
- 等 **低級れんが** の製造・販売

製品開発の歴史（第II期）（70-80年代）



鉄鋼の技術革新に対応して

- ・2次精錬用マグクロレんが
 - ・流量制御用ロータリーノスル
 - ・連続用浸漬ノスル
- 等 **機能性高級耐火物** の製造・販売

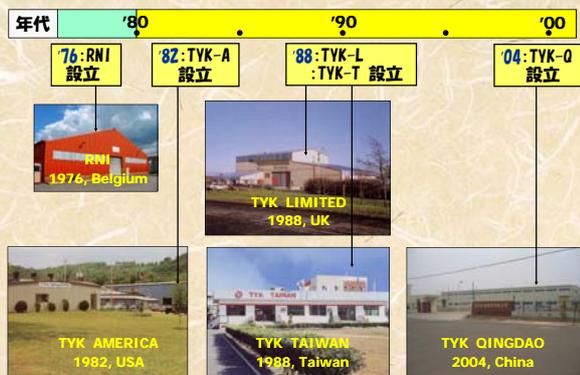
製品開発の歴史（第III期）（90-00年代）



耐火物以外の新分野への進出を目指して

- ・ニューセラミックスとその応用製品
- ・機能性高級耐火物

海外展開の歴史



我社の変革の歴史と今日を支えてきたものは言うまでもなく社員です。社員の中には名工大の卒業生も多く、現在も重要な部署で活躍しています。しかし、決して最初から優秀な人材がそろっていたわけではありません。仕事に対する社員一人一人の向上心と努力に加えて、常に新技術を開発し続け、また広く世界を相手に揉まれることで、人も成長を遂げてきたのです。その意味では会社は人を育てるための道場であると思うのです。

人生の成功者になるためのステップ

① 志 → ② 挑戦 → ③ 努力

① 志を大きく持つ

小さな成功に満足することなく、「志」を大きく持つ。

「志」とは、心に思い描いた目的や目標、信念のこと。いまだに達成されていない、多少の努力では達成しないなど、できるだけ大きな目標を持つことが大切である。

「志」とは、

佐藤一斎：世のため人のためになる人間になること。
クラーク博士：人間として当然そなえていなければならないあらゆる事を成し遂げること。

② チャレンジ精神を持つ

プラス思考で前向きに物事を考え、失敗を恐れず、勇気をもって「志」の実現に向かって果敢に挑戦する。

挑戦と失敗の大切さ

何事も経験してみることが大切である。まずは失敗してもいいので新しいテーマにチャレンジし、失敗も身をもって経験しなくてはならない。本物の力は経験から生まれるものであり、失敗を知らない人間は臆いものである。知恵とは知識プラス行動であり、行動とは挑戦と失敗の積み重ねである。

③ 情熱を持って粘り強く努力する

どんなに苦しいことがあっても決して諦めず、じっと我慢して堪え忍びながら、目標を達成するまで情熱を持って粘り強く努力する。

目標に向かって努力している過程では苦しいことの方が楽しいことよりも何倍か多い。しかし、目標を達成したときの喜びは何事にも替えがたいものである。燃ゆるがごとき情熱を持って、血の流るような努力を継続してこそ道は拓ける。

みづからかえりおなくんば せんまんにんといえども われゆかん

“自反而縮 雖千萬人 吾往矣” (大勇)

自らを省みて正しければ、たとえ千万人の人に反対されようと自分のやり方でやっていくこと。

“なせば成る。なさねばならぬ何事も、
ならぬは人のなさぬなりけり”

(米沢藩主 上杉鷹山)

「一旦奮然と志を決した以上は、如何なる困難障害に遭遇するも決してその志を翻さず、飽くまでも不屈不撓の精神で勇往邁進すること、これ古来大事業を成就して偉名を成せる総ての人物の共通の特徴である」

(安田善次郎著「意志の力」)

色々な分野の多くの人々との
交流を通じて私が発見した

「志」を実現する

‘成功者に共通する資質’

- ① 前向き
- ② 強い意志
- ③ 強い責任感
- ④ 強い正義感
- ⑤ 勤勉
- ⑥ 謙虚な心
- ⑦ 感謝の気持ち

① 明るく前向き (Positive)

楽天的で、プラス思考。何事においても、きっとうまくいく、何とかなるものなどと良い方向に考えが向く。特に、悪い状況の中でも前向きに考える、物事を肯定的にとらえることができる。

「人事を尽くして天命を待つ」 (初学知要)

ベストを尽くしたら後はどうなろうとクヨクヨしない。クヨクヨしたら始まらないし、悩みの無い人はいない。

- ストレス解消法
1. ゆっくり深呼吸する
 2. 大声を出す
 3. 大笑いする

② 意志が強い

物事をやりとげようとする気持ちが強く、どんなに苦しいことがあっても決して諦めず、じっと我慢して最後までやり通す。

③ 責任感が強い

自分の仕事や行いについての責任を果たそうとする気持ちが強い。

④ 正義感が強い

不正を憎み、正義を尊ぶ気持ちが強い。

⑤ 勤勉である

仕事や勉強などに、一生懸命に励む。

「小にして学べば、則ち仕にして為すこと有り。仕にして学べば、則ち老いて衰えず。老いて学べば、則ち死して朽ちず」

(佐藤一斎「言志四録」)

少年時代に学んでおけば壮年になってから役に立ち、何事かを成すことができる。壮年のときに学んでおけば老年になっても気力の衰えることはない。老年になって学んでいけば、知識も一層高くなり、社会の役に立つこともできるので、死後もその名が朽ちることはない。

人間一生勉強

⑥ 謙虚な心を持つ

「虚しくして往き実にして帰る」 (荘子)

「君子は虚をもって人より受く」 (易経)

前以てこうだと決めてかかっている心を「成心」という。いわゆる先入観である。「成心」をもって人の前に出たら何も学ぶことはできない。他人から学ぶことを拒んでいるからである。これに反し、心を虚しくしていけば教えられるものの道理も良くわかり、十分に知識を満たして帰ることができる。

⑦ 感謝の気持ちを持つ

目的を成し遂げると満足感と自信を持つようになる。自信を持つことは大切であるが、自信は過信となり、自惚れになりがちであるので気をつけなければならない。成し遂げられた背景には、社会、上司、同僚、部下がいたからである。諸々に対して深い感謝の気持ちを持つ。

「忠恕」 (論語)

誠を尽くして思いやること。真心と思いやりの心

今後の課題と長期展望に立った 注目すべき革新的技術開発

エネルギー問題と環境問題

人類は、化石燃料をエネルギー源として、高度な科学技術産業社会を作り上げてきました。しかし化石燃料の消費は大量の二酸化炭素や窒素酸化物を生み出し地球環境に深刻な影響を与え、その埋蔵量にも限りがあります。将来に向けた安全で環境にやさしい新しいエネルギー源を手に入れることは、世界共通の最重要課題であります。

核融合発電

核融合科学研究所は、岐阜県土岐市に建設され、安全で環境に優しい次世代エネルギーの実現をめざし、核融合プラズマに関する研究開発が進められている。



核融合科学研究所

核融合は、大気汚染物質を発生せず、海水中に燃料となる物質が全て含まれていることで、実現すれば人類は恒久的なエネルギー源を手に入れることができる。

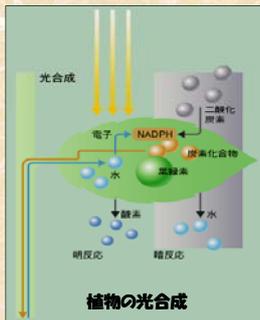
当研究所の大型ヘリカル装置(LHD)は、我が国独自のアイデアに基づくヘリオトロン磁場を用いた世界最大の超伝導プラズマ閉じ込め実験装置。これによって、定常高温高密度プラズマの閉じ込め研究を行い、将来のヘリカル型核融合炉を見通した様々な研究が進められている。これまでの研究で、核融合発電は、あと30年程度で実現する見通しが立っている。



LHD真空容器

人工光合成

植物は太陽光をエネルギー源にして、二酸化炭素(CO₂)と水から酸素と糖を生み出す。光合成反応である。これを模倣して、地球温暖化の原因として悪玉扱いされている



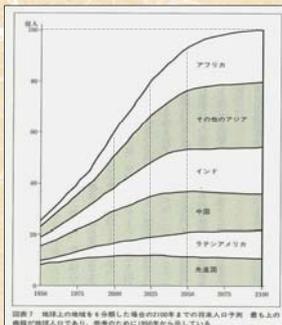
植物の光合成

二酸化炭素(CO₂)を原料に、樹脂や医薬品など役に立つ製品を人工的に作ろうとする試みが人工光合成である。

地球温暖化や食料資源などの課題を解決するカギになる技術で、その実現はこれからの科学者の使命になるであろう。ノーベル化学賞を受賞した根岸英一・米パテュー大学特別教授が人工光合成の研究を提唱している。人工光合成はまだ誰も実現していないが、三井化学は既にCO₂から化学製品原料のメタノールを製造している。

人口増加と食糧問題

地球の人口予測



図表1 地球上の地域をもとにした場合の2100年までの世界人口予測。最も上の黒線が総人口であり、帯域のために1000年ごとに示している。

- ・先進国の人口は2025年頃から減少に転じる。
- ・途上国の人口が著しく増加し、その速度はアフリカが特に目立つ。
- ・人口大国、中国とインドの動向で、中国の人口は安定するが、インドの人口は21世紀にも増加を続け、2050年には中国を surpass。
- ・21世紀後半には地球人口は100億に達する。
- ・人口増加が地球規模での人類の生存の脅威となる。

水気耕栽培 ハイポニカ

植物自体の潜在的生命力を最大限に発揮できるような環境を整えてやることにより、飛躍的に生産量を上げようとする水耕栽培の一種。ミネラルなど植物が必要とする成分を含んだ肥料の濃度と温度を一定に保ち、多くの空気を混入して根域に流す。安定した環境



下で縦横無尽に伸びた根の量は土栽培とは比べ物にならず、その大量の根で必要な養分・水分・空気を吸収し、驚くべき生育を見せる。

「植物は、まだ小さい苗の時に、自分はどんどん生長しても必要なものは充分与えられるんだという安心感があると、苗は世界を信じ、疑うことなくどこまでも伸びていく。そのような考えで植物が本来持つ潜在能力、生命力の大きさ、深さ、豊かさを引き出しただけである」

開発者 野澤重雄
開発者の言葉を実践に移そうとした革新的な植物栽培法であり、今なお発展中である。

新入生の皆さんへ

学生時代は人生の中で最も自由な時であり、社会人になってからでは決して取り戻すことのできない貴重な時間でもあります。その時間をどう過ごすかでその後の人生が大きく変わってきます。

・主体性を持って行動する
どう過ごすか選択が自由な時間、主体性が問われる時です。不平も言わないし、人のせいにもしない。すべての責任は自分にあると捉える時、真に主体的になれる。自分のポジションを良く知り、自分が今やらなくてはならない事を自分で考え行動するよう努めて下さい。

・志を大きく持って、繰り返しチャレンジする
目標が高ければ、簡単にそこに達することはできません。必ずといっていいほど失敗する。一度や二度ではなく、何回も失敗することでしょう。その時は、その失敗を師として次に新しい工夫をすればいい。工夫をすればするほど、新しい知恵が湧いてきます。逆風の場こそ君は強くなれるのです。こうしたチャレンジをすることによって、自分が鍛えられていくのです。そして、あんなに遠いと思っていた目標に、いつの間にか近づいていることに気づくでしょう。

「障子を開けてみよ。外は広いぞ」 (豊田佐吉)
「時には踏みならされた道を離れ 森の中に入ろう。そこに新たな発見がある」 (クラムベル)

・自分を磨く
自分の才能を大きく花開かせるためには「個性」の力が必要です。才能を大成させるには、個性を形づくる理念や人間性、人格が必要なのです。そして、これらは簡単に身につくものではありません。反復し、持続することによって、やっと身についていくものです。何をやっても飽きっぽかったり、すぐあきらめてしまったり、あるいは、終わってもいないのに目移りがして、次のことに手を出すような人は、残念ながら何も身につけません。揺るぎない自分をつくるためには、あせってはいけません。個性は一朝一夕にできるものではない、と思い定めて、自分を磨いていくことに専心することが必要なのです。

(平山郁夫 著「ぶれない」から引用)

・教養を身につける
教養が広ければ広いほど、行き詰まったときのヒントを広く求めることができる。そして、そこから自分なりの価値観や考え方を明確にしていく。こうして初めて、「自分の型」が見えてくるのだと思います。教養を身につけることは、その人に「人間としての幅」を生み、それが人格の形成に大いに役立っている。この人間としての幅が大きければ大きいほど、何が起ころうか立ち向かっていける「ぶれない自分」をつくることのできるのです。

「狭い世界で固まるな。自分の考え方をしっかり持て」
(平山郁夫 著「ぶれない」から引用)

・社会のリーダーとなることの自覚を持ち、「武士道精神」を持つ
皆さんは社会のリーダーになるべく選ばれた人であることの自覚を持つことが大切です。リーダーとなるためには、日本古来からある「武士道精神」を持つこと。武士道の基本の一つは、責任を自ら背負うこと。どんな場合でも、どんな時にも、言い訳したり、ごまかしたりせず、一切の責任を自分が負う。武士は、まさにリーダーとしての「品格」を備えていました。何事についても、人間的な修業が大切だというのは、にじみ出る品格をつくることなのです。

(平山郁夫 著「ぶれない」から引用)

・好きなこと、やりたいことから始める

何んでも良いので好きなこと、やりたいことを見つけて始めてみて下さい。自分の好きなこと、やりたいことであれば時間を忘れて没頭できる。本人が本当に面白いと感じて自分で進んで取り組むことが努力を重ねていくための最大のモチベーションになります。次に、好きでないこともまずはやってみることで。大抵のことは手を出しているうちに好きになってくるものです。‘食わず嫌い’ということもある。嫌いと思うことも全霊を打ち込んで努力しているといつか好きになってくるものです。

・何事も一所懸命に努力する

・国際人になる

ITの普及によってグローバル化が急速に進んでいます。世界に目を向け、勉強だけではなく、自分の世界を広げる努力をして下さい。また、内需が期待できない中、国際化を進めないで日本の繁栄はありません。皆さんの活躍の舞台は世界であり、そのために英会話はもはや必須なのです。

・背筋を伸ばして人生を歩む

心の緊張を保つには体の緊張を保つことです。姿勢がピシッとしていると心もそれに影響されてピシッとなります。

・良い習慣をつける

・ポジティブな気持ちを持つ

「自分ができる」と思う、ポジティブな気持ちを持って下さい。プラス思考とはよく言ったもので、思考がネガティブでは何事も成りません。物事は楽天的に考え、くよくよしない。人事を尽くして天命を待つことです。悩んでも仕方がないし、平素から将来を見据えて努力を続けていけば必ず道は開けます。

・健康第一

長期的なスパンの仕事をごなしていくためには、一時的な瞬発力や情熱に加えて、静かなエネルギーを燃やし続ける「持久力」も求められます。持久力と瞬発力という相反する力を持つためには、万全の体調を維持することが必要となります。まずは健康に留意して下さい。

・己を知り、そして、自分の至らぬ姿をありのままに認め、素直に学ぶ

・何事に対しても感謝の気持ちを持つ

・大学に入学することが目的ではありません。大学に入って勉強し、社会に役に立つ人間になることが大切で、入学式はそのためのスタートの時なのです。

・アルバイトに精を出すと、どうしても勉強がおろそかになりがちです。本業に差し支えないように最小限にとどめて下さい。

・その場しのぎの一夜漬けや、試験のために仕方なくやるといったことでは、いつまで経っても何も身につけません。一過性で終わってしまって積み上げがきかず、真の実力となっていきません。

・「ものづくり」で日本再生の旗手となる

日本は、国内にあっては、少子高齢化、テフシの長期化、円高の長期化、財政難、不況や就職難など難問が山積みしています。国外にあっては、海外の薄型テレビが日本製から韓国製に置き換わる、大ヒットしたアップル社のiPhoneの内部の部品が日本製であったものが、その後に出たiPadでは韓国製と台湾製に置き換わるなど、世界における日本の地位は「ものづくり」の世界でも下落しつつあります。中国をはじめ新興国の圧倒的な低価格と「ものづくり」技術の向上により、日本製品の国際競争力が低下したことによるものです。

経済大国の変遷

パックス - ブリタニカ (Pax Britannica)

19世紀は英国が世界をリードした

パックス - アメリカーナ (Pax Americana)

20世紀前半は米国が世界をリードした

パックス - ジャポニカ (Pax Japonica)

20世紀後半は日本が世界をリードした

パックス - アジアーナ (Pax Asiana)

21世紀はアジアが世界をリードする

現在の日本は衰退しつつあり、新たにアジアが台頭してきている

3月11日 東日本大震災の発生

経済にも巨額の損失をもたらす。被災地の直接的な被害はもちろん、製造業も工場損壊や停電のために生産停滞は避けられず、現段階でも経済損失は25兆円程度と推計されているが、今後さらに大きく膨らむ。

このような厳しい状況の中で、**資源小国・日本がもう一度再生していくためには、今迄日本の繁栄を支えてきた優れた「ものづくり技術」を更に発展させ、価格では争えないレベルまで高める必要があります。**新入生の皆さんには価格競争を超えた優れた「ものづくり技術」を完成させ、もう一度国際市場に打って出ることによって日本を再生するための旗手となれるように実力を付けてもらいたいと思います。

先生方へ

優れた人材を育成するための教育は日本の将来を左右する一大事業であります。

父兄の皆様へ

これからはお子さんの自主自立の時。
お子さんの自主性を大切にして、
影から応援してやって頂きたいと思います。

おわりに

人生は一度しかありません。一度しかない人生だからこそ、時間を大切にして、一日一日を真剣に生き、精一杯充実したものにしていきたいと思えます。

単なる知識やスキルの獲得にとどまらず、人間としてのレベル、器を高めていただきたいと願っています。

ご静聴

ありがとうございました。



(株)TYK