

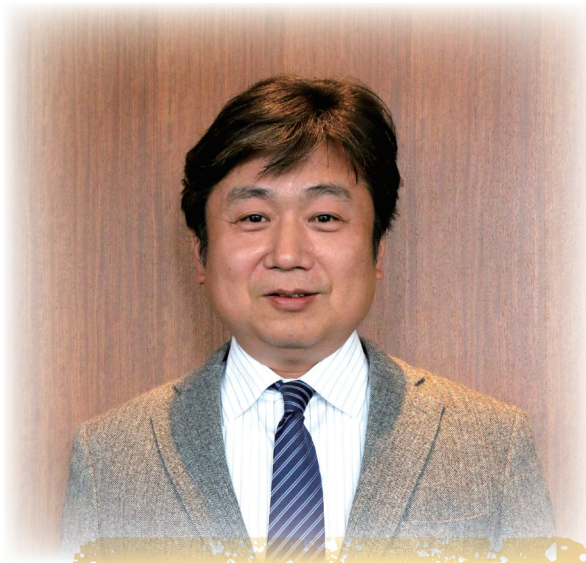
SANTECH

No.006
2018.01



社長年頭あいさつ
海外工場だより
配属一年後の思い
技術・技能優秀者受賞
クリスマスパーティ

絆
~kizuna~



代表取締役社長 阪口 善樹

3つの変化に挑む年

新年、あけまして、おめでとうございます。

今年の干支は戊戌（つちのえいぬ）です。この「戌」「戌」はともに土の性質で、土は季節の変わり目を意味することから、変化するのに良い年だそうです。

前回の戊戌がどうであったか？という、60年前の1958年のトップニュースは皇太子と美智子様のご婚約で、初めて皇太子妃が民間から選ばれたという変化でした。また、インスタントラーメンの発売、軽自動車の発売、団地族、など、単なる商品の発売ではなく、社会的な価値観が変わり個人消費の時代に入り始めた、まさに干支の意味するとおりの大きな変化の年でした。

今年は例年に無く景気予想が明るい年ですが、ウチにとっても大きな3つの変化—「マクロな変化」と「ミクロな変化」と「ウオントな変化」—の年だと考えています。

まず、「マクロな変化」は、メキシコ工場の立ち上げで、ウチにとっては米州で初の鍛造工場の操業を開始する、という変化です。メキシコという国は、世界の自動車会社が集積し、鍛造品の大需要地になりつつあります。このため、昨年より米国の保護主義的な政策転換の影響を懸念しつつも、粛々と計画を進めてきました。この結果、今年のように見通しの明るい年にメキシコ工場の船出を迎えることができるのは、大変幸運なことです。ここで必ず成功できるように、がんばっていきましょう！

次に「ミクロな変化」は、メキシコに赴任する人の穴を埋めるために組織体制が変わる、という変化です。いままで頼っていた人がいなくなるので、一時的には負担が増えますが、一人ひとりにとっては大きな成長のチャンスです。でも、変化や成長は1日ではなりません。「積小為大」：小さな変化を一つ一つ積み重ねて大きく変化してください。

最後に「ウオントな変化」は、電気自動車（EV）から燃料電池自動車（FCV）への変化です。今、「電動化と言えばEV化」のように思われがちですが、ウチの水素ボンベが使われるのはFCVです。FCVは充電も短時間で航続距離も長いのですが、水素ステーションを必要とすることが弱点です。今年の水素ステーション整備会社が動き始めるため、この弱点は緩和されるでしょう。「電動化と言えばFCV化」と変化することが期待されます。

今年は変化の年ですが、戊戌はこれにはぴったりの年です。ぜひ、3つの変化をモノにしましょう。

SAMTECH THAILAND

バトンをつなぐ

THE FIRST RUNNER 香月義孝

2012年7月に着任以来2017年11月30日をもって、5年5ヵ月の勤務を終え本社へ帰任する事に成りました。立上期の2013年14年は人づくり・風土づくりを重視し、成長期である2015年16年は人・設備・生産性の安定を重視して来ました。またこの成長期の2年で品証の現地化、金型課の現地化を実現する事ができ、そして今年自立期として製造2名の日本人が帰任した事で2直現地稼働を達成する事もできました。タイ工場も年次黒字を出せたことで非常に満足しています。立上げからこれまで順調に來られたのも今までタイ工場に携わって頂いた皆様のお蔭だと感謝の気持ちでいっぱいです。

日本では直面しない経験もさせて頂きました、2014年反政府デモ2015年にはクーデター/厳戒令、昨年2016年のプミポン国王逝去などタイの目まぐるしい変化の社会で無事に勤務を終える事が出来たのも、皆さんの支えがあったからだ実感しています。帰任後はタイ工場での経験を活かし一層努力していきますので、皆さん宜しくお願い致します。



THE SECOND RUNNER 山科良行

2017年8月末より、タイ工場に赴任しました。12月1日より香月工場長からのバトンを受け継ぎタイ工場で走り始めました。

香月工場長が立上期から苦勞して創り上げてきた、風土をしっかり活かしながら自立へと向けてがんばって行きます。

これまで携わった日本人の皆さんの努力の成果で、今期2直現地稼働を1年間継続することが出来ました。本当の自立（現地化）にはまだ課題がたくさんありますが、ステップをしっかり踏みながら進めようと思います。私の赴任期間中の2019年から2020年に量が一気に増える時期が來ます。ここをいかに乗り切り、管理された状態を保てるかが私の使命だと思っています。

リレーではバトンパスが重要です。8月末に赴任後、工場長とはたくさんの事を語り合いました。スムーズにバトンパスが出来たのではないかと思います。（工場長にそう思ってもらえることが重要ですが）今バトンを受け取り走り始めました、皆さんの支えと応援無しでは走り続けられません。今後とも何卒皆さんの熱い声援をよろしくお願ひします。

THE FIRST RUNNER から THE SECOND RUNNER へメール
世界一の鍛造工場を目指して、信念を持ってがんばってください。



SAMTECH MEXICO 設備据付工事近状報告

作成日：H29/12/12 現地時間 保全課 梶田

昨年1月初旬、住友1200t据付に続き、メキシコ工場設備据付担当になり11月28日にメキシコ工場入りしました。12月7日から設備搬入準備等で、業者が工場入りし入念に打ち合わせを行い、12月11日に設備をメキシコ港より工場へ設備搬入しました。工場が建っている工業団地の道路が、舗装されていないなど、設備搬入ができない状態だったのですが、設備搬入までに仮で道路が舗装され、何とか設備搬入ができています。



実際、設備搬入が開始すると、設備搬送トレーラーが時間通りに來ない。作業要領が悪いなどで大変苦勞しています。（メキシコ人は当たり前らしいです）

海外経験のある上司からは、海外は大変など伺っていたのですが、実際経験すると話以上に大変なことだと感じています。

現時点では、3000tプレスの設備搬入中で、組み立て作業はまだ始まっていません。これから、重量物等扱うので、工場に携わっている業者等、事故・怪我を出さないよう注意し、工程通り進めてがんばって行きます。



配属一年後の思い



製造部 技術課 兼 メキシコ準備室 平川 コウジ (出身校:大阪電気通信大学 工学部電子機械工学科)

一年間で得た知識を次に活かす

この一年を振り返ってみて、技術課と製造課の研修でいろんな経験ができました。技術課では設計、試作の立ち合いをさせてもらい、製造課では製品を作る大変さを感じることができ、また各部署の重要さと製品に対する考えを知ることができました。この1年の研修で得たことをメキシコで十分に活かし、また通訳として行くまでに後悔しないようにしっかりと準備をし、努力をしていきます。



品質保証部 品質保証課 品質保証係 池上 大樹 (出身校:大阪府立藤井寺工科高等学校 機械系機械技術専科)

三年以内に一人前に

品質保証係に配属された時最初は、研修に行った事のない所で人間関係や、仕事内容などに不安が大きかったです。また、最初は製造課に行きたいと思っていた気持ちがあったのですが、今は製造課ではなく品質保証係でよかったと思っています。なぜ品質保証係で良かったかと言うと製品は最初に外観を見てよし悪しを判断しますが、品質保証係は外観だけではなく、内部までも把握していないとよし悪しを判断することが出来ないのです。今、自分の目標は品質保証係の先輩や上司の方に少しでも追いつき自分の担当ラインを持つことです。いろいろな人についていき聞き取り調査を行ったり、内部調査を行っているので配属三年以内に一人前になれるといいなと思います。



製造部 金型課 阪本 亮 (出身校:奈良県立王寺工業高等学校 機械工学科)

いつまでも挑戦を忘れずに

私は金型課で研修している時から、金型課のイメージは器用な方が多い印象が強く、また、高校で旋盤などは苦手意識があり、配属を聞いてからとても不安になりました。金型について現場での仕事で細かいところまでは分かりませんが、上司や先輩方の熱く丁寧な教えがありだんだんと分かるようになりました。また、金型課の皆さんの教えによりとても温かい職場なのだなど印象が変わってきました。

私は金型課でマシニングセンターという機械の奥深い所まで知識を付け、一人前の作業者に成っていきたく思います。また、いつまでも挑戦を忘れない人間でい続けるよう精進します。



製造部 第三製造課 伊集院 響 (出身校:大阪府立藤井寺工科高等学校 機械系機械設計専科)

あせってしまう自分から、信頼される人材に

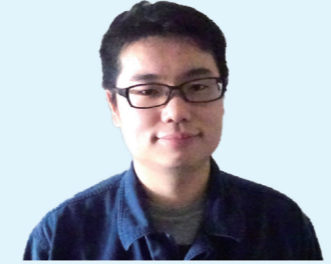
自分は周りと比べてまだまだ仕事が出来ていないと感じます。頭の中で一つ一つの作業を完璧にしたい気持ちがありますが色々あせってしまい、何かがおそろかになってしまうことがあります。それを指摘されたり、出来ていないことを自分で気付いたりすると悔しさと同時にまた、気持ちが焦ってしまいますが、落ち着いて大丈夫なペースで作業に取り組みたいです。今後は、しっかりと仕事を任せられる頼られる人材になりたいです。『彼なら任せられる』『彼ならやってくれる』と思われるように、今のあせってしまう自分から成長していきたいです。



工機工場 ダイセット課 近藤 響 (出身校:大阪府立藤井寺工科高等学校 機械技術専科)

完璧な戦力になれるよう

工機工場に配属され思った事は、私たちが入社した年は工機工場での研修が台車製作だけだと言う事があって工場働く人達がどのような人か、また、仕事の内容もはっきり分かっていなかったのですごく不安でした。しかし、今では先輩や上司の方々自分事のように真剣に丁寧に教えてくれたおかげで大体の仕事の流れや内容が理解できました。今後は、作業の内容が専門的な為、先輩方の知識や技術をしっかりと身につけて完璧な戦力になれるように日々意識して仕事に取り組んでいきます。



製造部 技術課 知賀 正浩 (出身校:大阪電気通信大学 工学部電気電子工学課)

社内No.1旋削技術員を目指し

入社から1年半が経過し、技術課に配属されて1年経ちました。技術課では、旋削に携わらせていただいています。配属されて1年経ちましたが、とても早い1年でした。旋削に関しては、先輩方に教えていただきながら製造の方たちと一緒に頑張っています。これからも、自分ができる事が少しでも多くなれるように勉強していき旋削事業がうまくいくように精一杯頑張っていこうと思います。



製造部 技術課 山元 浩輝 (出身校:奈良県立王寺工業高等学校 情報電子工学科)

少しでも早く戦力になれるよう

製造部技術課の山元です。私は技術課に配属されてから日が浅く、先輩の後ろをついて日々勉強させてもらっています。最近では図面の改訂や試作の立会いなどの仕事をふってもらいようになり、充実していると感じるようになりました。日々の中で少しでも早く技術課の戦力としてなれる様に努力していきますので、ご迷惑おかけする時もあるかと思いますがよろしくお願ひ致します。



製造部 金型課 植田 歩 (出身校:奈良県立王寺工業高等学校 情報電子工学科)

決め事を守って良い金型を

金型課に配属されてから一年が経過しましたが、何も分からなかったころから今に至るまで時間はとても短く感じられました。一人でT1600ラインの金型を担当するようになってからは、まず、自分自身がより良い金型を供給できるように、決め事をしっかりと守って仕事をするようにしています。これからも自分が供給した金型を安心して使用してもらえよう、ライン者の方に信頼されるように決め事を守って作業を行っていきます。



製造部 第一製造課 在原 拓弥 (出身校:奈良県立王寺工業高等学校 情報電子工学科)

いろんなことに挑戦する

配属された後のこの1年間あつという間でした。仕事のことが分からず手際も悪かったので間に合わないこともありましたが、失敗も沢山して上司や先輩方に迷惑を多く掛けて来ましたが、上司や先輩方のフォローのおかげで何とか乗り越えてこられました。まだまだ覚える事が沢山ありますが、精一杯いろんなことに挑戦し、自分のものにしていきます。不器用で覚えも悪い私ですがこれからもよろしくお願ひします。



製造部 第三製造課 更工 廉 (出身校:東大阪大学柏原高等学校)

日々努力を忘れずに

第三製造課に配属され一年になり、最初は慣れなかった仕事も今では少しだけ慣れてきました。第三製造課では素晴らしい先輩方が多く、やさしく丁寧に時には厳しく仕事を教えていただいています。まだまだ色々覚えていかなければならないことが多くありますが、日々努力を忘れず頑張る、一日でも早く信頼される仕事人になれるように頑張っていきたいです。



製造部 第四製造課 山本 誠也 (出身校:阪南大学高等学校)

出来ることを増やし、ミスを無くす

配属され一年たつていろいろ出来ることも増えてきましたが、まだまだ出来ないことが沢山ありミスをしてしまつて、怒られることが多くてしんどいときもありますが、これからも第四製造課で頑張っていきたいです。今後はもっと出来ることを増やしてミスを無くせるようにしっかりとやっていきたい。

日本鍛造協会から「技術・技能優秀者」表彰を受ける

平成29年度日本鍛造協会表彰者（社）は昨年11月に、全国で功労者：1名 技術・技能優秀者：3名、優良従業員：9名、人材育成事業貢献：7社の合計20者（社）が選ばれました。

サムテック株式会社からは技術課の潘課長が「技術・技能優秀者」に選ばれ表彰されました。今回の受賞は、日本で最初にハブユニットベアリングの熱間閉塞鍛造化に際し技術面で多大に貢献し、そのことにより材料費、加熱費などが大幅に削減されコストダウンに寄与することができた。また、以降、今日まで6年以上量産を続けられている事等が認められ表彰されたものです。



この度日本鍛造協会技術技能優秀賞をいただいた事はサムテックの閉塞鍛造技術が日本そして世界にまで認められたことを意味すると思います。この技術が開発されてから6年間の量産を継続できましたことは阪口社長、専務をはじめ、小松工場長、好川顧問、香月工場長、高木課長、技術課、製造課、保全課、工機工場など皆さんの努力の結果であります。今回皆さんの代表として受賞式に出席させて頂きましたこと非常に光栄と思っております。これからも皆さんと協力し、切磋琢磨することで、他社に負けない新技術の開発に努めたいと考えています。

製造部 技術課 潘 四海



新入社員オブザイヤー



新入社員オブザイヤーに恥じないよう、研修で学んだ知識を活かす

今年の新入社員オブザイヤーに選ばれました河野将大です。この度は、このような賞を頂きとてもうれしく思います。

私は製造部 技術課に配属され、図面の作成や新規品、初期品のテスト立会いなどの業務を行っています。現在、私が行っている仕事は研修中に経験していない新しいことばかりですが皆さんの場面において現場で学んだ知識、経験が役立っています。現場研修中お忙しい中、大変丁寧に教えていただいた各部署の方々、本当に有難うございました。

これまで研修で得た経験、知識を忘れることなくまたこの新入社員オブザイヤーという賞を頂いたことに対し、恥じることの無いよう日々精進していきたいと思っております。これからもご迷惑おかけするとは思いますがよろしくお祈りいたします。

大阪工業大学 工学部 機械工学科卒
製造部 技術課 河野将大



頑張っって早く会社の戦力に

自分は仕事の要領があまり良くなくて、出来るかと言ったら出来ないほうでした。だから、先輩方がどう働いているかを見て真似していました。

努力をしたら必ず誰かが見てくれて、結果はついてくるんだと実感しました。

高校卒入社12名の中で研修評価が1位で表彰されたことはとてもうれしかったです。

これからも頑張っってよい結果を出していきたいと思っております。第一製造課に配属され2ヶ月が経ちました。

研修中に比べやらなければならない事や覚える事が多くなり大変だと実感しました。

先輩方は優しく丁寧に教えた下さり、改めて働きやすい職場だと思いました。

まだまだ分からないことが多くあるので早く覚えて会社の戦力になれるようにがんばります。

大阪府立柏原東高等学校卒
製造部 第一製造課 北村優大

第67回 サークル改善事例発表会

11月18日（土）柏原市民会館リビエール小ホールで開催され予選（35サークル）を勝ち抜いた8サークルによる本選発表が行われました。

どのサークルも素晴らしい内容で甲乙つけがたい発表でしたが、審査の結果「サクラ」サークルが一位に輝きました。おめでとうございます。全サークルの結果は次の通りです。



- 1位** サクラサークル（リーダー中岡） テーマ：T1200ラインにおける段取り替え時間の短縮
 - 2位** スコープサークル（リーダー宮山） テーマ：羽曳野第六工場検査業務における購買費用の削減
 - 3位** ダイセットサークル（リーダー石橋） テーマ：ダイセット組立工程における作業の効率化
- 努力賞**
 ダイハードサークル 保全サークル フロンティアサークル 技術課サークル Vesselsサークル



第4回 ソフトボール大会

接戦多く、楽しい大会になりました

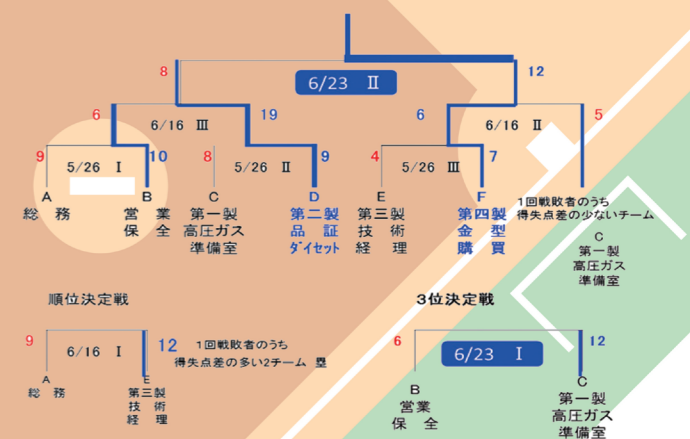
第4回ソフトボール大会は、今年も恒例の富田林バッファローズスタジアムで行われました。今年は三日間とも天候にも恵まれ、夕暮れの心地よい風が吹く中、熱戦が繰り広げられ、部署内のチームワーク強化と他部署との交流を深められる良い機会となりました。

なお、優勝は、今年新しく出来た第四製造・金型・購買チーム、準優勝は、第二製造、品証、ダイセットチームでした。



- 優勝** 第4製造課&金型&購買
- 準優勝** 第2製造&品証&ダイセット
- 第3位** 第1製造課&高圧&準備室

優勝：第4製造、金型、購買





第2回 サムテックカートGP

2017.10.8 舞洲インフィニティサーキット

社員同士のガチンコ

第2回サムテックカートグランプリは51名の社員が参加し舞洲インフィニティサーキットで行われました。当日は快晴で気温も高く、絶好のカート日和でした。今年は昨年まで大学の自動車部でレースをしていたツワモノも複数参加しており、車好きの女性社員も2名参加され、見ごたえのある白熱したレースとなりました。

優勝したのは今年定年を迎えたメキシコ準備室室長！本人曰く「キャリアが違う」、確かに圧巻の走りっぷりでした。ヒートアップしたなかでも最後まで事故なく無事に終わることができました。

終わった後は、表彰式と記念撮影、みんなで競い盛り上がることで、仕事への英気を養いました。表彰ではアキランド様からジャンパー、シャツ、帽子を提供していただきました。



第34回 サムテック社長杯ゴルフコンペ

天候も回復し、気持ちよくスタート！

第34回サムテック社長杯、ゴルフコンペが11月11日お客様、仕入先様をお招きし社員を含め総勢101名の参加者で開催されました。

当日は夜に降っていた雨も上がり、曇り空で若干肌寒さを感じましたが、参加者は東西南北の4コースに分かれ予定通りの時間にスタートしていきました。

全員ナイスショットばかりとは行きませんでした、最終ホールまで無事プレーをすることが出来ました。

優勝者は平田運輸株式会社の平田社長様でした。

優勝者コメント「最近練習不足だったのでダブルボギースタートでしたが、今日のハンディはダブルベリア方式なので上手くはまれば良いなと思っていました。最終ホールにまた、ダブルボギーを叩き、上位にいけると確信しました。メンバーにも、運にも恵まれ優勝することが出来ました。ありがとうございました。」



順位	競技者名	西	北	東	南	グロス	HD	NET
優勝	平田 知行	46	49			95	24.0	71.0
準優勝	龍田 修一	48	53			101	28.8	72.2
3位	島 信治	49	52			101	28.8	72.2
4位	金村 良太	45	44			89	16.8	72.2
5位	音田 将克			46	42	88	15.6	72.4
6位	天野 智英	41	41			82	9.6	72.4
7位	矢野 俊幸	49	51			100	27.6	72.4
8位	池田 好生			49	50	99	26.4	72.6
9位	小西 健司			49	48	97	24.0	73.0
10位	楡皮 宏司			52	44	96	22.8	73.2



職場
だより
品質保証部
検査係
北林 孝彦

お客様に良品を届ける

私達品質保証部 検査係は羽曳野第六工場と第四工場で鍛造品の目視出荷検査、ベアリングの自動検査機での検査、磁気探傷検査、各ラインの残材チェックや歯だし製品の測定、冷間ハブの形状測定や三次元測定などを行っています。

色々な仕事を担当していますが一番は「お客様に不具合品を出さない」事を目標に日々頑張っています。しかしながら何十万個に一個の不具合品がお客様に流出してしまうこともあります。

どのようにすればこの一個の流出が防げるのか？が本当に難しく、また、最大の課題であると思

います。その課題達成の為さまざまな取り組みを課内では行っています。

その一つを紹介すると「目のトレーニング」を以前より取り入れ実施しています。このトレーニングは主に動体視力の強化や視野を広げる効果もあり毎日継続して目標達成に向け全員で日々頑張っています。

検査係にはベトナム人の実習生も在籍しています。言いたいことがなかなか伝わらずもどかしいところもありますが私たちも簡単なベトナム語を覚えたりコミュニケーションを取り

日々楽しく仕事をしています。実習生も毎年入ってこられる予定なので教育も今後の課題です。

最後になりますが七十一期はラインの増設、稼働もあり、また、今後はますます忙しくなると思いますが「サムテックの品質は自分たちが守る」という思いを持って日々頑張っていきたいと思っています。



表紙の一言「戌年全員集合」

戌年の人はシャイで愛情が深く、縁の下の力持ちの傾向にあるそうです（あくまで“傾向”です。なかにはそうでない方もいます…よね）。調べるとサムテックの全従業員の中で戌年生まれは1958年から1970・1982・1994年まで、全員で27人・約6.6%と、ちょっと少数派でした。この少数派の「縁の下の力持ち」で今年もサムテックをガッツリ支えていきましょう！

常務取締役 阪口 竜 弥（1970年12月生まれ）



2017年 サムテック株式会社 クリスマスパティー

2017年 サムテック株式会社 クリスマスパティー

Merry Christmas

今年も会場に 笑顔が飛び交う

2017年サムテッククリスマスパーティは12月10日(日)に社員とご家族含め約500人の方が参加され、シェラトン都ホテル大阪浪速の間で開催されました。大きな煙の輪が会場を飛び交う空気砲のパフォーマンスがあったサイエンスマジックショーや、大黄河中国雑技団のイベントがあり、役員との豪華ディナー券や任天堂スイッチ、10億円が当たるかもしれない宝くじをかけた福引抽選会や商品券争奪じゃんけん大会がありました。

阪口社長より「今年は皆様の努力と幸運で年初に考えていたより、良い一年となりました。売り上げ200億円を目指して来年も頑張りましょう。」と挨拶がありました。福引抽選会は来年も実施しますので、来年のクリスマスパーティーも楽しみにしておいてください。

SANTECH

編集後記

あっという間の3年間で今回、第6号を発行することが出来ました。
毎回、定番の記事以外のトピックスを探すのに悩んでいますが、今回も運よく社外表彰を受けられる社員の方がおられ目玉記事を載せることが出来ました。
これからもより社員に近い、楽しい社内報の紙面作りを行っていきますので皆様方の積極的な投稿をお待ちしています。

編集委員

阪口竜弥 常務（発行責任者）
新原真実 元山貴文 真銅美奈子
秋田直美 田中慎一 高橋和也
馬越泉 金谷千海 小山博士
安田萬蔵

サムテック株式会社

〒582-0027 大阪府柏原市円明町 1000 番 18 TEL(072)-977-8851 FAX(072)-977-8854