

平成30年度 海外インターンシップ報告書

信州大学 工学部 物質化学科 3年

| | | |
|------|----------------------|-----|
| 実習期間 | 平成30年9月1日(土)～9月8日(土) | 7日間 |
| 実習企業 | 株式会社南信精機製作所 | |
| 実習地 | ベトナム | |

1. 実習目的

Chapter1 purpose

私は大学1年生の時にマレーシアの熱帯雨林の原住民の村で2週間、生活しました。熱帯雨林の自然破壊の様子を観察したり、インタビュー方式で現地を調査し、村や大学で発表したりしました。拙い英語でしたがコミュニケーションを取ることが出来、出発前に感じていた異文化の壁がなくなりました。目で見て感じなければ分からないことが数多くあり、1歩踏み出すことが大切だと知りました。また、都市部へ訪れたとき、近代化した様子に驚きました。そのとき発展途上国を支える製造業への関心が強くなりました。私は将来、海外で製造業に携わりたいと考えております。今回のインターンシップでは、実習企業様の技術はもちろんのこと、海外で働くということとはどのようなことか、海外で働くからこその面白さや難しさを海外の空気を肌を感じながら学びたいと思い、インターンシップに参加しました。

2. 実習先概要

Chapter2 summaryof company

精密プレス、精密プラスチック、インサート/アウトサート成形、そして相互のメリットを合わせた独自のプレスチックスを有する企業
効率的な生産を可能にする自動加工機も自ら開発・内製
中国、香港、ベトナムに拠点を設け、IT 電子関連、自動車関連などのパーツを世界中に供給
プレスとプラスチック、さらに独創の複合加工技術を追求し、あわせて高精度と安定品質、スピードと大量生産などを、日本、中国、ベトナムそれぞれの長所を引き出しながら、コアパーツや重要保安部品の販売を拡大中

- ・工場見学
- ・資材業務（部材の受入・帳票処理）
- ・現場実習（自動組立機の操作、プラスチック成形）
- ・品質管理業務（製品の検査やチェック）

3. 実習日程

Chapter3 schedule

- 9月1日、2日 市内見学
- 3日～5日 工場見学、工場実習
- 6日、7日 他企業見学

4. 実習内容

Chapter4 laboratory

工場見学、工場実習

朝は社員全員で掃除、ラジオ体操、声出しから始まる。社員の愛社精神を高めるとともに集団で行動することで協調性を養うという狙いがあるそうだ。また、工場勤務は危険があるので体を解すという意味もある。



写真1 朝の集団ラジオ体操の様子

その後、工場での業務に移った。工場ではほとんどの作業を機械化して行っていた。機械化のメリットは人件費がかからないことと、同一の品質の商品を24時間休まず作り続けられることである。ここで私は、疑問をもった。発展途上国に工場を作るということは人件費が安いというメリットがあるからで機械を導入するよりも人の手で作業した方がかかるコストが安いのではないかということだ。しかし、私の考えは間違っていると駐在さんに教えていただいた。今、ベトナムを含めたアジアの発展途上国と呼ばれる国々の人件費は軒並み上がっているということだ。ここ10年で最低賃金は2倍以上に上がっている。よって、長期的に見た場合、手作業よりも機械を導入した方がコスト面でメリットがある。では、ベトナムに工場を作ることのメリットはなんだろうか。私は2つあげる。1つは、ベトナム国内や海外に輸送しやすいということである。作った製品は日本へ輸出されるだけではない。海外にも事業を展開するために輸送費が安くすむ大陸側に工場があるということは大きなメリットがある。結果、海外の顧客が増加した。もうひとつは生産にかかるコストが安いということである。先ほど、大部分の作業が機械化されていることや機械化のメリットを述べた。だが、機械化したといっても機械を管理するには人手がいる。また、事務の作業も必要である。であるから人件費が安いベトナムでの生産しているのである。



写真2 作業が機械化された工場

機械管理の実習を行った。作業は、材料を機械に投入する→製品を取り出す→記録するという単純なものであった。作業を出来るだけ単純化し、人的ミスを減らすという狙いがある。実習では行わなかったが機械に不備があった場合、問題を解決するという業務もある。これには知識が必要である。現地社員の方は一ヶ月程度で覚えるそうだ。他にも運搬、包装、品質管理などの作業を行っている。

次に私は品質管理の実習を行った。製品のサンプルの重さ、大きさが基準通りかどうかや接合部分の溝などの不備がないかを調査した。顕微鏡や専門的な器具を用いて丁寧に長さを測った。手先の器用さとある程度の視力が必要であった。こちらの作業も一ヶ月かけて覚えるそうだ。



写真3 品質管理作業の様子

他企業の見学に行った。

貨物輸送の倉庫、港や金属加工、金属メッキ加工の工場を見学させていただいた。倉庫や港は巨大だった。川を使って輸送し、港近くにコンテナを高く積み上げていた。コの字型の作業用のクレーンが大きなクレーンを持ち上げる様子は圧巻だった。コンテナの数、中身を中央の司令室で管理し、必要に応じてコンテナを取り出し出荷していた。ま

た、メッキ加工の工場では、金属を溶かした水槽に製品を漬けメッキ加工する様子や排水処理施設を見学した。排水基準は日本よりも厳しいものであった。また、危険物は資格を保有するものが責任を持って管理していた。



写真4 排水処理施設の様子

5. 実習の成果（成長した事）

Chapter5 result

海外で働くということがどういうことなのかということ学ぶことが出来たことが今回のインターンシップでの一番の成果だと思う。現地の方は、日本のように1つの職を長く続けるのではなく、数ヶ月で転職をするひとが多い。職場で時間をかけ、教育して専門的な技術や知識を身につけた社員がやめてしまうのは会社としては大きな痛手だ。現地の方が会社を辞めないように工夫しなければならない。ここでは、社員の誕生会を催したり、昼休みに卓球をしたりと社員が楽しめる職場であるように努めていた。もちろん、勤務中は社員の方々は皆まじめな態度だが、パーティではとてもフレンドリーだった。現地社員と駐在さんとの距離が近いと感じた。また、現地には日本人がほとんどいない。故に駐在さんは孤独を感じる時があるそうだ。そんな現地ならではのストレスを解消するための手段を皆さん持っていた。おいしいご飯を食べに行くことや、ゴルフをすることなど人それぞれであった。海外で働くということは、現地の方々の文化を知り、理解しようと努力すること、また、ストレスをかかえたときやストとレスをかかえないようにするために自分自身の心をコントロールする術を身につけることが大切だとおもった。今回のインターンシップでは、生産技術だけでなく、海外勤務とはどのようなものかということ、現地を肌を感じながら、学ぶことが出来、非常に有意義なものだった。

6. 今後の課題

Chapter6 problem

現地の文化を知り、理解しようと努めることができた。積極的に話しかけたかったが、私の英語力が拙かったため、日本語での会話が多かった。今回の実習先は日本語が堪能な方が多かったので助かったが、いつもそうだととは限らない。現地の方とのコミュニケーションをより円滑にするために英語の能力をもっと磨きたいと思った。

7. 海外インターンシップに行こうか迷っている学生に一言

Chapter7 Advice

このような貴重な機会はなかなか訪れません。
一歩踏み出すことが大事です。

8. 謝辞

Chapter8 Address of gratitude

今のグローバル社会において、日本人の海外勤務はますます多くなるでしょう。海外で働くということを学んだ私はこれからの人生選択で大いに有利になるとおもいます。貴重な機会を与えてくださり、また、万全の指導ありがとうございました。おかげさまで安心してインターンシップに参加することが出来ました。大変お世話になりました。重ね重ねお礼申し上げます。