

小島プレス工業株式会社  
取締役 秘書室・総務統括部 担当  
**筏津 謙二 氏** (写真左)  
Kenji Ikadatsu

総務統括部 主査  
**橋本 春彦 氏** (写真右)  
Haruhiko Hashimoto

(取材日：2013年8月)



パッケージソフトでは実装できない部分に、  
会社の強みやノウハウが詰まっています。  
だからこそ、システムの内製にこだわり、  
優れた道具選びにこだわります。

小島プレス工業株式会社(以下、小島)は、1917(大正6)年、小島商店として創立。トヨタ自動車工業設立の翌年である1938(昭和13)年に同社の協力工場となり、社名を小島プレス工業所と改める。そのためトヨタとは関係が深く、トヨタ、ダイハツ、デンソーなどのトヨタ関連各社が主要取引先である。社名から金属部品メーカーとのイメージを受けるが、現在では樹脂部品が主力であり、電子部品にも力を入れている。「和」という社是から導かれる家族主義的な経営や、環境活動(特にグリーンIT)への注力が意外な効果を生んでいる。これらについて詳しくお話を伺った。

ASHISUTO CUSTOMER

## 小島プレス工業株式会社

「和」をベースにした  
家族的経営が「人をつくる」

小島の社是は「和」と伺っています。

そうです。さらに社是をベースとした長期テーマとして「人をつくり 人をまもる」を掲げています。人中心の家族的経営がモットーです。また、家庭の和の上に企業の和があると考えています。

仕事は厳しいですが、常に社員のことを考えています。福利厚生も充実していると思います。例として、社員食堂は無料で、社内でお金を使うことはありません。また、2カ月に1回、お米か野菜ジュースのどちらか希望する方を配布しています。



「まずは社内でやってみようという社風です」 筏津氏

「人をつくる」ために取り組んでいることは何でしょうか。

例えば、朝と帰りに正門で門礼をしています。出社時には今日も働けることへの感謝と1日の安全を願って、退社時には今日1日、安全に働けたことへの感謝を込めて、1日の始まりと終わりのけじめとして全社員が行っています。門礼は人として「当たり前」のことを当たり前に行うこと」の1つです。

いまどきの若い人から抵抗がありそうですが。

私自身も若い頃は照れもありましたし、感謝といっても本当の意味はわかりませんでした。しかし、続けているうちに「感謝

の気持ちは、礼に始まり礼に終わる」ということが自然と理解できるようになるものだと思います。

普段の服装に関しても厳しい規定があります。基本的には白シャツ。頭髮も短め、茶髪はダメ。社会人は単に仕事ができるだけではダメなのです。協調性や愛社精神も必要。身だしなみを厳しく言うベースには、このような考え方があります。当社には1日を通して、挨拶やマナーなど「当たり前」のことを当たり前に行うことができる「人」として成長できる機会が多くあります。

地域貢献のためのゴミ拾いやパトロール、グループ全体での体育祭でも、揃いの服装を支給し、着用しています。参加者が同じ服装で同じことに取り組む、そこに自然と一体感が生まれます。

家族的経営を象徴するエピソードはありますか。

小島プレス創立75周年の今年、会社ロゴを変更することになりました。デザイン会社に頼むのが普通だと思いますが、費用もかかりますし、まずは社内でやってみようという社風です。そこで社員から公募したのですが、あまりいい案が出てこない。そんな中、奥さんに相談した社員がいました。その奥さんの案が素晴らしく、社是である「和」をも表現していました（P44のロゴ）。家族まで社是を理解してくれているということ、これは私にとっては今年一番嬉しかったことです。

その他には管理職以上限定ですが、家族同伴でホテルで社長と会食するイベントがあります。小島のイベントは、役職や所属

会社などで差をつけないものがほとんどですが、これだけは管理職にステータスを持たせるために限定しています。管理職になつたということを自覚してもらうだけでなく、若手には管理職に対する憧れを持つて欲しいという意図もあります。

小島は何かにつけて交流の機会を創り出すことが好きな会社です。社員同士、会社と社員の家族、社員と地域、海外も含めたグループ企業同士等、あらゆる交流があり、その機会は、何らかのイベントとなることが多いです。その企画から実行まですべて社員がやります。企画力、実行力などビジネスに必要な能力が身に付きますし、また互いに協力して実現する中で「和」も強固になっていきます。「和」がめぐりめぐって「人をつくる」ことに結びついているのです。

## おもてなしの心と地域貢献

お話を伺っていると、和気藹々としたイメージが湧いてきます。

社外から来たお客様に「おもてなしの気持ちがありますね」とか、「小島さんは家族的ですね」とよく言われます。社内には色々な経歴や特技を持った人がいます。その特技を持った人たちが率先してお客様をもてなしてくれるのです。

例えば、グループ会社で採用された元寿司職人がいます。事情があつて家業の寿司屋を廃業し、やむなく、まったく畑違いの職場で働いていたのです。ある時、彼のとが社長の耳に入り、「もつと彼にふさわしい職場があるはずだ」ということで、本社の食堂運営に異動してもらうことになり

ました。彼にとつても、願ってもない異動だったと思います。普段は給食を作っていますが、お客様がいらつしやると、寿司を握ってくれます。

その他にも総務統括部にピアノが弾ける人や歌が得意な人がいて、見事な演奏でお客様を楽しませてくれます。

地域とのつながりも重視されているようですね。

我々はこの豊田の地に支えられています。そのため地域の方々に会社を理解してもらおうと努めています。

社員寮では、春には観桜会、夏には盆踊り大会があります。これらのイベントは、寮生を中心に、新任の部次長クラスも企画して企画・実施しています。これも人材育

成の一環です。イベントを主体的に運営することを通じて、仕事に大切なチームワークを学べます。また、地域貢献を通じて、自分たちが地域の一員であることを実感できます。

その他にも、交通安全の取り組みやゴミ拾いを行っています。「ゴミを捨てる者を注意するよりも、ゴミを拾う人をつくらう」というのが小島の人材育成の基本的な考え方です。

## 盛んなグループ内交流

1丁の話は後で詳しく聞かせていただくとして、そのベースになっているグループ内連携に関する考え方について先に教えてください。

社長が多くのグループ会社の社長を兼任しています。そのためグループ会社に出かけることが多く、直接現場の声を聴いて回っています。グループ会社で良さそうなことをやっている、具体的にどうやっているのかを詳しく聞き、本社に帰ってきたら「なぜ、やっていないのか」と質問します。このようにして、どこかのグループ会社が良い取り組みをしていると、本社も含むすべてのグループ会社に展開されていきます。

グループ間の壁はありません。福利厚生もすべて同じです。給与は職種で違いはありますが、給与辞令の決裁はすべて本社で行っています。就職説明会も、ここ数年はグループ合同で開催しています。



小島プレス工業本社内 吹き抜け

大規模な体育祭があると聞きましたが、これもグループ全体で参加するのですか。

そうです。昨年は6千人が参加しました。今年は1次調査の段階で7千人が参加予定となっています。グループ会社の社員はもちろん、その家族も参加します。海外拠点からも招待します。

以前は競技志向でしたが、最近はフェスティバル化しています。地域の伝統芸能を披露してくれる会社もあります。

今年もタイの会社も招待しています。

2011年のタイの水害で、工場を建て直しました。その竣工披露パーティーで、彼女たちがタイの伝統舞踊を披露してくれたのです。これは良いということになり、今年のフェスティバルでタイ舞踊を披露してもらおう予定です。

先ほどイベントの企画・実行で人を育て

るという話をしました。フェスティバルも同じです。グループ会社が、回り持ちで幹事を務めています。翌年の幹事会社も副幹事会社として一緒に企画および実行します。体育祭を通じてグループ会社の社員の実力が向上するとともに、自然とグループ間の絆も強まるというわけです。

会社の行事を人材育成や人材交流にここまで役立てている会社は珍しいと思います。

こういう仕掛けの場を作るのが好きな会社なのです。場合によっては、社長からアイデアを提供されることもあります。永年勤続社員や定年退職社員に対しては社長との昼食会も用意されています。

## 「モノの命を全うさせよ」

製造業としてもものづくりにこだわるといふ面はおありかと思えます。

あります。こだわりの一例として、自社で製造設備の開発に取り組んできた歴史があります。昔ながらの設備は大量生産に特化したものが多いのですが、時代はかなり前から多品種少量生産に変化しています。

小さい部品を作るのに巨大なプレス機は不要です。そこで自前で提灯プレスという小型のプレス機(写真)を作りました。ハイブリッド成型も同様の取り組みで生まれ、ものづくり日本大賞において、2011年に特別賞、2013年には経済産業大臣賞を受賞しました。現在では、自社開発というよりも、製造設備を作るグループ会社を

設立して取り組んでいます。

本業以外の製造設備も作っています。図面のリサイクル紙を原料にトイレットペーパーを生産する設備を自作しました。トイレットペーパーは牛乳パックを加えると質が良くなるので、社員が率先して家から持ってきてくれます。

環境保護への取り組みですか。

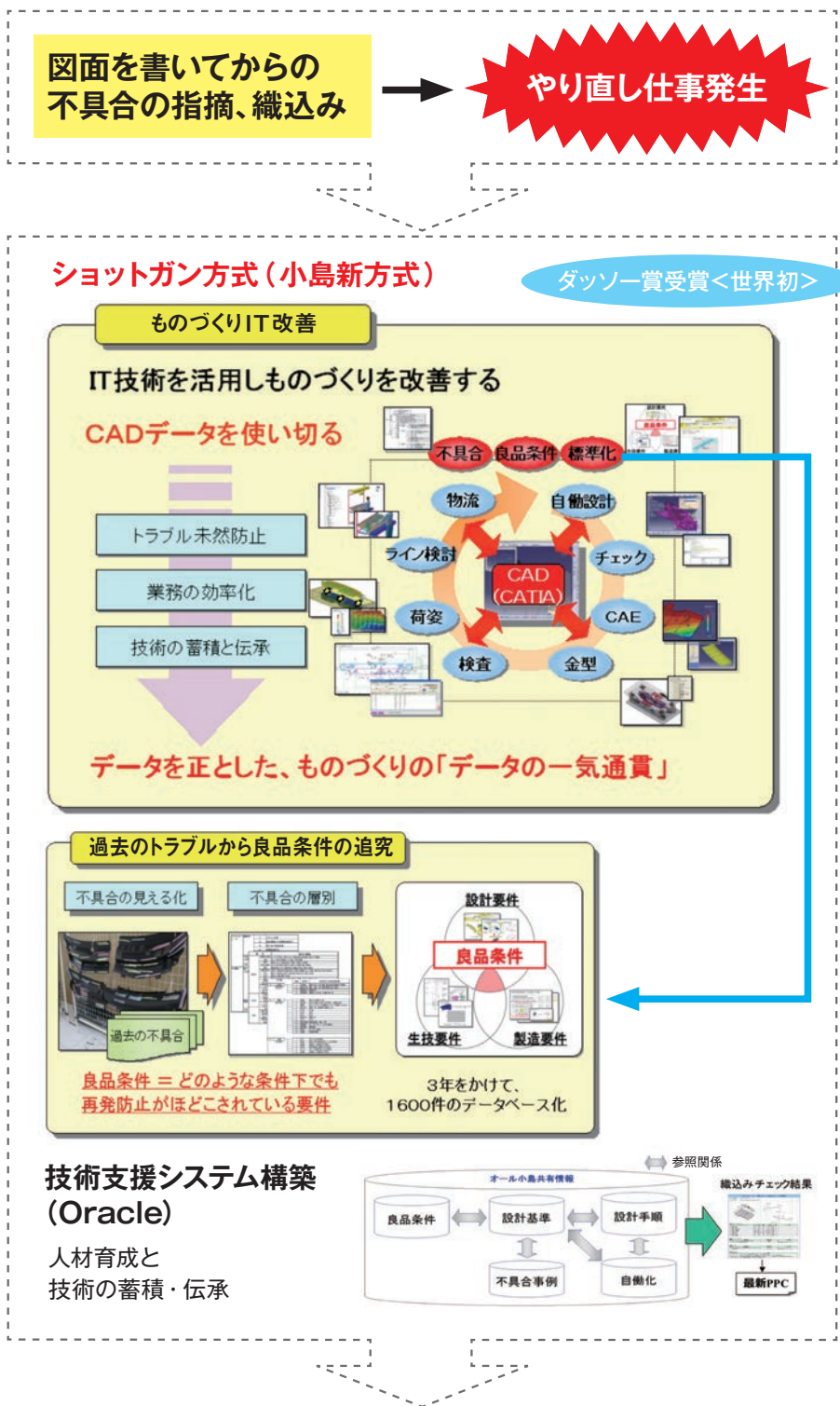
そうです。環境保護には採算度外視で取り組んでいます。トイレットペーパーに関して言えば、購入したほうがよほど安上がりです。しかし、「モノの命を全うせよ」という使命感が小島には昔からあり、それを優先したのです。

一般的なりサイクルは小島では当たり前前で、ユニークな取り組みとしては、20年以



提灯プレス

図 1. ショットガン方式



同じ設計不具合0件 CO<sub>2</sub>削減：16.5t/年 金型修繕費：約1億円低減

が、そうもいかないもので1つ10円で譲り受けました。コーヒー等のドリンクのディスプレイをセンサーを設置しても、ドリンクの原価は安いので、補充や容器の洗浄を社員が自分たちでやれば、それだけで無料化できます。その他、名古屋大学と共同で、工場内を循環している工業用水を利用した水力発電に取り組んでいます。3Dプリンタでプロペラを試作して、発電効率を高める研究をしています。昼間は蓄電池に充電し、夜間は工場のガイド用のLED照明を点灯するのに使っています。現在はPC1台を24時間使用できる程度の発電量ですが、「次につなげる、まずはやってみる」という精神で取り組んでいます。

また、CO<sub>2</sub>削減のためにバイオエタノール製造にも取り組んでいます。

挑戦と自作が奨励される会社なので、すぐにやれということになります。思いつきをなんとか実現させようという文化が小島にはあります。「やってみると言われて、できませんと言わな。やらずしてできないと言わな。とにかくやってみる。できなかったら、それも仕事に生かせる」と、失敗を恐れずに挑戦することを奨励しています。

ね。

オーナー企業なので、社長が思いついたら、すぐにやれということになります。思いつきをなんとか実現させようという文化が小島にはあります。「やってみると言われて、できませんと言わな。やらずしてできないと言わな。とにかくやってみる。できなかったら、それも仕事に生かせる」と、失敗を恐れずに挑戦することを奨励しています。

小島のITへの取り組み

小島のIT化はどのように進んできたのでしょうか。

会長は、電算化には慎重でした。そのため、システム化は他社より遅れている面もあります。

会長は、機械に人が使われるようなことになるのを危惧していたのだと思います。当時の電算部門の説明の仕方でもまずかったのかもしれない。今思うと、とにかく「コンピュータを導入しなければ他社に遅れてしまう」という面だけが強調されてしまったように感じます。

それに対して会長は、「もっと仕事を見直してからシステムに取り組み」というのが常でした。これにより道具ありきではなく、業務の本質を考えるようになったことが、1997年のデミング賞受賞につながっているのかもしれない。

「小島としてのITへの取り組み姿勢」が徐々に浸透し、前社長の代からは、CAD

／CAMを導入するなど、IT化への舵取りが進みました。

そして、現在の小島洋一郎社長に代わってから大きく進展しました。社長は、iPadやiPhoneを社内では一番早く使い始めたぐらい、新しいものを取り入れることに積極的です。小島は良くも悪くもオーナー企業なので、トップが決断すれば、すぐにその方向に向けて動き出します。ただ、何でもかんでも導入せよというわけではなく、2、3年先を見て考えよということをよく言われます。

CADのデータを使い尽くすことで、設計の「自動化」（トヨタグループでは、自動化を「自動化」と表記する）を実現したショットガン方式（図1）も、現社長の考え方から生まれたものです。

コードの統一はどこまで進展しているのでしょうか。

現時点では、社員コード、取引先コードおよび勘定科目コードを統一しました。この結果、人事データベースや部品表の統合もできました。しかし、統合はまだ道半ばです。今後あらゆる統合に向けて、綿々と取り組んでいきます。

統合作業には抵抗勢力がつきものですが、小島の場合はいかがでしょう。

小島グループにも抵抗勢力というよりは保守的な人たちはいます。「良くなるのはわかるがこのままでもいいのに」と思う人たちはです。また、会社の強みは統合できない部分にあるということも言えます。ベース

## 「オール小島」に貢献するITを

小島ではコードの統合を実施したと伺っています。これは1社でも大変なことなのにグループ全体で取り組まれました。大変ご苦勞なさったと思うのですが、取り組まれたきっかけは何だったのでしょうか。

本社の社長がグループ会社の社長も兼任しています。そうすると給与明細が20数社分送られてきます。そのフォーマットがバラバラ。さらに社長自身の社員コードが20数個あるわけです。これらがすべて同じならば、多くの無駄が削減されるはずだと社長が考え、どうにかするよう指示がありました。

そこで、まず社員コードの統合に取り組むこととなる部分を合わせながら、強みとなるオリジナリティは大切にし、後は時間をかけて根気よく統合を進めていくしかありません。

そういう意味で一度に全部というやり方はしません。現状維持ではなくチャレンジしてみませんかと声をかけて協力してくれるグループ会社を探します。その会社で、まず部分的に取り入れてみます。反省点があればすぐに修正し、うまくいったら全体に展開していくというやり方を取るようになっています。

海外拠点とのシステム統合は進んでいきますか。

生産管理システムの一部を共有化しているというのが現状です。トヨタグループの

みました。これが実は一番大変でした。各社で桁数が違うのが普通だし、桁数が同じだと今度は重複する番号が出てきます。それを5桁に統一し、社員コードを振り直しました。

振り直す前と番号が変わってきましたが、社員の履歴管理はどのようになっているのですか。

その点については割り切りました。システム上での履歴管理は振り直した時点で一旦切れます。その代わり、現在では転籍しなくてもずっと追いかけることができます。過去のデメリットよりも未来のメリットを優先しました。

中では海外進出は後発組です。これも世界に通じる仕事のやり方を身に付けて、仕事のやり方を含めて輸出しろという経営方針に基づいて、慎重に進めています。

したがって、海外ではまだ社員コードの統一もできていません。コードの統合も先に日本で実現し、そのノウハウを海外で生かします。時間をかけて実施していくのも国内と一緒です。

## ITの効果を 広い視野で考える

社長がIT活用に積極的ということ、システム担当としてはやりやすいのではありませんか。

確かにやりやすい面もありますが、社長の方が先に進みすぎてついていくのが大変という面もあります。

とは言え、良い面の方が多いと思います。例えば、クラウド化も社長の後押しで実現しました。純粹にシステムのコストだけを考えれば社内においていた方が安かったかもしれませんが。普通の会社だったら、システム部門がクラウド化したくても社長が認めてくれないでしょう。

しかし、社長の視野はもっと広がったのり、その結果、回りまわって利益につながることもある。そういった基準で意思決定をしています。

## 小島がITにこだわるところ

先ほど製造設備も自社で作るという話がありました。システムの内製化率が高いと伺っています。これらは関係がありますか。

会社のオリジナリティに強みがあるという考えで、製造設備を自作してきました。システムも同じです。強みにあたる部分はパッケージソフトでは実現できません。

システムには幹に当たる部分と枝葉に当たる部分があると思います。枝葉が強みの部分で、ここを自作してオリジナリティを発揮します。しかし、幹はすでにあるもの

です。マシンを移設したため、マシンルームのスペースが空きました。そのスペースをプレゼンルームにしました。そこで商談が成立すれば、売上げが増える。それがクラウド化した効果だと言うのです。個別の費用対効果ではなく、全体最適を考えろということ。

トヨタグループでは、経済産業省等と協力しながら、共通EDI基盤の構築を目指しています。小島はこの事業にかなり力を入れていきます。これも自社だけが得をするという発想ではありません。業界全部が得することで小島も得をさせてもらおうという考え方なのです。そういったこともあり、以前から、「オール小島」という言い方をしてきましたが、昨年からサブプライヤーも含めて「Team Kojima」という言葉を使うようになりました。

を利用したほうが早いし品質もいい。

内製するかどうかの具体的な判断ポイントを教えてください。

例えば、給与や人事のように小島の業態では強みになり得ない部分はパッケージソフトで十分です。

また、セキュリティやインフラ保守など、高度な基盤技術も自社で構築するよりアウトソーシングする方が経済的だと思います。

しかし、製造の肝である生産管理システムは別です。これがわかる人材が社内には必要です。この分野に関するITのノウハウは社内に残したいので内製します。調達や販売に関わる部分も同様です。これらは他社との差別化に一役買う、強みにあたる部

クラウドにするのかオンプレミスにするのかなどは色々難しい判断が必要となってきます。先ほどの橋本主査のお話にもあつたようにクラウドの方がコスト面で高くなるケースもあるでしょう。このような時、小島の意味決定の基準は何なのですか。

小島では費用対効果よりもグリーンITであるかどうかを重視します。つまりCO2の削減量がどちらが多いのかというのが判断基準になります。先ほどのクラウド化もグリーンITを優先した判断です。これも単純に小島1社だけでなく、全体でどちらが削減できるのかを考えます。

トイレットペーパー製造機のように、そこだけ見ると採算度外視に映ることもあります。しかし、小島全体あるいは、もっと広い視野で見ると、社会貢献につなが

分だからです。

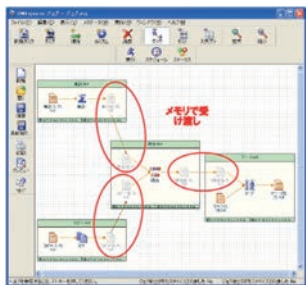
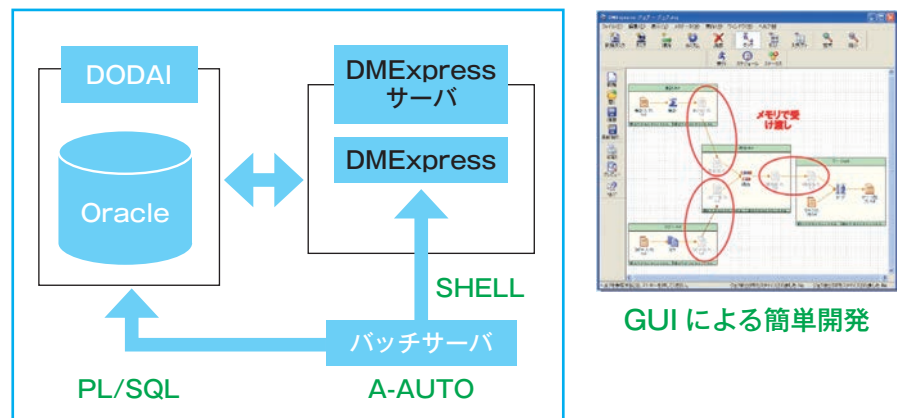
とは言え、社内のシステム要員をITのプロだとは考えていません。Javaのようなプログラミング言語で開発するのであれば、開発ベンダーに勝てる訳がありません。

我々はプログラミング言語を習得したいわけではない。そうではなく優れた道具を選択し、それらを使い尽くすことで、便利なものをもっと早く利用者に提供したいのです。工場での製品製造と同じです。

そのような思想で、DODAやSynsort DMEExpress（以下、DMEExpress）を選択したということですね。

そうです。高速バッチ処理を実現するDMEExpressは、我々が利用者に提供し

図 2. システム開発方式イメージ



GUIによる簡単開発

**データソース (入力) オプション**

RDBMS や各種データベースからの直接データ入力が可能です。

- Oracle
- SQL Server
- UDB/DB2
- Sybase
- Teradata
- RedBrick
- SAP
- IBM メインフレーム
- XML
- ODBC
  - Netteza
  - Access
  - Excel

\*データベースの種類ごとにオプションが必要です。

**特殊機能オプション**

グリッドオプション

複数サーバで処理を並列実行します。

代替 SORT

Micro Focus Enterprise Server

Mainframe Transaction Option 利用環境の SORT 処理を代替実行します。

インバウト分析オプション

複数の定義に対する検索やデータフロー分析を通じて変更時のインパクトを調査します。

\*GUIの拡張オプション

基本機能拡張オプション (Advanced Data Management)

高度集計、四則演算、数値演算関数、日付/時間計算関数、文字列操作関数、ユーザ定義関数、分割出力機能、出力レイアウトへのマップ機能、高性能ジョイン/集計、ユニコード対応、EBCDIC 対応

基本機能 (Basic Data Management)

標準機能として提供されるソート、マージ、ジョイン、集計、フィルタリング、リフォーマット等を利用したデータ加工処理を実行することができます。UNIX ソート、Micro Focus COBOL、DB2 ロード等におけるソート処理を代替実行することができます。

**データターゲット (出力) オプション**

RDBMS や各種データベースへの直接データ出力が可能です。

- Oracle
- SQL Server
- UDB/DB2
- Sybase
- Teradata
- RedBrick
- XML
- ODBC
  - Netteza
  - Access
  - Excel

\*データベースの種類ごとにオプションが必要です。

- ソート処理
- 集計処理
- リフォーマット
- 条件設定
- マージ処理
- 統合処理
- コピー処理

**Oracle ロード処理の実測値比較**

入力ファイルサイズ	2GB	
時間 (秒)	ELAPS	CPU
DMExpress	340.98	147.74
SQL * Loader	343.92	116.83

[検証内容]  
レコードレイアウト: 10byte \* 100カラム、  
入力ファイルサイズ: 約2GB、  
処理概要: CSV形式ファイルから  
ローカルのOracleへのロード処理

● SQL \* Loader に比べて遜色ないパフォーマンスを発揮

「優れた道具を使い尽くすことで、便利なものを早く提供したいのです」 橋本氏



たいシステムを自分たちで、しかも高い生産性と高い品質で開発できる優れた道具です。小島は製造業ですから、標準を定めて、それに沿って作っていくのが得意です。DMExpressはそのような使い方にぴったりの道具です。

DODAIは、Oracle RACの検証済み環境を提供してくれるものです。我々にとって必要なものは検証済みですぐに使えるデータベース環境であり、最高パフォーマンスのデータベース環境ではありません。これは、オーディオに例えるとわかりやすいかもしれません。我々はシステムコンポーネントを購入することで、手取り早くしかも高品質のハイファイ装置を手に入れたかった。バラバラの単品コンポーネントひとつひとつ吟味して組み合わせることで、オリジナルの最高の音質を手に入れようという

考え方もありますが、それはマニアの発想です。我々は、良い音質を求めますが、そんなところにオリジナルを求めていません。最高である必要はないのです。

**データがもつとも重要、何があっても守る**

東日本大震災以来、事業継続の重要性が叫ばれています。小島ではどのように考えていますか。

我々はタイの洪水の時に、そのことについて考える機会を得ました。

当時、社長からの指令は「タイとテレビ会議ができる環境を即座に作れ！」というものでした。そこでタイのトヨタ自動車にも助けてもらいながら、何とか準備したの



です。

タイと連絡が取れてわかったのは、サーバルームが運良く2階にあり、水浸しにならなかったということでした。そこで、ポートを用意して、ストレージやテープを最優先で運び出しました。CADデータが残っていたおかげで金型を日本ですぐに作ることができました。

この時得た教訓は、「ハードウェアは買った買えばいい。データさえあれば、金型や設備もすぐに作り直せるし、業務の復旧も早い。しかし、データが壊れていたら、それをやり直すのはとても困難だ」ということでした。データだけは何があっても守るのが、事業継続の最重要ポイントだと思います。

もどんどん提供して欲しいと思います。

具体的にはどういった分野の製品ですか。

今も昔も画面作成の効率化が求められます。現在ならばWeb系の製品を希望します。

製品以外ではいかがでしょうか。

我々にとって最も大事なのは道具を見る目です。これは調べてもわからないことが多いです。他社にとって良い道具が我々にとっても良い道具かはわからないからです。

また、いつも先進的な取り組みをしたいという気持ちがあります。できないと言わずに、まずはやってみようという精神です。

## アシストに求めること

最後にアシストに求めることを教えてください。

小島が何にこだわり、何にこだわらないかを知っていて欲しいと思っています。レスポンス時間など利用者に見えるところに对するこだわりはとても強い。その分、バックエンドの部分についてはあまりこだわりがありません。このあたりの機微がわからない業者とはあまりお付き合いしたくないと思っています。

アシストとの出会いは、UFO（メインフレーム上で動作するオンライン照会言語）の導入でした。オンライン画面がとて簡単で作れることに心底驚きました。このレベルの革新性のある製品を、これから

2番手であればリスクをとる必要はなくなりますが、先頭ランナーであれば常にリスクと背中合わせです。失敗も数多くしてきましたし、無駄な工数も使ってきました。しかし、そのおかげで見える目もできてきました。とは言うものの、やはり1社では限界があります。DODAIのような検証済み環境は本当にありがたかったです。アシストにはこのような形で今後も助けてもらいたいと思います。色々な引き出しから今欲しいと思うものを持ってきていただきたいです。

なお、商談はタイミングが大切です。1回断られたとしても、機が熟せば必要な製品になっていることもよくあることです。なので、あきらめずに、ただタイミングを見ながら提案してもらえればと思います。もちろん、まったく関係のないものは、そのようにはつきりと言いますから。

### 小島プレス工業株式会社

#### 会社概要 corporate profile

本社：愛知県豊田市下市場町三丁目30番地  
創立：1938年5月20日  
資本金：4億5,000万円  
社員数：1,651名  
URL：<http://www.kojima-tns.co.jp/>

#### 事業内容

プレス部品、樹脂部品、電子部品など、自動車に欠かせないありとあらゆる製品を製造するメーカー

©K.K. Ashisuto 2013 本誌掲載記事の無断転載を禁じます。※記載されている会社名、製品名は、各社の商標または登録商標です。



小島プレス工業様には、ここ数年だけでも、弊社のプライベートイベント、「アシストフォーラム」での事例発表、広報誌『アシスト』での社長対談、Syncsort DMExpress の事例パンフレット等、数々のご協力をいただいておりますが、この度の取材でも、多大なご支援を賜りました。この場を借りて、心より御礼申し上げます。

小島プレス工業様とは、永年にわたり基幹系データベースとその周辺のお手伝いを中心に、お付き合いが続いて参りました。現在の統合データベースは2世代目になりますが、情報システム部門の皆様が私たちに示される姿勢には、いつも勉強させていただくことばかりです。特に、「企業の情報システムにとってデータベースはすべての源泉である」という導入当初の橋本様のお言葉は、月日がたった今でも忘れたことはありません。大切なデータベースの構築、運用をお手伝いさせていただいている自負と責任を持ち、今後もアシストは一丸となってご支援を続けて参りたいと思います。

#### 現在、小島プレス工業様でご利用いただいている製品、サービス

- データベース基盤ソリューション / DODAI
- 高速データ加工ユーティリティ / Syncsort DMExpress
- パフォーマンス監視ツール / Performance Insight
- 各種プロダクト技術支援サービス