


# Sasakii Group



受付  
'19. 9. 27  
ネオリアセンター

# 日本製鉄グループの協力会社として 鉄と暮らしを結び、豊かな社会を創造する

私たちの暮らしと密接に関わる鉄。

それは様々なモノへと形を変え、日々の暮らしを豊かにしてくれます。

鉄はあらゆる産業や人々の安心、安全を支える基盤材料として、

今後もより大きな役割が期待されている材料なのです。

佐々木グループは鉄づくりをサポートしています。





# Sasaki Group

## 佐々木工業株式会社

本社所在地: 兵庫県尼崎市西立花町4丁目15番23号  
TEL.(06)6419-1131

呉支店: 広島県呉市昭和町11番1号(日鉄日新製鋼内)  
TEL.(0823)-24-5300

阪神支店: 大阪府堺市西区石津西町5番地(日鉄日新製鋼内)  
TEL.(072)241-1626

## 呉港工業運輸株式会社

所在地: 広島県呉市築地町5番5号  
TEL.(0823)21-5191(代表)

## 山洋工業株式会社

所在地: 兵庫県尼崎市西立花町4丁目15番23号  
TEL.(06)6419-1131(代表)

## ゴコウ株式会社

所在地: 広島県呉市広多賀谷2丁目7番9号  
TEL.(0823)76-4095

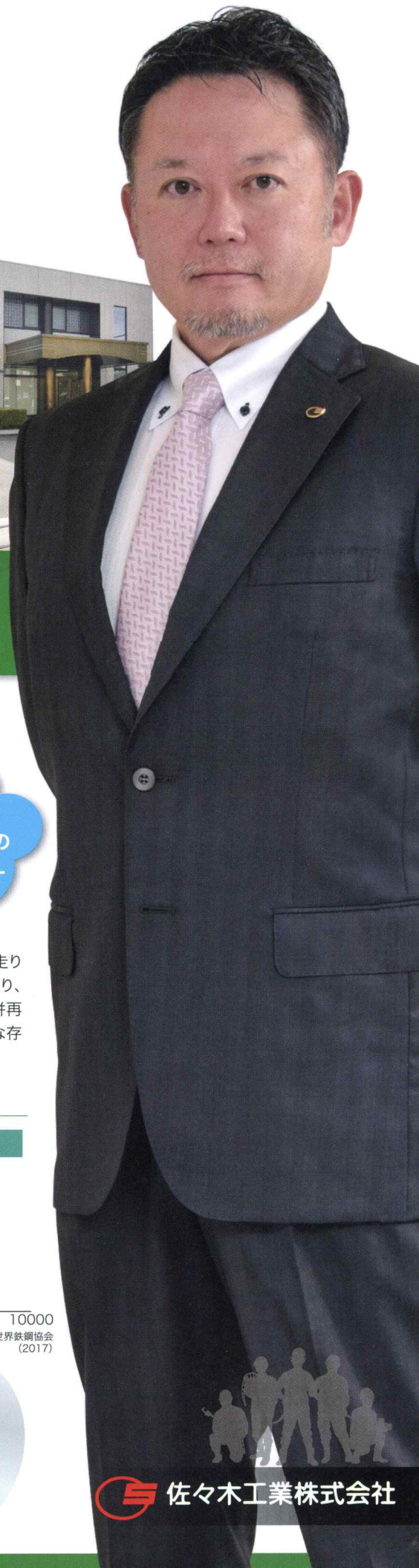
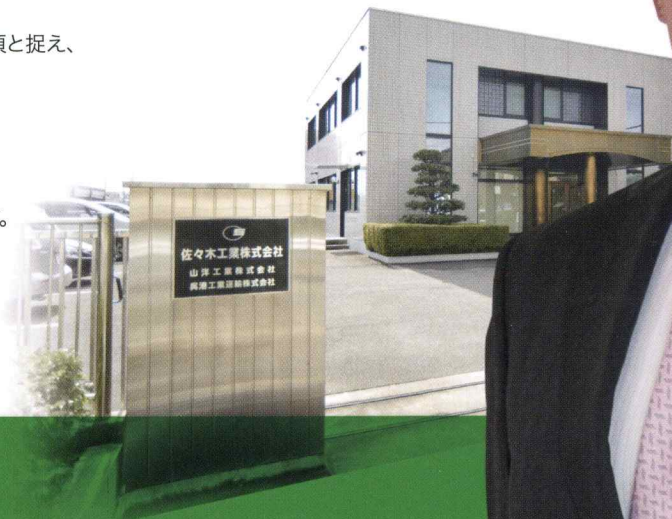


佐々木工業 株式会社ウェブサイト  
[www.sasaki-kogyo.co.jp/](http://www.sasaki-kogyo.co.jp/)

# お客様から、社会から、期待される 「技術者集団」を目指します

1951年の創業以来、私たち佐々木工業株式会社は製鉄関連設備の企画・開発提案、主要生産ラインのオペレーション、メンテナンスなどさまざまなテクニカルサポートによって、日鉄日新製鋼株式会社をはじめとするお客様より高い評価と信頼を得てきました。その実績を支える原動力となっているのは、「確かな技術」とそれを支える「人の力」であると確信しています。私たちはこの考えのもと「人材育成」を最重要事項と捉え、個人の資質を見極め伸ばし、社員一人ひとりの技術や知識の向上に取り組んでいます。新入社員の皆様には、何に臆することなく、大いに個性を発揮していただき、技術者としてはもちろん人としても成長してほしいと考えています。

代表取締役社長  
佐々木 康晴



## 事業案内 Business outline



鉄鋼業界とは？

戦後の経済発展を支え、高度な日本のものづくりの技術を世界に発信してきた基幹産業です。製造業や建築業に欠かせない鉄を供給することで、現代人の生活の根幹を支えています。

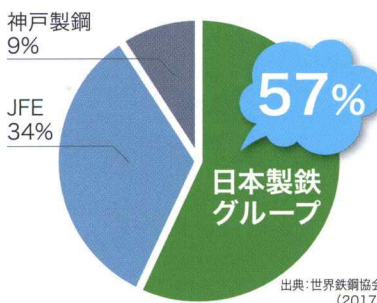
国内第1位  
世界第3位の  
鉄鋼メーカー

日本製鉄グループ  
年間粗鋼生産量  
**5,086万t**

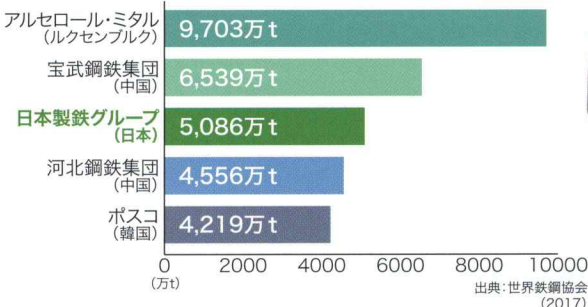
国内生産量シェア第1位、  
世界生産量第3位の日本製鉄グループ

日本の三大高炉メーカーの1つであり、世界のトップを走り続けてきた日本製鉄グループ。世界では2000年代に入り、中国や韓国の台頭で競争が激化する業界において、合併再編を繰り返しながら技術力、品質の面において圧倒的な存在感を示し続けています。

国内高炉メーカー粗鋼生産量シェア



世界粗鋼生産量ランキング



高級鋼材は日本の得意分野

日本製鉄グループの1つ「日鉄日新製鋼(株)」は高級薄板、みがき特殊帯鋼のトップメーカーとして多品種小ロットの銑鋼一貫生産を実施、高度な特殊技術が世界に認められています。佐々木工業は1951年の創業以来「日鉄日新製鋼(株)」の協力会社としてその技術力の一翼を担っています。

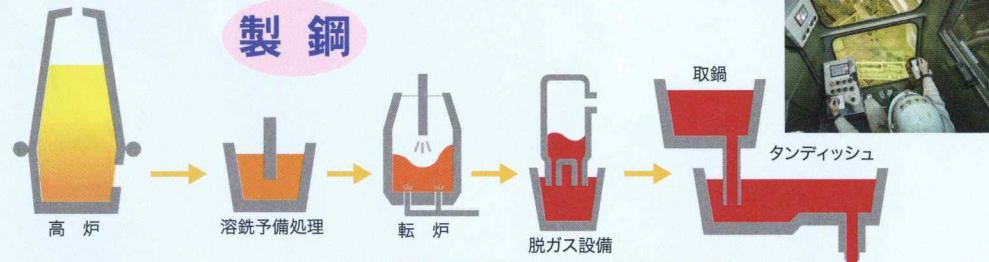


事業内容 Our business

呉支店

日鉄日新製鋼(株)の鉄源素材供給センター

呉製鉄所では、鉄づくりの工程のなかで、溶鋼容器の一括管理、スラブ(鋼片)の表面キズ処理、並びにスラブ物流の一括管理、圧延ロールの旋削、研磨、機械・電気設備のメンテナンスなど、広範囲にわたってテクニカルサポートを行っています。



- 《自社設備》
- 全面溶削設備1基
  - 特殊鋼研削設備1基
  - タンディッシュ整備設備2式
  - 天井クレーン5基
  - SSH製造設備1式

タンディッシュ整備

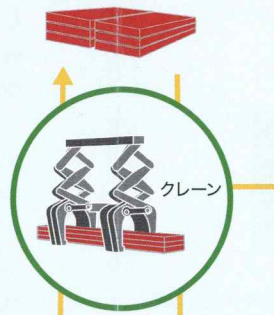
取鋼から連続製造機に注がれる溶鋼を一旦受け止めて介在物を除去するためのタンディッシュ(中間容器)の内側は使用のたびに地金が付着します。そのため、内側に付着した地金や古くなった耐火物を解体機で取り除き、吹付機で耐火物をコーティングしています。



スラブ物流管理

連続製造機により形成されたスラブ(鋼片)を、天井クレーンで搬送しています。また、滞貨場に搬送されたスラブのマーキング、トラッキングデータの確認作業を行い、スラブを一括管理しています。

滞貨場



特殊鋼研削設備

研削

特殊鋼スラブの表面にあるキズをグラインダー(砥石)で削り除去しています。



圧延ロール整備

熱間圧延設備で使用されるロールの旋削、研磨、軸箱整備(チョックの分解、ベアリングの洗浄)を行っています。

圧延

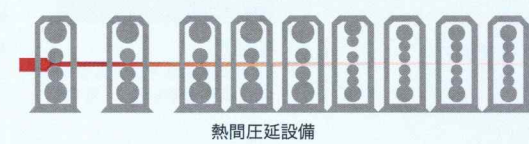
製品出荷



全面溶削設備

溶削

製品の品質を向上させるため遠隔操作により普通鋼スラブ表面を溶かして不純物やキズを取り除いています。

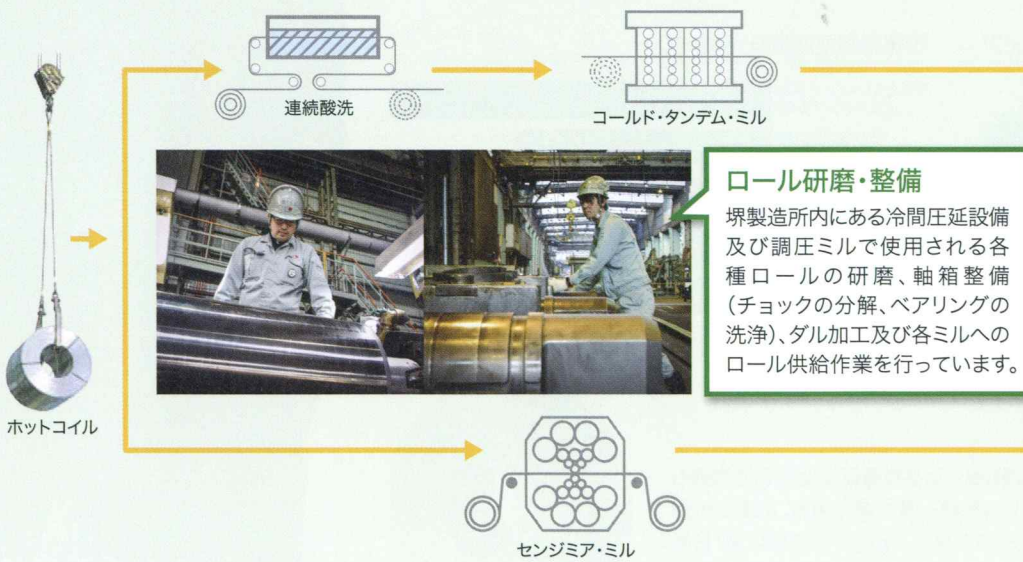


ホットコイル

阪神支店 堺製造所 大阪製造所

日鉄日新製鋼(株)の表面処理製品の開発・生産拠点

堺製造所及び大阪製造所では、圧延ロールの一括管理業務、各種設備のメンテナンス、冷延鋼板の品質検査等広範囲にわたってテクニカルサポートを行っています。



ロール研磨・整備

堺製造所内にある冷間圧延設備及び調圧ミルで使用される各種ロールの研磨、軸箱整備(チョックの分解、ベアリングの洗浄)、ダル加工及び各ミルへのロール供給作業を行っています。

品質検査

生産された全ての製品のサンプリングについて、ユーザー(納入先)の求める品質を保证するための成分分析や耐食性、強度、加工性などの製品性能の検査を行っています。



整備

堺製造所の主要生産ライン設備全域のメンテナンスや、溶融めっきボットで使用される部品のオーバーホール作業を行っています。



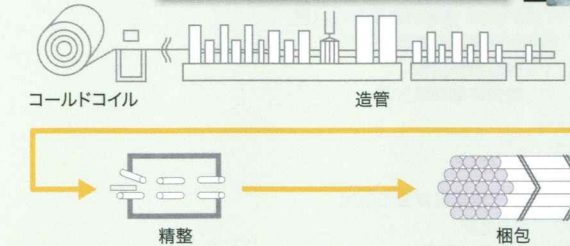
尼崎作業所

日鉄ステンレス鋼管(株)のステンレスパイプ製造・供給拠点

尼崎工場では、ステンレスパイプの造管・精整・梱包に至るまで幅広く活躍しています。

造管

ステンレス鋼板を管状連続形成・自動アーク(TIG)溶接してステンレスパイプを造っています。



精整

ステンレスパイプの造管の際に生じたゆがみやねじれを矯正しています。



梱包

出荷スケジュールに従い、完成したステンレスパイプを出荷先に応じて何十通りもある荷姿に結束し梱包しています。



## 会社概要 Company Overview

会社名 佐々木工業株式会社  
 設立年月 1954年10月  
 代表者 代表取締役社長 佐々木康晴  
 本社所在地 兵庫県尼崎市西立花町4丁目15番23号  
 TEL (06)6419-1131(代表)  
 FAX (06)6419-7774

資本金 3,000万円

従業員数 460名

営業種目 1. 鋼片キズ取作業  
 2. 製鋼、圧延に関する付帯作業  
 3. ステンレスパイプ精整、梱包作業  
 4. 機械設計、製作、据付、補修、保全作業  
 5. 築炉、製缶に関する事業  
 6. 警備業

主要取引先 日鉄日新製鋼株式会社  
 日鉄ステンレス鋼管株式会社  
 日鉄日新工機株式会社  
 大阪ステンレスセンター株式会社



阪神支店 尼崎作業所  
 日鉄ステンレス鋼管(株)尼崎工場内  
 兵庫県尼崎市鶴町1番地

阪神支店 神崎作業所  
 日鉄日新製鋼(株)大阪製造所・神崎工場内  
 兵庫県尼崎市次屋2丁目3番1号

広島

大阪



呉支店  
 日鉄日新製鋼(株)呉製鉄所内  
 広島県呉市昭和町11番1号



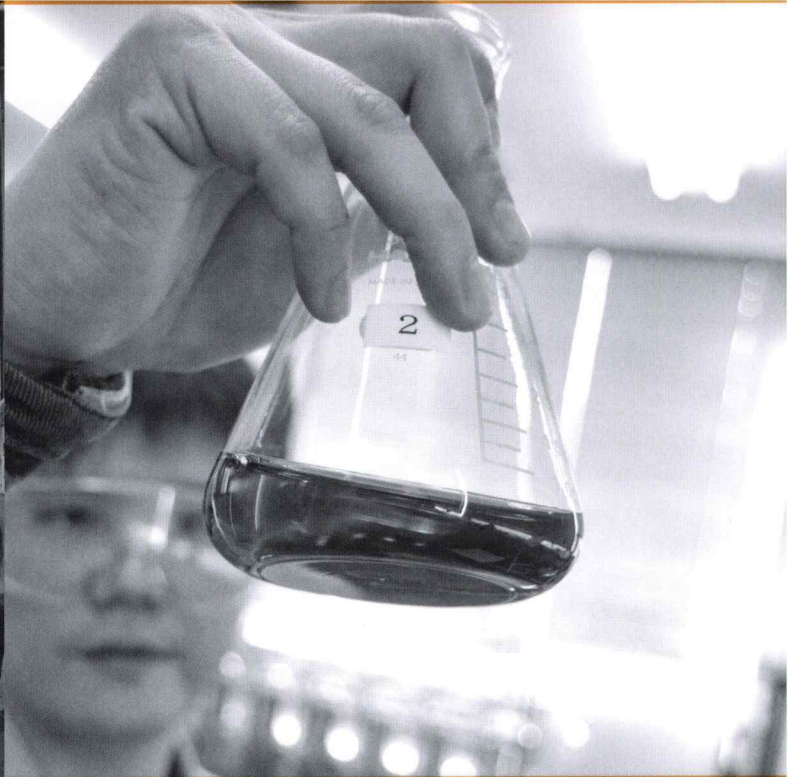
阪神支店 堺作業部  
 日鉄日新製鋼(株)堺製造所内  
 大阪府堺市西区石津西町5番地



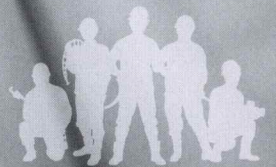
阪神支店 大阪作業所  
 日鉄日新製鋼(株)大阪製造所・大阪工場内  
 大阪府大阪市此花区桜島2丁目1番26号

## 会社沿革 Company history

- 1951年 佐々木圓三氏が個人企業佐々木工務店として営業開始  
 日亜製鋼(株)尼崎工場の各種工事の請負並びに鋼片キズ取作業の専属業者として従事
- 1953年 日亜製鋼(株)の広島県呉市への進出に伴い同地にて鋼片キズ取作業並びに圧延に関する付帯作業に従事
- 1954年 株式会社佐々木工務店設立 資本金50万円  
 代表取締役 佐々木圓三氏 就任
- 1955年 資本金200万円に増資
- 1959年 日亜製鋼(株)と日本鉄板(株)の合併により日新製鋼(株)が発足、その協力会社として企業基盤を固める
- 1961年 八幡製鉄(株)堺製鉄所の協力会社として堺出張所開設  
 機械製作、設置、整備作業に従事  
 日新製鋼(株)阪神製造所大阪工場にて保全、工作、仕上げ及び製缶作業に従事
- 1967年 資本金400万円に増資  
 代表取締役会長 佐々木圓三氏 就任  
 代表取締役社長 佐々木孝佳氏 就任
- 1968年 日新製鋼(株)阪神製造所堺工場にて保全、整備作業に従事
- 1969年 呉支店において鋼片表面溶削機械設置、以後鋼片キズ取分野での技術向上を図り業界に高く評価される
- 1970年 日新製鋼(株)阪神製造所尼崎工場のステンレスパイプ造管設備完成に伴いステンレスパイプの精整及び梱包作業に従事
- 1971年 株式会社佐々木工務店を佐々木工業株式会社に社名変更  
 資本金1,000万円に増資
- 1973年 丸新建設(株)を当社に吸収し、呉支店建設作業所として(株)神戸製鋼所及び日新製鋼(株)の建設作業に従事
- 1974年 創業者 佐々木圓三氏 逝去
- 1975年 資本金2,000万円に増資
- 1977年 資本金3,000万円に増資
- 1978年 呉支店において特殊鋼研削設備設置
- 1979年 日新製鋼(株)呉製鉄所製鋼部門に従事
- 1982年 呉支店において全面溶削設備、部分手入設備、2連铸タンディッシュ整備設備設置
- 1983年 日新製鋼(株)神崎工場スリッターライン作業に従事
- 1984年 日新製鋼(株)阪神製造所堺工場冷延部門に従事
- 1986年 尼崎作業所において高速自動パイプ切断機、高速自動面取機設置
- 1988年 日新製鋼(株)呉製鉄所1HOT鋼片起重機運転業務を受託
- 1989年 呉支店において1連铸タンディッシュ整備設備設置
- 1992年 呉支店において2連铸タンディッシュ整備設備環境改善
- 1996年 呉支店において全面溶削設備設置
- 1997年 代表取締役社長 佐々木康晴氏 就任
- 1999年 日新製鋼(株)堺製造所警備業務を受託  
 日新製鋼(株)呉製鉄所2HOT鋼片起重機運転業務を受託
- 2000年 日新製鋼(株)堺製造所品質管理業務を受託  
 日新製鋼(株)呉製鉄所熱延機械運転業務を受託
- 2001年 日新製鋼(株)堺製造所4RL業務を受託
- 2002年 日新製鋼(株)呉製鉄所鋼片物流・鋼片物流管理業務を受託
- 2004年 代表取締役会長 佐々木孝佳氏 就任
- 2007年 日新製鋼(株)堺製造所1ZRS業務を受託
- 2014年 日新製鋼(株)尼崎製造所と日金工鋼管(株)の統合により日新製鋼ステンレス鋼管(株)が発足
- 2019年 日新製鋼(株)が日鉄日新製鋼(株)に社名変更  
 日新製鋼ステンレス鋼管(株)と日鉄住金ステンレス鋼管(株)の統合により日鉄ステンレス鋼管(株)が発足  
 日鉄日新製鋼(株)呉製鉄所試験片製作業務を受託



与入社案内 阪神支店  
Recruiting guide



## 社員紹介 Employee introduction

### これからも“鉄と暮らしを結ぶ”を支え続ける = それがSasaki Group

阪神支店は大阪府内と兵庫県内に全4箇所の拠点があり社員約180名が在籍しています。工場内のスケール感は壮大ながらミクロン単位の精度を要求される業務から製品出荷の最終工程作業までを社員の一人ひとりが会社の原動力となって、日々研鑽しています。そんな阪神支店の社員を紹介します。

### 整備する機械を構造面からも理解し、2年間で着実にスキルアップ。

新卒で就職し、熊本から大阪に出てきて早2年。配属された整備の部署では、各ラインの機械の保守点検・修理を主に担っています。入社した当初はまったく知識がなく、一切戦力になりませんでした。しかし、現場での作業をいくつも経験した結果、着実に技術力が向上したと思います。キャリア豊富な班長や先輩らは、道具の使い方などの基礎ベースから段階を踏んで丁寧に教えて下さいました。もちろん教わるだけでなく自分でも積極的に動いて、考えて、不明点があれば質問をする。これらを繰り返すうちに「なぜ

ここを整備しないといけないのか」「なぜこの手順を進めないといけないのか」という疑問も解決でき、機械を構造面から理解できるようになりました。

出勤すればミーティングの後、現場へ。班長の指示のもと、2~4人のチームとなり対応します。先輩方は尊敬でき頼れる存在でありながら、気さくに話せる方ばかり。皆が協力しあって共通のゴールを目指す作業ばかりなので、自然と打ち解け合うことができるのもこの仕事の魅力です。



技術のスキルだけでなく人間的にも成長できた2年間。身近に尊敬できる上司、先輩たちがたくさんいる職場です。

整備班 入社2年 増田優人

この日の作業は鋼板を加工する際に必要なロールの取り替え作業。定期的な保守点検で故障を事前に防ぐ。

### 一流になって技術を伝承する。これこそが先輩たちへの恩返し。

これからは今以上にたくさんの知識をマスターして一流の技術者になって、教える立場に就いた際にその技術を伝承していけるようになりたいです。なぜならその姿を見せることが、親身になって指導して下さった先輩らへの恩返しになるからです。また、この仕事は、知らなかったことを吸収してチャレンジできるので毎日が刺激的だし、本当に楽しい。人生をかけて全力で取り組める仕事に出会えたことに感謝したいです。



保守点検だけでなく、突発的な故障が発生した場合の対応のほか、新しい機械の設置作業を行う場合もある。



### 1日のスケジュール

08:30 | 出社



通勤は電車で。駅から工場までは徒歩。

09:00 | ミーティング・作業



準備体操を終えたら詰所でミーティング。使用する工具の安全点検後、いざ現場へ。

12:00 | 昼食



班員は20~50代まで様々。昼食時に仲間と会話をしながら束の間のリラックス。

13:00 | 作業



休憩を終えたらまた新たな作業のスタート。安全第一&効率の良さを心がける。

17:30 | 退社



今日も1日お疲れ様でした!

クリアする度にスキルアップを実感。実は奥が深い梱包の業務。

入社時に現在の部署に配属されたとき聞いた、「完成品を梱包するだけだから簡単そう」というのが第一印象でした。しかし実際現場に立ってみての感想は「難しい」の一言。というのも数多くある出荷先ごとに梱包ルールが異なるのです。その数は50種類以上。本数、形態...etc.多様な組み合わせが存在し、作業の度にマニュアルを見てルールを把握するだけでも一苦労でした。1つクリアすればまた別のルールを覚えるというのを繰り返す日々。もちろん楽ではありませんが、クリアする度にスキルアップを実感できました。また梱包は完成品を納品する前の最終工程。各部署の努力の結晶を世に送り出すまで、見届けられるのが嬉しいなっています。



ステンレスパイプをクレーンで所定の位置に運び、機を用いて手作業で梱包する場合もある。



毎日しっかり、コツコツと作業をこなすことが重要。向上心をもって仕事をすれば、確かな評価がきっと得られます。

ロール整備班 入社12年 班長 阪口淳一



班員3人が着脱・測定・運搬とそれぞれの部門を担当。チームワークで毎日取り組む。



作業に従事していると1日があっという間。心身ともに健やかに働いています。

最終工程でミスは許されませんから、現場での集中力を欠かすことはありません。頭を回転させて次の行動を考えながら、作業に従事していると1日があっという間。前職の配送業務はノルマに追われて精神的にも参ってしまいましたが、現在は心身ともに健やかに働くことができます。ストレスを感じることなく、将来の安定を見据えて働きたい方にはびったりの職場ではないでしょうか。



初めて職場に来た時の第一印象は、社員がみんな笑顔だったこと。その表情が明るい雰囲気を表していると思います。

梱包班 入社3年 塔筋祐司



本数、サイズを入力後は機械が正常に作動するかを管理。機械による自動梱包といえど気は抜けない。

### 集中力を切らさず、徹底的に丁寧さを重視する。

鋼板加工に不可欠なロールというパーツは、着脱式になっており随時整備が必要になってきます。我々のロール整備班では特殊な機器などを用いてロールをメンテナンスし、再び製造ラインへ提供する業務に従事しています。作業の多くは機械操作が中心。3人1組で分担し、安全第一かつ効率を考えて行動することが大切です。しかもミスがないよう丁寧さを重視することが仕上がりのスピードにも直結するので、勝手知ったる作業内容であっても集中力は常に切らせません。



「エアベアリング着脱装置」に乗車し、ロールからパーツを外す作業のワンシーン。



整備したロールが基準値通りになっているかを測定。ひとつずつ丁寧にを行うのがモットー。

### これまでの積み重ねこそが信頼の証。製造ラインの縁の下の力持ちとして存在感を示す。

ロールが整備できないと製造ラインは動きませんから、そういった意味で我々の存在はまさに縁の下の力持ちと自負しています。決められたスケジュール通りに、ミクロン単位の精度で研磨したロールを提供することを積み重ねて信頼を勝ち取ってきました。「この班に任せておいたら大丈夫だ」という賛辞を胸に、全員が高いモチベーションで働いています。

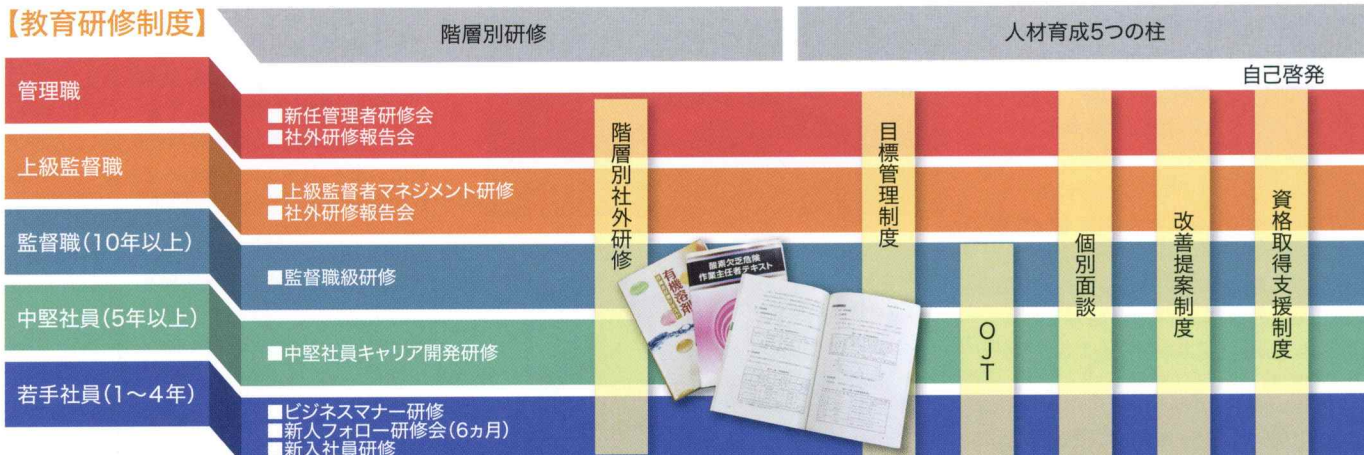
ちなみに職場はいたってアットホームで、上司との隔たりが少ない。さらに「やさしすぎでは?」と思うほど、福利厚生が手厚い点も非常に満足しています。



## 【経営理念】

会社の原動力となる社員一人ひとりの資質を高める人材育成に力を注ぎ、豊かな創造力と卓越した技術力、確かな作業品質の提供を通じて、産業・社会の発展に貢献します。

## 【教育研修制度】



## 【求める人物像及び行動指針5か条】

豊かな創造力と挑戦意欲に溢れ、顧客から信頼される社員

規範	ルールを守る
挑戦	常に自らの可能性に挑戦する
信頼	誠心誠意自らの本分を尽くす
改善	問題意識を持って業務改善に取り組む
活性	コミュニケーションを密にして チームワークを高める

行動指針5か条すべてにおいて優れていた社員は、5か条マスターとして認定されます。



## 【自主改善活動】

社員各々の自主性にに基づきグループを編成し、職場環境の改善に挑戦、取組む自主改善活動。日頃の活動成果を社内、社外で発表し、2018年には全国大会で優秀賞を受賞するなど当社では意欲的に活動しています。



## 【安全衛生への取組み】

私たちは、当社の経営理念にある「人が会社の原動力」の思想に基づいて安全衛生活動を実践しています。それは、あらゆる立場のすべての人が最高のパフォーマンスを発揮するために一番大切なもの、それが「安全」と「衛生」であると確信しているからにはかたがたありません。「安全無くして企業の発展なし」「健康無くして職場の安全なし」すべての人の安全と健康を技術と教育(ハードとソフト)の両面から追求していくことで、原動力を強く大きく確かなものにする事が可能となります。



定期的に職場を巡回して職場の環境改善を実施



安全への感性をみがぐために定期的に研修会を開催

## 【レクリエーション】

職場ごとの行事(親睦会、ボウリングなど)に補助金を支給し職場の活性化に役立てています。

### ソフトボール大会



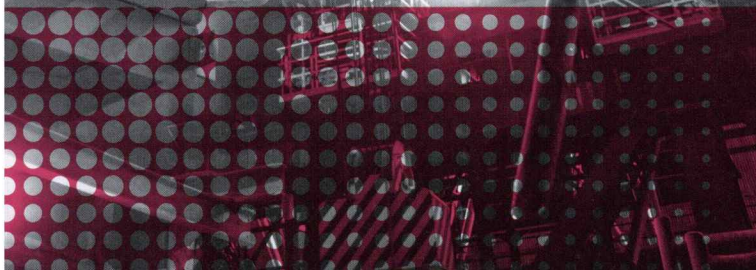
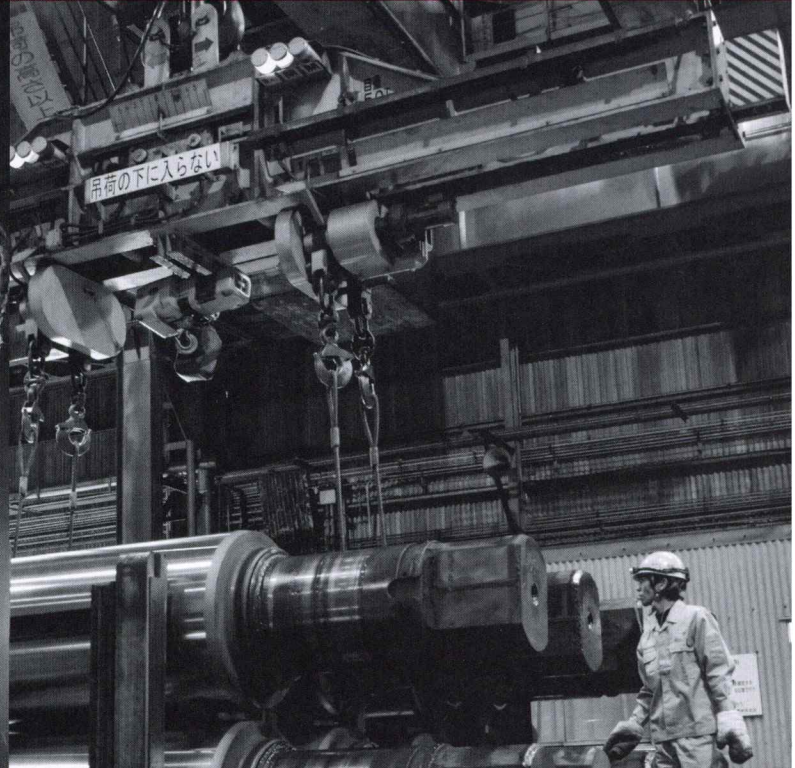
### ボウリング大会



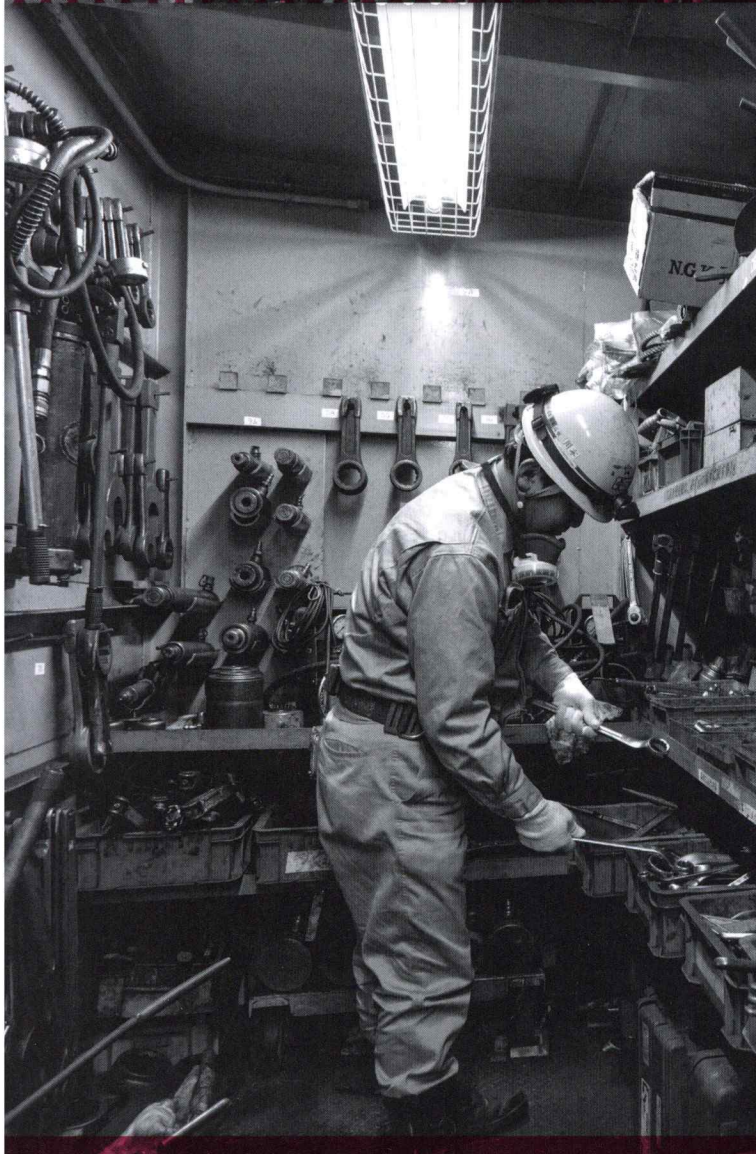
## 【寮制度】

通勤圏外から入社の方には寮を準備しています。





与入社案内 呉支店  
Recruiting guide



## 社員紹介 Employee introduction

### 自分の仕事にプライドを持つプロフェッショナル集団

呉支店では総勢約280名の社員一人ひとりが原動力となって会社を支えています。ミクロン単位の精度を要求される業務から数十トンの重量物を取り扱う業務まで製鉄所内のあらゆる工程で幅広く活躍しています。そんな呉支店の社員を紹介します。

#### 1日のスケジュール

07:00 | 出社

07:30 | ミーティング



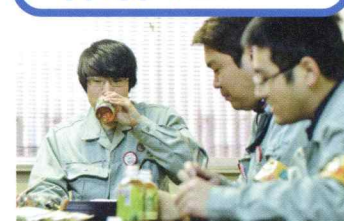
前勤務の担当者から業務内容を引き継ぎ、仕事モードに頭を切り替える。

08:00 | 作業



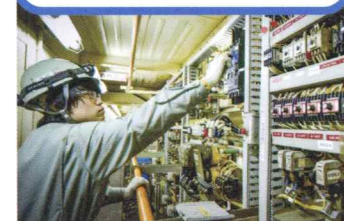
出勤してからの大半はクレーンの操作室で過ごし、様々な搬送指示に応える。

11:30 | 昼食



昼食は先輩と食堂に行ったり、コンビニで購入した弁当を食べたり。その日の気分です。

13:00 | 作業・メンテナンス



自分でできる範囲のメンテナンスはマメに。大切な仕事として清掃も欠かせない。

15:00 | 退社



### 上司の近くで現場経験を重ね、入社当初の不安を乗り越えた。

5歳の頃に引っ越してきて以来、ずっと呉に住んでいます。当然、佐々木工業が生産ラインを担う日鉄日新製鋼(旧日新製鋼)のことは小さな頃から知っていて、地元を代表する企業の関連会社で働けることは家族も大変喜んでいました。ちなみに高校は機械科を卒業。また親戚が建築関係の会社をしていて重機に触れる機会が多く、馴染みがあったこともきっかけとなり、技術系の仕事ができるこの会社を志望しました。

入社後の配属先はクレーン運転班。数十トンにも及ぶ

スラブと呼ばれる巨大な鋼を、クレーン操作により指示された場所へと運ぶ物流部門を担当しています。当初はスケールの大きさに圧倒され、自分でできるのだろうか…と、不安ばかりでした。しかし上司のそばで仕事を学ばせていただき「どんな操作をしているか」「効率のいい仕事とはどういうものなのか」を目で確かめながら理解しました。そして国家資格であるクレーン運転士免許を取得してからは、実際に操作を任せられ現場での経験を重ねることができました。



飽きっぽくなく、ひとつの作業をずっと続けられる人が向いていると思います。毎日努力を積み重ね、頑張りましょう。

クレーン運転班 入社1年  
角田虎太郎

天井クレーンは計5機常設。運転室の高さ、ブレーキの効き具合の違いなどそれぞれで個性がある。

### スキル、自信、そして責任感。技術者として着実に成長する。

操作のスピード、忙しい時期に焦ってしまうマインド面など、未熟な部分はまだたくさんあります。今後は上司や先輩たちの仕事の様子をお手本にしなが、さらにスキルを高めて少しでも近づくことが目標です。安全面に配慮し、指示通り着実にこなしていく業務は毎日が真剣勝負。入社して1年足らずでスキルが身についただけでなく、自信が付き、技術者としての責任感も持てるようになったと思います。



次々に指令が入るのでスピーディーな作業を心がける。そのうえで安全最優先での配慮も忘れず。

### 旋削・研磨を行い正常な状態へ。すべてをマスターして一人前に。

スラブ(鋼片)に圧力をかけて各種商品を生み出すために、必ず必要となってくるのがロールと呼ばれる部品。サイズは小さくても大きくてもあります。このロールは定期的なメンテナンスが不可欠で、私たちの部署では旋削・研磨を行い、使用済みのロールを正常な状態に整備する作業を行っています。1本のメンテナンスに要する時間は約30分~4時間。無線操作式クレーンで吊り上げて機械にセットし、プログラムを入力するまでが一連の工程です。機械は計6台あり、操作盤のボタンの配置はもちろんな作業基準もそれぞれ異なります。またロールのサイズ、形、用途に応じて砥石を選定しなくてはならず、すべてをマスターしないと一人前にはなれません。



班員は7人。シビアな1日のノルマは決まっていなくても、目標のメンテナンス本数を目指して作業を行う。

### 次工程のためにさらなる品質向上を目指して。

前工程から届けられたスラブ(鋼片)を溶削するチームに所属しています。溶削とは簡単にいうと「スラブ表面の皮を剥くような作業」で、表面にある不純物を取り除き品質向上させるのが最大の目的です。作業の大半は半自動の機械を用いますが、検査はすべて人の目でひとつずつチェックするのが基本。ヘコミやキズが生じていれば取り除き、出荷できるレベルに高めていきます。



スラブ表面の状態を確認。キズなどがあれば部分手入れし、滑らかに仕上げていく。



モニターがいくつも並ぶ操作室。溶削機の運転操作、クレーンでのスラブ搬送を行う。

### 生産量の新記録を近年も更新。プロの仕事に邁進して大きな達成感を得る。

現場では機械操作が1名、検査が2名に別れてチームとして行動。よりよい品質を追求するため、丁寧かつ慎重なスタンスを共有しながら各自プロの仕事に邁進しています。チームで切磋琢磨した結果、2018年には生産量の新記録を更新。チーム一同大きな達成感を得ることができました。

高校卒業して約19年間の技術者生活を振り返ると、良好な人間関係が築け、やる気に満ちたチームのメンバーと一緒に働けている点が一番価値あることだったと思います。今後も入社してくる若手との新たな出会いを楽しみにしています。



「地元で働きたい」との思いから転職して、未経験からこの仕事をスタート。達成感を日々得られるのがやりがいです。

ロール整備班 入社7年  
二木孝司



ミクロン単位まで把握できるマイクロメーターを使って計測。規定のサイズにおさまっているかをチェックする。

未経験でも心配は無用です。安全・防災・環境・品質向上への意識を高め、具体的に技術を学べるようサポートします。

溶削班 入社19年  
副班長 玉田尚志



副班長として後進の育成にも力を注ぐ。とはいえ、まだまだ先輩から学ぶことも多い。

## 【経営理念】

会社の原動力となる社員一人ひとりの資質を高める人材育成に力を注ぎ、豊かな創造力と卓越した技術力、確かな作業品質の提供を通じて、産業・社会の発展に貢献します。

## 【教育研修制度】



## 【求める人物像及び行動指針5か条】

豊かな創造力と挑戦意欲に溢れ、顧客から信頼される社員

規範	ルールを守る
挑戦	常に自らの可能性に挑戦する
信頼	誠心誠意自らの本分を尽くす
改善	問題意識を持って業務改善に取り組む
活性	コミュニケーションを密にしてチームワークを高める

行動指針5か条すべてにおいて優れていた社員は、5か条マスターとして認定されます。



## 【保養所】

美しい瀬戸内海を望み、豊かな自然に囲まれた沖美町の保養所。佐々木グループの保養所は、バーベキューが可能なデッキ、花火ができる広い庭、シュノーケリングやフィッシングを楽しむことができる砂浜があり、大変好評を得ています。



窓からの景色は、オーシャンビュー

## 【自主改善活動】

QC (Quality Control: 品質管理) サークルは品質管理活動を自発的に小グループで行う活動で、当社内でも盛んに活動しており、日鉄日新製鋼株呉製鉄所の代表としてQCサークル全国大会へ出場を果たしています。



## 【安全衛生への取組み】

私たちは、当社の経営理念にある「人が会社の原動力」の思想に基づいて安全衛生活動を実践しています。それは、あらゆる立場のすべての人が最高のパフォーマンスを発揮するために一番大切なもの、それが「安全」と「衛生」であると確信しているからにほかなりません。「安全無くして企業の発展なし」「健康無くして職場の安全なし」すべての人の安全と健康を技術と教育(ハードとソフト)の両面から追求していくことで、原動力を強く大きく確かなものにすることが可能となります。

安全への感性をみがくために定期的に研修会を開催



定期的に職場を巡回して職場の環境改善を実施

