

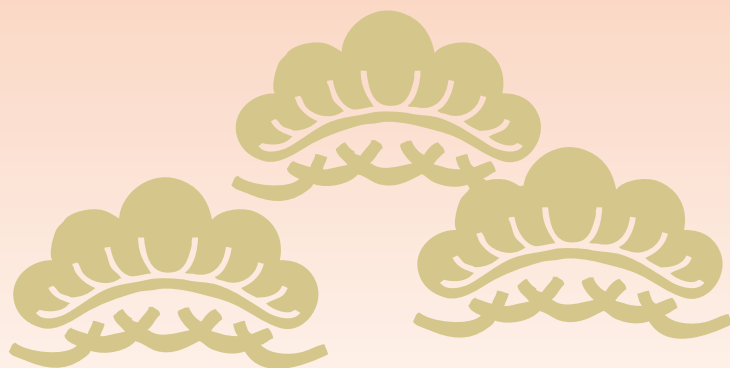
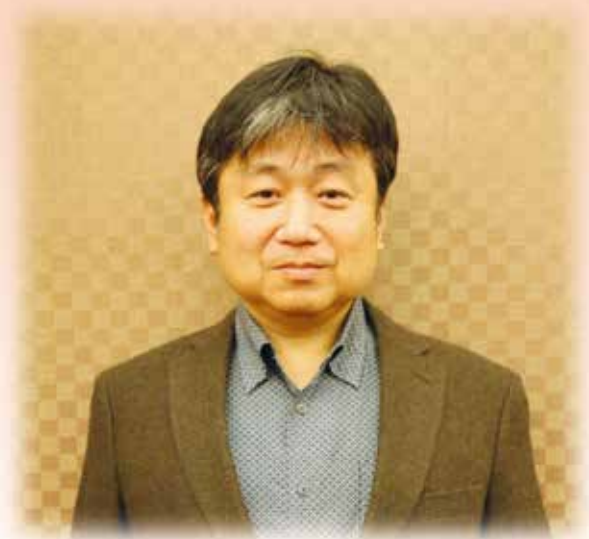
SANTECH

No.008
2019.01



社長新年あいさつ
クリスマスパーティ
海外工場だより
職場紹介

絆
kizuna



代表取締役社長 阪口 善樹

～己亥年にすべきこと～

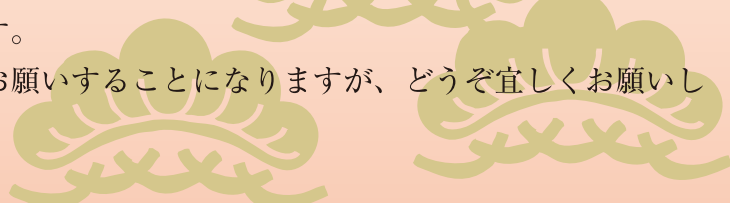
新年、あけまして、おめでとうございます。

今年の干支は己亥(つちのとい)です。己(つちのと)の年は、完成した自己や成熟した組織が、足元を固めて次の段階を目指す準備をする年だそうです。また、亥の年もこれと似た意味で、組織としては人材育成や設備投資、財務基盤を固める年だそうです。つまり、己亥は『翌年から始まる次の種の成長に備えて、外に向けての活動ではなく、内部の充実を心がけると良い年』ということですが、今年、羽曳野第七工場建設に向けての準備を進めるうちに何と良く合った干支なのか、まるで干支に導かれて事業を進めているようにさえ感じてしまいます。

前回の己亥がどうであったか?というところ、岩戸景気の真只中で、第13期を迎えたサムテックは、従業員18人、売上高2643万円の会社でした。今とは貨幣価値は異なりますが、経常利益率も3%を超えたレベルでした。この年は、メートル法の施行や皇太子の御結婚など大きなニュースはありましたが、大きな変化は少なく、干支の意味するとおりに内部の充実に重きを置かれた年だったようです。

今年は、羽曳野第七工場に向けて、人とモノを準備する前段取りの年です。ウチは今まで様々な投資をして成長してきましたが、今回の投資ほど重要で、かつ恵まれた機会はありません。ウチの製品はほとんどが自動車に使用されますが、日本国内の自動車市場は、少子高齢化や若者の車離れなどの影響で、決して成長基調というわけではなく、新車購入の平均年齢60歳!(注:免許を持っている人の平均年齢が60歳なのではない!)とのデータも公表されています。これに対して、自動車産業はCASE(コネクティッド、自動運転、シェアリング、電動化)により、100年に一度の大変革をもたらそうとしていますが、自動車の数を増やす効果はあまり期待できません。これらのことより、今後、海外は別として、日本国内で大きく成長できるチャンスはそうそう来るものではなく、今回の投資の機会はとても恵まれたものなのです——お客様には深く感謝します。ただし、実のある成長を遂げるためには、単に人と設備を増やしてもダメです。品質、生産性、原価低減等、足元を固めることが重要で、それは正に己亥年にすべきことなのです。

本年は連操もあり、皆様にも様々なご協力をお願いすることになりますが、どうぞ宜しくお願いします。



SAMTECH THAILAND

7月7日の七夕の日にタイ工場に赴任になりました。一体現地の力がどれくらいなのか、不安と期待が入り混じったスタートでした。タイ工場仕事を始めて最初に思ったのが、結構自分達でできる、教える事あるのかでした。しかし通常の作業は出来るが異常時や少し変わったことをすると思い通りに出来ないことがまだあるということが、分かってきました。こういうところがまだ現地化出来ないのだなと思いました。

私には2年を目標として現地化を進めるミッションを持ってタイに来ています。

2年の間に現地タイ人との間に信頼関係を築き上げ、私の持っているノウハウを全て伝えたいと思います。そして、タイ工場の良い所を学んで日本に帰った時にはしっかり伝えたいと思います。

言葉の通じない所での初めての仕事です。通訳さんを通して仕事の内容や指示を伝えますが、言葉の通じる日本での同じ作業と比べれば倍以上の時間が掛かる為、通訳さんを通さずに仕事の内容や指示を出す事があり、正確に伝わらずに失敗する事がこれまで数回ありました。

仕事を早く進めたくて苛立ったり、焦ったりしますが、通訳さんなしでは仕事が出来ません。タイ人に仕事内容を伝えたり、指示を出す時は、時間がかかる事を気にせずに、先に通訳さんに伝える内容 指示を理解してもらい確認後に、タイ人に伝えて貰う様に心がけています。また少しでも早くタイ語を覚えてコミュニケーションが取れる様頑張っていきます。

製造部 小畑 誠二



量産がスタート、ひとつずつクリアし良い会社に

SAMTECH MEXICO

Hola! 11月に入り、雨季、サマータイムも終わりメキシコに赴任してから4ヶ月が過ぎました。メキシコ赴任時には、現地メンバーはスタッフクラスの5人でしたが、今では製造ワーカーなども入社し合計で14名と順調に採用出来ています。

現地メンバーに関しては、赴任前に聞いていた悪いイメージ(時間にルーズ、月曜日はよく休む等)はなく、当社は現地メンバーに恵まれていると感じる次第です。ただ、メキシコ全般では日本と違い何にしても物事がスムーズに進まずストレスを感じることも多々あります。

当社のある PILBAは新規の工業団地ということもあり、インフラについては未だに整っていない点(水道が繋がっていない、工業団地の顔であるメインゲートの工事がようやくスタートした等)もあり、そういった環境での仕事の日々です。

一方で治安については一時期、イラプアート(私たちが住んでいる隣町)で暴動などの被害(一部日本人の被害もあり)が多発していましたが、私たちのいるレオンは比較的安全でお陰様で今のところ誰一人危険な目には遭っていません。

最後に個人的にはメキシコ工場の立ち上げメンバーとして選んで頂いたことに感謝しています。2期目では経験出来ないだろうと思えることが多く、より成長出来るよう努力します。

現地スタッフとのコミュニケーションにおいて言葉の壁や文化の違いなど越えるべきハードルは多々ありますが、ひとつずつクリアして良い会社にしていきます。Gracias!



Samtech MX 川瀬 浩平
2017年11月5日



SII技術部の紹介

皆様、こんにちは、サムテックインターナショナル(SII)・技術部のミン(写真中央)と申します。技術部では①新製品の試作・開発、②設備機械・工場全体のメンテナンス、③治工具製作の3つの分野の仕事を主にしております。

お客様から新規品番の注文が増えることにより、技術部も忙しいですがやりがいのある毎日をご過ごしています。

技術部には2016年よりメンテナンスとして若い従業員のロマル(写真右)と2018年10月から新人エンジニアの秋田君(写真左)が加わりました。新しい体制で、安定的に生産できるダウンタイムの無い工場を目指しております。

機械トラブルは事前に対応できることもあります。突発に発生することも少なくないのでいつでも対応できるように心掛けております。そのためには現場のレベルアップ、人の教育が不可欠と考えております。現場作業員には異常状態(音、動き、製品形状)があればすぐに機械停止し、報告することを徹底しております。トラブル発生時は、すぐ復旧することを優先しながら、トラブルシューティングの教育も同時に実施しております。トラブル回復後は再発防止の詳細報告書を必ず作成する体制を作っております。

新しい技能取得についても積極的に実施できるように取り組んでおります。新しいことを学ぶことによって、仕事している喜びと現場のレベルアップを目指しております。電気に関する参考書をメンテナンスのスタッフへ渡したり、モータのトラブルシューティングの基礎的な社内教育を実施したり、外部セミナーに参加させたりしました。これからはCAD図面作成の社内教育も実施する予定です。

長い文章になりましたが、サムテック本社からもいつも協力・応援頂いていることに対して、この場を借りて感謝の言葉を申し上げます。これからも宜しくお願い致します。

サムテックインターナショナル Minh



職場紹介

働きやすい職場環境を目指して 管理部 総務課 福永 健司



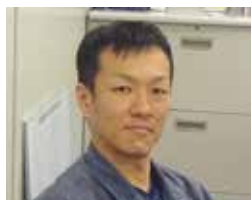
私たち総務課では給与計算、勤怠管理、社会保険、稼働日報、新卒・中途採用、福利厚生や法務・知財業務等の幅広い業務を行っています。総務課は入社時くらいしか馴染みがない方もいらっしゃるかもしれませんが、給料や勤怠を管理しているのが総務課だと考えて頂けると少し馴染みを持ってもらえるかと思います。その幅広い業務を漏れなく円滑に進めるため、毎日朝会でそれぞれの課員の業務予定や進捗報告を行いながら、課員同士でコミュニケーションを図っています。

ここ最近では生産体制の拡大に伴って、従業員数の確保が課題になっています。人手不足で売り手市場と呼ばれ求職者が中々集まらない中、当社の魅力を発信して一人でも多くの方に興味を持って頂き、当社の一員として一緒に働いて頂ける方を確保すべく新卒・中途採用に注力しています。従業員数の増加で日々の業務も慌ただしくしていますが、工場で働く従業員の方が少しでも働きやすい職場環境の実現を目指して、元山課長のもとで総務課一同協力して日々の業務に励んでいます。また、各課の皆様には各種行事や工場見学等でお手助けすることも多々あると思いますが、ご協力の程よろしくお願い致します。



職場紹介

第一製造部 金型課 大西幸仁



金型課ではさまざまな工作機械を使って、鍛造ラインで使用する金型を作成しています。金型製作の大まかな流れは次のようになります。

技術課より図面の配布→材料の手配→加工データ作成→工作機械にて加工→金型組み立て→最終検査後鍛造ラインへ

供給。使用している主な工作機械と、どの様な加工が出来るかについて簡単に説明します。

汎用旋盤/NC旋盤：加工する材料を回転させ、そこに工具を当てて削り取る機械です。加工物が回転するので、出来る形状は筒型になります。

マシニングセンター：加工物を載せたテーブルが水平方向に動き、工具をつけた主軸が垂直方向に動くことにより任意の形状に金型を削

ることが出来ます。

放電加工機/ワイヤーカット加工機/細穴放電加工機：電極と金型を加工液中で放電させて表面を少しずつ溶かして加工する機械です。任意の形状に加工する事が出来、旋盤やマシニングセンターに比べて硬い金属でも加工しやすいのが特徴です。

窒化装置：窒化処理という表面硬化法をするための装置で。金型に窒素をしみこませて表面を硬くする事が出来ます。硬化する層は数ミクロンから数十ミクロンですが、これにより金型の寿命を向上させることが出来ます。

上記以外にも設備はありますが、それらを駆使して1個ずつ製作した金型を最終的には組み上げた状態で鍛造ラインへ供給しています。

より高い品質、短い納期への対応、コスト削減に課員一丸となって切磋琢磨しています。



知識を身に付け仕事に生かす

品質保証部 品質保証課 河野 克哉



初めのうちは何も分からない事ばかりで、早く仕事を覚えなければとあせる気持ちで一杯でした。配属から1年たった今では、色々な事を覚え一人で出来る仕事も増えました。ですが、新入社員が入ってきて教えている際に、自分もまだまだ分からない事が沢山あるなど痛感しました。これからも様々な知識・経験を身に付け、これからの仕事で生かす事が出来るようになればと思います。

仕事のミス無くす

製造部 第一技術課 河野 将大



配属されあつと言う間に1年が過ぎ、任せてもらえる仕事の量もどっと増えました。仕事の量が増えるとミスをする事も多くなりで自分の仕事でミスをするると他部署の方々に多大な迷惑がかかることを知りました。今後は慎重に仕事を進め、ミスをしないようにしたいと考えています。また現在は新入社員の教育をしているので今まで自分が学んだことをわかりやすく伝えられるよう努力したいと思います。

責任とやりがいを感じ、後輩の指導にも傾注

第一技術一技術課 岩鶴 真弥



配属されあつという間に一年が過ぎました。一年前と比較すると、出来る仕事量も増え責任・やりがいを多く感じています。また、新入社員など後輩の教育をする上で人に教える事の難しさを感じています。しかし、教える事で自分の理解が曖昧だったのに気付き、さらに理解を深められていると思っています。今は、教えた仕事を後輩がしっかり出来た時に喜びを感じています。後輩に仕事を教えられるのは上司や先輩の方々が、指導して下さいのおかげだと思います。今後もさらに仕事の幅・量が増えていくと思うので、少しでも後輩に任せられるようにきちんと教えて、自分の時間が取れるようにしていきたいと思っています。これからも上司、先輩の指導を頂きながら出来る仕事を増やしていきたいです。

多くのことに興味を持ち

営業部 営業課 植田 雅也



営業課に配属され一年が経ちました。最初に出張に行ったときは今までにないくらい緊張しました。しかし、今では自分から色々な話が出るようになりました。これからも色々なことに興味を持ち、積極的に営業活動をしていきたいと思っています。サムテック利益になるように営業として情報を獲得していきますのでご指導、ご協力を宜しくお願いします。

ライン者に信頼される金型を供給

第一製造部 金型課 真鍋 賢雄



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頃から今に至るまで時間はとても短く感じられました。T3000-2ラインの金型を担当するようになってからは、まず、自分自身が良い金型を供給できるように決め事を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るように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していきます。

後工程に不良は流さない

第一製造部 金型課 西園 健太



金型課に配属され一年が経過しました。始めはマシニング、穴あけ工程で三ヶ月ほど作業して色々学ぶことが出来よかったですと思っています。今は、本社工場で組立工程を担当していますがまだまだ分からないことが沢山あるので毎日勉強しています。もともと、金型課の中でも組立工程をやりたいと思っていたので良かったと思っています。私は T1000-2ラインの金型を任されているのですが、他のラインに比べ動いている時間が少ないので時間に余裕がある間にしっかりと色々なことを学び、後工程に不良を絶対に流さないという気持ちで作業に取り組んでいます。

失敗を教訓にして

第二製造部 第一製造課 青木 竜平



配属され一年が経ちその間に様々なことを教えてもらいました。最初は製品傷の許容範囲が分からず何度も聞き直し理解しました。測定の方は類似品を担当していたので一つ覚えることで他の製品にも応用する事が出来ました。チップ交換は寿命に気をつけチップの種類や締め付けの力加減などを教えてもらい担当する機械は一人ですぐに出来るようになりました。慣れるにつれ仕事量も増え忙しくなり、何度か失敗もしました。一番大きな失敗は70個も不良を出したことです。忙しさにまかせ確認を怠り仕事を行ったことが原因でした。課長から「この失敗を次に活かして頑張るように」言われました。忙しく難しい仕事ですが二度と失敗をしないようにこれからも頑張っていきます。

後の思い



一日を無駄にしないように

第一製造部 第一製造課 中田 湧人

職場に配属され本格的に仕事をして一年が経ち、最初に比べると仕事も段々と覚えて出来るが増えて来ました。

しかし、まだ、覚える事ばかりで出来ないことが沢山あるので一日が無駄にならないように積み重ねて、今後も少しずつにはなると思いますが、決まりごとをしっかりと理解して仕事に取り組み、成長していけるように頑張りたいです。



これからも精進していきます

第一製造部 第一製造課 嶋崎 祐樹

配属が決まってから早くも一年が経ました。右も左も分からず、毎日覚える事があり仕事は「あれして、これして」と言われる事ばかりでした。

分からないことや知らないことは先輩たちに聞き、分かりやすく教えてもらいました。毎日仕事をしていく中で、叱られることもありましたが今では多くのことを覚え、自分で次にする仕事分かり、言われてからする仕事が減ったと思うと成長したんだと感じました。それでもまだまだ、詳しい事とか分からないことだらけなので早く身につけていけるように精進したいと思います。



粘り強く頑張る

第一製造部 第三製造課 藤原 昌輝

第三製造課に配属され一年が経過しました。最初は仕事で何をして良いか分からず先輩や上司から叱られてばかりでした。今は、仕事も少しずつ覚えてきて出来る仕事も増え先輩に聞かなくても自分から進んで先に動けるようになって来ました。

まだまだ仕事で失敗して、「なぜ出来なかったんだろう」と後悔する事や、出来ない自分が嫌になり仕事を辞めたいと思うこともありましたが、そんな自分に負けずに粘り強く頑張ろうと思っています。



多くの知識。経験を身に付け

総務部 経理課システム係 平田 大智

配属されて初めの頃は、未知の領域で分からない事だらけで、ずっと頭の中にはなマークがいっぱいでした。配属されてから一年たった現在では、一人でできる仕事もできてきましたが、専門的な事になると、まだまだ分からない事だらけだと痛感しています。

これからも、多くの知識・経験を身に付けて仕事に生かしていきたいと思っています。



優しく教えられる先輩に

第一製造部 第一製造課 北村 優大

配属が決まって一年がたった今、最初に比べて出来ることが増え仕事にやりがいを感じています。作業に慣れてきてミスをしそうなときもありましたが、ミスをしないように初心を忘れずに作業する事を徹底しています。

まだまだ、分からないことが沢山あって先輩に聞くと優しく教えてくれてとても働きやすい職場です。

先輩が来て、仕事の事で質問されたら優しく教えられるように仕事を理解しながら頑張っていこうと思っています。



旋削ライン不良を無くす

第二技術部 第二技術課 澤田 拓末

第二技術に配属された当初は先輩方が話しをしている内容を理解するのも難しかったです。一年間、実際に機械に触れて改善作業を行い、今では一人で加工プログラムを書くことが出来るようになりました。まだまだ機械の操作等の分からないことはたくさん残っているので、先輩方に積極的に質問をして少しでも早く旋削ラインの不良をなくしていきたいと思っています。



仕事を覚え、失敗を無くす

第一製造部 第三製造課 眞谷 嘉一

第三製造課に配属され一年が経ちましたが。最初は作業が分からず失敗を沢山してしまい先輩方に迷惑をかけてきましたが、先輩方の指導のおかげで少しは出来る様になってきたと思います。

まだまだ出来ることは沢山ありませんが、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頑張りたいと思います。

新入社員オブザイヤー

日々努力し、将来は海外工場勤務を



今年の新入社員オブザイヤーに選んで頂きありがとうございます。四月に入社し、半年間の研修を受けさせて頂いた上でこの様な賞を頂き大変光栄に思っています。

新入社員研修では企画室や各現場の沢山の方々にお世話になりました。迷惑を掛けてしまうことが多かったのですが、どの現場でも先輩方にとっても優しく接して頂き、いい環境で研修を受けさせて頂けたと感じました。ですので自分もこれからそのような先輩になれる様に頑張ろうと思いました。本当にありがとうございました。

私は九月より金型課に配属になりました。自分はとても不器用なのでミスをする事が多く迷惑を掛けることが多いのですが、早く仕事を覚えて同期や先輩方に負けないように一日一日を大事に精進していきます。そして、将来は回りの方に頼りにしてもらえ存在になり、海外の工場で働ける様日々努力を重ねていきます。今後ともよろしくお願ひします。

第一製造部金型課 高倉慎平



第69回 サークル改善事例発表会

11月24日(土) 柏原市民会館リビエール小ホールで開催され予選(32サークル)を勝ち抜いた8サークルによる本戦発表会が行われました。

どのサークルも素晴らしい内容で甲乙付けがたい発表でしたが、審査の結果「ハードコア」サークルが1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 | ハードコアサークル(リーダー西山) | テーマ: FFラインにおける段取替え時間の短縮 |
| 2位 | 保全サークル(リーダー梶田) | テーマ: T1200-2ラインにおける設備故障の低減 |
| 3位 | ダイセットサークル(リーダー三島) | テーマ: ダイセット加工工程における段取替え作業の効率化 |

努力賞 業務課サークル スコープサークル ダイ・ハードサークル 黒帯サークル サクラサークル



サムテック社長杯ゴルフコンペ

新しい会場での優勝者は

第35回サムテック社長杯ゴルフコンペは今年から会場をグランデージゴルフ倶楽部に移し、11月17日お客様、仕入先様をお招きし社員と合わせ90名の参加で開催されました。

当日は秋晴れのゴルフ日和でイースト、ノース、ウエストの3コースに分かれスタートしました。全員ナイスショットばかりとはいきませんでしたが、全員怪我も無く最終ホールまで無事プレーする事が出来ました。

優勝者コメント「難しいコースで途中4パットを連続3ホールしましたが、最終的に優勝する事が出来、朝4時に起きた甲斐がありました。来年も優勝できる様がんばります。本日はありがとうございました。」



順位	競技者名	ノース	ウエスト	イースト	GR	HD	NET
優勝	中村 靖	48		44	92	21.6	70.4
準優勝	亀田 修一	52		53	105	33.6	71.4
3位	有元公一郎	54	53		107	34.8	72.2
4位	田中 信也	44	48		92	19.2	72.8
5位	浦井 敏和		46	45	91	18.0	73.0
6位	浦上 昌司		46	45	91	18.0	73.0
7位	打越 雅大	48		40	88	14.4	73.6
8位	甲木 哲二	45		48	93	19.2	73.8
9位	坂本 泰之		47	50	97	22.8	74.2
10位	坂峰 史洋	53		55	108	33.6	74.4

羽曳野市 市制施行60周年記念事業

古市駅・羽曳野市コラボ企画 プレミアムワイン列車

平成30年10月14日(月)に羽曳野市と近畿日本鉄道の合同企画で開催されたプレミアム列車に当社から44名が参加しました。

大阪阿倍野橋駅から飛鳥駅まで往復する貸切列車の車内で、当社の所在地である羽曳野で作られている60周年記念ワインを堪能する企画です。ワインは口当たりが心地よく、飲みやすく非常に美味しく、列車内ではワインが進み社員一同盛り上がりました。飛鳥駅では途中下車し、ガイドの方の説明を聞きながら日本遺産竹内街道を散策した後、明日香村のキトラ古墳&四神の館を見学しました。竹内街道やキトラ古墳の歴史を知るだけでなく、身近に普段では気づかない魅力がたくさんあることを再発見する貴重な機会になったと思います。



ワインと秋の自然を楽しむ

今回、「羽曳野市60周年記念ワイン列車」のツアーに参加させて頂きました。朝から晴天に恵まれ列車内では、この日の為の特製のお弁当や、記念ワインが配られ、専務のカシバイで列車の旅が始まりました。一車両貸切という事もあり、笑い声が飛び交い、お酒や食事で盛り上がり、あっという間に目的地の飛鳥駅に到着しました。到着後は自由行動という事もあり、楽しみ方は様々でしたが、明日香村のキトラ古墳&四神の館見学のツアーに参加する事にしました。地元の人でないといけないような道を案内され、見物スポットは景色を楽しみながら、目的地まで案内されました。

キトラ古墳博物館、四神の館で、説明の都合上、少し早退してしまいましたが、四神の館では「白土」の特別仕立ての酒、案内の方の貴重なお話を聞くことができました。四神の館で「竹内街道」は歴史の調べ、のびのびとした散策が続き、少し立ち寄る予定でしたが、羽曳野市の名産品である「お漬物」が美味しくて、イベントが好評だったようです。お漬物の人がお漬物について色々お話を聞けました。お漬物の人がお漬物について色々お話を聞けました。お漬物の人がお漬物について色々お話を聞けました。

写真提供 近畿日本鉄道





第3回 サムテックカートGP

初めてのチーム対抗で大盛り上がり MVPは

第3回サムテックカートグランプリは10月28日、78名の社員が参加しスポーツカート阪奈で行われました。当日は快晴で、絶好のカート日和でした。

今年はタイムアタックで個人戦を行ったあと、チーム対抗の2時間耐久レースを行いました。女性社員も6名も参加し、その中からなんとMVPの受賞者が…。

まず個人戦で優勝したのは、昨年2位の第1技術課岩鶴さん、学生時代からレースで培ったドライビング技術は本物でした！

チーム対抗2時間耐久レースでは、参加者がAからJの10チームに分かれ自己紹介から始まり作戦会議！1台のカートでドライバーを交代しながら2時間走り続ける耐久レースでした。これまでにない一体感が生まれたレースは大盛り上がりであったという間に2時間が終了しました。

結果は、終始安定の走りをみせたFチームが優勝(リーダー:小山係長)終わった後は、表彰式と記念撮影、MVPには見事な走りを見せた第1技術課の松田さんが選ばれました。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。



表紙の一言「亥年金員集合」



猪、といえば「猪突猛進」。意味は「むこう見ずに猛然と突き進む」という事ですが、事実は違います。彼らは追い立てると、何の躊躇もなく森林の中をあの体型で見事に走り抜け、目の前に障害物が突然現れると急ブレーキを掛けて瞬時に方向転換します。ちゃんと考えて行動しているのです。

我々人間様も山あり谷ありの人生、あまり突っ走りすぎると周りの事に気づかず、大事なものを見落としてしまいます。彼らのように周りの変化に速やかに対応して、時には素早い方向転換ができるよう、ちゃんと考えて生きていきたいものです。(高圧ガス容器部 次長 渡辺一弘)

5月の北海道は寒かった

私の趣味はツーリングです。高校時代からバイクで色々な所を走りました。また、昨年のゴールデンウィークにはホンダのレブル250を購入し、バイク乗りとして、一回は行ってみたいと思う北海道にもバイク仲間とツーリングに行きました。

北海道は車通りも少なく、ひたすら真っ直ぐな道を気持ちよく走る事が出来ました。また、ツーリングの楽しみ方は人それぞれだと思いますが、私の場合は道の駅で名物を食べたり、建物も殆ど無い綺麗な風景を見たり、温泉に浸かったりでリフレッシュをすることができ、気分転換になりました。ただ、5月ならさほど寒くもなく、快適に走れると思っていましたが、やはり北海道は寒かったです。

次回北海道にツーリングに行く時は、防寒対策はしっかりしなければいけないと身に染みて感じました。

これからの寒い時期はツーリングしませんが、また暖くなれば色々な所にツーリングに行きたいと思っています。

品質保証部 品質保証課 河野 克哉



2018年 サムテック株式会社 クリスマスパティー



今年一年を振り返り

2018年サムテッククリスマスパーティー
人の方が参加され、シェラトン都ホテル浪速
妖艶な踊りで会場を魅了したベリーダンス
り、役員との豪華ディナー券や任天堂スイッ
の抽選会やアメリカ・メキシコ・日本の一年を
阪口社長より「本年も色々ありましたが、良
前進できました。来年は羽曳野第七工場前準
いします。」との挨拶がありました。



福引抽選会は次回も実施しますので、来年
ださい。





家族も一緒に楽しむ

は12月9日(日)に社員とご家族を含め約510の間で開催されました。

や子供も楽しめた歌やダンスのイベントがあち、10億円が当たるかもしれない宝くじなど振り返るビデオ上映がありました。

い年で終わることができ、200億円に向けて備の大切な年になります。どうぞ宜しくお願い

のクリスマスパーティも楽しみにしていき



今回でクリスマスパーティに参加させていただきますのは三度目になります。毎年この時期になると家族揃って楽しみにしています。娘も三ヶ月、二歳、そして今回、四歳での参加になります。毎年違うイベント内容で歌のお兄さん、お姉さんのイベントでは一緒に踊ったり歌ったりいつも楽しいイベントの内容に感謝しています。

お食事では大人も子供も嬉しいビュッフェで、好き嫌いが多く大変な年齢の娘が目キラキラさせながら「あれも、これも食べたい」と自分だけのお子様プレートが完成した喜びから全て完食。母親の私も凄く嬉しかったです。

そして私の一番の楽しみ、抽選会イベント、プレゼントが豪華でワクワク、ドキドキしながら参加させて頂いています。残念ながら当選しませんが来年こそは次回までの楽しみにしています。

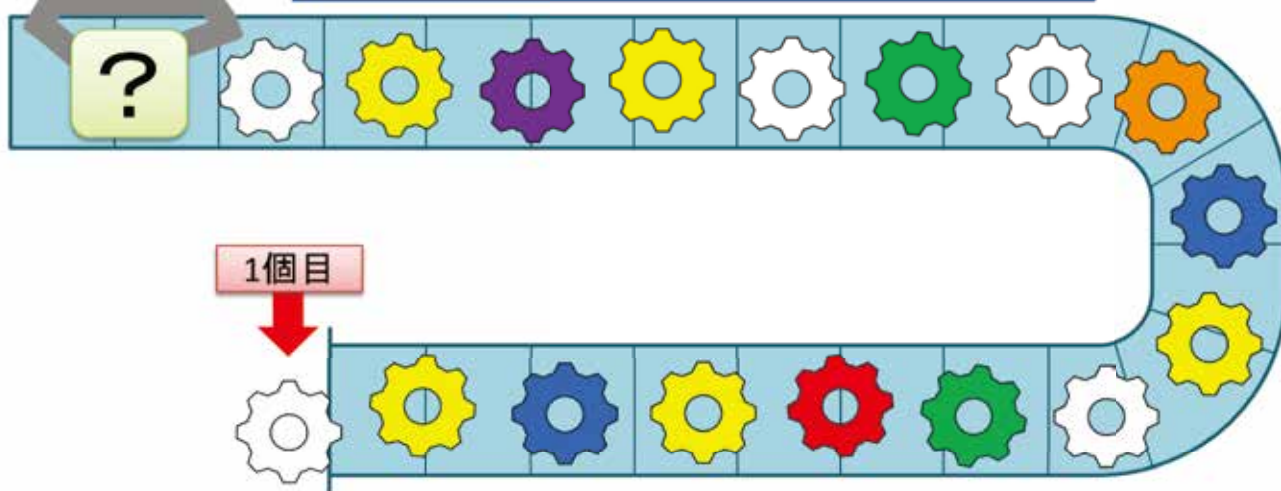
私は職業柄、企業様に訪問させて頂くことが多くありますがこれだけのイベントを行っている企業様は他にはありません。それだけ大きな会社に勤めさせて頂いていることに感謝しています。これからも主人には、会社の為、家族のためにも健康で頑張ってもらいたいです。ありがとうございました。

第二製造部 斉藤 雄介 彩花 陽莉

クイズシリーズ No.8



弊社では歯車を生産しております！
ある法則に従って着色を行っているのですが、
今私が作っている歯車は何色になるでしょうか？



クイズ用紙をコピーし裏面に職場氏名を記入して
経営企画室・安田まで送ってください。

締切日：1月25日（金）

正解者の中から10名様に景品を差し上げます。

編集後記

早いもので社内報も第1号発行から5年がたち社員の皆さんにも広く知られる様になってきました。この間途切れること無く発行できたのも記事を投稿していただいた社員皆様の協力のおかげだと感謝しています。

これからも編集委員一同「愛される社内報」作りを行ってまいりますので皆様の積極的なご参加をお待ちしています。

編集委員

阪口竜弥常務(発行責任者)
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

SANTECH

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