

# SANTECH

No.011  
2020.06



令和2年新入社員入社式  
第7工場 ワンランク上の会社を目指して  
事故「0」に向けて  
海外工場だより  
職場紹介

絆  
kizuna

# 令和2年度 新入社員入社式



～何事にも一生懸命に～

代表取締役社長 阪口 善樹

福井君、村井君、入社おめでとうございます。心からお祝い申し上げます。最近ではコロナウイルスの話題ばかりで、入社式も「本当にあるのか？」と心配されたかもしれませんが、ここに出席している役員はもとより、サムテックの全社員をあげて、お2人のご入社をお祝いし、お慶び申し上げます。

私たちのビジネス領域である自動車産業は、数年前から100年に一度の大変革期に突入し、今まで無かったような変化が出始めています。身近には自動運転や電気自動車、カーシェアリング等の言葉を耳にされていると思いますが、いずれもやり切っても日本国内の自動車の生産台数が増えるものではなく、むしろ台数を減らす方向に働くものもあります。これに昨年より米中の貿易摩擦によって、直接的には自動車への影響は少ないはずですが、間接的な影響を強く受けて生産が下振れしています。このような状況で、さらにコロナウイルスの蔓延という多くのことが同時に起こっている大変厳しい状況です。しかし、この状況は私共の努力とは無関係に、また全ての競合会社に同じように影響しているわけですから、競争環境としては変わりません。また、必ず回復するものです。だから、会社としては利益体質の改善に一生懸命に取り組める、とても大事な時期だと思っています。



このような時期に入社された福井君と村井君に心がけていただきたいことを二つお話します。

まず、「何事にも一生懸命に取り組むこと」です。戦国大名の武田信玄が「一

生懸命だと知恵が出る、中途半端だと愚痴が出る、いい加減だと言いつが出る」と言ったそうです。これは400年以上たった今でも本当です。私自身を振り返っても、「何でこんなにやってるのにあかんねん。」と思ったことが何度もありました。ここで止めてしまうと武田信玄の言う中途半端で、今思えばもう少し考えてやれば良かったと思うこともあります。だから、こんな気持ちになる時には「まだまだ一生懸命さが足りん。」と思っています。一生懸命やって、できることを全てやり切ると、必ずそこから見えてくることがあります。それは私の財産になっていますし、お2人の財産にもなるはずです。何事にも全力で一生懸命やることを心がけてください。

次に、志を高く持って粘り強くあってくださいということです。社会人になって仕事をすると楽しいことばかりではありません。毎日の仕事には、単純なことや、しんどいことだってあります。そんな中から、あきらめず成長するためには、高い志を持つことです。例えば、どんなに狭い範囲でも構いませんが、日本一、世界一になることを目指してチャレンジしてください。志は変ったって良いです。でも、高く持ち続けることを心掛けてください。まずは、新入社員研修でどんなことで一番になりたいか？目標をしっかりと決めてください。

以上、「何事にも一生懸命取り組むこと」、「志を高く持って粘り強くあること」を全力で実践していただくことを期待いたします。皆さんのこれからの社会生活が実り多い、輝きに満ちたものであることを信じ、祈念します。今日は、おめでとうございます。



# 2020年度 新入社員紹介

今年も2人の新入社員が入社しました。現在は、集合教育を終え現場での実習に励んでいます。サムテック株式会社にとって大切な人材です。そんな新入社員のプロフィールを紹介します。

- ①趣味は何ですか ②特技を教えてください。 ③尊敬する人、憧れの人を教えてください。  
④学生時代の一番の思い出を教えてください。 ⑤あなたの夢を教えてください。 ⑥自己PR



石橋 倅希  
奈良県立御所実業高等学校

- ①釣り サッカー ダーツ  
②人の話を聞く事  
相手の気持ちになって行動できること  
③母親 各職業の第一人者  
④小学校のクラブチームで初めて優秀者賞をもらった時の喜びと嬉しさと達成感を味わえた時  
⑤マイホームを買い、趣味に没頭できる空間を作ることです。  
⑥私は1年間ジェイテクト学園で訓練に励み名誉ある功労賞をいただきました。特に、安全については一番訓練してきたので職場に配属されたら安全第一でまずは事故、災害を起こさないようにしていきます。  
分からない、知らないことばかりですが心配な部分もありますが、一度教えていただいた事はメモを取り二度、三度聞くことがないように徹底します。ご迷惑をおかけするがあると思いますがご指導よろしくお願ひします。



村井 隆浩  
奈良県立御所実業高等学校

- ①温泉へ行くこと  
②ありません。  
③両親  
④修学旅行  
⑤まだ決まっていないのでこれから探します。  
⑥自分は工業高校出身なのでそこで身に付けた知識を全力で出し会社に貢献したいと思っています。また、これから覚えたいといけないことも沢山あると思います。が精いっぱい頑張りたいと思いますのでよろしくお願ひします。



## 先輩からのアドバイス サムテックに早く馴染むには



新入社員の皆様、ご入社おめでとうございます。昨年入社しました朝井雄大と申します。

私は、第二技術部、第二技術課という部署に配属されており、普段の業務は図面を描いたり、新規品の立ち上げや製品の試作で現場に出て、作業を行ったりしています。

入社して一年が経ち、まだまだ分からないことが多々ありますが、毎日充実した一日を過ごしています。社会人になったら毎日が学びの場になります。分からないことがたくさん出てくるかと思ひます。その時は周りの先輩社員に積極的に聞くようにしまししょう。はじめは躊躇うことがあるかと思ひますが、自分から積極的にコミュニケーションを取るようにしまししょう。そうすれば、先輩社員からも自然と話しかけてくれたりし、とても働きやすい環境になっていきます。この研修期間はたくさんの先輩社員と関わるいいチャンスです。先輩社員の行動などをよく観察し、自分に何ができるのかを考え、仕事を任される社員になれるように頑張ってください。

第二技術部 第二技術課 朝井雄大

## 事故「0」に向けて

総括安全衛生管理者  
野母 徳穂



前期の事故多発を反省し、「今期74期はどの様に活動していくか」各方面から色々なアドバイスを頂き計画を立てました。

一つは、安全衛生委員会の運用方法の変更です。今までは各工場の安全管理者と従業員という、会社全体で1つの会議体としていました。こういう場では発言する人が偏ってしまい、せっかく出席してもらった従業員側からの意見がなかなか出ない状態でした。今期はこの会議体を小グループに分解し、又課長とその課員という形で課長自身の意識改革と、小グループにする事で発言の機会を増やし、課員の意見を聴き取れるようにしました。

それから各課長には安全衛生活動計画を作成して貰い、課長自身が自課の安全を確保していく様にしました。

次に安全道場を再開させました。これも少人数での運用を行っています。一人ひとりが必ず体験できるようにしています。実際に事故を体験することは出来ません。事故の怖さを少しでも感じとって、自身が事故を起こさない又事故を起こさせないという事を学んでもらえればと思ひ、指導に当たっています。

それから通勤途上災害に対しては、総務課を主として啓蒙活動を行っています。総務課から発信される情報を元に、各課で展開し通災「0」に向けて取り組んでいます。

今期に入り、色々なアドバイスを頂き遅れは有りましたが、2月より計画を実施してきました。各課長・従業員の取り組みも有って4月は事故「0」を達成しました。

今後も事故「0」を続けていくには、社員全員の事故を起こさない・起こさせないという強い気持ちが必要です。又活動に関しても滞る事無く進めていきます。協力宜しくお願いします。



新入社員消火器訓練



重量物持ち上げ体感



巻き込まれ体感



巻き込まれ体感

# 羽曳野第7工場 ワンランク上の会社を目指して!



専務取締役  
阪口 直樹

みなさんこんにちは。今回は、羽曳野第七工場について書かせて頂きます。  
先ず、新第七工場、造成、建築、工程設計にあたり、設備課の船瀬課長、内本係長、青井君、少ない人員、限られた予算の中、コンセプト実現の為、ご尽力頂きまして、誠にありがとうございました。お陰で素晴らしい工場が出来ました。

羽曳野第七工場コンセプトですが、

- ① 海外工場の見本となる品質、効率、サムテック集大成の工場！
- ② 従業員に愛される働き心地が良く(綺麗)社員が成長できる工場！
- ③ 売上200億達成しワンランク上の会社になる！

ワンランク上の鍛造会社を目指したコンセプトにしています。

品質、効率、集大成の部分は、設備課の皆さんから練りに練ったアイデアの紹介があるかと思しますので、“ワンランク上の会社になる！”の部分を紹介します。

ワンランク上の会社！とは？何か？と考えると、利益率やら、売上やら、従業員数やら、生産重量やらとなるんですが、小生は、“ワンランク上の会社”=“良い社員が沢山いる会社”だと思います。その結果として会社が繁栄します。では、良い社員が沢山いてくれる為にどうするか？と言うと、皆さまが満足して、心地よく楽しく、働ける会社作りだと思っています。

新工場にはその一躍を担って貰おうと色々なアイデアを盛り込んだ積りです。

- 1、外周道路に70~80本の桜を植えます。春には綺麗な桜並木になる筈です！仕事は忙しいけど、朝晩に見てもらって少しでも癒して貰えればと思います。春には皆でお花見もしましょう！
- 2、ゆっくり休憩が取れる食堂を作りました。大テーブル、ファミレスシート、外の風景を楽しめる個人席と3種類用意しましたので、それぞれの好みの形で楽しく昼食を取って貰えればと思います。なんせ綺麗で落ち着いたスペースにした積りです。  
(この食堂を基本に良ければ、他の食堂にも展開して行きたいと思っています。)
- 3、約90台分の駐車場を作りました。今迄遠い所迄車を止めに行って頂いて申し訳なかったですが、2020年6月1日から使用して貰えます。
- 4、小さな果樹園(スダチ、レモン、ビワ、栗等)を作り何処の家庭でも使う果物を植え、収穫時期には皆で分けたいと思います。
- 5、入口に入って突き当りのすぐ左に空き地がありまして、そこに小さな畑を作ろうと思っています。サツマイモやトウモロコシなんかを植えて、社員とその家族で収穫し、収穫祭をやりましょう！子供達が畑で汚れたら、サムテック温泉(新工場の風呂)で汗を流して帰って貰ったら楽しいかと思っています。
- 6、ゴルフ練習場との間に竹を植えていますので、数年で筍掘りをやりましょう！

当然、生産の方も、ピレット重量の全数測定や、2度焼き材の冷却の簡易化や、スケールや黒鉛の飛散を最小や、歩車分離や、電子管理版や、切断重量、加熱温度、荷重、等のデータをタイムリーに出力し今迄理由の分からなかった不良の解析に繋げたりと、沢山の弾込めがしてあります！

今後、当社の強みである熱間鍛造の技術を研ぎ澄ましつつ、社員の繋がりや満足度を重視した会社になって行きたいと思っています。羽曳野第七工場を模範工場とし、“ワンランク上の鍛造会社”になりましょう！



設備課課長  
船瀬 英治

## 『新工場竣工!』

2020年4月、遂に新羽曳野第7工場が完成いたしました。2018年に用地取得から始まり土地利用計画、建物計画に6ヶ月、役所へ申請し試掘調査など更に3ヶ月を経てようやく2019年3月に工事許可が下り造成工事が開始しました。新たな敷地に建つ新工場は将来に向けてもベストとなる建物形状、道路動線を目指し、百数十枚に及ぶ計画図の提案、承認を経て出来上がりました。

今回、新たな敷地は約2万5000㎡あり、敷地内の山は伐採して土を切り、池は生き物を移して水を抜き土壤改良して土を盛って平らにするなど大規模な工事でした。また納期を合わせるのに工期短縮の為、造成と建築を並行して進めるこれもまた大変な工事でもありました。工事では開始から最後まで、毎日毎日、大小様々な問題が発生しては解決の繰り返しで大変苦勞しました。

現在の状況まで出来ているのは、サムテックメンバーと関係者方々で一丸となって進めて来られた証かと感じています。本工事に関わった全ての方々に感謝いたします。ありがとうございました。

現在、量産開始に向けプレスなどの設備工事も予定通り始まりました。集大成の工場を目指しラストスパート頑張っていきます!



造成前の開発地



造成前 第四工場から見た大阪方面



# 第7工場竣工

## 『第七工場に向けて』

設備課係長  
内本 幸伸

集大成の工場に向けて、第七工場メンバーで設備仕様からレイアウトなど日々検討し、進めてきました。

第七工場では、数ある新しい取り組みの一つで、切断材の全数重量測定機の導入も予定しており、切断材重量調査を含めて鍛造品の品質向上に向けてトライしていく予定です。

また、設備仕様を決める中で、第七工場は「黒鉛水を使っていると気付かない工場にする！」を実現する為に黒鉛飛散対策・ドライピット化を盛り込んだ設備検討を行いました。

黒鉛水漏れはプレスカバーの少しの間隙からの漏れや、時間が経つにつれて漏れが発生する傾向がある為、これからの試運転調整時の各部の漏れ確認、生産開始後の確認を行い、不具合があれば即是正して、量産開始後の維持管理方法までしっかり決めていく必要があります。まだまだこれから細かな確認や調整が必要となりますが、現状の綺麗な工場を維持出来る設備作りを行っていききたいと思います。

現在、設備据付工事が始まり、据付設備も増えてきており完成に向けて徐々に仕上がってきています。集大成の工場を目指し頑張っていきます。







設備課  
青井 康宏

## 「第七工場業務に携わって」

私は、2019年4月から生産設備の担当として、第七工場に携わっています。最初は保全課からの応援でしたが、2019年12月から正式に設備課に異動となりました。

業務内容は、第七工場に導入する各設備の仕様について、メーカーや、社内で協議し、第七工場コンセプトである「今までの集大成となる生産ライン」を構築していく業務となります。

本格的に新規の設備導入に関わるのは初めてである為、非常に大変であると覚悟していたつもりでしたが、その大変さは予想を遥かに越えていました。今でも自分に足りないところを日々痛感しています。しかし、これは第七工場に携わる事で気付けた事で、成長のチャンスであると感じています。また、今までの業務とは違う方々との関わりも増え、仕事における視野も広がっていると思います。

第七工場に携われた事で得られたこれらのチャンスを確実に成長へと繋げられるようにこれからも一つ一つ全力で業務に邁進していきたいと思っています。

現在、世の中は先行きの分からない不安な状況にありますが、第七工場の設備据付工事は中盤に差し掛かっています。関連する方々には、まだまだ御迷惑をおかけするかと思いますが、最後には良い工場、良いラインが出来上がったと言えるように全力を尽くしますので、サムテック集大成工場の完成に向けて、一丸となって頑張りましょう！



金型室



現場事務所



現場事務所



# 第7工場竣工

## 「新工場!!」

第三製造課課長  
八尾 厚史

去年、第7工場と第4工場を兼務させて頂くことになりました。専務、関技監、設備課船瀬課長、内本係長、青井君と第7工場の実現すべき項目について打ち合わせを繰り返してきました。そんな中で自分の役割としては、綺麗な工場の実現と新人でヨークの生産ができる工場づくりをしたいと考えています。

もちろん、タイ工場、メキシコ工場に負けたくないという思いもありますが、綺麗な工場にしないと今後、競合他社に負ける！という危機感と作業環境を変えないと人の定着化が望めない。ということを感じています。

綺麗にする取り組みとしては、フォークリフトのタイヤ痕がつかない色付きコンクリートの採用、歩車分離化、黒鉛、スケール回収経路の設計、より簡単に掃除できるデッキレイアウトなど作業者がよりモノづくりに専念できる環境づくり。あとは躰！！今期の4S活動の成果を出す！！

それと、設備面では、製品が跳ねてミスチャックしないようサムテック初のサーボBKOの導入、熟練者の調整が必要だった金型冷却水のブロック化とバキューム装置による金型冷却の効率化をすることで調整レスを実現し新人での打ち出し作業を目指します。

色々な案を具現化して頂いた設備課、技術課の皆様、本当にありがとうございます。コロナウイルスの影響で量産が遅れていますが、最後までコンセプト実現にむけて協力のほどよろしく申し上げます。



個人席からの現場



個人席からの景色



現場?を楽しむ個人席



景色を楽しむ個人席



ファミレス席



男子更衣室



サムテック温泉



景色を楽しむボックス席



ボックス席からの風景

## SII 営業部の紹介

Hello Samtech Family,

My name is Josue Reyes and I work at the facility in Carson as the Production Planner and our goal is to produce parts that meet or exceed our customer's expectations in a timely manner and this is done with the help of a team of extra ordinary workers that keep this goal in mind.

Our shop is basically split into two lines. Now for the first time in our shops' 20 plus year history, we have added a third shift which has become a major necessity due to the current backlog of firm orders from our customers that just keeps on growing.

The manufacturing stages on both lines are basically the same except for the starting raw material which is seamless tubing for the Large Line and sheet circles for the Small Line. Apart from that, everything else is basically the same. We also do some outside processing on our product such as annealing, heat treat, etching, penetrant inspection but most of the manufacturing process and inspection is done "in house".

Based on the current situation due to the Corona Virus Pandemic which has affected our daily living, most businesses are temporarily closed with the exception of a few which are essential to the country's infrastructure and since we are listed as an essential business our facility remains open which means we can continue with our production but at the same time we are taking steps in our facility to ensure our employees are working in an environment which will minimize the risk of contamination.

Hopefully one day (when the spread of the virus is contained) you can come and visit us so I can give you a tour of the shop and you can be able to see how we function and hopefully one day I can be able to visit the other Samtech facilities as well.

Josh Reyes



ハロー サムテックファミリー

ジョッシュ・レイエスです。カーソンの施設で生産計画を担当しています。私たちの目標はお客様の期待に応える、もしくはその期待を超えるパーツをタイムリーに生産すること。そしてこれは、常にこの目標を念頭に置いて働いている卓越したワーカーたちのチームによって支えられています。

私たちの工場は基本的には2つのラインに分かれています。そして今、20数年の歴史の中で初めて3直を取り入れました。増え続けるお客様からの注文と現在の注残に対応するためにはどうしても必要になったシフト体制です。

大型、小型両ラインの製造過程は、大型の材料がシームレスチューブであり、小型のそれが円形のシート状であることを除けば基本的には同じです。アニール、熱処理、エッチング、浸透検査など外部の業者へ処理を依頼する部分もありますが、大半の製造過程は自社内で行います。

新型コロナウイルスの大流行により私たちの日常生活は大きな影響を受け、国のインフラに不可欠な限られた(エッセンシャル)事業を除き大半のビジネスが一時的に閉鎖されています。サムテックはこのエッセンシャル事業の対象となっていますので、生産を続けることが出来ていますが、同時に感染のリスクを最小限に抑えた環境下で従業員が作業出来るよう施設内で措置を講じています。

いつか、(ウィルスの拡散が封じ込められたとき)皆さんがこちらに来られるといいですね。その時は私が施設内をご案内いたします。普段私たちがどのように働いているか見てください。そして、いつか私もサムテックの他の施設も訪れてみたいと思います。

ジョッシュ・レイエス



## タイにおける出家の儀式

タイの国民はほとんどが仏教徒です。出家の儀式はタイ国の大事な儀式として大昔から行われ、20歳成人男子は仏教の教えを保って、宣教するために、出家をします。そして、「親への恩と感謝と幸福を祈り、親が自分の子の僧衣(ジューウォーン)で極楽へ行ける」という信仰があります。過去に、タイ人の凡人は大体農民であり、学校がなくて勉強する機会がなかなかありませんでした。勉強するなら、出家して寺院でしか勉強できませんでした。一方で、出家することで、自分の性格や考えを修行すれば、一人前の男と見なされるそうです。

昔、出家儀式は伝統的な手順に基づいて行われたそうです。タムクワン儀式→出家する俗人が白装束に着替える→出家する俗人をパレードしながらお寺の本堂を3周回するという段階を伴ったようですが、現在タイでは、以下通りにビルマの出家儀式を工夫したかたちになっています。

①吉日を選ぶ 出家儀式を行う前に、まず吉日を選ばなければなりません。親は息子をお寺まで連れて、出家するために息子の生年月日にふさわしい吉日を住職に選んでもらいます。

②恩人への感謝 出家する人がクラトン花、線香、ロウソクをお膳に置き、恩人(親・親戚)に差し上げて感謝を伝え僧侶になることを誓います。

③タムクワン儀式 出家する1日前には髪の毛を落とし、白装束に着替え、自分の家でタムクワン儀式を行います。出家する人は「ナーク」といいます。「ナーク」は体に宝物(指輪、金、アクセサリ等)を飾り、タムクワン儀式の先生に親の恩への感謝の気持ちと親の子に対する期待を歌のように歌います。

④ナークをお寺の本堂へ タムクワン儀式の翌日に出家叙任式を続けます。

⑤叙任式 出家叙任式に招待された僧侶をお寺の本堂まで連れてきて、出家叙任式をはじめます。

⑥クルワットナム(徳の伝達) 出家叙任式が終われば、僧侶になり、親や親戚が仏具を献上します。これがクルワットナムで最後の段階になります。

タイの出家は二週間から数か月の短期出家が大半です。サムテックの従業員の中にも入社後に出家を経験した社員がたくさんいます。そういう社員のためにタイでは就業規則に出家休暇が定められています。(それほど大切な儀式ということですね!)

【執筆者】人事マネージャー Sitsha Ngamsiri



## 製造部の中岡です

メキシコ工場、製造部の中岡です。2020年2月28日より製造部の支援でメキシコ工場に赴任いたしました。私自身、海外での生活や仕事は初めてで、メキシコへ来た当初は治安問題、食生活など慣れない環境で不安でしかなかったのですが、直ぐに生活や環境に慣れ順調に新たなスタートを切る事が出来ました。

メキシコへ来て感じた事は、日本では当たり前だったことがメキシコでは文化や性格の違いから全く違った考え方をすることもあり、日本で生活していた時よりもまず相手の事を考え理解し行動するようにしています。まずは現地の会社環境に慣れ、現地のメキシコ人とのコミュニケーションをしっかりとるように意識し、文化や性格の違いから衝突等起きないように注意して更なる信頼関係が生まれるといいなと感じております。

私の職務はメキシコ製造部の教育がメインでして、今は通訳を通じて教育しております。メキシコ人は非常にまじめで言った事や言われたことは素直に聞いて行動してくれており非常に仕事がしやすいです。日本人でも見つける事が難しい金型不良や、品質不良を見つける事もあり自分の担当業務を確実にこなしてくれております。しかし時間には少しルーズなところがあり基本マイペースで作業しております。少しずつ全体のペースを上げていき停止時間や稼働率に関して意識させていくのが私の仕事ですので意識づけもしていきます。まだまだ製造での経験がメキシコ人は浅いので、今は良い物を作る事がメインですが、これからは鍛造の難しさや、鍛造のおもしろさを伝えていき製造部の更なるレベルアップと、私が日本であじわっていた達成感と同じモノをみんながあじわえるよう私も努力していきたいと思っております。

メキシコと日本では性格も文化も異なっていることがあると思いますが、そういうことは恐れなくて、海外でも活躍できるように努めていきたいと思っております。

中岡 優介



# 功労賞を受賞



2020年2月28日ジェイテクト高等学園修了式において、H31年新入社員石橋倅希さんが功労賞を受賞されました。

第57回全豊田訓練生総合競技大会 大会テーマの部でオールトヨタ12社の訓練生による応募件数約1,000件の中から銀賞に選ばれた功績によるものです、(金賞1作品 銀賞3作品 銅賞5作品) おめでとうございます。

受賞テーマ名 「令和に輝け 新しい未来 一致団結 オールトヨタ」

修了式の本人コメント

「この1年間で知識・技能は勿論、心身も大きく成長できました。これからは安全第一を徹底し、活発な行動により活気ある職場づくりに努めていきます。」



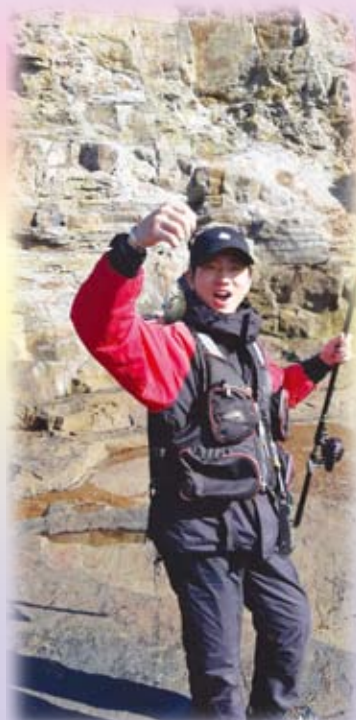
## 私の趣味

## 釣る楽しみ！食べる楽しみ

第二製造部 第二製造課 伊集院 響

子供のころからやっていたのですが、二十歳になって何か本気でできる趣味を始めようと思い「釣り」を始めました。最初は池でブラックバスを狙ってやっていた。ゲーム性が楽しく、生態を調べ四季によって違った釣り方がありそれを考えながら釣りあげる。それが僕の中での醍醐味です。

数か月してから海釣りに行き始め、釣るだけではなく「釣る、捌く、食べる」までが醍醐味になりました。



海では青物、グレ、チヌなどを主に狙いそれぞれ違った楽しみ方で、尚且つ、生き物が相手なので正解が無いのも難しく楽しいところです。自分で答え合わせをしながら釣れた時はとても達成感があり釣れなかったときは、悔しさで一杯になります。そんな「喜怒哀楽」の詰まった素晴らしい趣味だと思います。



最近ではコロナウイルスで外出自粛がありますが落ち着いたらアウトドア的なことを始めようと考えている方は、釣りをやってみてはいかがでしょうか。そして釣れた、いい情報を教えてください。お願いします。(笑)

# 楽しい家族と毎日を大切に

子育てママ



品質管理課 國谷宗門・慶子

私は二十歳で結婚し、二十一歳で長女を出産。それからは次女、三女と二人の子供に恵まれ三姉妹のお母さんになりました。

昔から好きなように自由に生きてきた私がまさかお母さんになるなんて。。。「結婚なんてむーりー」「縛られる生活なんか絶対いや!」「赤ちゃんとか産むの痛いしー」とか言っていた私が早くに結婚し、子供を産み、人生何があるかわかりません。笑

結婚式は春日大社でしたが、神前に出て誓詞(誓いの言葉)を読み上げるのですが主人はすっごく緊張するからと前日までの誓いの言葉をずっと練習していたにも関わらず、いざ本番「誓わんことを誓います!」と大きな声で誓ってくれました。え?誓わん?誓わんのかい!!って、まだ私は誓われなくて楽しく結婚生活を送っています。笑 今となっては楽しい思い出話。果たしていつ誓ってくれるのでしょうか。

長女を生むときは立ち合い出産だったのですが、分娩台で頑張っ「おぎゃー」と生まれて力尽きホッとしていたら寿人が見当たらず、戻ってきたら真っ青な顔で「慶子俺も産んでしまった」とパンツ片手に苦笑い。「こんな時に何で漏らしてんねーん」って大爆笑  
私が息んでいる最中に一緒に力が入っていたらしい。まだまだ面白いネタを書きたいですが、事あるごとに伝説を残してくれる主人と毎日家族で笑っています。

三姉妹も主人に似てなかなかの自由人で全員才覚が違い面白い子供たちでびっくりさせられることもあり、毎日子育てに対して子供から教わることも沢山あって勉強させてもらいやみながらも楽しんでいます。家族だけど、一人の人間として子育てをしています。

子育ては喜びだけでなく、苦しみも伴います。むしろ辛いことの方が多いかもしれません。何か行きづまったり、心配事や困り事が起こったりしたときには抱え込まず、友達や子育ての先輩に悩みを打ち明けています。

何が正解が分からなくなる時もありますが、子供が大きくなるのはあつという間。一日一日を大切に思い出にして行きたいです。







# ☆∞【無限大】子育て☆

品質管理課 井上 麻衣

2015年11月10日(火) 5:55 わたしは母になりました。

ひとが人を産む。とても神秘的で不思議な体験。

子育て、、、大人の事情は子どもに通用しません。全てが初めてだらけの日々。育児本やネットの情報通りに子供は成長しないし、常に何かしら悩みがあります。そんな時、同じように悩み持つお母さんとの繋がりがわたしの支えでした!!!!!!

出産して同じ部屋だった方とお友達になり、退院後も四六時中連絡を取り合ってきました。

夜中のおむつ替えに授乳、寝かしつけにとっても時間がかかった日々。ほんの数年前なのにもう懐かしい思い出です。連絡すると同じ事をしていてひとりじゃないんだーという安心感もありました。

今も定期的に会って子どもたちを遊ばせながら色んなお話をしています。この出逢いに感謝♡子育てに休みなどありません。365日24時間フル稼働!!!!!! 毎日事件が発生して大忙し!! 腹が立つしイライラもする。でも、我が子はとっても可愛くてとっても愛しくてと—————っても面白い♡

これからどんな事が起こるかなあ? どんな事でも出来る。なんにだってなれる。可能性は∞【無限大】

娘よ!! あなたがわたしを選んでくれたからわたしは母になれました。ありがとう。感謝しています。

わたしの夢は、あなたがなりたいと思うようなひとになる事です。さあ、気張ってこーぜ!!!!!!



2020年4月7日(火) 新型コロナウイルスに対しての緊急事態宣言。自粛という言葉が飛び交い沢山の人が我慢の日々。。。当たり前だった日常が奪われみんなの日常は激変しました。学校が休校になり沢山の施設が閉鎖。

小さい子供を家で過ごさせるのは本当に大変です。けど、保育園に通うようになりかかわる時間も減っていたのでいつまで続くかわからない状況だけど子供と一緒に色んなことをして楽しもうと思います。

何でもプラスに考えて乗り越えよう。そして終息したら色んなところに遊びに行こう!!!!!!

1日も早く当たり前だった日常が戻りますように…☆



## 職場紹介

### 若い力を結集して 第三製造課 藤林 慧

私たちは羽曳野第4工場でT1600 T3000-2 T3000-3に加え鋸切断、冷間サイジングを担当し、現在課長以下22名(保全応援1名)のメンバーで日々仕事をしています。第三製造課の平均年齢は32.8歳平均勤続年数9.4年とサムテックの中でも非常に若い職場になっており熱間ラインではライン者平均29.5歳と若さあふれる部署です。

私自身入社当初より第四工場T1600ラインで仕事しており、外輪のバリ切や閉塞鍛造品を日々生産しています。

中でも閉塞鍛造品は欠肉がしやすかったり、欠肉を防ぐために荷重をかけると横バリが出たりと苦勞する面が多く、安定させるのに苦勞します。そういった苦勞も先輩や上司の歳が近いので相談しやすく、また積極的に協力してくれるので非常に助かりいい勉強をさせてもらっています。

今はライン長として良い製品を作ってい

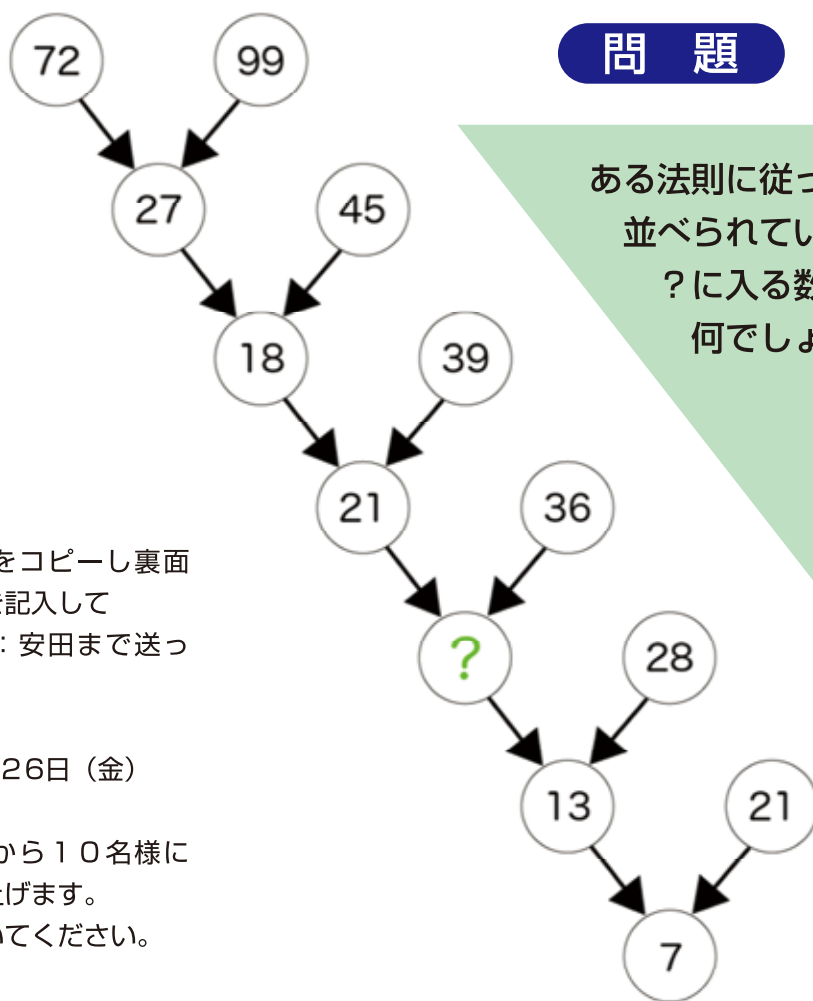
く事と、相方にもうすぐ3年目の眞谷君が頑張ってくれているので、次期ライン長候補となれるように教育にも力を入れ日々、私自身も勉強しながら取り組んでいます。もうすぐ第7工場が立ち上がり、先輩たちも抜けてしまうのでそこで実績を落とさないようにしっかりと力を付けること、先輩が抜けることで頼っていた部分を自分がカバーできるようにやっていきたいと思っています。



# クイズシリーズ No.11



## 問題



ある法則に従って数字が並べられています。  
?に入る数字は何でしょう。

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：6月26日（金）

正解者の中から10名様に景品を差し上げます。  
頑張ってください。

### 編集後記

コロナウイルスの影響で、勤務時間が不規則になり、原稿を依頼した社員や海外工場の担当者とも連絡が取りづらくやり取りに時間がかかり発行が遅れましたが、何とか完成することができました。

発行にご協力いただきました皆様ありがとうございました。これからも社員、ご家族皆さんに親しまれる社内報紙面づくりに努めますので、ご協力をお願いします。

### 編集委員

阪口竜弥常務(発行責任者)  
元山貴文 福永健司 片山英太郎  
澤田拓未 島添百花 川口美結  
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