

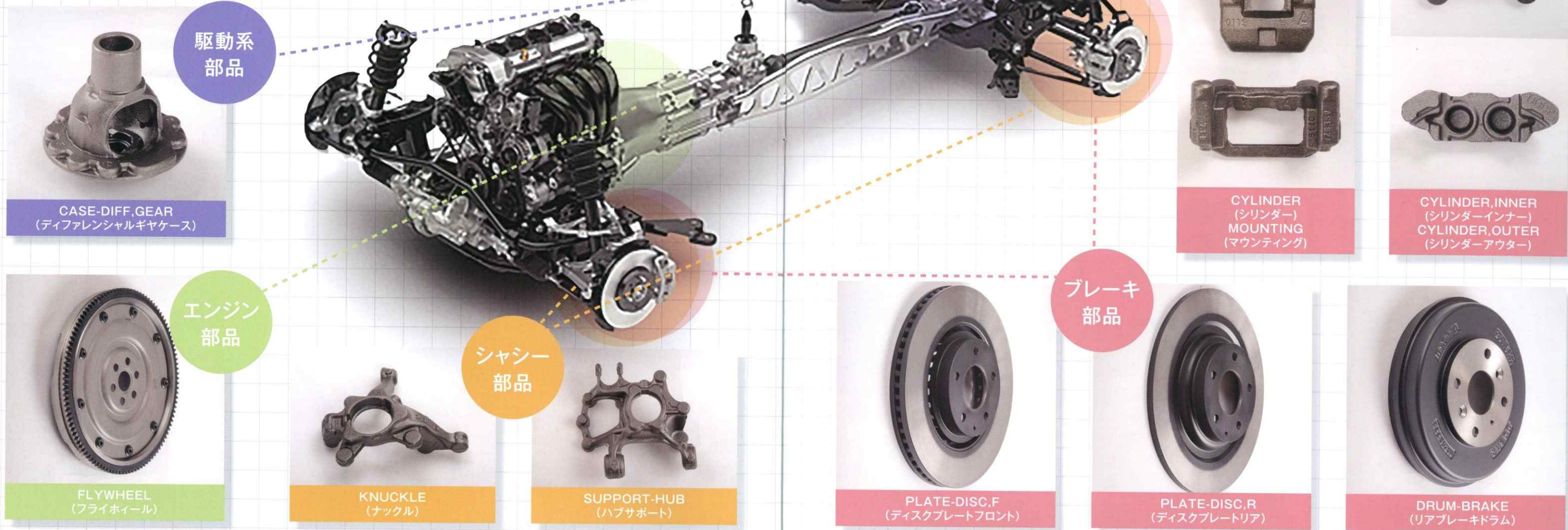


YOSHIWA KOGYO

Recruit Guide



感性豊かな車づくりで、 高品質な自動車部品を提供。



私たちは、“よりよき明日”に挑戦

鑄造部

鑄造分野のエキスパート。六日市と初見の2工場で、生産計画から、鑄造・仕上までを手掛ける、ヨシワ工業の中核部門です。鑄造総重量は、西日本トップクラス。お客様の品質・納期要求に確実に応えています。

機械部

加工分野のエキスパート。海田工場で、ディスクプレートを中心とした加工と、フライホイールなどのアッセンブリーも行っています。品質の検査も行います。

技術開発部

鑄造の明日を担う、新しい技術の開発に取り組んでいます。鑄造に関する基礎研究から改良研究を行い、製造部門への提案を行うほか、特許の取得にも力を入れています。

生産技術部

量産製品の設計・開発と、品質・コストを満足する工程設計を行います。また、効率的な生産活動を行うための生産設備や建屋の設計も担当します。

するモノづくり企業です。

営業部・購買部

資材調達、お客様との折衝、物流を担当しています。取引先とヨシワ工業の関係強化を図り、生産活動を円滑に進める活動を行っています。

経営企画部

経営の基本計画・戦略を企画・推進するとともに、計画にもとづいて各部門の予算と実績を管理しています。また、全社の情報システム化を企画・推進することで、業務の改革・改善を促進しています。

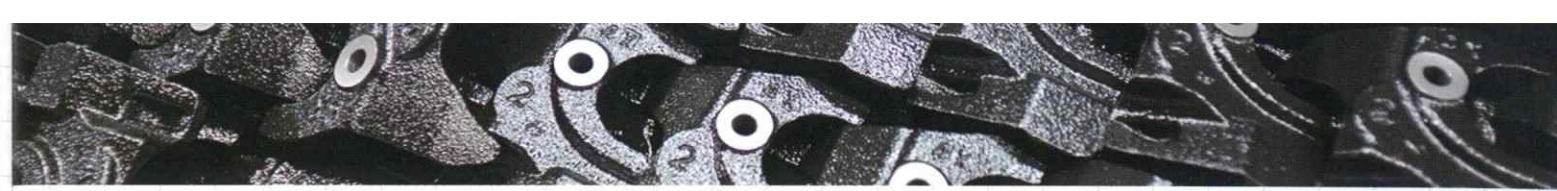
品質保証部

ヨシワ工業の品質管理全般を担当する部門です。社内の製造プロセスが正しく進められているかチェックし、お客様からの情報を社内展開し改善に結びつける活動を行っています。

総務部

従業員の福利厚生・安全・労働衛生を確保するとともに全社の円滑な業務遂行を援助・統括しています。また、経営に必要な人的資源を効率的に確保し、その能力の育成・活用を推進しています。

鋳物製品ができるまで

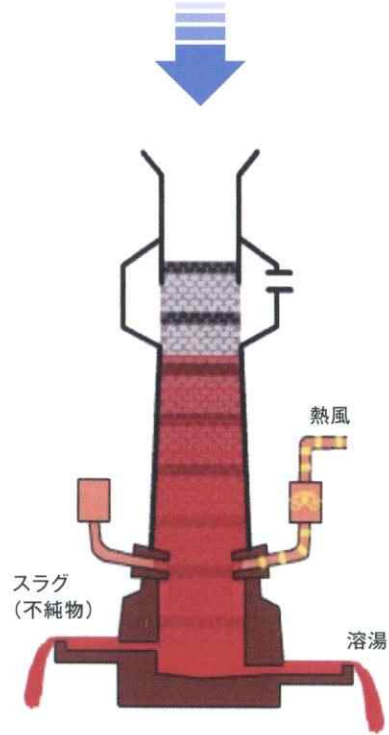


① 溶解工程

材料(鉄屑)

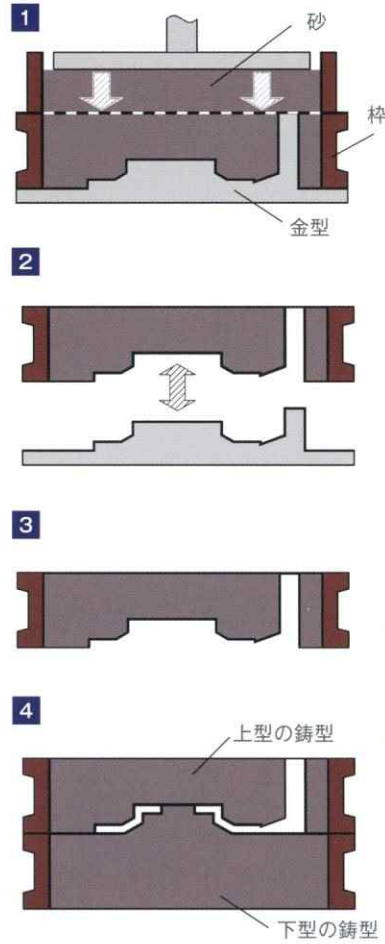


燃料



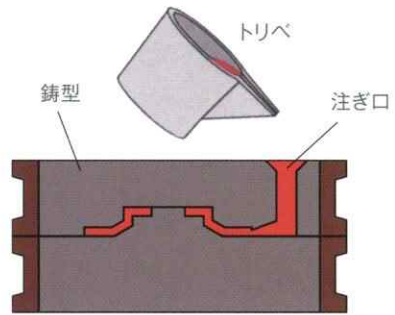
キューボラと呼ばれる筒状の炉へ、材料(鉄屑)と燃料(コークス)を層状に入れ、熱風を送り込みコークスを燃焼させ鉄を溶かします。
炉内温度は1600℃に達し、1550℃の溶湯(溶けた鉄)が得られます。

② 造型工程



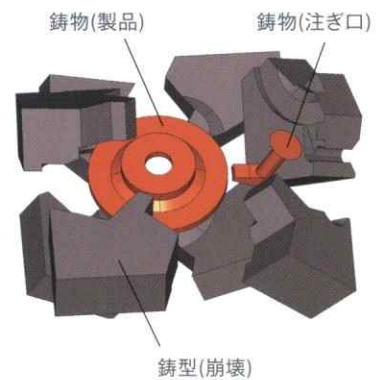
- 1 製品形状と同じ形の金型へ枠をセットします。砂に数%の水と粘結剤を添加・混練し枠内に投入します。その砂を上部からプレスし、押し固めます。
- 2 金型と押し固められた砂を分離し反転型を造ります。この反転型が鋳型となります。
- 3 上型の鋳型が出来上がりです。
- 4 下型の鋳型も同様に製作し、上下型を組合せ製品形状の空洞が出来上がります。

③ 鋳込(注湯)工程



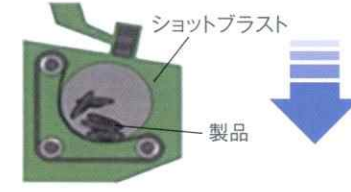
溶湯をトリベで、鋳型の注ぎ口に流し込みます。
この時の温度は1400℃程度です。
以前は熟練工の手作業で行っていましたが、現在は自動制御で行っています。

④ 解枠/バラシ工程



砂の中で溶湯が冷えて固まり、一定時間冷却された後、砂の中から鋳物を取り出します。
製品部分と注ぎ口などを分けて、注ぎ口は戻り材となり、再度キューボラで溶かします。
この時点では、まだ鋳物表面には砂が付着している状態です。

⑤ 砂落とし(磨き)工程



ショットブラストという装置で、鋳物表面に直径2mm程度の鋼球をぶつけて、砂を取り除くと同時に表面を磨きます。

⑥ 仕上・検査工程



製品に残ったバリなどを、グラインダーを使用し削りとりします。最近では、自動制御で砥石を動かし、仕上を行う工程もあります。その後、外観の出来栄を全数検査します。

⑦ 出荷工程



決められた容器・数量で収納し、トレーサビリティ管理の上、出荷します。
素材のみご注文のお客様へは、この状態で出荷します。

⑧ 機械加工工程



素材をNC旋盤へセットして、機械加工を行います。
ディスクプレートの場合約8工程あり、搬送は自動で行います。

⑨ 加工検査工程

● 固有振動数測定装置



機械加工の検査工程では、寸法や固有振動数などを自動検査装置で測定します。この工程で合格なら完成となります。

⑩ 完成



01 鑄造部



映画のワンシーンのような熱く激しい現場です。

ものづくりには元々興味があり、学校の授業で学んだ「鑄造」に興味を持ちました。会社のホームページを見て、創業80年以上の歴史がある安定性と新技術への信念を感じ入社しました。鑄造の現場は、ダイナミックでとても迫力があります。ドロドロに溶けた鉄が火花をはじかせながら流れていく様子は、まるで映画のワンシーンのようでした。しかし、実際は、少しでも異物が混じると製品の品質に大きく影響してくる繊細な職場です。通常ベテランになって担当する、キューボラという鉄を溶かす炉の補修メンバーに若い自分を入れてもらい、さらに気合が増しているところです。

六日市溶解係 明田 辰貴 2019年入社



「臨機応変」

溶解工程の中でも、主には「溶解（材料を投入し鉄を溶かす作業）」と「湯配（溶けた鉄を注湯担当に運ぶ作業）」を交代で担当しています。トラブルが発生した時は、即座に人の手が必要なラインに応援に行ったり、キューボラを管理するなど、状況に応じていろいろな作業ができるようスキルを磨いています。

03 生産技術部



わが社の技術にさらに磨きをかけています。

学生時代から「素材」に興味を持ち「材料工学」が専攻でした。その時、産学の共同研究でお世話になったのがヨシワ工業でした。採用募集にそのまま飛びついたわけですが（笑）。現在は、材料の特性を向上させる新しい工法の開発を担当しています。具体的には、溶けた鉄の中にある元素を加えることで、材料特性にどのような違いが生まれるのか、という研究です。最終的には今までより鑄物に強度が増す新しい工法を確立しようとしています。研究の成果は、社外に向けて発表します。人の前でのプレゼンは苦手ですが、経験する中でスキルアップできていることを実感します。親切な先輩が多いことも、困難な場面で勇気づけられる理由ですね。

川元 健嗣 2011年入社

「考える」

日によって、朝7時に出勤して鳥根工場へ移動します。2時間近くかかりますが、貴重な「考える」時間となっています。鳥根の研究室ではひたすら新しい製品の試作です。新しい課題と向き合い、ずっと作業に集中します。夕方4時までこれを続けそれから海田工場に移動します。ここでも車中で、今日あったことを振り返っていますね。



ヨシワ工業で輝く、先輩社員の声

02 機械部



相談しやすい職場の雰囲気がありがたいです。

モノづくりの中でも、鑄物という特殊な技術をもっているこの会社に魅力を感じました。自分の職場は、ラインに乗って流れてくる出来あがり鑄物を刃物で削っていく加工作業です。鑄物のこと、機械のことをしっかり理解していく中で、いい仕事ができている手ごたえがつかめるようになってきました。先輩や上司とのコミュニケーションも、自分が上達していくためには欠かせません。周囲の人にも気兼ねなくいろいろなことが相談できること、それがこの会社のいいところでもありますね。“職人”といわれるように、いろんなことを任せてもらえるように、これからも日々勉強です。

第二機械係 三吉 晃輝 2017年入社



「安全第一」

朝はまずラジオ体操からはじめます。事故がないよう、安全な作業には大切なことです。その後、部署でのミーティング。そして持ち場に入り、機械の点検、作業の準備をそれぞれ決められた確認手順に基づいておこないます。あとは、安全第一、品質最優先で製品を作っていきます。

04 技術開発部



部署間の交流でさらに自分が成長できます。

大学は文系の専攻でしたが、自動車が大好き、そしてモノづくりの仕事に就きたいという強い思いでこの会社を選びました。加工や設計を業務とする会社はいっぱいありましたが、鑄物から加工までを一貫して自社でおこなう会社はなかなかありません。それも魅力ですね。現在の仕事は、CADを使って部品や造型の図面を描き起こすほか、鑄造にともなう新技術や新方式の研究開発にも取り組んでいます。他部門と一緒に進める改善活動では、リーダーに指名され、生産性をあげるためのアイデアをとりまとめる作業もおこなっています。他部門の方たちとの意見交換は、刺激も多く自分を成長させてくれる大切な機会にもなっていますね。

技術開発課 堀江 景子 2008年入社



「コントロール」

朝はまずチームのミーティングから始まります。仕事の進捗を報告し、その日の予定をメンバーと共有します。主な作業となるCADによる製図や3Dモデル作製の合間に、図面の整理・管理、台帳への入力などさまざまな事務処理をおこないます。新しい提案や開発は調査・検討の繰り返し。時間の使い方を自分でコントロールすることが求められますね。

学ぶ、知る、身につける。

ヨシワ工業では、社員のみなさんが成長し活躍することが会社の未来を創ることにつながるとし、

若手社員育成制度



新卒の場合、入社後1ヶ月は集合教育。その後は複数の現場で実習を行うことで会社について、業務について学んでいきます。製造現場の若手社員には、マツダ短大入学への挑戦もサポートします。(写真は集合教育中に行う宮島登山)

ヨシワ未来塾



社員の育成を体系的にまとめたものを「ヨシワ未来塾」と呼んでいます。業務上の知識やスキルを身につける教育、リーダーシップやコミュニケーション能力等の教育を備えており、一部の教育は社内の先輩から後輩へ教育を行うなど「共育(ともいく:一緒に学ぶ、の意味)」を目指しています。

ヨシワ工業の人材育成

人材の成長と活躍を実現するさまざまな取り組みをおこなっています。

改善活動



QCサークル活動(少人数での品質改善活動)を通じて社員のスキルアップを図っています、これまでに全国大会で表彰されるなど、成果を出してきました。マツダ様との協働改善活動にも力を入れており、業務改善の充実感がまた自身のスキルアップに繋がっています。日々の小さな気付きは「改善提案」として提出すると、改善効果に応じて報奨金(500円〜)がもらえます。

免許・資格取得者表彰



社員の公的資格・免許・検定の取得に対し、指導、費用面で会社がバックアップしています。国家検定である技能検定には多くの社員がチャレンジしており、女性社員の挑戦は社外からも注目されています。免許・資格を持つことで、仕事の幅が広がるなど多くの社員のモチベーションに繋がっています。

若手社員に聞きました! 入社



手島 修一 2014年入社

入社して3年間は、各職場で安全の知識や、仕事への姿勢などを身につけてきました。新しい造型ラインへのロボット導入のプロジェクトでは、失敗も多く試行錯誤しながら何とか立ち上げることが出来ましたが、ロボットの基礎をはじめ、ティーチング技能、PLC制御などの専門知識を学ぶことが出来ました。最初はどうなるのか不安でしたが、この会社のいいところは気軽に周りの方に相談できるところです。私自身、人とコミュニケーションを取ることが苦手でしたが、すんなり職場に入っていたのはとても助かりました。様々なことを学べたのも先輩方との会話の中にたくさんヒントがあったからです。自分を成長させてくれる環境であり、キャリアに関わらず、チャレンジの機会を与えてくれます。現在は、会社のサポートを受けながら、第3種電気主任技術者の国家資格取得を目指しています。

【保有している主な資格等】

- ◆ 高圧電気取扱特別教育
- ◆ 低圧電気特別教育
- ◆ 自由研削砥石取替試運転
- ◆ 高所作業車運転
- ◆ フォークリフト運転
- ◆ ガス溶接技能講習

【社内・社外教育】

- ◆ NACHIロボットスクール 等...
- ◆ 第3種電気主任技術者取得を目指し、勉強中



山本 知弘 2008年入社

私がこの会社に就職しようと思ったのは、高校3年生の時、鋳鉄鋳物製造作業の国家検定を受けるにあたり、ヨシワ工業の先輩と一緒に作業を体験する機会があり、分かりやすい指導が印象に残っていたからです。現在は、あこがれた職場の機械部という部署で、数値制御装置や汎用機を使い制作する業務を担当しています。親身になって悩み事を聞いてくれる先輩方のお蔭で、機械加工の基礎もちろん、機械を使いこなしていく発想も身に付いてきたと思います。この会社のいいところは、人材育成にいろんな工夫や社員のアイデアが生かされている点です。

私自身、社内品質改善活動(QC活動)のリーダーとして業務改善にいろんな提案をしてきました。年間表彰を受けるなど評価してもらいました。そうした活動が当たり前に行われる社風をととても大事に感じています。

【保有している主な資格等】

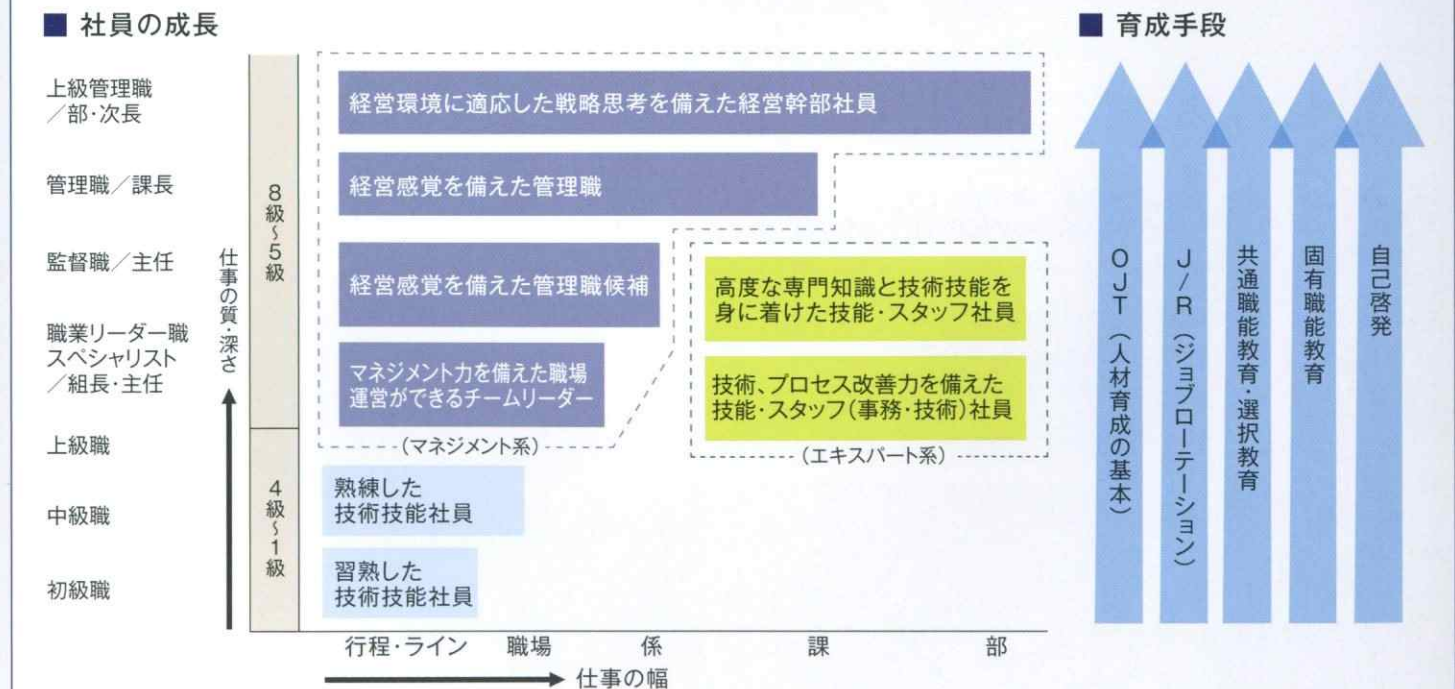
- ◆ 2級機械保全技能士
- ◆ アーク溶接特別教育
- ◆ 産業用ロボット教示等特別教育
- ◆ 2級マシニングセンタ技能士
- ◆ ガス溶接技能講習

【社内・社外教育】

- ◆ なぜなぜ分析
- ◆ YQ実践教育 等...

してから、どんな力が身に付いた?

人材育成体系図



福利厚生

六美寮・六美センター

六日市工場と初見工場の間地点に位置する中国道六日市IC近くにある研修施設と独身寮です。六美センター(研修施設)は、大人数の研修にも対応する大ホールを完備するなど、各種研修・社内行事にも利用しています。六美寮(独身寮)は、寮費が格安で、入社間もない方も安心して生活できる環境となっています。



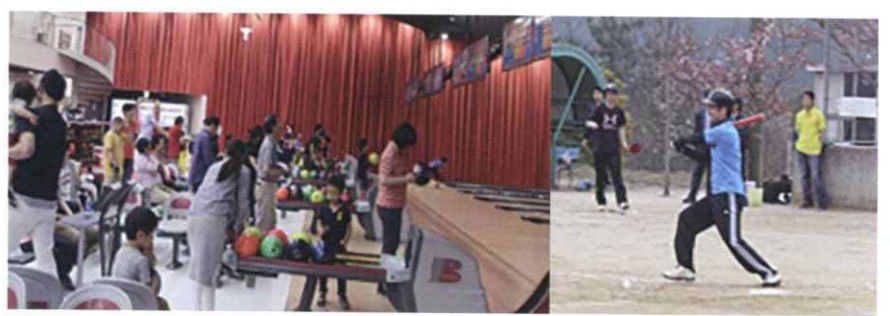
福祉祭

日帰りバス旅行をし、従業員の家族を含め交流の場を作っています。



ボウリング大会・ソフトボール大会

仕事を離れ、スポーツを通してリフレッシュしています。



ものづくりコミュニケーション

製造業離れが進む中で、実際にものづくりを体感してもらうことで製造をはじめとするものづくりの楽しさに触れたり、技能伝承の必要性を理解してもらうなど、ものづくりを広める活動をおこなっています。

■ イベントへの参加
メーカー主催イベントや地域イベントに参加し、鋳物づくりを体験してもらっています。



会社概要

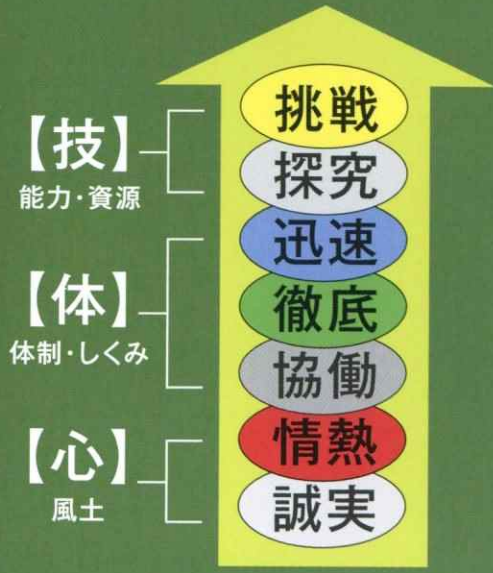
基本情報

- 設立
1937年4月8日
- 資本金
9000万円
- 従業員数
460人(2019年4月1日現在)
- 売上高
151億8,500万円(2019年3月期実績)
- 代表者
代表取締役社長 吉野 正弘
- 事業所
本社・海田工場
〒736-0056 広島県安芸郡海田町明神町1-48
TEL 082-823-2171(代) FAX 082-823-2947
六日市工場
〒699-5522 鳥根県鹿足郡吉賀町七日市647
TEL 0856-78-1100(代) FAX 0856-78-0759
初見工場
〒699-5502 鳥根県鹿足郡吉賀町田野原1036-1
TEL 0856-77-1460(代) FAX 0856-77-0781
- 主要取引先
マツダ株式会社、株式会社アドヴィックス、カワダ株式会社、ASプレーキシテムズ株式会社、アイシン高丘株式会社、広島精密工業株式会社、株式会社久保田鐵工所、株式会社オンド

ヨシワ・ウェイ

「7つの考え方・行動」

会社が組織としてより良き明日に向かっていけるよう定めた行動指針が「ヨシワ・ウェイ」です。心・体・技の三つの側面で合わせて7つのあるべき指標が示されており、社員は日々、これを意識しながら活動しています。



給与・福利厚生(待遇)

- 給与
当社規定による
- 諸手当
通勤手当(上限2万4000円/月 マツダ車の場合)
残業手当、深夜手当、役付手当 他
- 昇給
年1回
- 賞与
年2回
- 休日休暇
年間休日:10時間勤務167日・8時間勤務118日(会社カレンダーによる)
- 社会保険
健康保険、厚生年金、雇用保険 他
- 福利厚生
独身寮、研修センター、退職金制度、育児休業、介護休業、看護休暇 他
- 褒賞金
技能取得、改善提案
- 採用実績校
(大学)愛媛大学、岡山大学、岡山理科大学、近畿大学、神戸学院大学、日本大学、広島経済大学、広島工業大学、広島国際学院大学、広島修道大学、広島女学院大学、福山大学、安田女子大学、山口大学、立命館大学 他

(高校)鳥根県立吉賀高校、鳥根県立益田翔陽高等学校、広島県立広島工業高等学校、広島県立宮島工業高等学校、広島県立安芸高等学校、山口県立岩国高等学校広瀬分校、福岡県立戸畑工業高等学校、福岡工業大学付属城東高等学校 他

事業所





\先輩社員の声が聞ける! /
ヨシワ工業リクルートサイトにアクセス
<http://www.yoshiwa.co.jp/recruit.html>



ヨシワ工業株式会社

〒736-0056 広島県安芸郡海田町明神町1-48
【採用に関するご相談・お問い合わせは…】
TEL 082-823-2171 E-MAIL: recruit@yoshiwa.co.jp
総務部 採用担当まで お気軽にお問い合わせください