



経営方針

『信頼と協調
自然を愛し、人を愛し、仕事を愛する』

内海工業株式会社

社員教育の推進について

社長

平成二十年十月に突然起きた世界的大恐慌に自動車業界はじめあらゆる企業が巻き込まれ、今まで経験したことのない事態となり、当社も経営に大きく影響を受けている現状です。昨年十二月より大幅に仕事量が減少、それによる売上高半減以下の状態が未だに続いています。お客様の生産調整も甚だしく、当社も出勤日数の調整をせざるを得なくなり、会社都合による休日を増やすこととなりました。十一月、今年一月は皆さんの有給休暇を使い対応し、二月以降もライン停止が続き有給休暇での処理も三月末までの有休消化期限では限界と判断し、臨時休業として三月も同様で、十四日稼働に調整し受注減に対応しました。更に三月も同様で、休日増でも思ったが、会社全体の士気に影響して来ると思い会社も出費覚悟で教育訓練日を設け、出勤日数を確保することにしました。内容は当社に関する生産・技術・安全衛生などのレベルの向上、社会・日常生活におけるルール・マナー・モラルの向上等のカリキュラムを工場長を中心に検討しました。外部講師をお招きしたり内部講師を決定し、少しでも全員が共通認識できるように、これからの会社全体のレベルアップ、個人的には社会人としてのレベルアップ等に繋げていけるよう、また社員同士のコミュニケーションアップもはかれば貴重な勉強会となるよう、計画しました。最初は一部の社員に抵抗を示す人もいたようでしたが、全員参加の目標のもと有意義なスタートしていきました。



グループ討議

講義の後の皆さんの感想文を拝見しましたが、殆どの方が前向きな表現が読み取れ良い効果が出ている感じがしました。これもひとえに工場長が二年前からスタートした社内研修の流れからスムーズに入れたものだと思います。少しずつではありますが、景気が回復するのを期待しつつ、これからも意義ある勉強会を開催し、少しでも会社の『経営方針』に添える人格になり、自分に自信を持ち、人に愛され、会社から期待される人になれる事を心から願っています。



社内教育

ISO9001の定期審査の感想

ISO事務局 業務課 主務 Y・S

今回、品質マネジメントシステムの定期審査が二〇〇九年二月十八日、十九日にかけて実施されました。ISO9001:2000が認証されて初めての一年目の審査となりました。この審査は登録されている受審組織の品質マネジメントシステムが、前回審査以降引き続き要求事項に適合しており、適切に運用され継続的に改善が図られていることを確認されました。私は前任者から事務局長を引き継いだ最初のサバイバルの為、分らないまま無我夢中でやり受審しました。皆様のご協力により、結果は不適合はゼロ、観察事項が四件であり、評価として内海工業の品質マネジメントシステムは引き続き規格要求事項に適合して構築され、かつ、適切に維持され改善がされていると判断されました。今後も継続していきたく思いますので、今後とも皆様のご協力をお願いします。

オープニングミーティング



ISO9001(品質について)

業務課 出荷班 T・T

今回の審査では不適合が少なかつたのは良かったと思いますが、気を緩めることなく品質を高めていきたいと思っています。出荷班のISO9001は必ず良品を出荷して、社外流出不具合を0にする事です。その為には、品質(不良品は出荷しない)はもろもろの事、K班長が作成した出荷準備基本作業手順書を忠実に守る事です。①類似品もありませぬので必ず一品番ずつパソコンの写真と照合し確認することです。②指示数と計量機の数を確認します。③製品と数量が指示通りであれば出荷します。製造課各班の皆様、出荷班でも品質チェックをしますが、今後とも良い製品を出荷班へ送ってくださいますよう、宜しくお願い致します。

ISO9001と言えば

製造課 三班 Y・N

前回のISO9001審査において指摘項目がありまして。めっき製品の膜厚測定管理に対して、膜厚5μ、8μそれぞれどのように抜き取り作業をしているのか不明、という指摘でした。日々行っている作業の中で、意識的に曖昧になっていた点があったかもしれませぬ。再認識し、流出不良発生を防ぐ為に、チェックシートを膜厚測定時、偏りのないようになり、製品ひとつに対して三個を測定するようにしました。膜厚、外観共に今までよりも気配り、目配りをしていけるように努力してまいります。

ISO9001定期審査

製造課 六班 C・N

朝礼でK課長が「ISO9001取得の為協力をお願い致します」と熱く語っておられたのを思い出しました。私は「ISO9001って？取得したら何かいいことあるのかなあ？」と思っていました。ISO9001は簡単に言うとお客さまに満足・感動・信頼して頂く為にきちんと仕事をすると会社もよくなる、会社を「理想の会社」にする経営管理の為の規格なんです。

私と思う
・苦労が希望に変わる
・千載一遇のチャンスなり



三班の現場審査

ISOを考えるとき

業務課 生技班 S・K

百数十年前頃、一日の時間が二十四時間に決まったそうです。世界的な規格、ISOも、そのひとつで非常に便利で大事なものかも知れませぬ。しかし、数多くの信じ切っていたものが崩壊していき、現在、違う視線で眺めることも大切なことだと思われませぬ。混沌とした今日、何が、見えてくるかもしれませぬ。ISO9001、14001を維持継続することのみに留まらず、いろいろな考え方を出し合って社内の改善を進めることも必要であると考えます。



社外講習・研修 資格取得の強力推進

製造課 課長 T・F

二〇〇八年頃より資格取得の為、何人かの社員の方に技能講習へ参加して頂きました。この技能講習は作業する上で必要な資格であり、また各人一人ひとりが自覚(責任)を持って作業して頂く為の免許証だと思っただけで、今後何人かの社員の方に資格を取得して頂く予定です。そして社外講習ですが、〇八年後半よりプレス、スポット溶接、金型技術等の講習に何人かの社員の方に参加して頂きました。この講習は作業する上で必ず必要となる知識であると思っております。講習内容によっては難しい専門用語等がでてきて大変な思いをする方もおられると思っております。内海工業の社員として今後「一つでも何か掴んでほしい」「少しでも役立ててほしい」「消極的にならずに前向きに取り組んでほしい」との思いで推進してまいります。社員の中には「面倒くさいなあ」と思われる人もいるかもしれませぬ。しかし、後々必ず役に立つと思っております。ですから、指名された方は前向きに参加して頂くたく思います。この不況の中だからこそ一人ひとりのレベルが問われてくる時代です。内海工業では今更だ社内研修会を実施して、管理監督者のレベルが上がるべきように思います。今年度はさらにレベルアップして頂きたいと思っております。社内研修だけでなく社外講習・研修にも力を入れていき、個人↓全体の向上になるように取り組んでいきます。よって今後は、プレス、スポット溶接、金型技術等の技術的な講習だけでなく、職長教育等の内面向上の講習及び研修に参加して頂く予定です。先ほど述べたように「前向きに」取り組んで頂きたいと思っております。

積極的 Ⅱ 前向き Ⅱ 肯定的になりましょう。
最後に社員一人ひとりが自己啓発できるきっかけになる事を願っています。

品質管理の強力推進と向上

品質管理課 課長 H・Y

今回私が依頼された「内海ニュース」の原稿は、現在の流出・社内不具合がどのような状況であるかについてでした。皆さんも毎月品質管理課で集計した流出・社内不良結果の資料を目にしていると思っております。結果としては、前年に比較し大幅に不良件数・不良金額が減少し、過去の流出不良件数と比べると、今年一月から四月までの四ヶ月間は不良0件という類のない良い結果を達成できました。

また、不良発生に伴い不要なお金が発生しますが、不良低減により大幅に削減できています。二年前から内海工業の体質を改善していく為に工場長を招き、何が内海工業に不足しているかを一つ一つ洗い出していくと、人に対しての教育指導が不足しており、そのため何か問題があっても解決する手立てが見出せない状態であり、同様の不良を再発させるような体制でありました。しかし、工場長が中心となり班長以上の方を対象に毎月一回二時間以上の人間教育を始め報告・連絡・相談の方法等の教育を実施してきたことにより、社内全体の品質管理に対する知識と認識が高まってきた結果で、昨年から大幅に不良件数が減少してまいりましたが、五・六月と流出不良が一部で発生しています。このことからまだすべての体制を整えた状態ではありません。

生産量は大幅に減少していますが、これからの不良ゼロを目指して社員全員で、今更だの勉強会に参加して得たものを各自の作業に生かして、また班長以上の方は工場長から今までに受けた教育内容を思い出し、品質が安定した、人間関係の良い職場を築くよう皆さんのご協力をお願いします。

今年二月二十日、当社が三年前に一班に導入した、アマダ製の二〇〇トンサーボプレスの見学説明会が株式会社アマダ様主催の下、実施されました。参加企業数二十数社、約五十名の方々に遠路参集頂きました。当社としても初めての試みであり、せっかく来て頂くお客様に良い印象を少しでも持つて頂こうと、当日に向け準備を進めました。お茶、お菓子、会社案内パンフレット等、慎重に行いました。そして迎えた当日、開始時間に合わせ、参加者の方々が会場となった二〇一会議室へ続々と入られました。福井社長の挨拶の後、いよいよ説明会が始まりました。プロジェクトで映像を見ながらの大変解りやすい説明に参加者全員が真剣な面持ちで聞き入っておられました。今までのないプレス機能は加工時間を短縮でき、大変効率の良い機械です。現場での実演説明会では参加者を二グループに分け、少しでも解りやすく少しでも間近に見学できる様、配慮されていきました。私も一緒に説明を聞きながら感心していました。又、大勢の方に見て頂くチャンスであるので当社の工場も見学頂き、特にめっき工場はかなり関心が高く、熱心に見学されておられました。サーボプレスについてはたくさん質問があり、説明員の方はお疲れだったことでしょう。そうこうしているうちにあっという間に時間が過ぎ、説明会を無事終えることが出来ました。内海工業ではこれを基にサーボプレスの機能を十分に活用し、品質向上・生産性向上に繋げるように共に頑張りたいと思います。

加工部品の説明



めっき設備の説明

水銀灯見直し（省エネ）

製造課 課長 T・F



昨年の三班の蛍光灯、生産技術班の水銀灯、出荷班の蛍光灯に続き今年も二班及び三班の通路灯の照度を下げずに省エネができないか検討しました。特に二班のプレス機内の照度が当時、平均五四・九ルクスと低かった為、最低でも平均二百ルクス以上にしたいので、試行錯誤しながら検討してきました。結果、当時四二五Wの水銀灯二〇本に対して一六六Wの水銀灯一六本で二班及び三班通路を当時と同等以上、プレス機内の照度を平均二百ルクス以上にすることをしました。

実施結果
 当時平均照度（通路）一七〇・五ルクス
 現在平均照度（通路）二四〇・九ルクス
 当時平均照度（プレス機内）二五四・九ルクス
 現在平均照度（プレス機内）二二一・三・四ルクス
 CO2年間削減量二七二・九八キログラム
 年間消費電力削減率二六・八・八%



省エネタイプの水銀灯を設置した様子

以上のような成果が出ました。特に今回はプレス機内の照度アップに力を注いだ為、水銀灯を斜めに設置しただけでなく作業者の陰で照度が損なわれないうように考慮して設置しています。二班の作業者の方も当時よりは作業がしやすくなったのではないかと思います。

地球環境問題、国民の意識が今年に入ってから格段に上がってきているように思います。エコ減税、エコポイント、ハイブリッドカー、電気自動車（EV）等、またテレビのCMでも環境問題関連が増えてきています。政府も中期目標で「二〇二〇年までに二〇〇五年比の一五%温室効果ガスの排出量を削減する」と宣言しました。未来の地球の為に内海工業の社員も一人ひとりが今以上に意識して仕事でもプライベートでもエコしていきましょ。

社内サーボプレス勉強会

製造課 一班 副班長 H・D

社内二〇〇トンのサーボプレスを十分に理解しきれないで、プレス作業者全員がより良い理解とプレス技能の向上させる目的で、株式会社アマダに依頼して講師を招いてのサーボプレス説明会が一月二十七日に実施された。

説明会は、一・二班合同で受けました。サーボプレスの特徴としては、従来のプレス機械ではかなわなかった振動・騒音の低減、金型寿命の延長、品質生産性の向上が可能となっております。

また一班では全員が実際モーションの設定をしてプレス機械を動かして、使い方を皆が把握できたと思います。



プレスモーション設定実習

この説明会では、実際にプレス機械を使つての設定、動かし方、サーボプレスが持つ八つのモーション設定を詳しく教わることで出来ました。このサーボプレスの特徴を十分に使いこなしてこれからの製品造りにサーボプレスを活用し、また二班でもより精度を追求した製品造りに活用していったことを基に、班員全員で努力していきたいと思います。

不景気をぶっ飛ばそう会

業務課 出荷班 T・T

さる五月二十二日、中庄の「山の葡萄」にて食事を開催することができました。名付けて、「不景気をぶっ飛ばそう会」。例年にならぬことですが、世の中の景気低迷の中、その状況に沈むことなく敢えて気分を奮い立たせるように、計画しました。

いろいろな意見もあつたようですが、三十七名の参加者を得て盛り上がった会となつたことを幹事一同うれしく感じています。ポリウム重視のこつくりした料理ではなく、自然志向の健康食を重視したメニューで、新鮮味があつたと思います。幼い子供さんの参加もあり、とても良かったですね。店内は禁煙。最近では当たり前ですが、負けずに料理を持ち出し、外庭で盛り上がっていました。梅雨前のすがすがしい夕刻の会でした。

酔いの流れでカラオケや、居酒屋に向かったグループもあつたようですが、この後は恒例のビアガーデン、年末の忘年会、当然予定してあります。今以上の皆さんの参加を心から願っています。

ビールをグッと一杯



たくさんの料理



シートファイダー導入と板厚測定治具製作

製造課 二班 副班長 S・T

昨年末、二班にシートファイダーが導入されました。据え付けられてから約半年が経ち、今ではその操作方法にも慣れてきました。最初は操作盤の使い方や設定方法にも戸惑いました。シートファイダー導入にあつたことのメリットとしては、まず作業中にプレス機械の中に手を入れることがなくなり安全性が高まったこと。作業者が切板を手で動かして毎回両手で起動ボタンを押すという動作がなくなり、加工時間が短縮されたこと。また五十種類まで品番を記憶することが出来る為、細かい設定は最初に一度しておけば、作業標準に控えてある番号を呼び出すだけで毎回しなくてもよくなった。等があります。この結果から、当初の目的である安全性の向上、そして電気自動車部品への対応は順調に達成できていると思います。また、四月には板厚測定治具を作成して頂き、それを導入してからは板厚間違いもなくなり、品質は向上し、さらには作業者の意識の向上にも繋がつたと思います。今後も、このシートファイダーのよさを生かすため、新しい電気自動車部品は勿論のこと、現在のプレス機械で作業している部品も金型の改善、調整等を行うことで使用できるものがあれば活用していきたいと思ひます。班員全員で努力していききたいと思ひます。

形状測定器導入 品質管理課 係長 H・O

二〇〇九年早々に、品質管理課に形状測定器が導入・設置されました。量産立ち上がり準備段階において、パワートレーン製作所から指摘を受けていたことが、我が社でも測定できるようにになりました。また、金型メーカーへの指示も準備段階で早期に指示できるようにになり、確実な対応にお客様への要求事項に応えることができるようになったと思います。



検査室に一月設置



板厚測定治具

切板用シートファイダー



当社の電気垂鉛めつき加工については熟知してはいますが、研修生の技能試験はニッケルめつきの試験だと聞き、「ニッケルめつきって？何？自分も知らないことを研修生にどう教えるの？」が当初の正直な思いでした。資料を貰っても見慣れない単語ばかり。三人が無事に合格できるのか、そんな思いを胸にいろいろな方に情報を頂き、たくさんのご協力を頂き、なんとミニ実験室開設まで辿り着き、練習はスタートしました。どう仕上がりれば良品でそれがNG品なのか皆手探りで奮闘し、一つ一つ手順を確実に、それができれば次は制限時間内に手際よく、と練習を重ねるたびに研修生たちも上達していききました。

めつき実技試験状況



頑張ってください、日本のおじいさん
中国人実習生 K・R

日本でこの二年間、いろんな人を見ました。その中で最も尊敬している人は日本のおじいさんとおばあさんというお年寄です。今の日本の社会を作ったお年寄りは、今でもやる気を持って一生懸命に仕事をしています。

私の業務について 業務課 出荷班 M・N

昨年十一月頃より、百年に一度と言われる世界的な大恐慌に陥り、自動車産業も大打撃を受けています。勿論当社の主要取引先も三菱自動車は特に輸出比率が高いので生産量が激減しており、その影響で当社は休出、残業は全くない状況ですが、少人数になったことにより多能工化してより幅広い仕事をできるように方針が出されました。出荷する部品を採り出すのにパソコンの画像により検索するのですが、部品の画像が登録されていないものや部番の表示がされていない製品が多くあり、まだまだ整備できていない状況で、出荷準備するのに苦労しております。今まだ作業されていた吉川さんに確認したり、図面から探し出したりして現在悪戦苦闘しながら業務をこなしております。旧部品の在庫があるものも多くある為、注文の都度部品を加工しなくてはならないものがあり、ムダな工数や材料を使わなくてよいように早急に在庫調査をして、誰にでも在庫の状況が分かるようにする事が、私の仕事と思っております。日々努力していま

女児誕生！
製造課 一班 班長 A・O

今年一月十五日に待望の女の子が誕生しました。名前は「真奈」です。今のところ私に似てかわいいです。？現在子育て奮闘中です。この年で、と思われがちですが授かりつつ成長してくれればと思います。 Congratulations



研修生を迎えて 製造課 二班リーダー F・F K・O

今年一月に、二班に配属されました研修生三期生を紹介させて頂きます。名前はR・O君と、S・J君の二人です。出身地は中国の山東省です。二人の目的はともに、
①日本語をマスターすること
②日本でお金を稼ぐこと
③日本での三年間自分を磨くこと の様です。



目的をきちんと持っていることは本当に立派だと感じています。O君の趣味は、旅行すること、友達と交際することです。J君の趣味は音楽鑑賞、スポーツだそうです。

長男の結婚について 製造課 二班 H・O

私事ですが、長男が今年三月八日に結婚式並びに披露宴を挙げました。我が家に明るく気立ての良いお嫁さんを迎え、大変喜ばしく思っています。今は新婚生活を楽しんで、ゆっくりと家事に専念していただきます。明るい家庭を作ってもらいたいと常に陰ながら応援しています。今度機会がありましたら、お買い物や旅行に家族で一緒に行けるのを楽しみにしています。孫の方は家族全員が望んでいますが、残念ながらもう少し先のようです。皆様、これからも宜しくお願い致します。



内海工業 ミニニュース

熱中症予防に塩タブレット設置

第一工場、第二工場冷水機横に塩タブレットを設置しました。熱中症予防にご活用ください。なお塩分取り過ぎを防ぐ為、一日三粒までにして下さい。



タブレット置場

ヘルメット用汗取りパット配布

一班、二班、生産技術班員全員に汗取りパットを一人につき二枚配布しました。これで作業時少しは快適になるかと思っております。洗濯をして大事に使ってください。

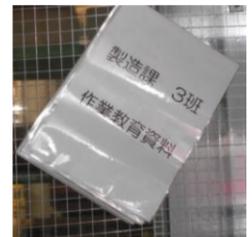


汗取りパット

三班の品質改善への取組 製造課 三班 副班長 I・A

私たち三班では、各溶接機の前に品質的に気を付ける点や間違えやすい作業の注意点を掲示して、不良が出ないように、作業しやすいように、対策をしています。例えば圧痕の良い状態・悪い状態、電極の先端径の測り方、電極の上下間隔は適当か、タイマーの設定の仕方、間違えやすい打点数の数の表示などをしています。また、品質管理課のO係長の提案で、ブレーキホースLRの突起の位置などが間違えやすい為、写真を貼って掲示しています。先日の溶接認定の日、F課長から貼っているだけになっていないかと指摘がありました。無駄な貼紙はないか、掲示しているだけになっていないか、今一度皆で話し合っただけになっていないか、今一度やりやすい掲示をして、作業者が安心して作業できるように取り組んでいきたいと思っております。

班内での品質教育資料



内海工業 ミニニュース

冷蔵庫設置完了

一班・二班のQCルームと、品管の検査室に新しく冷蔵庫を設置しました。これで全班的に冷蔵庫が整備されたことになりました。熱中症予防や休憩時に役に使えますように。



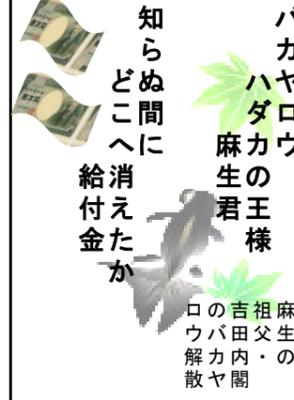
QCルームに新設された冷蔵庫

夏用作業服見直しについて 工場長 H・A

昨年の六月から作業服を統一することで新しい生地（風通しがよく涼しい素材）で見た目にも涼しい感じのする作業服を制作する、勿論それ以外の部分については現行の作業服と同じである事に加えて、半袖も制作するとの連絡が入り週会議メンバーで検討した結果、夏場の暑さが少しでも緩和できればという事で、採用することに決定しました。また、従来生地の半袖も新作されるので取り入れることにしました。ただし、半袖の着用については現場作業の安全を考慮して、部署・作業エリアを限定することとしました。今年から暑い夏場が今より少しは早く仕事をすることができると思っています。暑さを吹っ飛ばして夏を乗り切ろう！



バカヤロウ 麻生君 知らぬ間に消えたか 給付金





社内教育・訓練 講座受講での感想文抜粋



実施日：5月15日

講義内容 QCサークル活動 4S・整理の進め方

講師 工場長 H・A

良い仕事をやる数 = QCサークル

QC活動をする数にはステップ10の項目があり

グループを作り、話し合う事の大切さ、又活動の結果良い成果を無駄にしない為の歯止めが必要であると実感しました。

成果のわかる5Sでは、5分間5S等を取り入れていても良いと思いました。

4S(整理・整頓・清潔・清掃)に"しつけ"を加えて5S"安全""能率""品質""故障"に5Sはしても必要である事が良く理解できました。

(5Sによるレベル向上) 全ての活動に5Sが関係している!!
...なるほど納得できました。

使用頻度によって物を整理する事により不要品を一掃できる。を強く置いておきたいです。

実施日：5月29日

講義内容 抵抗溶接・プロジェクション溶接の基礎

抵抗溶接理論 はがれ原因と対策

講師 パナソニック(株) 寺本 馨先生

三大要素	P	加圧	溶接品質を 良好に保つ
	T	通電時間	
	A	電流	

- ・加圧が高いと材料の変形・溶接のバラツキを防ぐ事が出来る
- ・溶接のつきが悪い(ナゲットが小さい)場合電流も上げてみる
- ・ステンレスは溶接強度が高い加圧は鉄よりも倍近く

プロジェクション溶接 → 突起 多点多点プロジェクション溶接

ボルト、ナットもプロジェクション溶接
だという事を初めて知りました

- ・異なる板厚の組み合わせでもOK
- ・溶接ピッチが小さくできる
- ・やわらかい金属には適さない

電極管理は大切という事もお話されていました。私も電極管理に気を付けて作業をしています。

実施日：6月19日

講義内容 人権全般：女性の人権：障害者の人権

講師 倉敷市労働政策課啓発指導員 妹尾一道先生

人の性格、指向はまさに10人10色であり、固定観念で他人をみてはならない。家族であれ、友人であれ、地域や職場の知人であれ相手の立場を考え、男女や、国籍、人種、外見などで、人を決めつけてはならないし、自分も決めつけられてはならないと思う。

自分以外の人の人権も誰もが認知しなければならぬし、同時に、自分の人権も主張できる環境が社会的に保障されなければならぬと思う。ただし、権利主張だけでは集団社会はなりたない。誰もが、集団社会に対し、ある種、義務的責務の一部を背負うことが必須だと思う。いつでも相手の立場を気づく事が重要だ。

アサーティブな対応
(自分をあまり強く主張しない)

実施日：5月15日

講義内容 産業廃棄物の種類について 今、14001の必要性

講師 業務課主務 Y・S

・MSDS(化学物質安全データシート) 説明書として提本

・PRTR

・マニフェスト

産廃の報告(漢字づけられてる)数量、形状、処理状況を把握する

・特別管理産業廃棄物

人体に影響のある廃棄物

・環境法類

環境基本法

・内閣2業のEMSについて

環境理念、方針、組織表、活動内容 etc

本各名称について理解できました。

実施日：5月29日

講義内容 電気の基礎理論 電気事故ゼロをめざして

感電とは 感電事故防止 救急処置

講師 電気管理技術者 磯本 幸一先生

*電気の基礎的知識

・交流(AC) ... 一般の電気

・直流(DC) ... 乾電池、バッテリー

・電圧 ... 電流を流すための力
押し込むイメージ

・抵抗 ... 電流の出口のイメージ

・コイル ... 導線に電流を流すと磁石力が発生する。導線をくくるまどめたものがコイル。磁石力が強くなる。

・トラッキング現象 ... コンセントとプラグの間のはこりは定期的にそうじする!

*感電・漏電

・漏電した時に機械設備の点検をする時には必ず電源を切る。省略作業や慣れからの小心は不安全につながる。
・アースを取ってあげると、電流が大地へ流れてくれるので、安心にはなる。

*インバーター

インバーターを使うシステムでは、エコ・節電になる。インバーター - そのものがエコだという訳ではない。

*救急処置 ... AEDの使い方を初めて知りました。

(5分以内に使用、胸骨圧迫)

緊急時に落ち着いて対処できれば、と思います。

保護具を適切に使おう!!

実施日：6月19日

講義内容 裁判員制度

講師 社長 K・F

裁判の長期化を防ぐ為には裁判員制度が始まっているが、

日々様々な事件が起きている。新しいタイプの事件もあり、

そういった事件の裁判に民間人が介入すると、判決までにさらに時間がかかるのではないかと感じる。

また、暴力団関係や再犯の可能性のあるものだと判決に不満を持つ関係者により、さらに事件が起きている場合もあるかもしれない。その時代の慣習によって判決も変わるであろうし、いざ自分が候補になったら、その被告の人生を左右するものに関わるというプレッシャーが生まれるだろうと、思った。