

群 教 セ	G15 - 01
	平26.253集
	高 - キャリア

# 平成26年度長期社会体験研修報告書

研修先：株式会社ミツバ

長期社会体験研修員 木村 将秀

## I 研修内容

### 1 研修先の概要

株式会社ミツバは、1946年3月に株式会社三ツ葉電機製作所として設立され、自動車用電装品の開発・製造・販売を行う自動車部品メーカーである。桐生市を中心に国内18拠点、海外14ヶ国26拠点を展開し、世界で活躍するグローバル企業である。代表的な製品は、エンジンを始動させるスタータモータやワイパーシステム、窓の開閉を行うパワーウィンドウモータなどが挙げられる。

### 2 研修先での主な研修内容

#### (1) 採用教育研修【4月1日～10月1日、1月5日～3月26日】(研修場所：本社)

大卒採用業務では、自社説明会や選考会で使用する資料準備や選考会での試験監督を行った。高卒採用業務では、学校への求人票配布や会社見学会の準備・運営、選考会での補助業務を行った。また、新入社員研修、2年目・3年目フォローアップ研修、管理者向けのマネジメント研修等の階層別社員教育では研修の補助業務を行うと同時に参加者として受講した。また、地域貢献の一環としてミツバグループの新入社員と共に桐生八木節まつりのジャンボパレードに参加した。

#### (2) 製造研修【10月2日～10月31日】(研修場所：新里工場)

製造技術課では、工場に設置する生産設備の製作や工場稼働している設備に対する保守・保全の補助業務を行った。製造課では、窓の開閉を行う自動車部品であるパワーウィンドウモータの組立ラインに入り、生産活動に携わった。

#### (3) 研究試作研修【11月3日～11月28日】(研修場所：研究開発センター)

設計者が描いた図面をもとに、市場に出る前の製品を試作品という形にする試作業務を行った。その後、様々な測定や検査を行う量産性の評価に携わった。

#### (4) 設備製作研修【12月1日～12月26日】(研修場所：三興電気株式会社)

工場に設置する生産設備の組付けと電気配線業務を行った。組付け業務では、部品の組付けやエア配管、必要に応じて穴あけ・ねじ切りなどの追加工を行い、電気配線業務では、設備の機械配線や制御盤配線を行った。

### 3 キャリア教育実践

#### (1) キャリア教育資料について

企業での体験を生かし、教育現場への成果還元の一つとしてキャリア教育資料を作成した。製造業という業種について幅広くイメージできる前年度の研修員作成資料を基に、その続編として、職場インタビューにより職種とキャリアについて理解できる資料を作成した。若手社員インタビューでは、「ある1日のスケジュール」から様々な職種の特徴をイメージできるようにし、ベテラン社員インタビューでは、「入社してからの歩み」から人生で転機となったポイントや成長のきっかけなど入社後のキャリアについてイメージできるような資料とした。

#### (2) 実践の概要(県立前橋工業高等学校)

題材名 「自分の将来の姿をイメージしてみよう」(学級活動)

対象 機械科第2学年1組 39名 機械科第2学年2組 40名

所属校である前橋工業高校は、約6割の生徒が就職を選択し、高校卒業後に社会へ出る。そこで、高校卒業までに職業人として必要とされる専門的な知識・技能を育成すると同時に、社会的・職業

的自立に向けて基盤となる基礎的・汎用的能力を養う必要がある。そこで、企業での教員の体験や社員への職場インタビューを用いて、会社の中における様々な職種を理解すること、自分の将来をイメージすること、会社で働く上で大切なことを考えることをねらいとした授業を行った。

## II 研修成果

### 1 研修先での研修について

#### (1) 採用教育研修

採用教育研修では、普段は学校から企業へ生徒を送り出す立場であるが、反対に生徒を採用する立場を経験し、生徒を育て企業へ送り出すことの責任の大きさを改めて実感した。企業の期待に応えるために、日々の教育活動に取り組む気持ちを新たにした。教育研修では、品質管理などの実務的なものからカウンセリング・コーチング・アサーションなど管理者向けのものまで受講し、自分自身のスキルアップにつながった。組織で働くことを意識したグループ単位での話し合いが多く取り入れられており、コミュニケーションを円滑に図り組織で成果を上げていくことの大切さを学んだ。

#### (2) 製造研修

工場では、安全で楽に安く早く良いものだけを生産してお客様に提供するために、安全や品質に対する高い意識付けや働きやすい職場を作るための5S（整理、整頓、清掃、清潔、躰）が徹底されていた。さらに、様々な改善活動が行われており、常に問題意識を持ち、より良くしていくことの大切さを学んだ。また、報告・連絡・相談が密に行われており、目の前の事実や自分の考えを相手に正確に伝え、相手の話を正確に理解するコミュニケーション能力の大切さを学んだ。

#### (3) 研究試作研修

製品になる前の試作品は、専用の生産設備や金型がないため、部品を一つ一つ手作業で組み上げた。その際、工場の生産ラインと異なり確立された加工方法や組付け方法がないため、試作品の出来栄は作業者によるところが大きく、技術や技能の大切さを学んだ。

#### (4) 設備製作研修

設備製作は、工場の生産ラインと異なり少人数で一台の設備を始めから終わりまで完成させた。その際、部品の追加工で旋盤やフライス盤、ボール盤などの汎用機を使う機会が多く、工業高校での技能教育を十分に活かすことができる職場であると感じた。

### 2 キャリア教育実践について

生徒は、キャリア教育資料から社員による現場の生の声を読み取ることができた。製造業の様々な職種とそのつながりや、学校で指導されている基本的な事柄（挨拶やコミュニケーションなど）が会社で働く上で大切であることを理解することができた。また、自分の将来について明確なイメージを持っている生徒はまだまだ少ないが、キャリアプランを考えるよい動機付けになった。

## III まとめ

本研修は、企業で学んだことをキャリア教育という観点から生徒にどのように伝えたらよいか実社会と学校とのつながりを考える良い機会となった。「学校でもっと勉強しておけばよかった」「授業が役に立っている」などの声を社員から聞くことができ、学校での勉強は会社に入ってから役立つことが分かった。学校で学ぶことの意義や会社で働くことの意義を様々な場面で生徒に伝えていきたい。また、企業は社員の成長のために様々な教育を準備しているが、大切なのは自ら前向きに学ぶことであると感じた。最後に、実際に生徒の就職先となる企業で仕事を体験したことで、求める人材や製造現場に必要なことを実感することができ、大きな財産となった。今後は、この貴重な体験を活かし、人事課での体験を踏まえた進路指導や製造現場での体験に基づいた教科指導に自信を持って取り組みたい。

(担当指導主事 中村 正典)