



地元で安心して働けるモノづくりの会社 株式会社 佐々木製作所

会社概要

社名：株式会社 佐々木製作所
 代表者：代表取締役社長 佐々木謙彦
 事業内容：輸送機器部品製造業
 所在地：茨城県北茨城市華川町車字仲ノ町
 1052
 従業員数 39名 男17名 女22名
 平均年齢 39歳

社長からのメッセージ

よりよい製品造りのためにも、まずは社員が気持ちよく仕事に取り組める職場環境を目指し、作業教育だけではなく安全面・コンプライアンス教育等にも力を入れています。

また、人材難といわれている中で、外国人の方の雇用も行っており、外国人の方に仕事内容をどうすれば上手く伝えられるか考えることで、社員のコミュニケーション能力も向上するなど良い影響が出てきています。

最近では社員の発案により、生産の効率化、電気使用量削減、身体の負担を考えて、二交替勤務の時間をこれまでより朝は遅く出勤、夜は早く退勤出来るように変更しました。社員からは身体が楽になったと反応も良いです。このようなよりよい会社作りのための柔軟な考えを社員自ら発信してくれたことが社長としてとても嬉しく思っています。



新規事業への挑戦

来年春頃を目処に新しい事業に挑戦予定です。今の生産だけで満足することなく、新しいことに挑戦することによって会社の成長につなげていきたいと考えています。

相談窓口

仕事の悩みなど相談出来る窓口を業務課が担当しています。困ったことがあったら一人で抱え込まず窓口にご相談して、問題を早期解決できるよう最善を尽くす体制を整えています。

入社後の二交替スケジュール

(早番)	出社	(遅番)	出社
7:00	現場作業 選別 or 段取り	11:00	現場作業 選別 or 段取り
11:10	休憩	14:30	休憩
12:00	現場作業 選別 or 段取り	15:20	逆番と 作業状況の引継ぎ
15:20	逆番と 作業状況の引継ぎ	15:45	現場作業 選別 or 段取り
15:45	退社	19:45	退社

早番と遅番を1週間毎に
交替しての勤務になります！

昇格・昇給制度

当社は男女年齢問わず、やる気と能力があれば年齢、勤続年数に関係なく昇格できます。
 (例として30代で製造課長として活躍している社員がいます)

昇給に関しては年に一回四月にあり、一年間の実績を自己評価、その後上司が評価し、その結果に基づき昇給する仕組みになっています。

福利厚生等

項目	支援内容
福利厚生	社会保険完備、退職金制度有 交通費、住宅手当支給
休暇	計画休暇制度有(年5回)
資格取得	業務上必要な資格がある場合は 全額会社負担で支援
制服	作業服、作業靴を無償で支給
親睦会	歓迎会、忘年会 BBQ大会等行っています。

先輩方のインタビュー

どうして佐々木製作所に入社を決めましたか？そして現在は？



◇仕上グループの仕事



◇測定や選別など多くの工程で女性が活躍しています

入社して間もない頃、旋盤の加工は手動運転も、自動運転も怖いと思っただけがありました。加工しては測定、測定しては加工、と何度も何度も繰り返して、約半年経過した頃、仕事にも慣れました。

高校の就職活動では、両親が工場勤務だったこともあり、最初から製造業を希望していました。小さい頃は何度も母の勤める職場に行き、モノづくりの仕事を目撃して感じていました。

佐々木製作所を知ったのは合同面接会で、採用担当から丁寧に説明を受けた時です。こういう方が働いている会社なら大丈夫かなあ、と思っただけで入社を決めました。

職場見学の第一印象は、雰囲気の良い会社だなあ、ということ。「こんにちは、こんにちは」と職場の方々に挨拶していただきました。また女性が多く働いており、機械や設備も整然と並んでいて不安が解消されていきました。

入社してからの研修で、毎月1個から20万個の製品、約500種類の製品、計100万個以上の製品を一部上場の「NOK」という会社に納品、そこから日本はもちろん世界中の会社に輸出され自動車や様々な機械に組み込まれていることを知りました。期待以上に「いい会社に就職できたかなあ」と思いました。

ある時、旋盤の治具が機械に衝突してしまいました。非常停止し先輩の指示を仰ぎました。「こういうこともあるよ。段取りに注意して」と親切に教えてくれました。それ以来「段取り八部」を心がけて慎重に取り組んでいます。

毎朝3人の打合せを終えた後、自分の仕事の段取りを考え自分なりに工夫しています。この製品の寸法精度はプラス・マイナス0.03なので〇〇にしよう、この製品の材質は〇〇なので刃物は〇〇を使おうなど。その工夫がうまくいくとヤッター！と思えます。

どうして佐々木製作所に入社を決めましたか？そして現在は？



◇成形グループの仕事と右は熱処理工程（電気炉）



◇成形機26台が並ぶ成形ライン

「材料は生きている」と先輩に教わりました。意味することは同じ品番の材料でも多少のバラツキは必ずあり、標準条件を守るだけでなく、一人ひとりの経験に基づく技術が重要だということです。

弊社では経験に基づく技術の向上を目的に「段取りスキル認定」を制度化しています。レベル4以上の認定がないと成形作業を一人で行うことができません。段取りや条件設定の速さ、正確性を個人別に認定しています。

高校の就職活動では、モノづくり企業に絞って探していました。モノづくりの中でも、毎日同じ製品を製造する量産工場ではなく、できれば日々違う仕事のモノづくりを希望していました。

学校の求人票で佐々木製作所を見つけ職場見学に参加しました。第一印象は機械台数の割りに人が少なく一人ひとりが違う製品を作っていることが印象に残っています。

2014年4月の入社から2016年6月までは材料グループを担当しました。製品に応じて材料を揃え乾燥し成形担当に引き渡す仕事です。成形材料は約50種あり、季節により含水量も異なり乾燥の温度や時間も異なります。

材料を担当していた時の一番の失敗は、材料間違いです。成形担当が成形した製品は当然ながら全て廃棄です。材料のムダ、担当者の労働時間のムダ、機械の稼働時間のムダなど、多くの方々に迷惑をかけてしまいました。製造業は最初が肝心で後工程に進む程、付加価値がついていく産業だと身に沁みました。

社外より毎月約500種、100万個の多品種を生産する課題改善に向け「仕事の山谷をなくす」方針が示されました。そのために配属の工程を固定化せず、生産計画に応じた複数の工程を経験する方針です。これを多くの工程を学ぶチャンスと前向きに捉えています。

段取り → 加工 → 微調整など…自分の判断で仕事を進めることが楽しい！

◆細かい製品でも、工夫しながら集中して取り組めるモノづくりの仕事が好き！

仕上で一番気に入っていることは、自分の判断で仕事の進め方（段取りや方法等）を決められることです。最初は先輩に段取りをしてもらい加工するだけでしたが（ここまで約1年）、徐々に段取りも自分一人でするように（約1年半）なりました。毎月約500品種の製品（材質も約50種）を製造するので、品質や納期に応じて自分なりにいろいろ工夫して取り組むモノづくりの仕事は大好きです。

◆山形さんに聞けば大丈夫…そんな風に信頼される社員を目指したい！

段取りや加工など、その仕事範囲やスピードなど入社した頃より広く早くなっていると思います。でも先輩と比べればまだ低いレベルです。将来は「山形さんに聞けば大丈夫」そんな風に言われる先輩になりたいです。今は、なんとなくカンで段取りや加工をしています。カンだけでは人に教えられないので、キチンと言葉で説明できるように仕事を見直しながら取り組んでいこうと思います。



自分で段取りを考え条件設定できる仕事の幅の広さが「やりがい」を生む！

◆キビキビした動き、条件設定のスピードなど、先輩に早く追いつきたい！

弊社の職場では、多品種少量生産の管理技術が重要で、成形機に取り付けている金型や金型内のコマ（製品部を成形する部品）の交換を、1日に20回以上実施することも珍しくありません。交換の度に金型や溶けた材料の温度、材料を射出する圧力など、条件設定を変更し最適な条件にすることが求められます。難しいこともたくさんありますが、その分、できた時の喜びが大きい仕事です。

◆相手の立場になり、精神面のサポートも含め気遣いのできる社員になりたい！

工場の中は常に忙しく動いており、配属間もない頃は疑問があっても自分から中々尋ねられないことがありました。そうした経験を踏まえ、自分から声を掛け困っていきそうな人に寄り添える先輩、精神面のサポートも含めて気遣いのできる社員になりたいと思っています。これから入社する方々が今まで以上に安心して自分らしく仕事に取り組める職場づくりに心がけていきたいと思っています。

