

夏みかん試食会



2/15

本社にて頂いた
夏みかんの試食会を行いました！ピールやマーマレード
など数種類のレシピで作
りおいしく頂きました。

近藤結礼

『最善をつくす』

森 直樹 (代表取締役社長)



2017年もはや2ヶ月が過ぎました。

徐々に日の出が早くなり、春の訪れを間近に感じております。時間の流れは変わること無く一定に刻まれていきますが、我々を取り巻く環境は刻々と変化します。同じ商品が毎年同じ数量だけ売れていくことは無く、どんな商品・市場にも必ず寿命というものがありません。だからこそ私たちは常に次の一手、その次の一手を打ち続けていくのであり、その為に必要な情報が集まるよう動き続けていくのです。今継続している商品がこの先いつまで売れ続けるのか、その商品に取って代わるものがいつ出てくるか、またそのような商品をも自分たちが開発することができるのか、知り得るものではありません。既存の商品の寿命を延ばすのは、自分たちの努力がどこまで続けられるかにも依るでしょう。材料のコストダウンはもう限界なのか、加工方法はこれが一番効率が良いのか、梱包手順はこれが一番無駄がないのか。。。それぞれの項目において「最善をつくす」ことで利益の出せる商品を維持できるものと思います。

利益が出なければ、その商品が続けることが出来ませんし、それが世の中に求められている商品とは違うということになります。しかし、長い時間同じことを繰り返していると、変な自信が付いてきます。「自分たちが一番良く知っている、経験も知識も有る」と。しかしそれは、異なる業界や異なる視点から見ると全く別の改善方法が見えてくることもあるのです。

自信を持つことは大切ですが、現状に満足せず、更に良いものを目指す気概を持ち続けていきましょう。

参拝作法

吉岡 孝記（営業部）



今年のお正月実家へ帰省し母親と一緒に近所の神社へ恒例の初詣にきました。ふと見ると軽く一札をして鳥居をくぐる女性を見かけました。この年まで特に参拝の作法も知らずにいたことに気づき、参拝の作法について調べてみました。

1. 参道

神社の入口には、必ず鳥居があります。出来れば、神社の一番外側にある「一の鳥居」から順に鳥居をくぐって参道に入ります。鳥居をくぐる際には、軽く一札します。これを「一揖（いちゆう）」と言います。また、参道を進むときは参道の中央を進んではいけません。参道の中央は「正中」と言います。神様が通る道なので、左右の端を歩いてください。

2. 手水舎

参拝する前に参道の脇にある手水舎（てみずや）と言う場所で身を清めます。手水舎には、水が貯めてあり、柄杓（ひしゃく）が用意されています。まず、右手で柄杓を取って、水を汲み、それをかけて左手を清めます。次に、左手に柄杓を持ち替えて、右手を清めます。再び柄杓を右手に持ち替えて、左手のひらに水を受け、その水を口に入れてすすぎます。すすぎ終わったら、水をもう一度左手にかけ清めます。最後に使った柄杓を立てて、柄の部分に水を伝わらせるようにして清め柄杓を元の位置に戻します。

3. 参拝

まず一揖します。次に、鈴があれば力強く鳴らしましょう。神様に自分が来たことを知らせるわけです。今度はお賽銭です。お賽銭を投げつけてはいけません。静かに入れましょう。そして、「二礼二拍手一札」を行います。大体こんな感じでしょうか、また、ねがいごとをする前に住所と名前を言う様にと言う所もありました。神様も名前まではわからないのでしょうか。来年こそは作法を守り参拝したいと思います。ご利益がありますように。

新型プリウス

安井 浩二（企画営業部）



今年の1月より営業車を新型プリウス（4代目）に買い替えて頂きました。前に乗っていました旧型プリウス（3代目）との比較を紹介します。単に燃費が向上し外観が変わったイメージですが、ちよつと大げさに表現しますと別の車です。まず、走行ですがアクセルを踏んだ際、軽くスーッと走り、もたつきが感じられなくなりました。大きく違う点では、「新プラットフォーム FSCA（トヨタ・ニューグローバル・アーキテクチャ）で基本骨格を見直し、低重心ボディを実現」と……。カーブを曲がる際、スムーズに回りロールも少なく路面に張りついた感覚。まさに低重心という感じが伝わります。また、ボディ剛性もレーザースクリューウエルディングという溶接打点の間隔を短くした技術で、たとえばなら「ボタン」でなく「ジッパ」のイメージと表現。旧型と比べますと約60%向上したそうです。確かに走行中は静かになったと感じます。さらに、リヤサスペンションもダブルウィッシュボーンに変わり、凹凸路面では、今までみたいにバタバタとした感じが無くショックの吸収がよく乗り心地は大幅によくまりました。さて、燃費は？旧型と比較してデータでは+6.6km/Lと向上しています。現状、平均23km/Lです。エアコンをよく使用する冬場や夏場では、平均20km/L前後でしたので、今の数値はまずまずといったところでしょうか？今まで満タン後、警告ランプがつくまで走行距離を100kmを目指していましたが実現できませんでした。この新型プリウスであれば、いずれ達成できそうな感じだと思います。今回、このクルマに買い換えて頂き、あらためまして感謝申し上げます。前のプリウスは7年（走行距離約13万km）使用しました。同様に安全運転に務め大切に使用させて頂きます。

卒団式

橋野 徳明（森松産業）



毎年この時期（2月）になると卒団式（野球）が行われます。うちのチームの卒団式は午前中親子試合、午後からコミュニティセンターを借り卒団式を行います。卒団式は代表の挨拶から始まり、卒団生のお母さんが作ったアルバムを音楽付きで編集したお手製DVDをスクリーンに映しての食事会、卒団生一人ひとり親にお礼の手紙を読み、卒団生キャプテンから新キャプテンへ団旗を渡し最後は在団生が向かい合い手をつないでアーチを作ったトンネルを卒団生が通って退場して終わります。卒団式の準備をしてくれるのは5年生以下の保護者の方々です。朝から料理を作り、飾りつけをし、会場づくりをします。昨年同様にトーナメントの試合が卒団式の当日までずれ込みそのため親子試合は1日前に行うというハードスケジュールでした。今年の卒団生（6年生）はなかなかメダルを取らせることが出来なかったので最後の試合で3位を取ることが出来、卒団生もメダルを首に掛け卒団式を迎えることができたので僕も一安心です。今年の子に限っては深い思いがあり泣いたことのない僕も目に涙を浮かべました。笑いあり感動ありの卒団式でした。毎年準備をして頂ける保護者には感謝、感謝です。



定年退職 挨拶

成瀬 勝英（裁断部）



私こと、3月15日をもちまして定年退職いたします。昭和62年3月1日より、お世話になり（5月1日より正社員）30年間にわたり職責を果たせましたのも、私を導いてくれた会長・先輩の方々、お客様、そして私に付き添ってサポートしてくれた皆さんのお陰だと、心より感謝しています。人生を道として例える事がありますが、私に取つての森松は、山でした。平坦な山道は無く、勾配がきつく時に聳え立つ斜面が有り、崖や谷を乗り越え一步一步と上ってきた気がします。しかし一つの難所を乗り越えようとそこに素晴らしい景色（豪華な社員旅行・海外旅行）を観る事ができたり臨時ボーナスを頂いた事もありました（達成の喜び）時には雪の降りしきる中、滝に打たれ・・・この会社だから経験出来た事は多いと思います。人生の半分を過ごした意義は大きいと思います。頂上に近づくにつれて背中の荷物が一つ（子供たちの結婚）一つ（2人だけの夫婦生活）軽くなっていく荷物に少し寂しさを感じますが何とか無事に（大病や大きなケガも無く）此処まで来れた事が幸いですと思います。これからは、しばらく第2の人生への英気を養う為休養を取り再就職をしたいと考えております。30年間、私のような不器用者に仕事を与え教育して下さい本当に有難うございました。最後になりましたが、会社のさらなる発展と皆さんのご活躍、ご健康をお祈りして挨拶に代えさせて頂きます。

長い間、有難うございました。

3月の予定

2日(木) 伊東義弥さん誕生日

4日(土) 第一土曜日休み

11日(土) 第二土曜日休み

12日(日)

成瀬勝英さん誕生日
松井宣和さん誕生日

18日(土) 第三土曜日休み

20日(月) 春分の日

23日(木) 村上美和子さん誕生日

25日(土) 生産会議
CS会議
14時10分～12時

森松株式会社のオリジナルキャラクター
守り隊の『マモーリン』誕生しました!



このたびLINEスタンプデビュー☆
全40種類100円で販売しています!
いますぐクリックしてね!



森松株式会社 社内報

No: 381 平成29年 2月 27日

編集者 大石耕平 小坂美香 村上美和子
稲葉善貴 柳原 瞬 間部将大 伊東ゆかり
近藤結礼 加藤俊輔

祖母と母と私へ

三輪 りつ子(総務部)

我が家では子供の頃からよく食べていた物を作ります。その中から寒い時期に良く食べてた厚切り大根の味噌汁を紹介したいと思います。大根は5センチぐらいの輪切りにし、水から大根に串が通るまで湯がき、ざるに上げます。薄めの味に作った赤だしの味噌汁に大根を入れ、1時間程コトコト煮ます。一晩置いて次の日、温めて食べます。味噌汁が大根に浸み、大根の甘みもプラスされとても美味しいです。子供達も大好きなので我が家では、大きな鍋に大根2本分作ります。それでも足りないくらいです。子供たちがいつか家庭を持つような事があれば、受け継がれているこの味を伝える事ができたらと思います。

