



韓国社会の理解と大韓民国の使命

パク チョン キュウ (2002 博卒)

(1) 韓国半島分断の原因

今年の夏休みは日本の北海道へ行って来た。母親や子供と一緒に訪れた札幌、登別温泉、富良野、小樽への旅は楽しかった。帰りに空港の待合室で母親と子供が語り合っているのを見て、あの二人は2世帯差があるんだというのが頭にふっと浮かんで来た。母親は1938年生だから植民地化された時代生まれた。貧しい家で生まれたので勉強も小学校しかいけなかった。だからか、お金の使い方が厳しくて、今回海外旅行へ行く時にも説得するのにたいへんだった。母親はいつもトイレに行くときには電灯もつけないくらいだ。なんといっても「たくましい」とか「根気強い」という言葉がよく合う人だ。子供は母親と違う。すでに海外での経験も多いし、いろんな電気製品に興味がある。今回旅行するときには車のなかで、ずっとイギリスのドラマを見ていた。あの二人の中で私がいる。韓国は本当に短い時間に大きい変化をして豊かな国になった。

だからといって韓国半島に暮らしているすべての人が豊かな生活をしているとはいえない。北の半分は昔のまま、つまり植民地化されたときと同じだ。人工衛星で取った写真をみたら、私の話が実感できると思う。北韓では電気が足りない。だから夜は真っ暗だ。なぜ、こんな差が出てきたのか？答えはイデオロギー（理念、IDEOLOGY）だ。政治体制の差が正反対の結果を生み出した。そのイデオロギーの問題が南北間だけではなく、韓国(South Korea)の中でもある。つまり、目に見えない線があり、両方側が戦いを続けている国だと思ったほうがいい。その前提で現代の韓国社会をみたらいろんな事件がなんとか判りやすくなる。特に外国人に。



図1 韓国半島と九州・中国四国

それで、まず、朝鮮という一つの国がなぜ『イデオロギー（理念）』が対立する二つになったかにつ

いて述べたい。20世紀の始まりは極端の時代であった。1910年 朝鮮（正式には1897年から 朝鮮 の国名を大韓帝国へ変更したから 大韓帝国 のほうが正しいが）が日本に併呑された。その後、第1次世界戦争（1914-1918）、ロシア革命と共産主義の台頭（1917年）、ナチス党とヒトラーの登場（1933年）と極端な事件が次々と起きて、結局 第2次世界戦争まで至った。そのなか、特に1941年にはナチスのヒトラーがソ連を攻撃し、ヒトラーとスターリンの2つの巨悪がぶつかった。同じ年、日本はアメリカの真珠湾への攻撃をした。日本の攻撃は実際、朝鮮にとっては独立の始まりであった。その時アメリカの大統領はフランクリン・ルーズベルトだということを記憶する必要がある。

国の歴史、世界の歴史はそのときの指導者がどのような価値観を持っているかによって変わる。私はヒトラーとスターリンを 巨悪だといった。だが、ルーズベルトの世界を見る目は甘すぎたのだ。1929年世界恐慌のおかげでアメリカの大統領になり、「ニューディール政策」つまりお金を出来る限りたくさん使い、経済をよくしますという政策を



図2 ヤルタ会談（チャーチル、ルーズベルト、スターリン）

取った。当然人気がありアメリカ歴史上初めて4選された。だが、あの人はヒトラーが悪だからヒトラーと戦うスターリンをもう一つの悪魔とは思わなかった。もちろん、あの時代始またばかりの共産主義（社会主義）が何かきちんと分かる人はすくなかったと思うが。

ドイツの降伏以降、スターリンはドイツの東半分をとった。それから、またユーラシア大陸の正反対のほうへ走ってきて韓国の北の半分をとった。もし、アメリカによる日本への原爆投下がもっと早かったら、それで日本がもっと早く降伏したらスターリンは 韓国の半分を取ることができなかったと思う。神様の意思（GOD's PLAN）はなんであるかわからないが、戦争を起こした張本人ドイツと同様に韓国は被害者でありながらも南北と分かれた。それが分断された韓国の始まりである。なぜ韓国人はこんな試練をうけてるのか？

韓国では1945年8月15日を光復節と呼んだ。国権を輝かしく回復したという意味だ。だが韓国半島にどんな国を創るかについての議論が必要である。北の半分はすでにソ連軍が入り、金日成が英雄化され始めていた。南は海外で独立運動

をした人、また植民地化された後日本に協力しながらも、未来のため教育とかで頑張っていた人などいろんな人がいた。特に 特立運動した人のなかには 共産主義者も居れば、一個人の自由を大事にする人も居た。

図3を見たら、第2次戦争が終わり、新しく建設された国が必ずしも我々が今享受している自由民主主義の国ではないということがわかる。赤く表示されている国はみんな共産党の国である。ユーラシアは赤い色ばかりだ。特に、東アジアで君臨した中国が新しい国を創る段階で共産党になってしまった。その中で大陸にくっ付いてる韓国が自由民主主義の国になった。島の国である日本、台湾と一緒に。奇跡かも知れない。その奇跡は韓国の初代大統領である李承晩（イ・スンマン）のおかげである。だが、李承晩大統領 についての評価は各個人がどんな理念、立場、見方を持っているのかによってぜんぜん違う。李承晩大統領については次回に述べたい。

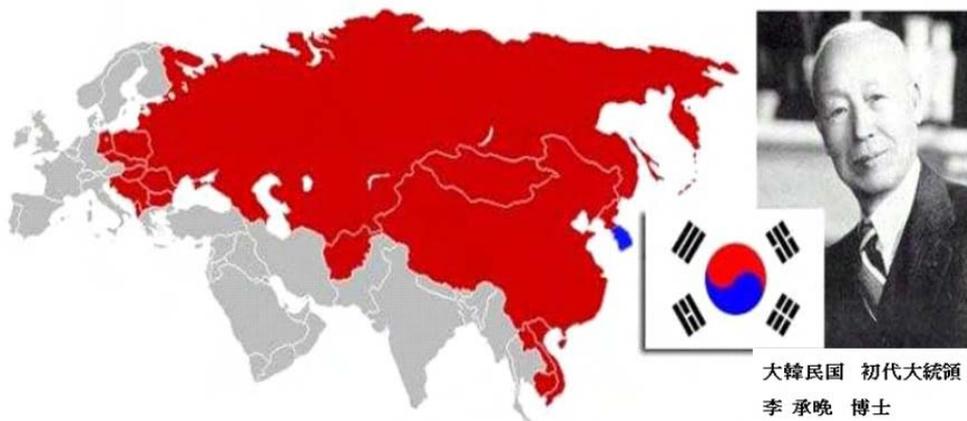


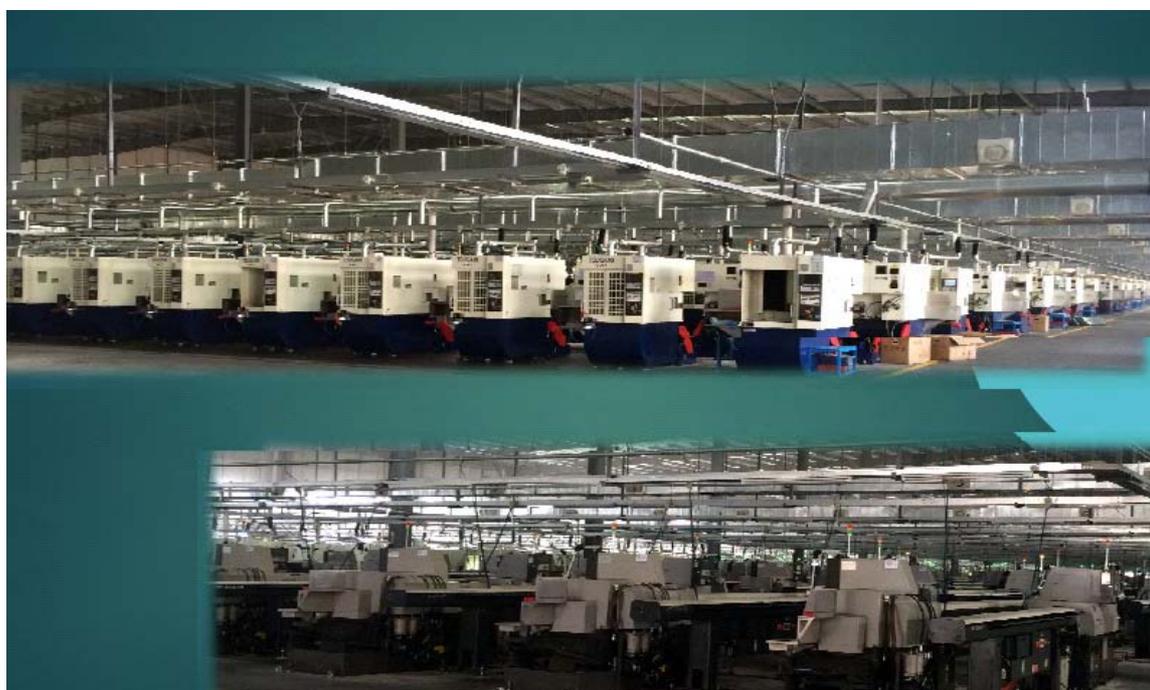
図3 共産主義の国と韓国、そして、李承晩 大統領

(つづく)

中国での品質管理 15年 その後

岩名正文（昭和43年卒）

昨年中国東北の遼寧省大連からまた華南の広東省に舞い戻り、シンセンの年商150億円レベルの機械加工メーカーの品質顧問になった。ここは60%、A社向けスマホ部品の機械加工、残りの40%のうち欧米大手企業25%、日系15%という構成である。小生にはおなじみのBosch, Delphi, Danfoss, Emersonなどが並ぶ。小生としては、ここ6年間はずっと業界はおなじ、機械加工中心、設備もほぼ同様であり、比較しつつ改善を進めることが出来る。顔なじみの顧客SQEとも再会する。なお今回も現在の会社の写真を参考までに示す。写真は、弊社主力工場であるが、広東省シンセン、東莞、江蘇省無錫、遼寧省大連に工場がある。設備は、各工場合計台数を示す。下記工場は、敷地158,000㎡。



Function	Machine Make	Number of Equipment
CNC Lathe (Turning)	Tsugami B0-Series	1500
	Tornos Multi-Spindle, Mazak, Citizen	210
	Other CNC Lathe	370
CNC Milling	Tsugami VA1	620
	Brother, Fanuc, Chiron, Wintop	1190
Stamping & Punching	Stamping	25
	Punching	25
Surface Treatment	Sand Blasting and Painting	9
	PVD Chambers	5
Welding	Laser Soldering Machines	6
Die Casting	Toshiba / LK / Zitai	12

さて最近の動向をふまえ、前回（昨年4-5月）の続報をお届けする。

自ら就職（就業）した中国メーカー4社、日系メーカーSQEとして監査したアジア60社（中国の10数社（日系含む）を含む）監査を受けた顧客20社の状況を改めて見直し、共通の問題点と改善策を下記に従って述べたい。

- 1) 中国のサプライヤ，製造現場の品質管理の実態。
- 2) 顧客要求レベルの変化あるいは顧客監査レベルの変化。
" 顧客固有の要求事項 "
- 3) 中国華南労働市場 定着率の一層の低下が進む。
- 4) 知的所有権、著作権の現状が許すネット上のデータベース。
- 5) それでも品質改善へ！

1) 中国のサプライヤ製造現場の品質管理の実態

サプライヤへの工場監査あるいは工程監査に当たって、ISO19011, ISO14001など監査手順に基づき、監査の基本" 依事実去決策 " = ipso facto 事実に基づく監査実施となるが、その前提として、もちろん非公式であるが、中国では、下記の能力が要求される。ずばり、FAKE REPORT 或いは MAKING DATA を見破り、事実を把握する である。

さて原稿作成中にまたしても中国の食品の品質問題が表面化した。背後にいろいろ事情があるようだし、発生率も中国が特別高いわけでもないとのこと。日経の24日付けによると、 <<ファミリーマートと筆頭株主の伊藤忠商事は昨年7月と今年1月、上海福喜の工場を訪問して商品の生産・管理体制を確認した。3月には両社が取引開始に必要な約50項目の検査を実施。品質管理や適正な工場のレイアウト、従業員作業の仕方などをチェックした。 >>

これなど業界も異なるが、会社および従業員に品質第一というマインドセットがなく、従業員にその流動性から、会社および顧客へのロイヤルティがないという背景は変わらず、生産現場ぐるみ対応されたら、出張ベースの品質監査などほとんど意味がない。欧米あるいは日系の大手の工場監査を受けた経験からは、基礎知識の欠如からのポイントのはずれた質問や、性善説に基づく監査、そして現場での監査見落としを幾度となく経験しているし、客が次の監査ポイントに移動中に、当社スタッフに、万が一顧客が戻ってきても見つからないように応急の " 改善 " 措置を指示する。こういう証拠隠滅は、巧みで素早い。なぜなら自分の首がかかっているから。また先の食品メーカー監査でも、チェック項目数が圧倒的に少ない(ある米国メーカーの4日間の監査指摘事項と証拠写真ビデオは、500件を超え、DVDで監査報告と証拠を渡される。)もうひとつは、工程監査と技術指導は表裏一体でないと、サプライヤの信頼は得られず、品質改善も進まない。日本でも20年前は、監査するサプライヤより一段上のレベルの技術知識と改善経験を持ち、アドバイスをどんどん出来るSQEがいた。筆者の前職と同業の二つのMB社など。なおドイツ系では、現存する。現場叩き上げの役員が、油まみれの工程監査を実施するのである。

現場工程監査時に留意すべき点を性悪説で監査した経験から列挙した。(順不同)

出荷検査データの使いまわし データを何セットかあらかじめ用意してある。
=> データを時系列で見る。規則性がないか調べる。直近の検査を再現させる。

IPQCなど工程内検査データの作成 => 実際に再測定を目の前でさせる。特に計測器が手元にあるか? 検査表を直近と2-3ヶ月前を提示させる。OKのチェックではなく、データが記録されていることを確認。

自主検査のオペレータと現場係長が組んだ捏造 => 測定を二人に再現させる。測定具をチェックする。Rule of 10に従った計測器か?

Cpkから逆算する現場データ、Cpkデータも鵜呑みできない => 現場で、Cpkデータを取る。工程不良率と突合せ。

SPCの運用は、殆どFAKE、シンガポールのメーカーM社は、唯一本当に運営していたし、フィリピンのN社も。 ==> SPCとCpkとIPQC不良率データを突合せ。SPC DataからOOC(Out of Control)Dataを除いてインプット、ワンサイクルずらして修正の上インプットしているケースも発見した。

メンテ記録の捏造 => 工作機械の各メーターのデータが実際に読み取れるかどうか? 潤滑オイルのぬめりチェック(継ぎ足ししかしない例が少なくない)。

リワークの隠し方とその見分け方 => ロットNo. と現品票、現物の突合せ。停止中の作業現場と現物をよく観察し、作業の痕跡をさがす。監査順序・ルートをあらかじめ知らせない。

メータの操作 例えば接続せずにいつも正常値、室内外の気圧差を示すエアダンパがねじで固定！オイルゲージなど 針を固定。

現場の各種記録、検査データ、現品票などの汚れ具合、ボールペンの色、筆圧、字体、、、。これは基本！数ヶ月前の記録を見る。現品票を一晩で1週間分作成したケースあり。

なお自分の経験から、データを二重にキープするのは、大変な労力と注意力が必要。現地

従業員を含むと、リークの可能性と人の流動性に足をすくわれる。

監査では、自分でパソコン端末を操作して、生データ確認。

システム監査は、監査員が、関連規定を十分理解していることが前提であるが、特に、単一規定で複数の要求事項が列挙されている場合、ひとつひとつ確認すべきである。もちろん事務所の会議室ではなく、現場の事務所で実施し、要求エビデンスの提示は、10分以内と決めて行う。その場で、作成される実施証拠も少なくない。

加えて監査側が、十分な固有技術と経験を持っていれば、キーとなる質問で、実態は、表面化する。その点、実際に不良が発生し、8D報告をもとに監査する場合は、監査ポイントを絞ることが出来るが、8Dレポートが作文であることが、極めて多いので、注意が必要。トレーサビリティの確認と是正処置の現場再現確認がポイント。

以上の対策としてサプライヤに自主監査としてDiscipline Audit しつけ監査というものがある。6Sのひとつ、決められたこと(SOP)を遵守しているか"しつけ"を重点的に見る。目の前の作業と手順書の突合せはもちろんであるが、抜き取り検査や自主検査、メンテ日常点検のタイミングなど2サイクル確認。

(つづく)

先日健康診断で初めて血圧異常を指摘されました。医者からの指示で、毎日朝晩血圧を測定して記録しています。最高血圧は140前後で、最低血圧は100前後です。標準血圧が最高血圧が140以下、最低血圧が90以下だそうです。最低血圧が高血圧と診断されたようです。

1．最高血圧と最低血圧

さて、血圧には最高血圧と最低血圧があることは皆さんよく御存じと思いますが、最高血圧の意味は分かりやすいですが、最低血圧の意味を説明できる方は少ないと思います。私自身血圧異常が指摘されるまでは最低血圧のことはほとんど知りませんでした。インターネットで調べてみると、最高血圧：心臓の収縮期の血圧、最低血圧：心臓の拡張期の血圧、とあります。

血圧測定は血管を締め付けて、緩めていきながら心臓の鼓動が聞こえ始めたところが最高血圧で、鼓動が聞こえなくなったところの圧力が最低血圧です。最高血圧は、血管を締め付ける圧力を心臓から送り出される血液の圧力が上回った瞬間の圧力、すなわち心臓が血液を送り出す圧力であることはわかります。最低血圧は圧力を下げて行って鼓動が聞こえなくなったところですから、心臓が血液を送り出す最小の圧力つまり心臓の拡張時の圧力ということになります。わかったようでそうでないようで・・・

2．高血圧の原因

圧力が高くなる原因は、ポンプの力が強くなれば当然高くなりますが、人体の場合そんなに単純ではないようです。一番多い原因は年齢とともに起こる動脈硬化によるそうです。なぜ動脈硬化が高血圧になるのでしょうか。動脈硬化により血管の断面積が一定になり、血液の流量が抑えられるため、特に脳に供給する血液量を確保するために、心臓のポンプが強くなり、その結果血圧が上がるそうです。そのほかにも腎機能の低下で、血液内の水分が増加して全体の血液量の増加により血圧上昇に至ることもあるようです。

3．高血圧の問題点

では、高血圧になると何が問題かということ、心疾患（心筋梗塞、心不全など）、脳卒中、腎不全などの発症リスクが高くなるそうです。つまり命取りになる病気の発症リスクが高くなるということです。特に肥満、高脂血症（高コレステロール）、糖尿病との合併は「死の四重奏」と呼ばれているそうです。私はすでに上

記のうち「肥満」と「高脂血症」の2つにおかされています。つまり高血圧を加えると「三重奏」です。後がないいわゆるリーチ状態???

4 . 高血圧の予防と治療

一般的には「食事療法」「運動療法」「薬物療法」があるそうです。食事療法の基本は「減塩」です。とにかく食事を薄味にする必要があります。しかし、これはつらいですね。美味しいものを食べたい思いが強いので、なかなか実践できないのが現実です。もう一つの食事療法は「カリウム摂取」です。カリウムは血圧を下げる効果があるそうです。ではカリウムを含む食事は何かというと、代表的なものは海藻と豆類です。ほとんどの食材にはカリウムが含まれているそうですが、効率よく摂取するには海藻とか大豆を代表する豆類を取ればよいそうです。また、「節酒」も効果があるようです。これも実践が難しそうな人がいますね。

次に運動療法ですが、いわゆる「有酸素運動」がいいそうです。つまりウォーキング、水泳、水中歩行などです。月に1度のゴルフではダメですよ。最後に薬物療法ですが、上記療法では対処できないくらい高い血圧状態の人は「降圧薬」を投与することによる療法です。できればやらずに済ませたいですね。

5 . 最後にひとこと

高血圧と診断されて、いろいろ調べてみると結構危険な症状であることがわかりました。みなさんも高血圧には気を付けてください。これからはできるだけ塩分とお酒を控えて、結婚されている方は夫婦げんかで頭に血が上ると危険ですから、奥さんの機嫌を取って長生きしましょう。

—— 京機短信への寄稿、 宜しくお願い申し上げます ——

【要領】

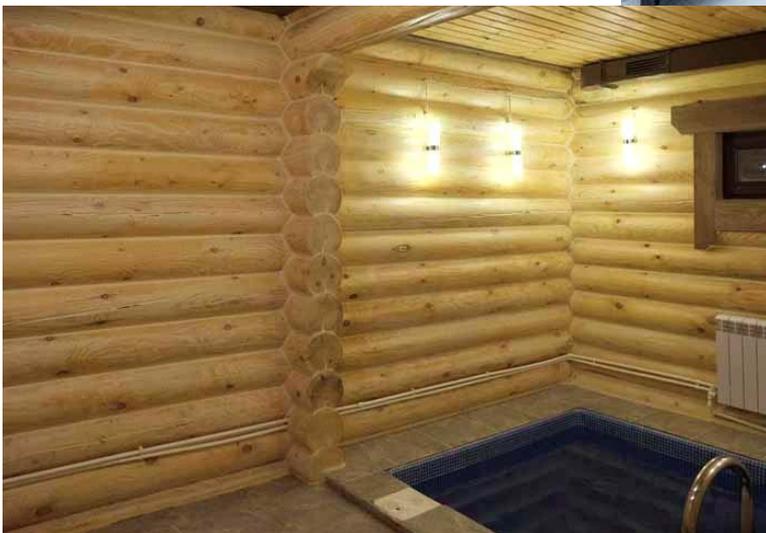
宛先は京機会の e-mail : jimukyoku@keikikai.jp です。

原稿は、割付を考慮することなく、適当に書いてください。MSワードで書いて頂いても結構ですし、テキストファイルと図や写真を別のファイルとして送って頂いても結構です。割付等、掲載用の後処理は編集者が勝手に行います。宜しくお願い致します。

第11話 蒸し風呂

国際会議の拙講演でイタリア人の偉いさんから、「イタリアでは農耕機械が畑に放置されて、ごみ屑になっている所が多くある。これは sustainable な世界を目指して行かねばならない現代社会の技術者である我々としてゆゆしき問題である。放置されても自然分解するような材料でこれら機械や歯車は作れないものであろうか。」との質問がなされた。私は「機械工学において sustainable と言うのは、潰れない機械を作ることです。私が子供のころには良い機械や道具を大切にすることが良識であった。今の風車のように24%も壊れる機械を作って何が環境的なのですか。大量に安物を作って、大量に壊れて、その尻拭きをする技術を開発しようという方向性は決して sustainable ではない。間違っている。」と言ってやりました。風車が sustainable とか ecological とかいうのには問題があるとの認識はこのイタリアの偉いさんも十分持っていたようで、その昼休みにバーニャに行かないかと誘われました。珍しいものには何でも飛びつく私は、直ぐに「うん、行く行く」と返事をしました。

バーニャと言うのはロシアの蒸し風呂です。フィンランドのサウナほど温度は高くなく80-90度Cですが、もっともっと湿度が高いです。トルコの蒸し風呂とサウナのちょうど中間のようなものです。彼は私の他にも、カザフスタンの偉いさんやこの国際会議の事



務局長なども誘っていて、車で40分ほどの郊外にあるバーニャ保養所に行きました。頼んだタクシーはトヨタ・カムリで、ここでは滅茶苦茶の高級車です。このバーニャ屋さん、極めて丁寧に作られたログハウスを10棟程度も持っていて、スイスの設備のように綺麗です。

男5人で、蒸し風呂で汗をかき、水風呂で体を冷やし、また蒸し風呂で汗をかきながら、お互いに枯れた白樺の葉のついた枝の束で体を叩いてマッサージし、モミの木のような棘の葉のついた枝の束で、関節の痛い所なんぞを叩いて刺激し、真っ赤になったら、また水風呂へ。気持ちいいですねー。汗をかき過ぎて疲れてきたら隣の部屋で酒盛りです。肴は塩漬け乾燥の干し魚。何種類かの干し魚を世話係の若いのが買ってきてました。国際会議の事務局長をしている教授がその皮をはがしてバラし、食べられるようにします。塩っ辛いが美味しいですね。ウオッカとの相性は抜群です。だけど、身体には極めて悪いでしょうね。ロシア人は結構、魚を食べるんだという認識を新たにしました。

この建屋には2階もあります。2階にはビリヤード設備と、その横には女を連れ込んでも大丈夫な寝室が用意されています。まあ今回は男5人で、パンツを脱いで、裸の付き合いです。食って、汗をかいて、議論をしてあつという間に4時



間が過ぎました。談合をするにもいい場所ですね。それで値段は割り勘で一人3000ルーブル、約9000円でした。5人の合計金額で一寸御釣りがあったようす

が、店の女の子にチップであげ、喜ばれました。

日はどっぷりと暮れていきます。タクシーを呼んでもらい、ホテルに戻ります。良い一日でした。

(つづく)



平成26年度 京機会秋季大会・総会開催のご案内

本大会を下記により開催いたします。出席下さいますようご案内申し上げます。
本年度は京大ホームカミングデーと同日開催です。ご家族の参加も歓迎いたします。

日時：平成26年11月1日(土) 15:20~20:00

会場：京都大学 百周年時計台記念館 「百周年記念ホール」「国際交流ホール」

〒606-8501 京都市左京区吉田本町 電話：075-753-2285

行事：＜大会受付＞ 14:45～ 百周年記念ホール 前

1. 京機会総会 15:20～16:35
2. 集合写真撮影 16:35～16:40
3. 特別講演会 16:50～17:50

「“これからの”新事業創出

～「社会価値の創出」と「融合」がもたらす事業の広がり～」

藤原 健嗣氏(S44) 旭化成(株) 副会長

- 本講演は、ホームカミングデー参加の皆様にも一般公開させていただきます。



4. 懇親会 18:00～20:00



京大ホームカミングデーのメインテーマ「食～京料理の伝統と科学」にちなみ、京机会の懇親会でも八寸を中心とした京料理「和食」コーナーをご用意いたします。京机会関係者が絶賛する匠の技とお味をご堪能下さい。なお、数に限りがありますのでお早めに！



懇親会の中に、京大フォーミュラチームKARTの報告や、本年度学生会会長によるマジックショーも予定しています。

会費(懇親会費)：一般会員 4,000円 会員ご家族は無料
学生会員 1,000円

- ご家族の参加も歓迎いたします。ご家族参加の場合は、大会参加申込時にその旨ご回答下さい。
- 自由な服装でお越しください。
- 参加申込は、京机会ホームページよりお願いします。 申込締切：10月23日(木)

<http://www.keikikai.jp/honbu/gyouji/gyouji.html>



2013年ユネスコ無形文化遺産登録に選ばれた「和食」は、京都から発信されたもので、京都は「和食」のうま味や美しさそして伝統を集積した京料理を育んだ土地であります。また我が京都大学に於いても、食に関する研究の長い歴史があり、現在も活発な学術研究も推進されています。

本年度は、食をテーマに「食～京料理の伝統と科学～」と題して、ホームカミングデーが開催されます。詳しくは京都大学同窓会ホームページを確認下さい。

http://www.kyoto-u.ac.jp/ja/news_data/h/h8/d2/news4/2014/141101_1.htm

- 京料理の伝統と科学 <10:10～12:00>：京舞 / 講演会
- フードフェスタ・イン・京大 <11:00～20:00>：老舗料亭の味を味わう(要予約) / クスノキ屋台村
- 音楽会・各種イベント <13:30～16:30>：音楽会 / 総合博物館企画店 / 尊攘堂自由見学など

1. 2050年の日本の活力は？

2014.8.6 日経ビジネスonline

ビル・エモットの「世界からの警鐘」

高齢化の影響は最低限に抑えられるかもしれない

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/opinion/20140729/269404/?P=1>

エコノミストの役割の一つに、将来の見通しを立てる作業がある。これには短期・長期両方の視点が含まれるが、日頃はどうしても短期的な見解を求められることが多い。「アベノミクスの『第3の矢』は成功するのか」「増税の消費への影響は」などなど。世間の関心がそちらに集中するので仕方がないのだが、一方で世界経済を長期の視点で展望する重要性も忘れてはならない。

2. 限界都市・東京～一極モデル打ち破る新未来図 2014.8.4-7 日経ビジネスOnline

2-1 人類の7割が都市部に住む未来.

ポートランドと富山が映す世界最新の街作り

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/report/20140731/269503/?P=1>

8月4日号の特集「限界都市 東京」では、冒頭で米北西部ポートランドの都市開発の歴史について紹介した。現在は「米国で最も住みたい街の1つ」に選ばれ、若者を中心に400～500人の移住者を毎週迎え入れている。不況に喘いだ1980年代に一次産業から半導体を軸とするハイテク産業を集積すると同時に、市内中心部をコンパクトに再開発することで街に活気が戻った。

2-2 それでも東京にこだわりますか

島根県海士町に見る新しい生き方

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/report/20140804/269604/?P=1>

承久の乱に敗れ、流刑となった後鳥羽上皇。死ぬまでの19年間を過ごしたのが隠岐の島だった。それから800年近く経った現在。隠岐の島の1つ、島根県海士(あま)町には全国から優秀な若者が続々と集まってくる。後鳥羽上皇が詠んだような、波風が吹きすさぶ人気のない「遠流の島」のイメージは、もうここにはない。

2-3 「寝に帰る」から「寝たきり」に変わるベッドタウン

都心回帰で深刻化する郊外問題

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/report/20140806/269728/?P=1>

神奈川県下の私鉄沿線に念願のマイホームを手に入れたのは30年前。年齢とともに増え続けるであろう給料を見込み、35年の長期で住宅ローンを組んだ。片道

1 時間半の通勤時には満員電車にもまれるが、家族のことを思えば苦にならない。退職金でローンを完済し、その残金で二世帯住宅に建て替えれば、子供夫婦とも一緒に暮らせる。老後の面倒を見てもらう代わりに、あいつにこの家をあげよう。

3 . 高齢化と産業構造に関する調査分析

H26.3 三菱UFJ R&C

http://www.meti.go.jp/meti_lib/report/2014fy/E004234.pdf

本調査では、国際産業連関表などを活用しながら、高齢化産業と産業構造に関する調査分析を行い、こうした調査を通じて、今後のわが国の通商政策や産業政策へのインプリケーションを得ることを目的とした。

4 . 人手不足が意味すること . 日本経済に明日はあるのか

改めて考える人口問題 (5)

2014.8.6 小峰隆夫 日経ビジネスOnline

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/opinion/20140804/269591/?P=1>

今回は、人手不足問題について考えてみよう。この点については、本連載の「ついに表面化した潜在的労働力不足、改めて考える人口問題 (2)」(2014年5月28日)で触れたが、この人手不足問題は、単に雇用という側面だけにとどまらず、日本経済全体の重要な局面の転換を意味している。最新の雇用情勢を踏まえて、もう少し詳細に取り上げてみよう。

5 . 「すき家」を誰も嗤えない

2014.8.6 日経ビジネスOnline

デフレの寵児が陥った日本経済の落とし穴

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/opinion/20140805/269671/?P=1>

7月29日は土用の丑の日だった。土用丑にはウナギを食べると決めて約20年。それをずっと守ってきたが、今年に限って取材が立て込んでランチの時間が取れなかった。ついに連続記録も途絶えるかと残念に思いながら、東京・秋葉原で取材を終えてトボトボと帰る道すがら、ふいに「美味しいウナギはいかがですか～」というアニメ調の女性の声が耳に飛び込んできた。

6 . 結婚・出産は日本人の義務であって権利ではない

2014.08.05 JBPress

自衛隊も少子化と地方の過疎化に無関係ではられない

<http://jbpress.ismedia.jp/articles/-/41402>

過日、バルト3国とポーランドを縦断・南下する約1800キロのバスツアーに参加した。ほとんど高低差のない平原続きで日本の県境よりも特徴のない国境は、シェンゲン条約で通関手続きも不要で、いくつもの国家を通過したという実感を持ち得なかった。国防の視点で見ると、安全保障に敏感にならざるを得ない地勢上の理由があり、今は世界遺産として珍重される城や要塞などが必要不可欠であったことが分かる。ツアーには札幌や福岡、長野などからの参加者もいたが、

多くは首都圏からで男性9人、女性13人であった。

7. 生産年齢人口、北京では2050年までに6割減少も

地域別に見た中国の人口の現状と将来推計

2014.8.4 日経ビジネスOnline

若手官庁エコノミストが読む経済指標

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/opinion/20140728/269343/?P=1>

須賀昭一氏の論文「日本と比べ際立って短い中国の人口ボーナス期」でも紹介された通り、2013年1月に中国国家统计局が行った「15～59歳人口が2012年に初めて前年を下回った」との発表は大きく報道されたところであり、今後の中国の人口の動態が注目されている。一方、2012年に公表された2010年人口センサスを見ると出生率や年齢構成は地域によって大きく異なっており、今後の人口を地域別に見ると大きな差異があるものと考えられるが、データの制約からか地域別人口の将来推計は筆者が知る限り行われていない。本稿では、人口センサスを用いて、中国の全国及び地域別の人口の現状を分析し、一定の仮定のもとに見通しを推計することとする。

8. 急成長する中国のシルバービジネス

莫邦富 2014.8.8 DIAMOND Online

日本企業の参考になる民間老人ホームの失敗例

<http://diamond.jp/articles/-/57315>

中国が急速に高齢化社会を迎えている。老人ホームに入るために、一苦労する場面が各地で見られるようになった。すると、自然にシルバービジネスに目を向ける企業や投資家も増えてくる。

9. 老いゆく日本、先行する過疎地の知恵に活路

2014.08.11 日経BizGate

自転車に乗って北海道過疎地をフィールド調査

ケアシフト！シルバーイノベーション最前線

<http://bizgate.nikkei.co.jp/article/77463217.html>

少子高齢化、人口減少は、今や日本全体の問題だ。それらが既に深く進行した北海道の過疎地域には、「縮む経済」と「新しいエコシステムの芽生え」が同居する日本の近未来の姿がある。そこをベンチマークすることによって、貴重なヒントや教訓を得られるはずだ。今回は、つぶさに自転車で北海道の過疎地域を探訪し、そこで得た知見をもとに「過疎地域＝課題先進地域」におけるケアシフトの現状をレポートする。

10. シニアの消費行動はいかにして起きるか

2014.08.07 日経BizGate

成功するシニアビジネスの教科書

<http://bizgate.nikkei.co.jp/article/77423516.html>

シニアビジネスに関して企業の皆さんから受ける質問で最も多いのは「シニアの消費行動の特徴について知りたい」「今後シニアの消費行動はようになっていくのか?」というものです。シニアの消費行動については、企業の中に「シニアはアクティブで金持ち、時間持ちで人数も多い」というステレオタイプに捉える見方が相変わらず多いようです。まず、こうした偏った見方や大雑把な捉え方の「俗説」を排し、正しい認識についてお話しします。

1 1 .「病院看護師」バブルがやってくる！

2014.08.12 東洋経済Online

11年後に14万人、だぶつきの衝撃

<http://toyokeizai.net/articles/-/45201>

大学の看護学科新設ラッシュで看護師が今後急増しそうだ。特に病院では、将来深刻な人余りが予想されている。白衣の天使はいかに生き残ればいいのか。

1 2 .「年齢」ではなく「変化」で決まるシニア消費

成功するシニアビジネスの教科書

2014.08.14 日経BizGate

<http://bizgate.nikkei.co.jp/article/77435216.html>

1 3 .「雇用の現状」【2014年版】

2014.8 リクルートワークス研

http://www.works-i.com/pdf/140808_koy.pdf

2012年秋以降より円安や株価上昇が進み、海外経済の持ち直しなどを背景として、2013年は景気が着実に上向き、緩やかに回復しつつある。一部の業種や職種においては採用意欲が堅調であるものの、自社の求める人材を採用しきれないケースも見られる。2013年の政策的な動向として、改正高齢者雇用安定法が施行され、定年に達した人を引き続き雇用する「継続雇用制度」の対象を確実に広げることを盛り込んだ。

1 4 .人手不足は問題か 雇用の流動化を進めるチャンス

経済の常識 VS 政策の非常識

2014.08.07 WEDGE Infinity

<http://wedge.ismedia.jp/articles/-/3979>

人手不足で大変だという議論がある。このままでは成長が止まってしまう。深夜営業ができなくて大都市間の国際競争に勝てない、福島第一原発事故収束、震災復興、東京オリンピックのための工事もできないなどという議論がある。考えてみると、1960年代末、80年代末にも人手不足で大変だという議論があった。

1 5 .外国人の家事労働者の受け入れは、働く女性の支援になるか？

ここが間違い、女性の攻め方

2014.8.11 日経ビジネスOnline

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/report/20140806/269756/?P=1>

女性の活躍推進のために、外国人の労働者を家事分野で受け入れる。この6月に出された成長戦略のなかで、こんな方針が打ち出された。一見すると働く女性を応援する策に映るが、実はそこにはいくつもの「勘違い」がある。政府の思惑、女性のニーズ、はたしてどこにズレがあるのか。

16. 「高齢者と移民」が人手不足解消のカギ？

2014.8.11 日経ビジネスOnline

世界同時不況期の労働市場から見た日本の課題

<http://business.nikkeibp.co.jp/article/manage/20140804/269594/?P=1>

2008年にアメリカにおけるサブプライム問題の影響で、世界中に不況の波が広がったことは記憶に新しい。日本も例外ではなく、2009年の15歳以上人口1人当たり実質GDP（国内総生産）成長率はマイナス5.7%と近年まれにみる下落を記録した。本稿では、OECD（経済協力開発機構）のデータベースを使い、日本と他の先進国の世界同時不況期における労働市場関連のマクロ経済変数を比較する。そこからあぶり出された日本の労働市場の特徴を踏まえ、「人手不足」問題の今後を探ってみよう。

17. 今から発想の転換を、老後の長い人生をどう生きるか

「老いがい」の先にある「大欲」

2014.08.14 JBPRESS

<http://jbpress.ismedia.jp/articles/-/41451>

日本は2013年に男性の平均年齢が初めて80歳を超え、「人生85年時代」を迎えた。65歳で仕事を辞めてもまだ20年ある。「老後」や「余生」という後ろ向きのイメージだけで20年を過ごすのには長すぎる。しかし若さに価値を置く現代社会は、高齢者の問題を社会保障の対象としか見ない。そのため、高齢者は社会にとって「やっかいな存在」になりつつある。玄田有史東京大学教授らが研究する「希望学」では対象年齢の上限を50歳にしているが、夢も希望もなくなった「荒れる高齢者」が今後ますます増加することが懸念されている。

18. 「65歳で働くこと」その現実

2014.08.14 現代ビジネス

再雇用・再就職 新聞・テレビは「いい話」しか伝えないが

<http://gendai.ismedia.jp/articles/-/39322>

40年間、真面目にコツコツ働いてきた。でも悠々自適の老後なんて夢のまた夢。妻に尻を叩かれ、再就職してみたものの、そこで待っていたのは外国人留学生や若者に罵倒される、苦悩の日々だった？。

Student Formula Japan 2014 京都大学フォーミュラプロジェクトKART 総合2位獲得

第12回全日本学生フォーミュラ大会で京都大学フォーミュラプロジェクトKARTは総合2位を獲得しました。

一時は、ブレーキテストを通過できず、競技参加も危ぶまれる状況でしたが、何とか解決でき、動的競技に進むことが出来ました。スキッドパッドでは2位、アクセラレーション20位、オートクロス3位の好成績を残しました。

静的審査では、コストは3位、プレゼンが2位と表彰台に上がることが出来ましたが、デザインでは8位と、デザインファイナル進出さえ出来ないませんでした。

メインとなるエンデュランスでは、いくつかミスはあったものの、安定した走りで2位、燃費では1位を獲得しました。

上位チームのリタイアがあったものの、総合成績は2位と、チャンピオンの座を防衛することは出来ませんでした。

この悔しさを忘れることなく、来年は奪還を目指します、一年間応援ありがとうございました。



Cost	: 67.85
Presentation	: 67.11
Design	: 104.00
Acceleration	: 60.25
Skid Pad	: 44.51
Autocross	: 143.24
Endurance	: 292.70
Efficiency	: 100.00
Total	: 881.01

獲得した賞

- コスト賞 3位
- プレゼンテーション賞 2位
- スキッドパッド賞 2位
- オートクロス賞 3位
- 耐久走行賞 2位
- 省エネ賞 1位
- ベストサスペンション賞 2位
- パワートレイン賞 3位
- ベスト三面図賞
- 静岡県知事賞
- 日本自動車工業会会長賞

