

# 永年勤続表彰 アンケート

【25年表彰者 2名】  
【20年表彰者 4名】



## 勤続15年表彰



上段  
左：吉原会長  
左2：福島さん  
中：荻原さん  
右2：田中さん  
右：利根川社長

下段  
左：佐藤さん  
左2：山口工場長  
中：秋山さん  
右2：遠藤さん  
右：五家さん



## 勤続10年表彰

左：吉原会長  
中：チエリーバイさん  
右：利根川社長



### 社長祝辞

多くの方の永年勤続表彰うれしいです。長年勤めて頂いている方々のお陰で成り立っています。働き易く魅力のある会社にしていき表彰されていない方々にも永く勤めてもらえるようにしていきたいと考えています。これからも宜しくお願いします。

### 会長祝辞

今までにないくらい永年勤続者の方々がいる事に感謝します。これからも健康で勤務して貰えるよう宜しくお願い致します。

## 実習生 now



4月15日（火）に熊谷工場（5名）で実習生5名（中国・ベトナム）の受け入れ式を行いました。実習生たちは、これから約1ヶ月間の実習生活を送ります。実習期間中は、各課の先輩社員から技術指導を受け、製品づくりの経験を得る予定です。実習生活が充実した日々になりますように願っています。

楽 楽しかったこと、嬉しかったこと  
続 長く勤められた秘訣

苦 苦労したこと  
を述べていただきました



## 勤続25年表彰

左：吉原会長  
左2：原さん  
右2：窪田さん  
右：利根川社長

### 永年勤続：25年 窪田さん

楽	会社のイベントに参加しコミュニケーションをとる事が出来た事
苦	年を重ねるごとに新しい事を覚えるのに時間がかかる
続	周りにいる仲間達が親切で優しい

### 永年勤続：25年 原さん

楽	色々な人との出会いがあり社員旅行や忘年会・ビンゴゲームが楽しい所
苦	特に苦労した所はありません
続	家族の協力のお陰と所属長に恵まれた事です



## 勤続20年表彰

左：吉原会長  
左2：小倉次長  
左3：松村さん  
右3：羽部さん  
右2：須藤さん  
右1：利根川社長

### 永年勤続：20年 松村さん

楽	一泊の社員旅行
苦	15820-79F00 日/2,800本 生産指示対応 メーカー問わずすべてを1人で担当していた時
続	常に動く作業（身体・脳）が自分に合っている

### 永年勤続：20年 羽部さん

楽	社内の色々なイベントごとが楽しい
苦	入社してから仕事を覚えるまでが凄く大変で苦労しました
続	いつの間にか20年と言う月日が経ってしまいました

### 永年勤続：20年 須藤さん

楽	旅行やBBQの時、会社全体で盛り上がり色々な人とコミュニケーションが取れた事
苦	新しい仕事を覚える時や実習生に教える時、キチンと理解して貰える様に伝える事が大変
続	何でも話し合える仲間がいる事

## Happy Birthday

1月誕生の人を紹介します

社長	利根川 明	三課	戸ヶ崎 エリン
二課	植木 翼	三課	小林 洸太郎
二課	大塚 卓也	Fe課	マルジョリ
二課	ダニエル	運搬課	山中 剛
二課	ジェシー	実習	王 延楠

### 編集後記

今度も4月、5月、6月の3ヶ月間、品質目標達成に向けて取り組んでいきます。引き続き、皆様のご協力をお願いいたします。

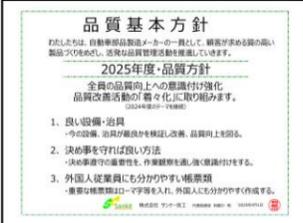


# 4/1 上期全体朝礼社長・会長講話



# サニケイ

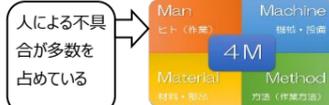
(株)サンケー技工  
社内情報誌  
VOL16 No.4  
発行元 総務課  
創刊 H22. 2. 8



品質方針は昨年度に続き『着々化』です。昨年は不具合が多く発生している為、『着々化』を継続して不具合減少を目指します。

**不具合要因**  
要因分析の4Mで人による発生・流出が非常に多い状況でした。

**対策内容**  
作業者への全員への指導の実施  
理解度の確認・実務作業の確認などを  
実施し不具合発生流出防止をしていきます



各課より、部門活動テーマ及び品質目標値が宣言されました。下記品質方針に取り組み、流出不具合件数『0』を目標とします



## 各課・品質目標/品質方針 活動テーマ(下表)

一課	1.ポカヨケの意味・正しい使い方を教育し理解して貰い、品質を安定させ更なる品質向上と生産性向上出来るよう意見の吸い上げを行う 2.決め事を守る事の重要性を教育し、全員が周知徹底出来るまで継続する 3.帳票類は外国人にも理解しやすく分かり易く、決め事の重要性を理解して貰えるよう教育していく
二課	1.設備点検の重要性を教育し理解して貰い、品質安定と向上を図る 2.何故決め事があるのか、何故決め事を守らなければならないのかを、細かく説明理解するまで教育する 3.ローマ字や英語等、外国人に適した、分かり易く理解し易い帳票類を作成し通訳を交えながら教育していく
三課	1.点検項目の確認箇所・目的・方法を正しく理解し、実施している事を確認し、異常があれば直ちに改善する 2.決め事を守る事が目的ではなく手段であり、なぜその決め事があるのかを周知・教育する 3.外国人従業員が読めるだけでなく、分かる帳票類を作成し教育していく
Fe課	1.毎月のサークル活動で設備や治具の改善を行い、品質向上を図る 2.作業観察を活発に行い、決め事が守られているかの確認と教育を行う 3.外国人従業員にも分かりやすい帳票類はローマ字やひらがなを用いて作成し理解を深める
生管 運搬	1.運搬時の転倒につながる【危険】を予測し、荷崩れ防止・安全運転の意識向上を図る 2.製品置場、部品カードの2点照合と出荷向け先の確認を怠らず次工程流出防止に努める 3.改善サークル等で出た現場共有の表示物には図やローマ字等を入れて外国人でも分かり易い表記をし会社全体の意識向上を高める

## 仕入れ策・品質目標/品質方針

エムズ	1. 決め事の重要性を理解し不具合品流出防止を図り流出0を達成させる 2. 作業性向上と品質向上を図るべく改善活動に取り組む
中村	1. 不良流出を防ぐ為、発生をさせない事に努める。各自が次工程保証の意識を持つ。 2. 普段から使用している設備や治具の不具合が起こると予測し点検、清掃の意識を向上させる
明陽	1. ほうれんそうの相談よりも、かくれんぼう（確認・連絡・報告）の確認に重点をおく 2. 継続的改善を行い効果的にPDCAを回し品質向上を図る。



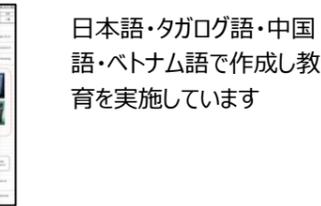
MS坂本社長



中村製作所  
中村社長

## 各課勉強会実施

導電・非導電/員数管理・指触り確認の勉強会を実施しました各課 日本人・フィリピン人・中国人・ベトナム実習生ごとで実施しました



日本語・タガログ語・中国語・ベトナム語で作成し教育を実施しています

人生は「見たり聞いたり」よりも「試したり」の方が大切だ。三つ目の「試」は、一番の大切なことだ。

本田宗一郎の名言