

シーレックス株式会社東北工場（利府町）

製造2グループ 間欠輪転機担当

阿部蓮さん（19歳）

Ren Abe

間欠輪転機を担当
細やかな調整と見極め
お客様の要望に応える

シーレックス株式会社東北工場では、実に多様な輪転機が稼働している。阿部蓮さんは自身が担当する間欠オフセット輪転機を前に、調整に余念がない。

「5色の組み合わせでお客様の要望通りの仕上がりになればなりませんので、とても細やかな調整が必要になります。プログラムを打ち込んだだけで、見本通りの色が出てくることはまずありません。機械と向き合って、色を出すために考えたことをいろいろやって試し刷りをして、その結果を目で確かめてから、実際の生産という流れになります。人懐っこい笑顔が浮かべ、テンポ良く会話のキャッチボールをする阿部さん。大きく、よく通る声は小中高と12年にわたり取り組んだ柔道で培われたものか。中学二、三年時には県中学総体を突破し、東北大会出場を果たしているという。

志津川高等学校普通科を卒業し2019年4月に入社。現在、19歳である。入学当初は進学を考えていたが、二年生の時に就職に切り替えた。「もともとものづくりが好きで、その分野での就職を考えるようになりました。その時参考になったのは、学校にあった、企業紹介をまとめた冊子でした。その中で、シーレックスと

会社案内の一言に誘われ
ものづくりの世界へ

上司も認める「速」さで成長
匠^{たくみ}目指して高みに「挑」む

「速」は変化に柔軟に対応し世の中の半歩前を行く意味で、タイムリーでスピーディーに実行する会社。「匠」は他社、他人には絶対に負けない匠をもっている会社。そうありたいという思いが込められている。

い要望を実現できるのも強みだ。経営理念にはキーワードとして、「挑（チャレンジ）」「速（スピード）」「匠（プロフェッショナル）」を掲げる。「挑」は高い志を持ってあらゆることに挑戦する気概に満ちあふれる会社。「速」は変化に柔軟に対応し世の中の半歩前を行く意味で、タイムリーでスピーディーに実行する会社。「匠」は他社、他人には絶対に負けない匠をもっている会社。そうありたいという思いが込められている。

ハードからソフトまで幅広い
要望を「挑」「速」「匠」で実現

「挑」は変化に柔軟に対応し世の中の半歩前を行く意味で、タイムリーでスピーディーに実行する会社。「匠」は他社、他人には絶対に負けない匠をもっている会社。そうありたいという思いが込められている。

「速」は変化に柔軟に対応し世の中の半歩前を行く意味で、タイムリーでスピーディーに実行する会社。「匠」は他社、他人には絶対に負けない匠をもっている会社。そうありたいという思いが込められている。

働きやすい職場で
見本通りの発色実現へ
楽しく真剣に日々没頭

阿部さんは自分が勤める会社の良いところとして、「働きやすさ」を挙げる。「工場見学に来た時から感じていましたが、ギスギスした雰囲気は一切なくて、働きやすそうな環境だなと思いました。実際、早坂（淳史）工場長をはじめ、みんなコミュニケーションが取りやすい、距離の近い感覚があります。そのため、難しい作業がストレスになることはあっても、人間関係がストレスになることはありません（笑）。

入社して1年がたち、仕事に慣れると同時に、課題も浮かび上がってきた。「やっぱり見本通り色を出すというのは本当に難しく、そこはもっと勉強していかなければいけないと思っています。もちろんマニュアルはあって、例えばシアン10%、マゼンタ20%といった具合に、どの色をどれくらいというプログラムの指示はあるのですが、機械には癖があり、同じ指示でも実際に出てくる色は違ってきます。その調整にかける時間を短くするためには、知識量がまだまだ足りません」

そう話しながら、どこか楽しそうな阿部さんは、自分に合った仕事に取り組んでいる実感があふれるのだ。



a: ルーベを使い色合いを確認
b: 阿部さんが担当する間欠輪転機
c: 液晶パネルを用いて機械を操作する



失敗は成功のもと
経験を積み視野を広げ
優しく頼れる先輩に

同社に入社して、阿部さんは初めての一人暮らしを始めた。「会社に寮があったのは本当に助かりました。自分でアパートを借りることを考えれば寮費も格安ですし、寮自体、すごくきれいです。始める前は不安もありましたが、今は寮生活を謳歌（たうが）できています」。部屋にはキッチンもあり、「仕方ないので食事も自分で作っています」と笑う。

勤務は午前8時45分始業・午後5時30分終業の日勤、午後8時始業・翌日午前5時終業の夜勤の2交代制だ。日勤、夜勤は原則、2週間で入れ替わるため、はじめは生活リズムの調整に慣れず寝坊して遅刻しかけたこともあったそうだ。

製造グループ課長の星正人さんが「着実に成長してくれていますし、そのスピードも速いです」と評価するように、順調にステップアップしている阿部さんだが、もちろん失敗がなかったわけではない。「ほかと比べて材料が多い製品を担当していたのですが、ごみがたくさん混入してしまっただけです。いくら機械を調整して、いろいろと工夫してみてもごみが減らない。どうしようかと思っていたら、先輩が『違う印刷ユニットを使ってみたら』とアドバイスを



くれました。先輩からすれば当然のトラブルシューティングだったかもしれないが、その時目からうろこが落ちました」と阿部さん。「全くその考えがなくて、実際、変えたところうまくいきました。あの事件で、問題解決のためには視野は広く持つ必要があると身に染みしました」

今は先輩がで、指導することもある。「教える側になると自分ももっとと機械を知らないといけないなと思われました。自分を更に高めて、チーム内で頼ってもらえるようになりたいですね」と先輩としての自覚も芽生えてきた。

昨年冬のボーナスで両親に靴をプレゼントしたという阿部さん。手にした両親は「もったいなくて履けない」と言ったそう。その優しい心と社会的な人柄、そして仕事に熱心に打ち込む真面目な姿勢で、誰からも信頼される会社の中の人物に育っていくはずだ。



a: パネルでの操作に間違いがないかチェックを怠らない b: 塗料の取り扱いも自身で行う
c: 必要に応じてしっかり清掃を行う d: 細かな作業にはルーペを用いる
e: ごみがないかなど状態を目視で確認

a	b
c	d
	e

先輩から/
未来のACEへ!



小学生の頃、つまようじや割り箸を使った工作に熱中した経験があります。出来上がったときの達成感がすくなくて、就職するならものづくりに関わる仕事を、という思いがもともとありました。

就職活動をする中で、やって良かったなど思っているのは、積極的に先輩に相談したこと。自分だけであれこれ考えるより、就職に関わることや企業について自分より詳しく知っている人に話を聞くことは、非常に有益です。一人で悩まなくてもいいんだと、すっくと心が軽くなったことをよく覚えてます。

サポートを求めることは悪いことではありません。就職に限らず、何か困ったことがあったら誰かに相談してください。



a: 作業中の阿部さんは真剣そのもの b: 先輩からの相談に優しく答える
c: 星課長は阿部さんの成長スピードの速さに目を見張る

教えて下さい! ACEの仕事ぶり

何事もトライしようという積極性に目を見張ります

人柄は抜群です。「コミュニケーション能力が高く、自分から率先して人と話をしようという姿勢があります。仕事に対してもとてもやる気があるって、うちに来てくれて、本当に良かったと思っています。」

何より素晴らしいのは、何事にもトライしようという積極性です。仕事においてはとても重要なことで、入社してまだ1年3カ月ほどにもかかわらず技術の習得が早いのは、持ち前の積極性ゆえと見えています。

これからは先輩が増え、自分が教える側になっていきます。頼れる先輩として、チームの中心的存在になってくれることを願っています。



Masato Hoshi
製造グループ課長
星 正人さん

多種多様なシール・ラベル製作に対応
「創造」の精神を原点に活動する

創業から今年2月で丸85年を迎えた。企業理念には「創造(クリエイティブ)」を掲げ、「創造」の精神を原点に活動していく、と自社内外に訴える。現在は生活に身近なシール・ラベル製作で高い品質を誇り、市場で大きな信頼を得ている。東北工場は特に多種多様な依頼に応えられる技術力の高さと、臨機応変さを誇る。



シーレックス株式会社東北工場

- 所在地/宮城県利府町しらかし台 6-2-1 □代表取締役社長/栗原 敦 □工場長/早坂 淳史
- 資本金/2億6,000万 3,000円 □設立/1998年4月(仙台工場を利府工場に統合、東北工場として増築)
- 従業員数/416人(シーレックス全体、2020年4月現在) □事業内容/シール・ラベルの製造
- 経営理念/「挑(チャレンジ)」「速(スピード)」「匠(プロフェッショナル)」
- TEL 022-356-6577 <https://www.sealex.com/>

Data



葵工業株式会社(栗原市)

技術部製作課 マシニングセンター・CAM/CAD担当

佐藤 勇太 さん (27歳)

Yuta Sato

金型製作の肝でもある
マシニングセンターを担当し
お客様の高い要求に応える

葵工業株式会社は、プラスチック成形部品の製造とその成形に必要な精密金型製作を主事業とする企業だ。佐藤勇太さんは入社6年目の27歳。真剣なまなざしで、担当した金型部品の切削が正確に行っているかを確認する。金型とは、工業製品の部品を製造するための型のことだ。その金型を製作するためにも部品が必要であり、少なくとも50〜60点、多いと500点ほどの部品が必要になる。佐藤さんはその金型の部品をマシニングセンターという機械を使用して製作している。工業部品の大量生産のためには、金型部品も大量に必要となり、製品部品の安定生産のためには当然、金型部品に精度の高さが求められる。

「同じく金型部品によってはなかなかマシニングセンターの調整がうまくいかず、先輩に頼ってしまつこともあります。そんなときは今後、同じようなケースで生かせるようにと振り返りをします。やっぱり、1回ではしつと決まるとうれしいですね」と顔をほころぼせる。

一般的に、金型製作は大きく分けて四つの加工工程がある。最初に、コンピュータで操作する設計支援ツールCADを用いて図面設計を実施。それを、加工プログラムを作成するン

より高い精度を求められ続ける部品製作 機械扱う仕事に就く夢かなえ 技術向上へ日々邁進!

フトウエアであるCAMに落とし込む、いわゆるプログラミング作業を経て、荒加工、研磨加工、マシニング加工、放電加工の順番で進む。佐藤さんが受け持つマシニング加工とはマシニングセンターという機械で様々な刃物を使って、実際に素材を掘ったり、削ったりする加工のことだ。金型製作の肝と言っている工程である。

また、宮澤社長は金型製作について「精密プラスチック部品製作の世界は1000分の1ミリ単位。だからこそ金型の設計と制作は重要で、その精密さには大いに自信があります」と胸を張る。成形部門については「主力商品は電子機器部品スイッチ・ウエハで、電源用スイッチケース、自動車用電装部品など、高い技術が求められる精密なプラスチック部品を厳しい品質管理を行いつつ生産しています」と解説してくれた。生活に欠かせない製品を構成する部品製作を行っており、実に社会的意義の高い事業を展開していることが分かる。

小さい頃からメカが好き
自動車整備士目指すも
機械をもっと知りたいと
選んだ就職までの道のり

佐藤さんは自動車整備士になりたいという思いから、当時まだ自動車整備士養成課程があった迫桜高等学校(栗原市)に進んだ。その思いの原点は幼少時代までさかのぼる。「小さい頃、自動車を好きになって、車をよく見ていたのを覚えています。その後、飛行機などにも興味があり、乗り物全般が好きになっていきました。メカニカルな物に心を奪われていたんですね」。乗り物、そして、特に自動車への思いは消えず、中学時代には自動車のプラモデルなども作製していたという。そして同校に入り、在学中に転機が訪れた。「自動車整備士として就職するには少なくとも二級整備士の資格を持つていなければいけない。高校ではそこまで取れないため、専門学校に進まざるを得ないのですが、進路をそろそろ決めなければならぬ」と具体的に将来を考えたとき、自動車だけでなく、機械についてより広く知識を学びたいという欲求が出てきました。

佐藤さんは高校の教諭らと相談し、東北職業能力開発大学校(栗原市)への進学を決める。「結果的にすごく良い時間を過ごせたと思っています」と笑顔で振り返る。

成形加工と金型製作の2本柱で ワンストップの生産体制

佐藤さんが働く同社は、かねて、プラスチック成形加工で高い実績を誇る企業だったが、平成の時代に入ってから本格的に金型製作も行うようになった。これにより『成形の一本足打法』だったのが、成形と金型の2本柱ができました』と代表取締役社長の宮澤甲一さん。『成形、金型製作とそれぞれでの受注ももちろん歓迎ですが、当社で作った金型を用いて、当社で成形を行うというワンストップで仕事が行われるので、これは当社の強みになっています。何か問題が起こったとしても、社内に対応できるわけです。その解決のスピードは速く、発注者側にとっても大きなメリットだと思います』と。



a: 多様な金型の注文に対応する
b: 設計図通りのプログラムになっているかを確認する佐藤さん
c: 目視での確認も大事な作業



目指した仕事に地元で就き
順調に成長遂げて
今や会社の希望の星に

東北能開大は高齢・障害・求職者雇用支援機構が設置・運営しており、技術革新に対応できる実践技術者養成を目的とした専門課程(一、二年次)と、生産現場のリーダー育成を目的とした応用課程(三、四年次)を開設している。佐藤さんは生産技術科(専門課程)を経て、生産機械システム技術科(応用課程)を受験し、合格。4年間、同校に通った。その間、機械についての基礎から、CAD、CAMを使つての設計などを学習。四年次には卒業製作として、他科の学生と協力しての製品づくりも経験した。

就職するにあたっては、首都圏への就職など、地元を離れることも頭にはあったのだが、「具体的に就職先を探す中で、地元企業である葵工業を見つけて、企業研究をしました。それまでは、あそここういう会社があるんだな、くらいの認識だったのですが(笑)、調べていくうちに、機械に携わり物を作るといふ、自分のやりたいことが実現できそうだと分かり、工場見学を申し込みました」



内定を頂き、ありがたうお受けして、働かせていただくことにしました

佐藤さんは今、充実の時を過ごしている。「マシニングセンタの扱いだけでなく、CAMも含めて、まだまだ知識を増やし、技術を高めたいかなければいけません。仕事をしていて、手応えややりがいを得られる場面がたくさんある職場です。もともと成長して、まずは、どんなに細かくて、どんなに難しい金型部品でも、自分一人で行けるようになりたいですね。そこが当面の目標です」

業界の特性上からも、これまでの歴史を振り返っても、金型製作は常に高い精度を求められてきた。もちろん、そのニーズに対応するための取組を同社が止めることはない。そして今後ますます、その最前線で活躍することを期待されているのが佐藤さんだ。葵工業の希望の星が、これから更に輝きを増していく。



a	b
c	d
e	f

a: NCフライスの操作を行う佐藤さんの表情は真剣そのもの b: 出来上がった部品は丁寧に梱包(こんぼう)され、出荷される
c: 金型一つ一つに施される処理は非常に細かい d: 状態の確認には細心の注意が払われる
e: 製品は非常に慎重な取り扱いが求められる f: 同社で製造を行っているインサート成形部品・コネクタ類(左)と精密成形金型

先輩から/
未来の
ACEへ!



私が就職するに当たって重視したのは、ものを作れる会社に入る、ということでした。その理由はものづくりであれば自分が前向きに仕事ができると思ったからです。また、実家から通える職場であることも、葵工業にお世話になると決めた理由の一つです。大きく環境を変えずに社会人としての一歩を踏み出せたことは安心感がありました。

就職活動をする中で私も思い悩んだ経験はありますが、大事なことは不安をそのままにしないことだと思えます。そのために情報収集は重要です。そして、「案ずるより産むがやすし」。行動することが自身を良い方向に導いてくれることが往々にしてあります。



a: 目標に向かって日々、仕事に取り組む佐藤さん b: 「このまま順調に伸びてほしい」と佐藤さんに期待を寄せる二階堂第1工場工場長
c: 先輩の細部治さんと一緒に図面を見ながら打ち合わせる佐藤さん

金型製作から成形まで
一貫通貫での請負を実現

創設は1963年11月。当初、長野県に本社を構えていたが、71年の工場移転に伴い、本社機能も現在地に移している。成形、金型製作を主事業に、確かな品質で工業界を大いに支える。成形では、熱硬化性樹脂や熱可塑性樹脂を用いた成形部品など、金型では精密成形金型の製作で存在感を発揮する。



葵工業株式会社
 □所在地/ 栗原市金成大原木鶴田 37-2 □代表取締役/ 宮澤 甲一
 □資本金/ 1,000万円 □設立/ 1963年 □従業員数/ 45人 (2020年6月現在)
 □事業内容/ プラスチック成形加工、成形金型設計・製作 認証/ ISO 9001:2015
 □経営理念/ 「自然を愛し、社会に貢献し、人の幸福を創造する」
 TEL 0228-42-1267 http://www.aoi-inc.com/



教えてくだない! ACEの仕事ぶり
金型製作の大黒柱になってほしい存在です



左から二階堂第1工場工場長、宮澤社長、阿部輝彦第2工場工場長

性格はとても真面目だと思います。周囲への配慮もでき、朗らかなところも彼のいいところですね。しっかりと話もできますし、自分から率先してコミュニケーションを取ろうとする積極性もあります。

高校卒業後、東北職業能力開発大学校で4年間、生産技術を学んできたということもあって、基礎がしっかりできているので、実際の現場に入ってから技術習得のスピードも非常に速いと感じます。

いずれ金型部門のエキスパートになりますので、今から将来がとても楽しみです。これからもスキルアップに励んでいただきたいですね。



日京工業株式会社（石巻市）
製造部巻線工程担当

小出 祐樹さん（23歳）
Yunki Oide



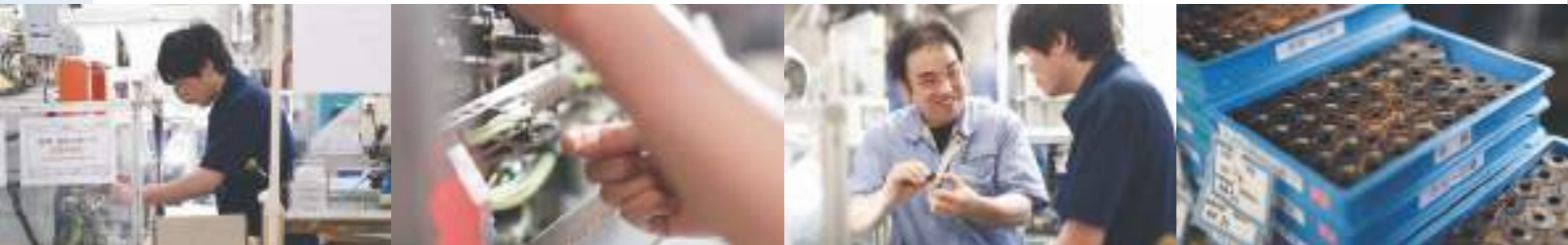
巻線作業に入社後すぐ没頭
将来はどんな仕事でも任せられる
頼れる存在になりたい

前職はいわゆる力仕事が多く、続けることは困難と判断し、退職。転職活動をする中で出会ったのが同社だった。「小さい頃は時間がたつのも忘れてプラモデルづくりに熱中していた」と言う小出さん、同社の求人情報を見つけた時、がぜん興味を湧いた。入社し、実際に巻線工程に入り、作業を経験すると没頭できた。「自分の作っているものがすぐ人の役に立っていると実感したら、とてもやりがいのある仕事だなと感じました。」

現状、課題の一つは、機械調整の技術を高めることだ。「原材料の導線には油が付着している、それを適切に除去しないと、うまく巻線できません。絶妙な処置が必要で、私はまだまだ未熟です」と歯を食いしばる。

もちろん、一日の生産ノルマがあり、その達成が毎日の目標で、機械の調整がうまくいけばノルマも当然実現できる。「この工程は、一人でだけ取り組んでいるわけではないのですが、やはりノルマを達成したときはうれしさがありますし、届かなかったときは反省し、どう改善すればいいかを考えます。日々その繰り返しですね。」

これからの目標を問うと、「こんな仕事でもあいつに任せれば大丈夫と思ってもらえる、頼れる存在になりたいです」と答えた。飽くなき向上心がその将来をきつと輝かせたのだろう。



a: 巻線機の調整も大事な仕事 b: 繊細さが要求される作業を丁寧に、そして素早くこなしていく
c: 頼れる先輩の木村俊サプリーターとしばし現況を確認め合う d: 巻線工程を終えてできたコイルが整然と並ぶ

日常生活を陰で支える
電磁弁の製造工場で
高精度な品質を守る若き力



「持ち前の真面目さでゆくゆくは日京工業を引っ張っていきましょう。足立幾治社長（左）と山内秀昭専務」

教えてくだない! ACEの仕事ぶり
仕事に向かう真摯な姿勢が素晴らしい



物腰が柔らかく、話すときすぐに分かりますが、とても真面目な性格です。言われたことを素直に聞ける力もあるので、仕事の覚えは実に早いですね。実際に機械に向かっているときは脳目も振らず取り組んでくれています。その姿には上司として頼もしいと感じます。

現在、巻線の工程を担当していただいているが、毎日の目標をしっかりと意識しながら仕事をしていただいています。ぜひ、日京工業の「巻線のエース」になってほしいです。今はまだ一番若手ですが、後輩が入ってきたときには指導係の役割も期待しています。

必要とされる電磁弁を
継続して供給するため
震災後に会社立ち上げ

日京工業株式会社の成り立ちには劇的だ。電磁弁（コイル）製作で知られた石巻市のある会社が、東日本大震災を機に破産。その企業で当時、製造部門を受け持っていたのが代表取締役社長の足立幾治さん、品質管理部門を束ねていたのが専務取締役の山内秀昭さんだった。

足立社長が振り返る。「会社が破産となって慌てふためきましたが、作っていたコイルは高い精密性を求められる製品で、なかなかすぐに代わりが見つかるものでもない。そうした事情があり、発注先で現在も緊密な関係を続けていただいている日電工業株式会社さんから、生産を続けてほしいと依頼がありました。」

会社の破産管財人を務めた弁護士士の許可を得て、製造を継続。このことが2011年8月の、同社創設につながった。今、同社が生産した電磁弁は、日常生活に近いところではコンビニエンスストアのコーヒーサーバーや、ガソリンスタンドの給油機などで使われている。

現在、製造部で巻線工程を担当する小出祐樹さんは23歳。19年5月に中途採用で入社した。実は小出さんは、前職で左手の神経を損傷する大けがを経験している。手術を経て、ある程度左手に力を入れられるようになるまでには3カ月を要したという。



高校卒業後、就職した港灣関係の仕事では、ちよとした油断がけがにつながり、それが転職のきっかけとなりました。今もけががない職場ではないので、何事も慎重にという思いは強く、仕事を上ですくく役立っています。

高校時代、就職する前は私も不安がありました。最終的に思い至ったのは、考えすぎないほうがいいというシンプルな答えでした。じっくり考えるのは悪くないことですが、あまりに行き過ぎると問題です。私の場合は親やきょうだい話を聞いてくれたり、担任の先生が働く上で心構えを教えてくださいました。相談できる人が身近にいるということも忘れられないです。

Data



日京工業株式会社
 □所在地/石巻市桃生町倉埠字四分一65-1 □代表取締役社長/足立 幾治
 □資本金/500万円 □設立/2011年8月 □従業員数/33人(2020年6月現在)
 □事業内容/電磁弁コイル製造(産業・医療・輸送用)、モーターバルブ製造、イモビライザ用コイル製造、各種無線機器用同軸ケーブル加工
 □経営理念/「人と自然を大切にし、お客様、従業員、地域の皆さま方に貢献し愛される企業を目指す」 TEL 0225-76-5095 https://www.nikkei-kk.jp/



安住電機株式会社（山元町）

実装部実装品質係

小林 彩香 さん（24歳）

Ayaka Kobayashi



責任感を強く持つって
はんだ付けした基板を検査
貪欲に知識、技術の向上を目指す

小林さんの業務内容は、「簡単に言うと、部品をはんだ付けした基板のチェックです。外観検査機やエックス線検査機を使ったり、拡大鏡で目視検査したりします。品質を守る役割ですので責任は大きいと思って、一生懸命取り組んでいます。」
巨理高等学校では家政科で学び、被服製作技術検定・食物調理技術検定、家庭科保育技術検定和裁検定、洋裁検定とそれぞれ1級に合格。その資格を生かせる職種を目指す選択もあったが、「違う道にチャレンジしたい気持ちが強かった」と言っ「ものづくり」という点では似たところもあります。高校で学んだ裁縫は集中力の高さを求められる作業で、それを高校時代に身に付けることができ今の仕事に役立っています。安住電機には高校の先輩もいて、先生とも相談し工場見学に行かせてもらいました。社内の雰囲気も良く、内定を頂いた時は即座にお世話になることを決めました。今、やりがいと課題は表裏一体だ。「今まで分からなかったことが徐々に分かってくる、仕事の能率が上がる経験ができていくのがうれしいです。一方で、検査機のプログラミングを含め、より効率良く、かつ高精度に検査できるかは、まだまだ追求していかないとけません。知識、技術をもっと高めていきたいです」。小林さんの旺盛なチャレンジ精神は安住電機の宝だ。



a: 電子顕微鏡を使って細かに製品をチェックする b: 機械を動かすプログラムの微調整も小林さんの仕事だ c: はんだ付けの精度は実は高い d: 外観検査機を使ってはんだ付けの状態を確認中

教えて下さい! ACEの仕事ぶり 穏やかな性格ながら仕事への責任感強し



性格は穏やかで、いつもニコニコと笑顔で職場を明るくしてくれています。コミュニケーション能力が高く、仕事上の相談もしやすいです。状況把握がしっかりできるので、例えば予定より進行が遅れ気味だというときは、率先して残業をしてくれて、責任感の強さを感じています。研修を含め、新しい知識の獲得に意欲的で、着実に成長しています。
今後はより広く、より精度を高く、もっとも様々なことができるようになってほしいと思っています。新人指導にも期待したいですね。



安住電機の信頼守る品質管理に全力投球!
チャレンジ精神で
未来を拓く

震災で受けた被害乗り越え
お客様のためにいち早く再建
人情味あふれる社風が特徴

安住電機株式会社の設立は1972年10月。再来年には創業50周年を迎える。創業当初はオーディオ機器の生産を主業にし、80年代からは大手電機メーカーのオーディオ機器製作を担当。2000年代に入り、プリント基板への部品の実装に注力し、この基板を機器に内蔵する工程まで請け負うようになっていく。結果現在は防犯・防災機器の製造が主要事業である。代表取締役の安住徹さんは「お客様のどんな「相談も断らない」を自社ポリシーとし、経営理念は「誠心誠意をモットーにお客様の満足、社員の生き甲斐を育み、地球環境の保全に努め豊かな地域社会の発展に貢献する」と掲げる。2011年3月11日の東日本大震災で工場は1メートルほど浸水し、設備の多くを失うなど大きな被害を受けたが、1カ月後には比較的被害の少なかった巨理工場で再稼働を実現。本社機能を備える山元工場も6月にはラインの整備を始め、7月には再稼働。9月には完全復旧を果たしている。「社員や社員の家族の幸せのため、お客様のため」と再建を目指した人情味あふれる安住社長の人柄は、そのまま社風にも反映されている。同社に小林彩香さんが入社したのは6年前の春のこと。以来、実装部実装品質係に勤務している。



両親などとも相談し、進学ではなく就職しようと決めたのは高校二年の時でした。決めてからは具体的に求人情報を見ては、この仕事は性格的に自分に向いているのか、と考えていました。実際に就職するに当たって重要視したのは、やっぱり会社の雰囲気です。安住電機の工場見学に来た時、「アットホームな会社だな」とヒンときて、その直感の間違っていないで、今、すく恵まれた環境で仕事ができることを実感しています。
就職前に不安があるのは当然だと思います。でも、考えているほど、社会は怖いところではありません。しっかり受け入れてくれるので、思い切って飛び込んでみてください。

Data

安住電機株式会社

- 所在地 / 巨理郡山元町浅原新田45
- 代表取締役社長 / 安住 徹
- 資本金 / 3,000万円
- 設立 / 1972年10月
- 従業員数 / 110人(2020年6月現在)
- 事業内容 / プリント基板への実装、基板の機器への内蔵、組み立て、梱包ほか
- 経営理念 / 「誠心誠意をもとにお客様の満足、社員の生き甲斐を育み、地球環境の保全に努め豊かな地域社会の発展に貢献する」 TEL 0223-37-2791 http://www.azumi-denki.co.jp/

