

(株) 山陽精機 山形工場

尾花沢市延沢1081-1

<http://www.sanyoseiki.co.jp/>

山形県立東根工業高等学校
機械システム科2年

伊藤 裕也・本間 洋大

会社の概要

創設： 1965年

社訓： 技術 ～ここから世界へ～

基本理念： 「当社に存在価値がなければならない」

山陽精機の米： 「ほたる舞う 花笠の里 山陽米」

《部門》

営業部・・・営業部員は、お客様の御用聞きに徹すること。

技術部・・・技術部員は、工場が製作しやすい設計を努めると共に、ユーザーにとっても製品が作りやすい設計に徹すること。

製造部・・・製造部員は、作業の効率化に努め、良品の製造に徹すること。

職場での基本マナー **ほう・れん・そう = 報告・連絡・相談**

職場での5S **整理・整頓・清掃・清潔・しつけ**

製品の品質や効率を上げるための活動

QCサークル・・・今の職場をより良くするために

* 会社で働くということは、その製品をつくるために、集中して取り組むということ。一人一人が製品作りに集中するために、その一人を全員でサポートして、会社全体でいい製品を作らなければならない。会社というのは、まさにチームプレーで成り立っている。山陽精機さんでは、そのチームプレーをととても大事にしていると感じました。



社員の方からお聞きしたことをレポート

作業内容・・・熱処理

熱処理とは、製品の成型が終わった後に焼入れをして硬さを出す行程である。簡単に言うと、「焼きを入れる」とか「活を入れる」とか「気合を入れる」ということ。その製品をよりよくするために行う。



熱処理工程を経て完成した製品です。（左側）

山陽精機は、山形で唯一の熱処理の行程ができる工場だそうです。熱処理とは、製品の成型が終わった後に焼入れをして、硬さを出す行程で、真空炉で8時間くらいかけて焼入れを行います。熱処理には失敗は許されず、規定の温度に達しなかったり、冷却が遅れたりすると不良品を出すことになってしまいます。つまり、熱処理とは、製品の良し悪しを決める重要な行程と言えます。

インターンシップを終えて

山陽精機さんでインターンシップを行い、学校では学べないとても貴重な体験ができたと思います。まず、社員全員がキビキビと行動している、またそれぞれの作業に集中して取り組む様子を見て、大変いい印象を受けました。熱処理は1000℃を超えるもので熱くて大変でした。しかし、この作業を行っている社員の方々が、真っ赤なまま外に出てくる製品を扱っている姿は、とても大きくたくましく見えました。

今回のインターンシップはとても疲れましたが、価値ある疲れだと思います。自分自身が就職する際に、会社に望まれる人材、つまり、あいさつができ、積極性があり、決断力のある人物になれるよう、努力したいと思います。（伊藤 裕也）

山陽精機さんには、学校の実習でも使っているNCや旋盤等もあり、やはり学校で学んだことは将来に役立つのだということを実感しました。熱処理に限らず、どんな行程、仕事であっても真剣に取り組んでいる社員の方々の様子を見て、やはり集中力が必要だと改めて思いました。インターンシップで学んだことをこれからの進路のために生かしていきたいと思います。また、挨拶、礼儀などもしっかりしていきたいです。地元にも世界に誇る技術を持っている企業があることに感動しました。（本間洋大）