

QUICK SHIP

vol. 26

巻頭のご挨拶

ニッセイグループクオリティカップはグループ工場のレベル向上を目指すことが目的です。売上増進、品質向上、システム確立、改善活動を切磋琢磨し、競い合う。

2015年10月に第4回クオリティカップを実施した。結果は上海工場が前年1位のベトナム工場を抑えてトップに輝いた。表彰式は上海工場で行い、社員の努力を褒め称えた。

また、1位となった上海工場はお手本にならなければならず、立場も追う側から追われる側になった。益々のレベルアップをしなければならない。その事は上海工場従業員は認識しており、表彰式は緊張感があり、浮かれている様子は無かった。

一方、本社那須はとも到来年は飛躍的に浮上する為に改善しなければならない。全員で改善をし、挽回を誓う。日本はマザー工場としてグループのお手本となるポジションでなければいけない。

意識統一を量る研修旅行も行った。ニッセイグループはシステムが確立され、業績好調を持つ集会を研修旅行で行った。システムが確立され守られ、業績好調、クレーム”0”を目標とする。

2016年を迎えるにあたり、会社と社員の共通認識を持って進めていく。



近影撮影

取締役社長 浅野高志

クオリティカップ2015 優勝は上海日成



上海での授与式の後、浅野社長と李取締役を囲んで記念撮影

クオリティカップ2015が開催され、見事上海日成が優勝の栄冠に輝きました。先日、上海日成事務所にて優勝トロフィーの授与式が行われました。

浅野社長よりトロフィーと賞金を受け取った社員達は喜びを分かち合い、更なる向上を目指すことを誓いました。



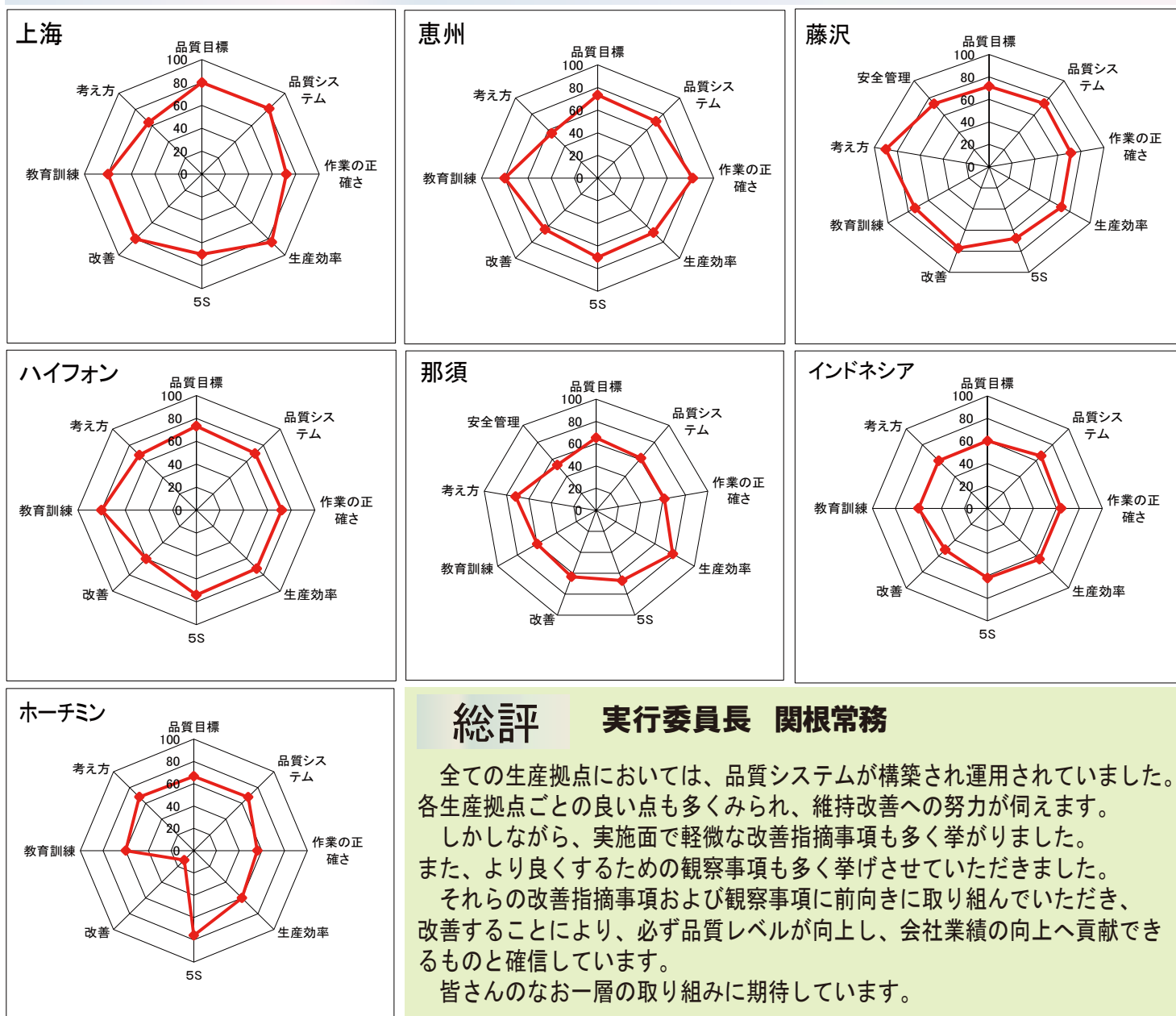
トロフィーと賞金を手にとる製造 杜さん、総務 高さん

QUALITY CUP OF NGS 2015

採点結果

順位	グループ会社名	総合点	システム	改善	考え方
1	上海日成	76.32	78.18	76.00	70.00
2	惠州日成	71.15	74.45	68.00	65.00
3	藤沢本社	70.98	72.63	69.14	78.10
4	ベトナム・ハイフォン	70.82	70.91	70.00	72.50
5	那須工場	64.50	62.11	69.44	65.00
6	インドネシア	62.62	64.00	60.00	60.00
7	ベトナム・ホーチミン	61.36	63.87	56.00	65.00

監査事項別チャートグラフ



優勝工場喜びのコメント

上海日成 李海英取締役



この度、上海日成が第三回ニッセイグループクオリティーカップにて1位を頂きました事、私をはじめスタッフ一同、非常に光栄に感じております。

本社並びに2名の監査代表からの上海日成の品質・5S・安全方面への評価、深く感謝致します。

1位という評価を頂いてはおりますが、2位の惠州日成とはわずか5.17点の差、また他工場の優秀項目を拝見させて頂き、本社・他工場から学ばせて頂く点もまだまだ多くあり、私のみならず上海日成スタッフ一同、今回の結果に緊張感を持っております。

今回のクオリティーカップを通して、上海日成の不足している点が理解できただけでなく、また他工場との差を理解することもできました。他工場の優秀項目はまねし、他工場の指摘事項から学び、今回の評価に甘んじることなく、今後もスタッフ一同、さらに改善活動に邁進し、再度1位を獲得できる様尽力してまいります。

国内部門別の結果

	部門名	総合点	システム	改善	考え方
1	本社経理・総務	83.53	83.33	90.00	80.00
2	本社業務・購買	74.67	76.36	70.00	70.00
3	本社倉庫	74.44	77.50	71.11	80.00
4	本社ディップ	71.61	76.47	64.62	80.00
5	本社金型	70.91	70.91	70.00	80.00
6	本社射出	70.59	71.11	69.33	80.00
7	本社品管	70.43	70.43	-	-
8	本社営業	70.00	70.00	80.00	66.67
9	那須コルゲート	69.09	67.14	76.67	60.00
10	本社機械	67.06	65.71	68.00	-
11	那須チューブ	66.67	65.33	68.89	-
12	本社材料製造	64.80	68.33	61.54	-
13	那須コンパウンド	64.45	63.53	72.00	-
14	本社開発	64.00	64.00	-	-
15	那須品管+共通	62.38	58.95	65.33	65.00
16	那須管理部	62.27	65.44	100.00	60.00

国内部門一位 経理部 部長 大木千里



今回は「経理部1位」を目標に掲げ取組みました。今回、拘った点は【見える化】と【数値化】です。業務の進捗状況・担当する業務・人材スキル評価・リスク管理を一連で見えるようにした事、改善提案の効果を金額で数値化した事です。

また、記録に関しては簡潔に纏められるよう工夫をし、資料作成への負担減と共有化を行い時短へ取組みました。今後の課題は、これらの取組を横展開し本社全体の底上げをしながら、グループ総合1位をとれる事業部を目標としたいです。

国内製造部門一位 業務部業務課 課長 関田昌之（倉庫業務担当）



製造部1位の評価を頂き有難うございます。前回の評価では厳しい評価を頂きました。しかしその分改善が見えたことでやるべき事を1年間取組んで行く事が出来ました。まだ最終段階ではなくやるべき事が多くあります。部としてコストパフォーマンスを示していけるような運用を目指していきたいです。

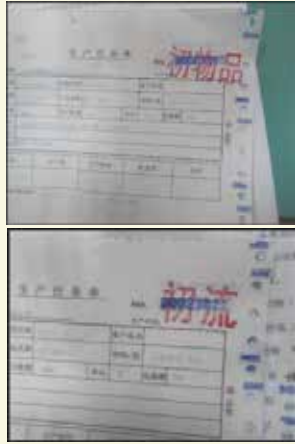
これからはこの評価を維持して次のステップアップにつなげていけるよう目標を立てて取組んでいきたいと思っております。このような取り組みを取り入れてくれた事に感謝して、グループ全体で活性化が出来る事を理解し、新たな方向性を作り上げていきたいと感じました。

各工場のGOOD POINT紹介

上海 初期流動

新規品の顧客要求事項は適切な部署に展開されている

初期流動管理で初物1回、初流2回で合計3回で明確にされて、運用されているところがよい



惠州 金型

金型の保管がよくできている

金型の入在庫記録があり、清掃を行っている仕組みが良い
破損や異常なども記録できる仕組みとなっている



ハイフォン 不具合

社内および社外不具合対策は恒久的で効果確認されている
2015年度サマリークレームリストに於いてクレーム対策3か月後および1年後効果確認する仕組みがあり、実施されていた

TỔNG HỢP HƯNG LÃI VÀ BỒI HƯỜNG NẾU KHÁCH HÀNG PHẢN NẠI (HAI PHƯƠNG FACTORY) SUMMARY OF CUSTOMER CLAIM IN HAI (HAI PHONG FACTORY)												
STT No.	Hồ Sơ / Complaint No.	NGÀY nhận phản n. / Claim receiving	Nguyên nhân / Cause	Nội dung giải thích / Contentment	Ngày xử lý trả lời / Answer date	Mức độ áp dụng / Degree of application	Ảnh ảnh / Pictures	Hiện trạng / Status	Tên lỗi / Name of defect	Xác nhận hoàn thiện / Confirm effectiveness after 3 months	Xác nhận hoàn thiện sau 1 năm / Confirm effectiveness after 1 year	State / Ghi chú / Note
1	C 2008 / 1	2015.3.3	Sử dụng máy in laser chưa thay thế kịp thời / Use laser printer, not replaced in time	Sử dụng máy in laser không đúng quy định / Use laser printer not according to the regulation	2015.3.6	Phải		Phụ thuộc / phụ thuộc / Dependent		OK		

惠州 工具

整頓
異品混入防止にも配慮されている

各ラインの工具について必要なものが必要なだけ置かれており、きれいに並べられ一目でわかるような置き方をしている
使ったら元に戻すように指導



藤沢 品質方針 本社経理

品質目標
業務改善PJの進め方を継続している
5W1Hで目標、計画、進捗確認などが確実に行われていた

項目	内容	担当者	進捗	備考
品質目標	業務改善PJの進め方を継続している			
5W1H	目標、計画、進捗確認などが確実に行われていた			

那須 品質システム

QC工程図 仕上げ、出荷確認

製品受入、製品出荷にバーコードリーダーによるシステムが導入されている



インドネシア 検査基準

ディップの工程監視
30分ごとに成形条件を細かくチェックし記録を残しているのは素晴らしい

DIP PRODUCTION CHECK SHEET															
Item	Temperature (°C)	Pressure (kg)	Pressure (kg)	Time (min)	Production (kg)	Hardness (kg)	Hardness (kg)	Hardness (kg)	Hardness (kg)	Hardness (kg)	Hardness (kg)	Hardness (kg)	Hardness (kg)	Hardness (kg)	Hardness (kg)
27	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
28	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
29	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
30	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
31	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
32	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
33	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
34	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
35	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
36	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
37	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
38	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
39	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
40	40	4.5	4.5	30	100	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5

ホーチミン 作業教育

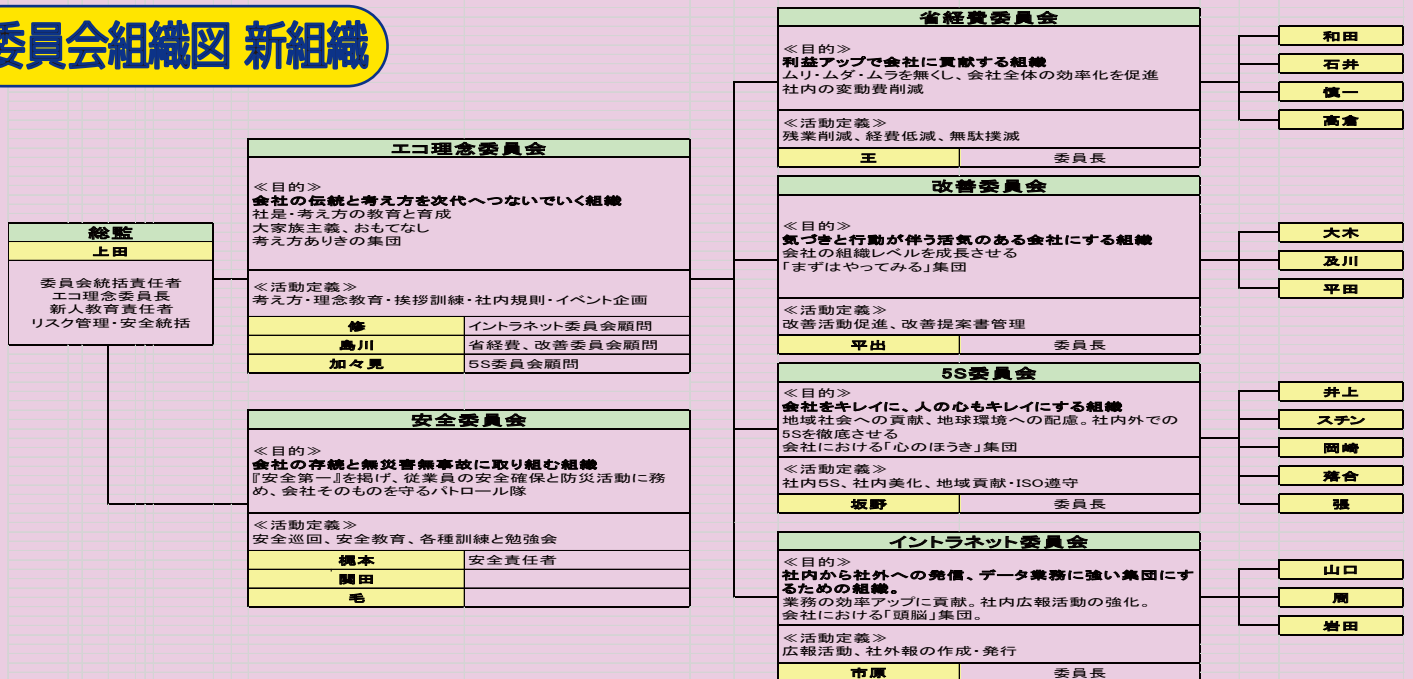
挨拶の徹底
私たち監査員に元気よく挨拶してくれました



～委員会 now～ クオリティカップの結果

当社委員会の役割（社員全員参加の会社運営）

委員会組織図 新組織



エコ理念委員会（上田匡）

クオリティカップにおいて考え方の項目は全工場内でトップの評価を頂きました。

但し、本社工場としては当たり前の結果であり、決して満足や油断をしてはいけなないと気を引き締めるところです。高レベルを保つためには、徹底した訓練・教育や、個々のレベルに合わせた指導をエコ理念委員会が中心となって取り組んでいかなければいけません。

「挨拶」は藤沢工場が一番と言われ続けるように、元気と明るさを持った環境作りを目指していきます。

安全委員会（梶本直樹）

今回のクオリティカップでは、安全管理の項目は73点でした。

リスクアセスメントとしての対策の不備がまだまだ不完全であったと反省すべきところです。

次回に向けて、重大事故に繋がる可能性のあるもの全てを小規模のうちから、危険要因を取り除くリスクアセスメントの充実を図ることを進めます。

更には、マニュアルや作業手順書などにも安全項目を充実させ、日常的に作業員への安全教育システムを構築していきます。

改善委員会（平出寧子）

改善項目に関しては、今回のクオリティカップで結果としては満足のいく点数ではありませんでした。

改善提案書発行数としては、前期で520件を超え改善、効率化に向けては進んできておりますが、効果確認が課題の一つであります。

提案書に対する評価、表彰を強化するため、①効果額②影響度③発想力の3つの評価ポイントを掲げ、更なる社内の活性化を促進していく。

5S委員会（加々見怜）

今回の結果を受け、先ず明確になったのは5Sの出来ている。箇所とそうでない箇所の差があるという事と「前回の方が綺麗だった」事の2点が挙げられ、全体的な5Sのレベルの底上げと、その状態の維持が今後委員会としての課題と思われまます。

それを踏まえ、これからの5S委員会の活動としましては、「意識改革」と「見える化」を目標に活動を進めていきます。具体的には、毎月5Sテーマを掲げ、5S委員が見回りを実施し、指摘・指導を強化して意識改革を目指します。

そして、那須工場でも取り入れている基準写真を掲示して、管理する「見える化」を進めていき、5S状態の維持を図ります。

いつでも・どこでも・どんな時でも綺麗な工場を目指して、次回のQCの点数UPを狙います。

省経費設備委員会（島川かずみ）

原価軽減の為に仕損品、不要な在庫確認をして、各現場への展開、効率化のための教育プログラムの確立。

改善提案書での改善案の後追い確認と残業時間の短縮を指導する。

そして、ムダな買い物をしないように要求票の照査をして、会社への貢献と各部署へのフォローを委員会を通してサポートをいたします。

国内トピックス ニッセイエコ独特の試み① ~こんなのあり!?!~

秋季物故者慰霊祭 & 研修旅行 11/6、7日に実施いたしました

①第6回秋季物故者慰霊祭



祭文奏上 今回の祭主は最古参社員

雅楽演奏
毎回全体のレベルがアップ



那須工場の中心社員も
駆けつけました



玉串奉献



全員で記念撮影

②バスで出発



出発～



車中では代表・社長交えてカラオケ・ゲーム三昧

③高萩・花貫溪谷紅葉を満喫



溪谷までの道のり



紅葉に囲まれた吊り橋を渡る



エコジャンで記念撮影

④大演芸大会



乾杯～宴の始まりです



DIP, 材料, 開発のよさこい



那須第1グループの合唱



金型, 機械, 第四, 品管の仮装ダンス



営業, 本社業務, 経理はマスゲーム



上層部チームの楽器演奏



優勝は今回も那須工場
那須第2グループのベトナムダンス



新入社員!?!余興で大盛り上がり



子供たちも一緒に記念撮影 ~ALOHA~

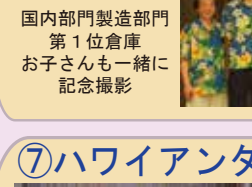
⑤QC総評・表彰



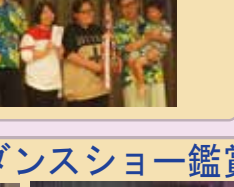
学代表の国内総評



国内部門第1位経理部



国内部門製造部門
第1位倉庫
お子さんと一緒に
記念撮影



④ハワイアンズ到着



⑦ハワイアンダンスショー鑑賞



⑧2日目解散～自由行動～



自由行動の前に解散 気をつけて



ウォータースライダーに翻弄



フラガール気分!?!

国内トピックス ニッセイエコ独特の試み② ～こんなのあり!?!～

女子会・男子会



2015年12月16日 オークラフロンティアホテルにて女子会

「働くお母さん達も参加出来るように」と会社からのご厚意で、就業時間内に【ホテルランチ】をプレゼントして下さいました。お蔭さまで、沢山の女性従業員で楽しい一時を過ごさせて頂きました。

お留守番組の男性職員は、日頃慣れない電話取次ぎやお客様対応を頑張ってくれました。

「普段の私達（女性）の慌ただしい業務も少しは理解してくれたかな…」と言いたいところですが、ランチ帰社後は「お留守番ありがとう♡」と男性職員へ労いの言葉へ。

お互いに必要性を感じ、感謝し合い助けあえる仲間作りをしていきたいです。



2015年12月21日 海老名甲羅本店にて男子忘年会

女子会に対抗した訳ではなく、男子のみで忘年会を開催しました。それに併せて富田君と研修生のミスアグス君の送別会と新しく入社した岩田君と新研修生スセノ君の歓迎会も兼ねて行いました。

男子全員、仕事は5時で終わらせて、会社の施錠は女子の方にお願いしました。

次の日は「戸締りありがとう♡」と女性職員へ感謝の言葉へ。

もちつもたれつ。お互いに助け合い、感謝し合いあえていきたいです。



岩田君のあいさつ

去る人来る人

本当に蟹ずし

最後は一本締めで



プロジェクションマッピングに挑戦



ニッセイエコでは暗い街並みをプロジェクションマッピングで明るく彩り照らしています。

現在はイルミネーション画像と当社のプロモーションビデオを上映していますが、今後は会社のPR等にも有効活用していく予定です。

サンタさんからのクリスマスケーキ



ニッセイエコではクリスマスにサンタさんから素敵なケーキがプレゼントされています。

Merry Christmas



NEW STAFF

●藤沢工場勤務 営業部 岩田さん

この度入社させていただくことになりました岩田周真です。

営業部に配属ということで、いち早く商品や会社のことを覚え、営業マンとしての知識を身に付け、会社の力になれるように頑張りたいと思いますのでよろしくをお願いします。

24歳 藤沢市出身 趣味:サッカー



●インドネシア新研修生紹介●

那須工場・コルゲート部



アブドゥル・ロウフさん
25歳 ケンダル出身
趣味:サッカー

那須工場・コルゲート部



アフマド・バイハキさん
24歳 ブルブス出身
趣味:映画観賞

那須工場・コンパウンド部



クリヤント・アディ・ヌグロホさん
22歳 クラテン出身
趣味:バドミントン

本社・DIP製造部



スセノさん
23歳 ジャワ出身
趣味:サッカー、TVゲーム

3年間一生懸命頑張ります。宜しくお願い致します。

クリーンキャンペーン

クリーンキャンペーンを行いました。この時期は枯葉や枯れ木が多くゴミの量も多めです。



隣のお宅の草木を伐採



社前前の清掃



隣のマンションの駐車場の枯葉を除去



産業道路横の清掃



成果のゴミ袋と記念撮影 達成感!!

避難訓練 & 救命訓練

大きい地震を想定した避難訓練を行いました。



社内を頭を覆いながら迅速に避難



工場現場からの避難

また避難訓練の後に救命訓練も行いました。



ビデオ講習にて手順を復習



備付けの担架での救命実習



手製の人形での実習



編集後記

委員会再編成があり、我がイントラネット委員会も人員が変わりました。また1名新しい顔ぶれが増え、総勢4名となりました。草案、記事収集、校正と担当の振り分けが更に明確になり、より作業の効率が挙がっております。これからも一致団結し、ニッセイエコの独特な風土をみなさまにお届けいたします。



イントラネット委員会

◆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

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>

◆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