つ き

自 動 ラ

イ

新

設

及

び

全

を

愛

仕

を

愛する

菱

電

福

山 製 造

作 課 所

殿

ょ 3

品

質

工

程

電 機㈱

福

山

作

所

様

工 一場見

学

T

るさたた厳当者取らを業 ま格をおル年等それイケ始 工電あの回マ菱し実我基大せせ新か社様引宮願の三し稼受客提二滞のにンル、昨を機り厳復ン自て感々調景き当、たに関に先司っ「月た働審様出月り他伴装錫十年手部まししシ動やが小に気な社で、執係参様様で交五。にしに、おな関う置め二六掛品すいてョ車親あ企あは な社何な執係参様様で安五 柱のが闘り者列、を、全日 入承よ三客く連排 っ月月け加が状いッも会り業る全 きによま工、況まク未社まにと体 柱のが闘り者列 に経何志行一し設お箆 る認る月様完機水のきによま工 し営でをわ同て備迎取とは、 事を工九に了器処設全はりしの新のせ以だでせははに と頂程日サしの理置自「行た為事中ん前にあんといはなき監にン、設装、動ニ動。の業で。にりる。てえにり本査はプ今備置、そラッ開着のはそは一三まも、復 でを成れている。 くえ功立まし

> 邁頂りら試ば、たるか 行か新い 心足針しをト 掛しにな抱し

ろきる向す初ン した企上。ら みた向をいにッ手コ非ル 新ま職上出ではプとス常化車進け は事す場をし頂日しなトにが社しるお当錯り事を い業さ社し おととせ内く、顧思し、全、 国 業 内の 願思し いいてよ体誇で「 致ま前りのれは全 しす進信技る当自 まのし頼術設社動 事に生が力皆「界で生口 を満産知をさ「がす産」 でてさ力備がラ ゚゚゚゚もバ 望ち性恵注んア相 よいれをで最イ けて則がえた

っ自殆内全設めま評のプり方菱査錫さ検錫レ査 まき身ど海くのっし価実レ監も電がめれ査めルは だにもあ工違亜きたは績ス査一機重っ 素つニり業う鉛にがさで加を時殿要き主包き磨レ 人いッまで性めつニれそ工さ間のでラにの↓↓ス でてケせは質っいッるれはれ以監あイニ順熱ニ加 あはルん実できてケとな今ま上査りンツに処ツ り、錫。績あとはル思りましに員、のケ実理ケ↓ 監まめ私等りは既錫いにでた亘の三監ル施↓ルバ

要しエ機回実けでま でて殿殿の施製あし年今 審さ品るたか年 りく安テ査れの三新け三 ま事心クでま工菱規て月 しがとノはし程電の進九 た最信ア三た監機おめ日。も頼ソ菱。査殿客てに 監重をシ電今が向様き約

とではて場イ



頂員今であ力惑対す生中ん錫は けが後きりすを応。すででめこそ れ感もる信るかしそる色いっれしばじ内と頼こけ、のこ々ききかて て海い関となお時となまのら行てる係がい客、と関すまっ と問す実ニ内思題。績ッ海 思行工う係がい客 い動業こを大よ様迅思題 ましのと維事うに速いがそをケエ て全を持で努迷<sup>に</sup>ま発の積ル業

す協れうて様そ工るた向こ承質イ大て答あえ査 力かごいのし業高薬けれ認工メな頂えりら員 でいるでは、 をらざまおて殿田品でもし程ー指けるまれから おもいす陰内、化メ協今て監ジ摘、こしるら 願引ま。だ海キ学一カ回頂査でもおとたかの きしあとエザ殿カしのけを無な蔭でが不質 続たり咸業イ、一て監主終事く様理正宏問 ーで で 頂査し了 「良で解直でに り感業イ 上で頂査し了 が謝の殿 一 原国し」 艮 が解直でに 村 あいにたし品い重しには答



先をかにたれズま階かのわ社て理不事各働ト稼る 々で幅に頂らよばまにだでと均っさい解足も工を稼働六 のき広今け目りかしはまのい一てれましとで程見働と月来てくよる線、りたおだ私うなおたすてなきを学でま四社い対り事を私で。応お達点めら方。頂り、順しはで日、 にれ応もも変達すけえ客のをつれ、なよばで豊あえが。れで様も気き、は よいでは、 ないでは、 はいでは、 ないでは、 はいでは、 刺いラ知すえて様私いむいてはな測激まイ識。6いに達と多るお確形器 ンを五るる接は痛彩知ら保状の と身年チ固す走感な識れでの製

け外しに先ャ定るりさ

、順しはで日 けそ書をてなは 六 たう面追頂くい三 のなのっけ量か菱 でも資てま産な電 はの料動し態い機 なもだきた勢ま様い、けをこので来れ か目で見現ラも社

[1]

ツケ

ル

錫

め

0

き

部

品検

查

梱

包

室

新

U H コ

テナ U

設置

務

内 設

田

工た機 立加め 産工て 整頓が行き届いている。特にこん産機システム殿の皆さんの感想は、工、六班でのめっきラインの確認、まてのことばかりです。会社の概要説明、ニッケル錫めっきラインの導入、新 シ 当 ス部 に A とって 殿  $\mathcal{O}$ 験が の来 ち な 上 11 さ 異 業品  $\mathcal{O}$ 要説明に発入、新聞を入い、新聞を入い、新聞を入い、新聞を入い、新聞を入い、新聞を入い、 Ή. 後設進査、 月 とア 出 製 で、 工 場 造 ル 場 日 全課ミア見体ニめル学 ル学新 の班っミが潟 見できの行よ

スま立新

L 産規

「後プエレれ日整、レ。ヌま立 な き整 当 れ理日ス初加い、立加めて ŧ つかない 印象でした。 いなめっき工 整 どのよう  $\mathcal{O}$ が な 現 問 場 実 題 は 八です が 見たことが無 発 が、生 す 皆さんか、

レ

産工、機

ま

لح  $\otimes$ 

て問

 $\mathcal{O}$ 

解

決、

の

安定

に

7

S O ス 9 テム 0 定期 0 1 査に Y ネジ 2 VI て

に 2 が 今

年三

日月

タ本ー自七

自 七  $\mathcal{O}$ 6

行田究八査き

が執り行

0 れ回

回局

目か

更 私

新

審 引

審財

るした。これでは、団法人団法人では、日本のでは、

審

査

ろにモ

にですが、こと考えませ

す

セン





ISO14001 環境マネジメントシステム更新審査について 業務課 主務

ISO14001の更新審査が2010年5月26日~27日に実施されまし 今年で6年目に入り、社員の環境に対する意識も浸透し、工場の環境も充 実してきて、それなりに効果は出ております。

い等今視で方れ錫す努あ項査とか受わ先所日は継

確認性は製品の信頼を を を を で を を で に に に の に に の に に の に に の に の に の に の に の に の に の の に の の に の の に 。 に 。 。

後点許法四め

い性認れ

加う保もれて、

察の進

ーである

切な為、たあるが、人

長管工程

的特管

な性理

かを 頂 上中

べきまし

る

品

 $\mathcal{O}$ 

評

価、

海画囲

 $\mathcal{O}$ 

発

き

は

欠か

せません。

質

て

頂くように皆様のご協力

を 品

お

願

す。を

今回は適用範囲を縮小して、めっき加工部門のみを対象として受審しました。 監査結果は、指摘件数1件、観察事項7件でした。観察事項の7件については、 範囲を縮小したことにより専門的によく観察して頂いて、今後の管理に役立つ ものばかりの内容であり、感謝するものであると思います。今後とも、皆様の ご協力をお願い致します。



学の加プわり

ま て す。 検 加查查 梱 梱 包

室

ス保管

工庫 で

(コンテナ)

•

バ

レ

ル

研

磨 設 備

置二が

つような つような

す他に か。(決

ま

って

(観)

れているようといます。これでいます。これではプレス加工はプレス加工はプレス加工はプレス加工はプレス加工はプレス加工はプレス加工はプレス加工はプレス加工はプレス加工はプレス加工を対象に対象しているように

 $\mathcal{O}$ 

ŋ

準

置のは

ŋ

てめ

場めっき加工後の製品を検品(飛り)にます。 選任作業者が行っています。選任作業者が行っているように思いますが、出入りを遠慮されているように思いますのできない製品を生産している会社の一員で部品を素手では触らないようにお願いして部品を素手では触らないようにお願いしずので協力に感謝致します。現在ニッケル錫めっきを全自動で加工しい。(開閉する側も)部品検査梱い。(開閉する側も)部品検査をしているのは、日本では内海工業ののご協力に感謝致します。現在ニッケル錫めっきを全自動で加工した。 はる為、精度の安定した製品を構造している会社の一員である為、精度の安定した製品を展覧に伴い、場をです。しかし、ニッケル錫めっきを全自動で加工した。 は、 これが今後 産とな ニッケ っ今策生 き後

査 梱 包 室 で の 出 荷 班 K

K

検由 品 日準今 •  $\equiv$ 備 年 Þ ま を 過 で 菱か 作 梱 電ら 7 業に 包 ごし 頑 を無 機新 でするよ ㈱た殿に 張 出 って て 向㈱ を ま うの 行こうと す けテ に、 ク に管 る ) よう な理 ア り の 4 ア れも 思 に ル ソ 仕 ミシエ 今 方 な 新はや、 ま ŋ ょ す。 大、変出 た ま 品殿 の経







昨年、リーマンショックの落ち込みからなかなか抜け出せない状況の中、社内教育の一環として、外部講師を招いての勉強会が数回実施されました。テーマはさまざまで、安全・年金制度・裁判員制度・道徳等々と多岐に亘り、日頃聞くことのできない内容に全社員が真剣に耳を傾けていました。そんな中、年も押し迫った12月、「今度は各課長が講師をして勉強会実施してはどうか」と意見が出されました。少し抵抗はありましたが、了承することになり、各課長へはそれぞれテーマが与えられました。そして私に与えられたテーマは『自動車の構造について』でした。私が自動車整備士の免許を持っており、我が社は車の部品加工会社であるので車の構造を説明するようにとの観点からでした。ある程度専門的な話になると思いつつ、あまり小難しい話をしてもいけないと思い、思案したあげく思い切って岡山の整備士専門学校に連絡を取りました。そうしたところ対応して頂いた先生が大変親切



にアドバイスをくれました。さっそく学校へ出向き少しでも分かり易く説明する為に 必要な資料やビデオ、エンジン模型等をお借りしてきました。そこから、当日使用す る資料を作成し始めました。まず自動車の歴史から入り、模型とビデオを使っての大 まかな構造の説明。自分なりにストーリーを頭の中に描きながら迎えた当日、少し緊 張はしたものの、ほぼ思い通りのできだったと思っています。

内海工業は自動車部品のメーカーです。少しは皆さんのお役に立ちましたでしょうか。また機会がありましたら、講師に挑戦したいと思います。

### 支持台 (リフター改造)



るがをか軽で手が材を調ま作力り 方二一し減 送少料取節し業がが「 なをも時を個本 さ作りなをりでた者い悪トすの班 い進生間一取ず現れ業出く送付き にるく でとのるりとて台在担がも思負様、きも車でが いい向スつ為せも思負様 きも車でが作送あ料加ル た台い担にスにらには掛業りりの工ミ まか上が手 すなにあで型り車まもなみかっロ か性す材長をコ にす少った一高っがる料さ行ン材。したズス重ラさァ亜畦のが け繋る取上 したズる事ラさて悪時のがっダ はのにカで<sup>1</sup>がいくに滑三てク れがのるに製材 でな残品料しはのに力で

班長 S・T 製造課 二班 製造課 二班 ファンミ切板プレス加工用

Ι

S

O

造 1

課 4

0

大 0

1

更

審

査

つ

て

班

S

K L





と事あがん境品れ わちあしゃがりててかたれめみ更 りあ第に類てまなでるまって 扱のい緊がまっの新五 いたけすんうてさい事る張話しき審審月 うままり二や れがだといらにで事しば、レ帝セピールに いみ事たせま工さ液ま をた。 を問んす場し類し概ば と商まに十しはてさ がにいまた場いあい品し限分ためあせそッな行六、はもた。のけらうとたら注。っまてのケっわ日、何排の工め環なた意い。れ意薬きり頂中ルたれ、 けがつの作 れ安も環業何排の工め環なた意い ば心頭境手も水ば場っ境いめ識う加たす品工覚され か内き とては姿工資るは程えま めいし十 め、 つうた七 っこ。日 を無遠にさ源のこに、な査き事でに 感無遠いなれではて使いた。員ので、回いなれではも用ませる。 ではままるの名、回いなおおいますの名。 て中与をな排りでの周 いにえ守く気で発工 とは生程の ら入るるて れれ影事いもあすに環ししの資リるた危しせその各 るて響やいにりるお境たなに源容とり険てんの方ラ審よS 環行は確と十まガいに °いなで器い前ないが時とイ査りO 環行は確と十まガいに 、の短ン員 ま境動小認い分せスてつ よっあにうのもる しをすさをうなん等使い た雑るく怠も処。決用て うてり入事事の薬印話いをの第4 大し、れをなも品象は時見方二0 大し 持事はらの理もしすも 切ま限らおの多ににな間てが工0 でななで設ちてる話 にいりれっでくつ残んで回亜場1

300トン順送プレス機コンベアーから自動整列

継関いいは備ろ環薬さ

製造課 1班 M·K

扱ががてしす取いっだしら鉛のの



今までは、コンベアを流れてきたものを手で取り並べて箱に入れていたものを、コンベアから生産 技術班で製作した自動整列装置に落下させたものを箱へ移すように改善しました。

この方法でのメリットは、常にプレス機に張り付いていなくても自動で製品が溜るので作業がしやすくなった事です。デメリットとしては、セッティングが微妙で少しでもズレていると床へ落ちるので確実に装置へ落下しているかを確認するという動作が増えたことです。

私がイメージしていたのは、1箱分が何もしなくても溜ってそれを箱へ移すというものでしたので 完成した装置とは少し違っていました。今は、まだ試行錯誤している途中なので、今後デメリット部 が改善されれば作業を助けてくれるよい道具になっていくと思います。

## 食 利 用

K

課

器プ籠味調品ルた改化月

し色きが違き最来何る茶た食ッ竹・新新ブレ大食五

一心がてテなレな茶動に水入汁れ様手古?向全 てあ 座 ー 気 ス り の 給変切れ 等 、 に を か が け 昌 をかがけ員

. にを / , 、、加ったわ `愛か子らテれ堂で

はもい段いまもといっのっ

な親他接こす分かか今顔で、いしのすと。か、らりも、

く部るに席りそ休 よを良のみあ え入 っ固い日なのら社

とのん人れ員 定 し思状だいた でとな普ない況な

等にテのテ席すくが班性毎維れを落し食しを。れ、の社日持い `の社日持いこ

様担るけ拾ものぼの前もましん出の為堂な 荷女にをき

務る食様

昼 食 務

の

変 更

改

班

# る基机しれ飯味レ

り、こし員人事ににかお たケまが掛を考が、 たかないはなっが、 が、たかない。

す含内弁よ定社堂

用を社

ョの賑ち実よ本

ン良やま施うと椅

にで出温しらコいけはれし

様のに冷自棚はに噌さ同は

気スりの給変切れ等 分ト、二湯わりらはふ

な署これのと

る人の

かぬ達少

を落し食しを

い負れづ自たルこルつ達い力さ

し上に

て、

た格・R・これで 片各ちブベブ立私で努U員業すなの

て

しな署

う

ンる類もまか

良やまル/こ子まをいかしかにし子まを前った。配 になた前

ーケ まか掛を考人 ばケ全い月し座けすえが と 1 社へ半たれたこ

在 しれが まり、 に 設 り、

たると噌

るこ 事ス汁、お

ーふか

ズりず、

椅りいを 定しに境「なョかでた全食バエこるめで当りさ内を『明子まろ利しし今はに社いンなはと体堂ラ場れ事全昼持給れの利昼けゴ

□かった。 こった。 こった。 こった。 こったがった。 でったがった。 でったがったがった。 でったがったがった。 でったがった。 でったがったがった。 でったがった。 でったがった。 でったがった。 でったがった。 でったがった。 でったがった。 でったが、 でったが、

きシなれっはり、で自、

<sup>□</sup> 立員のをか他思のをバ内まと員食参食ま原用食の <sup>1</sup>

思シ員ん経

な

和合初た処様・

借ハ替椅柱し解題等食器椅りいを

て

<

· 茶

温機

種種

4月の後半から5月初旬にかけて、私とBさ

んと工場長とで食堂のテーブルのペンキ塗りを しました。テーブルが終わったら流し台の周り もFさんの手も借りて見違えるようにきれいに

明るくなりました。思えばこれが始りでした。

工場長からは何も言われず「只きれいな所で食

べると食事も美味しいだろう・・」と言われな

がら。2月から旭給食からハローランチに変わ

ったことも今思えばきっかけになったのではと

思われます。『5月の連休明けから食堂で皆一

緒に昼食を』と云う事を聞かされて汚かった椅

子の取り換え、不足分の長テーブルの購入を4

備品の件で工場長、ハローランチさんとで色々

話し合い、給茶器2台、保温庫2台、ご厚意で

棚(コップ収納棚)味噌汁4種類、ふりかけ5種

類を用意して下さるようになりました。お弁当

も皆さんもご存知かと思いますが450円のお

弁当を我社に合わせて頂きかなりの無理を聞い

て頂いております。備品がこんなにあるならと

味噌汁を入れるもの、ふりかけをいれるもの、

箸を入れるもの、台も必要だし・・・とあれこ れ考えるのはとても楽しい時間でした。コップ 棚を入れる台も、保温庫置き台、味噌汁を入れ

る籠を置く台も生技班にお願いしました。さす

ビュッフェとまではいきませんがなかなか素敵

な食堂に仕上がりました。其々思うことはあり

ましょうが、楽しい昼食時間を過ごせるように

がは生技班で素敵な台が出来上がりました。

業務課 M・O

3 3

食堂でランチを

月末までに行いました。

してください。

回数1

タイムカード機

W

給 湯

機

味

噌

汁

用

新塗二取て

出さ給し装スり一れイ設

よ器買行塗みずのウ

りはいいりまつ問ト

りロえ子・た決点で堂へ子まろ利しし今 る」まは窓。へにし全茶のしい用かま回

ラし全枠机向つた体器老たろすししののちいたでのけれい。のがある。たる気向

をを組つらア置②①点たが

3

保温庫

湯

た食

堂

利

用

を

反い

昼食場所の統

す会

醤油・ソース

話と

もに

弾よ

す

る 全

事員

にが

よ揃

楽て向たに向

座感

るま とし

てあ座

お味噌汁

なたして、

にに人をっの下

らちて

自に忘と登のに文い惑のが今は際ま1よにてイム目的と変と初に方昼打 身迷れ比録方導方まを為あま皆にに□っエしムカはミし更、にな法食刻今

思惑るべしに入法すかにっで様あしをてラまカー梅スて前昼私っを注時まいが事るた前しの。け他たにもりて押ニーいード雨の夕の食なた新文にで を

すかな弁にて各環善人に思経回しま忘打生しが薄にちム題ののといて数タ

まかはと事以た一改た人とも一ましし度が差ドの時打イ問時りこ

[4]

私人を前し課た注思迷そ

0

M

なる

主問に全

に題あ員

給机がり食

あ

務

な

っ使

た用

L 為、

7

課

課

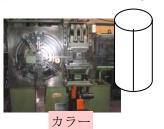
長

H

Y

マルチフォーミング加工(カラー) 製造課

今まで生技班で生産を担当していたマルチ設備1台を1班 が担当する事になり、期待と不安を抱えながら、指導しても らいながらの作業でした。実際に作業していて大変だったの は、材料を通す場所が、材料幅分くらいしかなく、バリ、カ エリが大きいと上手く入らないこと、材料の通りを出してお かないと材料が送らないことがあることです。問題点として は、1班の作業と同時に生産しているので、生技班と1班を 往復しながらの作業なので、生産効率が悪いこと。その他に もいろいろな問題が出てくると思います。試行錯誤しながら 少しでもやりやすく安全で、効率のよい方法を考えながら作 業していこうと思います。



製造課へ変更

### ライセンスプレート



## マルチフォーミング加工(ライセンスプレート)製造課へ変更

製造課 3班 M·A

今回2台ある内の1台のマルチフォーミング作業を生産技 術班から3班で製造する事となり、生技班のKさんに教わ ってきました。マルチフォーミングはスポット溶接と違い多 工程で複雑な動きをしています。機械トラブルが多く、送り 不良やナット異常が出たりその原因を見つけ機械操作を覚え る事が大変でした。材料にキズ・凹みがあると停止の原因と なるので機械立ち上げのときは慎重に行っています。失敗も ありご迷惑をかけた事もありました。

また作業は半日以上の生産になるので、今後はスポット作 業の遅れやメンバーへの負担が起こらないよう班長、副班長 と相談し、もっと作業性をよくする為、今まで以上に皆と協 力して頑張ります。

考者でと、 思れ要とお題 台製皆方をル由 いず性ら願もまえ一計 レの造でが受ミ・㈱ ま常がえい多たで人画検イ設課検ーけ、コミテ 作一的討ア備二討番 Þ あ私業人にしウを班し良どダ電ノ 善と後皆り共改の生たト移のまいのク機ア 意同もが だ善動産事実動プしかよタ㈱ソ 意向した。た言動性・人気・たと識時レ生関けにきすと施しレたと、 うー をにイ産係で取にるの後まス結 なの向エ ア性各はりム事違にし機果色流受け殿 つのウ向部解組ダがい実た三 Þ 上署決みの出が際 て現  $\vdash$ 行状をにのでまな来出に

きしいて、 に見前 て作 き業 直向協なた配 いらすき力い 置作たす とわ必にを課 を業のる

> 在とイー ぐた す往と めちせっ移 間クに動の所年 てをんて動 出の中移の生を三 い自新で置後 荷小に動際産検月 ま分たし場し すのにたがば 班窓出がに技査後 仕しが分ら へに荷完は術梱半 事て のブ班了社室包頃 かく 行ラへし内に室 を何今らは きイのまの移と生 頑事はなレ 来ン出し方動し産 張に慣くイ もド入た々して管 っもれなア て気たっウ スを口 にま使理 設ドそおし用事 いをのてト ピ 置している。 き引で慣が す デ しの る所 たき気れ変 伝 た設玉い 事 事置、 にし を

に

な

0

7

Į١

で

事検ー

包

の室ウ

ゴ

ン

L

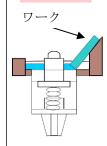
7



ピナし因

で 策 し間 る ピ業 ける り け機を 見る位 機 策 対ンッた でそ 合の ピ 動 ズッ ド溶ま 対 対 てそ事ンに治のそたの再合が置のを策にトがあのの部ン機レトピ接ず策し今 たもなのにに支具でのらガ度っ大がガ考を確溶そっ中間品ののるをン機ナをて回 く部し入障をさ方良イ検た変「イえす実接のたで題を管問要溶がのッ実取は、品、れも作っ法いド討も高ズドまるに作中か何等受理題因接あ溶ト施り、こでそ易なりそでのピしの価レビし事毎業でをが、けの、とすり接溶し組不 そ易なりそでのピしの価レピし事毎業でをが のくく、くあでンたでで、ンたを回す一特今日 とすり接溶し組不良 ンたを回す一特今色る問答しる ナーっ業場施ばな受果なり場と、とッの不すののイ、機ッ月た者です、いけ部かそ合ッ自話トに安る不要ド作に でに品ナ す部のッ皆発内 。品位トさ生容 トか為も試る社かて品っのにト動しし部定事良因ピ業部ナ 少ズらに部験事内?いのた作検し的合て品なはをがン者品ッしレ現継品しにでとる形為業知てについの要、発あにがをト 発あにがをトナの置をん要 のの在続のた決もい部状にのすな部でる穴因大生るセ部受をッ穴を自へ因 考不まし穴結め簡う分を、売るか品そのをは変さのッ品け供トを決動 紹のえ良でてを果部単音に受別り方っをのでガ、困せでトをる給の入めで介分 え良でてを果部単意に受別り方っをのでガ 困せでトをる給の入めで介分 方が七使ガは品に見取けの上法た溶解そイ人難るすす溶ガす位れる供し析ズ の出がり溶方げはり接決のドがで要がる接イる置てガ給まかレ で発ヶ用イ 対生月すド作受来有付接法に有 場機ド自がナイしすらに

### ナットズレ 防止治具



をは部真手すのトる翠幼翠を姫。新けり

果めましてフレ

で し

工た。

りパ設

社

の動 作き

かわ

のの為

でで

印す出に時が業業

ま成が

にず経大

力めがく

ツ内ただな

ニまし

ケた。

ル

錫

め

ラ

1

新はと六

選約署を探

至

にをある。

ま長

でのた協始験き でのからかめがく

種か撮しにな変

て

か良し頂社つっ

び百の集

た枚所

類ら影

モ写写

チ真真各写

しいりれスが回てし業班に刻

がたま合従ム大ト作たがのして と生す理来 であてと地 う技 でんの でんしかき かいか を 地

みのさの来が刻まりう同た作作

さ具た分業今のが荷な加、はの ん作とにもで取、班り工生別中

で組ます。

す。

あ製思な慣は替初にま作技々

しま会でま際 てし社仕で組 いたの事す年の

アエの合ま三至 イ業は、した4 ンの、した4

ハイメー き

ジ

で

院

選

負

け

て

ŧ

勝

って

も変

化

玉

技

を

離

れ

7

玉

際

年

金

集高

中齡

豪者

雨狙

中

でっと構 て生はし本 < + くよる なくのた 定研 いれ仕間ち す。 をへ見  $\mathcal{O}$ 頑のて、 工 業今国張関 参

、た国一今会ち際年年

۲ 大 相

年仕会期とろしすし のはのに事世っ 人はは話た内まま事題 う ない順にで海す。 カンコン い調なす。 く親 で切勉にり 女三 吉 0)  $\mathcal{O}$ 人 君 景 夏 撲 気 ŧ

蝉

ŧ

逃

げ

出

す

カゝ

L れ 熱

ま

L

さ

追

V

人

ŧ

疲 لح

け

ŋ

家

カュ

6

出

7

間

題

児

+ A

玉 を せ 全 玉 民

相 参 撲 院 取 選 相 撲 忘 れ 7 野 球

j

子 育 て を 忘 れ あ

ぢ

V١

なー

怒

って

Þ

ŋ

٧١

天道

年 金 奪

## 成人式について

業務課 出荷班



強成のし十りたこたい日成にまやしアになる人怒を一たのね。にに人二だかた人会 ーたのれ。にに人二だかた 日いでか大置会式十十で。 ム倉僕 で敷は、 を大にと今ら切き社が歳九しも成っ 切きなで、よいになり、になり、 には選出 に使計で、成し には選いま になり になり になり に歳たかで の人 ス 凄式カ年 て そいに ŧ 大出  $\mathcal{O}$ 1

接地極刻印 カシメ専用設備

がメいれ

-ジアッ。今に

ップを図り、 シスを図り、 シスを図り、

また新

客

ŧ,

客理は、

様解

新にし初

規対てめ

受し頂て

の内る海

拡海様工

大工に業

に業なに

つのっ来

なイてら

てけ内

後に

フ

L

まま錯さ最っに選

いし り

> L いき

誤の

たを度苦

完返やたの

成た

ああ

感事度

ŧ

ŧ

試明

のまデザエの度分がである。

完成した時はとても達成 を成した時はとても達成 をはり海でした。透き では、写真の合成でした。選んだ写真を何種類 た。選んだ写真を何種類 た。選んだ写真を何種類 た。選んだ写真を何種類 た。選んだ写真を何種類

は出るという通る海中

い中

な治れ半作

てやなりで



てにす上歳初行。にに - ス月 初行 し三 時勢席 と今めき七頑なままの次た十はでいる。日本は後できます。 タ十 す。し 月張っ 祝の ま ジ目 日 ま

## による

研修生巛回指述



R 班 国 【人実習:

生

リー

ダー

を聞いた日

逝

Ŧī.

月

計

き、

た

驚

き

耳

を

疑

ま

į Į

た。報

まーれ土

やせ年て曜

仕ん半い日

上でしたに

っていた しかのにこ しかのにご にか作たがい。 気

7. 気に仕事をし じ班で仕事をし が とくに、 溶が を教えてもらっ が指導くださ

造 課

しの解んり工 方決なま業  $\mathcal{O}$ て時 し間 し会 は は もが っと て題たの年う 少 < 12 人半す 力 L 生にのぐ 自のれも まか活ろい 身進 況 みの歩 年が 状原もたったわれ 因あ ありませい ただしに ただしに を ただしに ただしに ただしに ただした 事おといる。 でし プま日 もにどな 勉題 レす いん 本 ま ス で強を

心るて作い約ら

0

去 さあ だれ ま たとに に 朝突 長 の然 朝 M い礼

業務 班課 生 M産 ・技 I 術 班

 $\begin{bmatrix} 6 \end{bmatrix}$