

QUICK SHIP 18

vol. 18

巻頭のご挨拶

目指せベトナムグループNo.1

ベトナムは前期比売上げ1.3倍を目指す。一方、本社は依然厳しい状況下であるが、売上げ前期比10%増目標を掲げている。到達できるように努力する。

負けるな本社巻き返せ

本社は2つの策を講じている。1つ目はシフト制の導入である。本社射出成形と那須工場の24時間体制。この目的は機械稼働率を上げることもちろん、人を増やさず労力の分散効率化。つまり、シフトを組むことによって夜間停止も減り生産効率が上がる。この手法は無駄排除、品質向上に貢献する。

日本は海外より人件費が高いわけであり、日本の製造メーカーが価格競争に勝つためには、この方法を取るしかない。

2つ目は、採算が取れる部署への転換。本社の機械設備や金型も一部外に依頼をかけている。メリット重視で何が何でも自社ではなくなっている。私は本社を守る立場である以上、各部門へは独立採算制とした場合でも黒字であることを必達課題として挙げている。

インドネシア工場は立ち上げ後、走りながら営業展開を図っているが、毎日、コスト累積が計上されていく。とにかく早く生産することであり、生産品輸出の対象事業所は日本であり、もはや選択の余地はない。内需市場はDIP、コルゲート&チューブライン全てを揃え、広範囲の仕事を増やしていくよう努力する。

どの事業所も課題は山積しているが、乗るか反るか、上がるか下がるか。困難への挑戦意欲は最大の味方である。



近影 社長塾にて

取締役社長 浅野高志

TOEICプロジェクト始動

去る4月6日、本社と那須工場にて第1回ニッセイエコTOEIC一斉共通試験が行われ、参加者31名が英語の実力を知るために奮闘しました。その結果を受け、6月1日には特別ボーナスが参加者全員に配布されました。白蛇隊の必須条件でもある語学のマスター。今回のテストをきっかけにスクールに通い始めている人も多数います。第2回（12月7日）に向けてがんばりましょう！



本社でのテストの様子

「2時間がたっぷり集中しました」



表彰の様子

「各自の目標スコアも発表しました」

「ボーナスは自分への投資に使って下さいね♡」



特集ベトナム

ハイフォン工場



ニッセイエコベトナムのハイフォン工場は、2009年9月より本格稼動し、現在に至ります。PVCチューブ2ライン及びコルゲート6ライン、計8ラインの設備があります。

幸いにして人財教育もうまく行き、全社員55名がお客様の為に日々行動し、顧客満足度向上に精進しております。
また、従業員も家族的でアットホームな職場です。



ハイフォン工場では、24時間操業を行っており、日々設備メンテナンスに力を入れ、安定した品質の維持を心がけております。



ハイフォン工場は、一日に800ロール強を生産、半年前までは製品が倉庫以外にも溢れていましたが、翌日出荷及び出荷前の製品、材料在庫を整理して、工場のスペースを整理棚の設置や電動フォークを有効活用し、見える化を図りました。「5S」をキーワードに改善を進め、今では毎日の納入に支障がないほどまでになりました。

特集ベトナム

VSIP工場



2013年12月には、ホーチミンに隣接するBinhDuong省のVSIP工業団地に工場を完成させました。

ハイフォン工場で培ったノウハウ、システム、教育を横展開し、ハイフォン工場同様、VSIP工場も顧客満足度向上に精進いたします。



～INDONESIA NOW～

インドネシアの改善状況をお届けします！



工場全景写真です。

工場内の設備はすごく時間がかかりながらも徐々に工場に搬入されてきました。
現在はディップ3ライン、チューブ1ラインが工場内に設置されています。



早速生産を開始し、6月にはようやく初売り上げとなりました。皆様のご協力、誠にありがとうございます。

①定番のチューブ台車です。
この台車はヒット作！



②DIP槽のゴミ防止。
ビニールを張った枠を前後にスライドさせます。
段取り中は後ろに下げて、量産になったらずらしてきます。
いい具合のビニールが見つからなくて、とりあえず機械の梱包をしていたビニールを再利用。



③6列ノズル、材料槽ラック
使い勝手はイマイチ！

ただの見た目
だけになって
しまいました。
没



④検査エリア
「検査」「袋詰め」「梱包」の工程毎に
作業テーブルを分けました、
作業台の奥からPLASTIC CASEごと乗せて検査を開始。
作業者は同位置で左回りすれば1工程終了です。
ダンボールの後ろが倉庫になっており、物の動きが
直線的になっています。



⑤チューブ巻き取りエリア
1巻き毎に屈んだり、しゃがむ作業を緩和しました。
作業者は立ったままで、チューブかご毎に
スライドさせ、次のかごを用意。
チューブを切断溶着、巻取りまでの作業が
立ったまま可能です。太物は無理かも・・・(汗



と日々改善を続けております。お金をかけなくても、知恵をかければ改善できるのです。
いつまでたっても改善、進歩がない工場の仕事は取っちゃいますよ。

って赤字の工場の苦し紛れのアピールですが、早い所、客先を増やし黒字化していくことに
尽力いたします。PT. NISSEIECO INDONESIA 一同

国内TOPICS

本社工場の **新設備** 紹介

エコPP材料の開発中 ～2軸押し出し機導入～

海外メーカーとの競争が激化する中、安くて、より良い品質のコルゲートチューブを作る為に材料開発を行っています。

日系メーカーとしてのプライドをかけて、当社の開発部担当者が日々研究、分析を行っています。



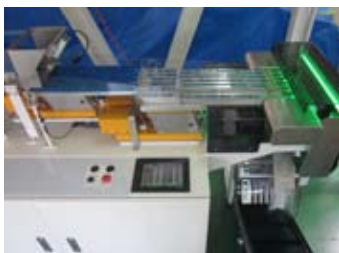
エコPP材料が完成した暁には、必ずやお客様にメリットのある商品をご提供出来る事を確認しています。



自動計量梱包装置



当社では自動計量梱包装置を導入いたしました。射出成形の製品から運用しておりますが、今後DIP成形品の運用を行い、急ピッチでアイテム数を増やしております。



変更点

ラベル	シールタイプ	→	直接印字
封	セロテープ	→	ヒートシール
外寸	標準PE袋サイズ	→	幅150mm or 幅200mm



メリット

- ①画像処理による計数を行うことにより、入り数の精度を向上いたしました。
- ②ミシン目を入れることにより、開きやすく開梱工程の効率化となります。
- ③開梱時にわずらわしかったセロテープをなくし、作業性の効率化につなげます。
- ④表示ラベル、セロテープを廃止し、梱包袋単体にしたことで廃棄時に分別の必要が無く、環境にやさしい梱包となっております。

国内TOPICS

2013年「感謝・改善・歓迎」

去る6月1日に「春季物故者慰霊祭＆新入社員歓迎イベント」を開催いたしました。

【春季物故者慰霊祭】

今年は相談役とも縁の深い、愛川パウロ英雄牧師をお招きしてキリスト式にて執り行いました。現在に至るまでの発展を導いてくださった故人への感謝の気持ちを献花にこめ、賛美歌とともに社員全員で今後の更なる飛躍を祈りました。



【改善コンテスト】

本社・那須工場より9つの開発・改善案件が提出され、各案件のリーダーがプレゼンを行いました。現在すでに開発2案件が動き出しています。また、相談役塾での相談役のご講話で叱咤して戴き、「やります！」という強い意志のもと、必ずや形にしようと奮起しました。がんばろう、本社！がんばろう、那須工場！！自分を変えて職場改善！！



【新入社員歓迎会】

約一年の間に研修生を含め13名が入社いたしました。今後の抱負を盛り込んだ自己紹介には、仕事への意気込みが感じられ、今後への期待が膨らみます。また作業服デザインの募集・コンテストも行われ、グローバル化が進む当社をイメージしたものが選ばれました。今後の志気を高める有意義なイベントとなりました。





NEW STAFF

●本社勤務 金型部 加々見さん

1月に入社させて頂いた加々見 怜と申します。入社して5ヶ月になります。前職では製品設計を経験し、CADを得意としておりますので図面及作成を効率良く行っています。また現状に満足することなく、加工技術の向上と業務改善に一生懸命取り組みます。どうぞ宜しくお願いします。



●本社勤務 営業部 富士原さん

3月に入社いたしました本社営業の富士原 晴夫です。話題の本、技術本、とにかく雑多に読みあさります。最近ではTOEICの勉強でTEDのスピーチやラジオ英会話を聞くようにしています。営業、技術とマルチにこなし何事も「笑顔」で解決いたします。ご指導、ご鞭撻の程よろしくお願い致します。



●本社勤務 研修中 星合さん

4月に入社いたしました星合 巧馬です。僕は音楽を趣味とし、ずっと演奏を続けて週に2回のバンド練習と毎日の自主練を欠かしませんでした。一つの事に対して本気になってずっと集中できる自信があります。何事も全力を尽せる人間です。頑張ります、宜しくお願い致します。



●那須勤務 コンパウンド製造 大森さん

4月に入社致しました大森 紳也と申します。那須工場にてコンパウンド製造業務をさせて頂いております。今まで経験のない分野では御座いますが、一日でも早く業務を覚えて、貢献出来るよう努めて参りますので何卒宜しくお願い致します。



●那須勤務 業務部 江連さん

4月からお世話になっている江連 由佳です。まだ日々の仕事に追われて、細かな所まで気付く事が出来ない状態ですが1日でも早く仕事を覚え、気付きや気配りができるようになりたいと思います。毎日感謝の気持ちを忘れずに丁寧な仕事ができるよう頑張ります。



●那須勤務 業務部 室井さん

6月より勤務させて頂いていただきます、室井 麻子と申します。まだ、入社して間もないですが、日々の業務の多さに驚いています。現在は諸先輩方にご迷惑をかけながら、助けていただいておりますが、1日でも早く1人前になれる様、努力してまいります。



編集後記

4月より企画委員会はエコ理念委員会に吸収されました。エコ理念委員会で発行する初めてのクイックシップとなります。エコ理念委員会は会社の考え方・理念を教育する委員会です。クイックシップの中においても、今まで以上にお伝えできればと思います。担当以外の委員も一緒に一丸となって記事を作成していきます。パワーアップしてより充実した内容をお届けできるよう、精進してまいります。

エコ理念委員会



◆本誌に関するお問い合わせ先

株式会社ニッセイエコ本社
神奈川県藤沢市用田475
TEL 0466-48-7572(代)
FAX 0466-48-8177

◆チューブ製品に関するお問い合わせ先

株式会社ニッセイエコ那須工場
栃木県那須塩原市四区町1540-1
TEL 0287-36-9811(代)
FAX 0287-36-9818

ホームページURL <http://www.nisseieco.co.jp>

オンラインショップ「CAPCO」URL <http://www.capco.jp>