

Go!Go!



フロンティア

《フロンティア合言葉 3つの本気》

1. 本気ですれば大抵のことは出来る
2. 本気ですれば何でも面白い
3. 本気ですれば誰かが助けてくれる

株式会社 富士電機フロンティア
 (富士電機株式会社 特例子会社)

神奈川県川崎市田辺新田1番1号
 電話 044-329-2380 / FAX 044-329-2381

発行責任者：秋山 智広

<http://www.fujielectric.co.jp/frontier/>



《感謝の思いと自立の実現》

新年おめでとうございます。
 今年1年も皆さんにとって良い
 年になるよう祈念いたします。

昨年の新年号では、フロンティアの4つの行動規範の一つである『仕事に対して向上心を持つ』に関して社員の皆さんにメッセージを書きました。皆さんが1年間そのことを受け止めて普段の仕事で実践し、自らの成長や達成感を実感できたであろうことを望んでいます。(実践できていないと思う人は、是非読み返して昨年1年間をもう一度振り返り、今年に活かしてほしいと思います。)

さて、今年は行動規範からは離れますが、『感謝の思いと自立の実現』ということについて皆さんにメッセージを送ります。
 富士電機フロンティアは、会社として大事にしている思い(企業理念)の一つとして、『職業人として、社会人として自立を成し遂げるよう、恩恵的な関わりをせずに厳しく育成する。』という事を掲げています。

皆さんの目指す『自立』という事は自分一人ではなし得る・維持できるものではありません。人は皆、『生かされ生きている』存在です。皆さんが今あるのは、この世に生を受けた後ご家族が健やかな成長を願って皆さんを育て、就学後は学校の先生方が世の中に出て自立できるように熱心に教育を行い、就労後は、支援センターやグループホームの世話人の方々、地域社会でも末永く生活を営めるよう心を砕いてくれているからです。

会社においては、何と言っても指導員の方々、職人、社会人としての自立を願って、皆さんが自分自身で対処できる範囲を少しでも広げられるように、仕事の手順の整理や新しい仕事の獲得、また社会経験の機会なども持てる

よう、日夜努力をしてくれています。その方々の支援なくして皆さんの自立はあり得ません。

勤続の長い社員の人の中には、ここまで長く勤められたし、仕事も自分でできている、生活面でもグループホームで生活しているし、自立はできたと思っている人もいます。しかし、仮に皆さんが一人で世間の荒波の中に投げ出されたとして、果たして自分一人で生きていけるでしょうか。

厳しいようですが、答えはノーです。皆さんが仕事ができているのは、指導員の人たちが仕事を確保し、仕事ができるように段取りし、仕事ができるように指導してくれているからこそです。支援センターやグループホームの世話人の人たちが、地域で安全・安心に暮らせるように見守り、何か事が起こればすぐ手を差し伸べてくれるようになっていいるからです。

時には厳しい指導もあるでしょう。でもそれは、仕事面、社会生活面での自立を、少しでも早く、そして少しでも多くの範囲で、そして少しでも長く維持できるようにと願っているのです。

皆さんの自立、そして自立の維持のためには、その願いからなる指導に対する感謝の思いを持ち、地道にそれを実践して身に付けていくことがとても大切なことです。

指導に対して感謝の思いを持たず、実践もしないのでは自立は遠のき、維持もできません。

それではフロンティアの社員として失格なのです。皆さんが感謝の思いを持ち自立の実現がなされることを心から願っています。



取締役社長 小形 秀夫

講演

◆たまがわ10周年記念講演会

10月14日(僕の母校のたまがわ高等支援学校の10周年記念講演会)に卒業生代表のパネラーとして、パネルディスカッションに参加しました。

僕が発表したテーマは、在学していた時に今まで実習させていただいた会社と、働くうえに学校で学んで良かったこと、もっと学びたかったことです。僕が今、働くうえで学んで良かったと思ったのは、まずあいさつです。理由は、コミュニケーションの基本でもあり、とても大切だからです。

次は、敬語です。なぜかというと、どんな立場の人でも、相手が年上であれば敬語でなければ失礼だからです。

たぐさんの人が見ていたので緊張しましたが、自分なりにきちんと話すことができたので良かったです。



◆杉の子卒業生の話を聞く会

12月4日母校である杉の子へ、小野君の成長ぶりを報告と共に、フロンティアの認知度を上げるため講演に行ってきました。

喜田さんと一緒に「卒業生の話を聞く会」に出ることにしたので学校へいきました。開始まで控えてイスに座って落ち着こうと思っていたのですが、余りの緊張感で座っていられません。本番となる部屋へ入った時にはリラックスする数でした。自分の番が来た時には、緊張感が倍になったように感じました。先生のフォローもありながらでしたが、実を言うと色んな人がこっちを見ているので視線に負けて少し言い間違いをしてしまいました。結構緊張しましたが、終わった時の爽快感がとても気持ち良い感じで良い経験になりました。

鈴鹿事業所 小野 有斗



東京事業所

祝 創立15周年を迎えて



14年間の会社生活 東京事業所 八谷 彰史

僕は、平成14年4月に入社しました。最初の10年は主に清掃の仕事をしました。初めは指導員の方に仕事を教えてもらいましたが、そのうち仕事を覚えて自分一人でやる事が多くなりました。仕事時間が通りに出来ない事もありました。また、後輩社員と一緒に仕事をする事が多くなりました。僕は、先輩としての責任を重く感じる事が多くなりましたが、先輩としての役割は少ししか果たせませんでした。平成20年2月から能力開発センターの食堂支援の仕事に変わりました。仕事を覚える事が大変でした。食堂には富士電機の社員以外の方でチーフと呼ばれる方やパートさんがいて、毎日コミュニケーションをとる事も仕事の一つです。仕事のミスをしたくない為には、コミュニケーションが大事だと気がきました。これからも報告・連絡・相談をしっかり出来るようにしたいです。



夕礼風景

東京事業所は、平成13年4月1日に誕生し、創立15周年を迎えることができました。発足当初は社員3名、スタッフ3名という小さな組織からの出発であり、はじめて企業で就労する社員、また、はじめて社員に接するスタッフ双方にとって、試行錯誤の船出でした。その後、清掃、メール集配、資料保管業務、食堂支援、製造支援、PCのデータ消去業務等

～創立15周年 記念写真～



の拡大に伴い社員も増え続け、現在では社員24名 スタッフ7名の総勢31名の姿にまで成長することが出来ました。これも富士電機株式会社をはじめとするグループ各社の皆様はもと



～昼休みのパンポン風景～

よ、特別支援学校の先生方、また地域における就労支援機関の皆様方のご理解とご支援の賜物と深く感謝しています。東京事業所では、先輩が後輩を指導する事が出来、後輩は先輩を敬うような事業所作りを目指しています。そして我々スタッフも魅力



～PC/HDDデータ消去作業～

15周年を迎えて

東京事業所 宮崎 拓真

私は創立15周年を迎えるにあたって、入社してまだ八か月なので未熟な点があります。今までの事を振り返ってこちらに記します。私が入社し、今までに自分が変わったと思う事は、清掃業務からメール業務に担当が変わり自分自身が強くなったという事です。どこが強くなったかと言うと清掃の頃は、注意されるとすぐ自分に負けてしまい、落ち込んでしまう傾向が多々ありましたが、メール業務の担当になってからは忍耐力や精神面が自然に付くようになり、注意されても落ち込まずに自分が強くなったと実感しています。そしてメールの仕事に就いた事により、自分が分かった事は「仲間との協調性を持って仕事に励む事」「助け合って行動する事」です。これらの事を思いながら、仕事に対する厳しさ、大切さ、大変さをこれから先にどういう事が訪れるのかを意識しながら取り組んでいきます。そして、フロンティアの一員として皆さんに信頼されるような人材に成長し、その先に自分が信じる未来があるという事を心に置きながら前に進んで行く事とします。



東京事業所 滝口業務課長

ある人となるよう、努力し続けなくてはと思っています。これから更なる発展に向け、社員一人ひとりの自立・成長を期待するとともに、雇用数拡大と、顧客サービスの向上を目指し、全員一丸となって努力していく所存であります。

鈴鹿事業所

◆電子基板 試験作業



6月
29-ト

試験作業

鈴鹿工場の電子機器工場で製造しているインバータに使用する基板の試験をしています。まず試験治具を取り付け、パソコンを読み取って基板を試験機にセットします。

PC画面の指示に沿って順番に竹串の先で小さなスイッチのON・OFFの切り替えを行いながら、規定値で稼働しているかなどを試験しています。

自動試験が終わるとPC画面上には「OK」と、途中で問題が発覚すると、その時点で「NG」と表示されトランプします。NGとなった場合は、何度か再試験し、それでもNGの場合は拡大鏡を使用し不良箇所を調査します。

不良内容を記入した赤エフを取り付けて製造へ報告し直してもらいます。試験が完了すると「台」シールを貼って完了です。小さいシールを狭いスペースに貼っていくのもまた



鈴鹿事業所) 小野 有斗

端子台試験では、製造の方から試験する基板を持ってきて下さるのでそれを試験しました。6月からやり始めましたがずっとやっていると端子台試験が楽しくなり、好きになりました。

慣れるまで大変でした。10月には増産計画により、試験台数は多い日で600台、通常の倍以上となりました。自動試験機の試験時間は短縮できないので、試験とシール貼りの分担体制で何とか乗り切りました。

◆梱包内装組立て作業



8月
29-ト

梱装箱

鈴鹿工場で製造されたインバータを梱包する際のクッション材となる内装の組立てをしています。

折る目に沿って仮折りをし、端から順番に折り曲げて組み立てていきます。

10個完成したら紐で束ねます。最初は折ってはいけないところで、折ってしまったら、最後に折るこむ凹み部分が難関で、端まで折りが付いていないので、なかなか上手く凹みません。両手の人差し指から小指まで使い、一気に押し込みます。綺麗に角が出来た時には「できましたあ」と自慢げに報告してくれます。

始めた頃は1個作るのに1分以上も掛かっていましたが、30秒程で出来るようになりました。一束完成するとホワイトボードにチェックし、一日の完成個数を見えるようにするとやる気もアップ。どんどんスピードアップしています。現在、10個完成までの

~組立て作業~



時間・紐で束ねるまでの時間を測定し、個人のスキルアップに繋げたいと取り組んでいます。

鈴鹿事業所) 生川 佑一

梱装箱組立てで大変だったのが、出来るだけはやくていねいに組み立てることでした。早すぎてもぎつになるしていいいすぎても時間がたりません。今はなれました。

◆コンデンサバンド ・ネジ取付作業

9月
29-ト

コンデンサをインバータ本体に取り付ける際のバンドに事前にネジとナットを仮留めする作業です。

バンドの大きさが大・中・小の三種類。大のバンドには16mmのネジを右から、中のバンドには16mmのネジを左から、小のバンドには18mmのネジを右からそれぞれに違うため、治具や表をを使って間違わないようにしています。

小さなネジとナットを取り扱う細かい作業は慣れるまでは大変でしたが、今では全員が出来るようになりました。現在は一日に大中小併せて約1000個を納品しています。

~ネジとナットの仮留め作業~



◆ベースプレート組立て

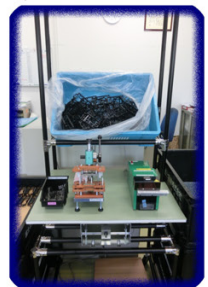
9月
29-ト

インバータのACEという機種に取り付けられるベースプレートの組立て(前組み)作業です。

まず、ダイオード(電子部品)の足を、治具を使って折り曲げます。次に折り曲げたダイオードをプレス用の治具へ並べ、ベースプレートを装着しプレスして組み立てます。

ダイオードの足を折り曲げる際は、向きや斜めに折れないように注意が必要です。

ベースプレートへのはめ込みは隙間が出来ないようにしっかりとプレスしていかなければならぬので、力加減がとても難しいです。



~組立て作業~

◆通い箱清掃

10月
29-ト

電子機器製造で使用されていたプラスチックの通い箱を数百個、再利用するために清掃の依頼を頂きました。

ホースで水を掛け、ブラシで洗浄、そしてウエスを使って細かい汚れをふき取ります。

角が多く、頑固な汚れの多い通い箱に予想以上に苦戦しながら作業しています。

~通い箱清掃作業~



(鈴鹿事業所 喜田)

~信念をもって挑戦し職域拡大を図る~

三重事業所

体験実習の帰り
伊勢神宮前にて



三重事業所で
は、缶・ペット・
カップの自動販
売機の部品はじ
め、パック自販
機やコーヒーマ
シン等の各種部
品を従業員18名
スタッフ6名の
計24名で作成し
次工程の組立ラ
インや生産部門
に送っています。
現在では、た

まに流れる部品も含めると、取扱製品は70品目以上ものぼり、毎日みんなが複数の部品を作成しています。
三重事業所の作業エリアは6拠点に分かれています。今回は大きく4つのフロアーに絞って紹介します。

80棟2階事務所フロアー

◇毎日が時間との戦いです!!

私たちが担当する80棟2階事務所フロアーでは缶・ペット自販機の冷却ユニットのインバータ配線組立や、金額表示器のクッション貼り・フラッパーのバネ入れ・操作部組立等々、カップ自販機や給茶機の部品等、多種



～台車にて運搬中～

品等、多種

～私の目標～

- [番家] 体調管理をしっかり行い、一日頑張る。
- [菅原] どんな仕事も一生懸命にやる。
- [田川] 色々新しい仕事を覚えて頑張る。
- [伊藤] 健康管理に気を付、仕事に頑張る。
- [宮崎] 会社行事含め、何事にも積極的にチャレンジ。
- [加藤] 健康管理に気を付け、仕事に取り組む。

製品の納入が遅れるとスタッフの携帯に催促の電話が入ります。日々、時間との戦いです。

～組立作業他～



多様の製品約40点余りをスタッフ含め、みんなで分担しながら作っています。
作った製品は、加藤君、田川君、宮崎君、番家さんが、ラインの生産日程に遅れないよう、運搬台車を使って、所定の場所まで持っていきます。
運搬時は前後・左右の安全確認をしっかりと行い事故の無いように注意しています。



80棟2階事務所フロアーメンバー!

24棟1階フロアー

◇大混雑でも焦らず片づけ!!

私たちが担当する24棟1階フロアーでは、各組立ラインで使用された部品の空箱(ララ箱)や段ボールの空箱、紙屑・ピットル・新聞紙・ウレタンシート・プラ容器等、ありとあらゆるものが運搬車で運ばれてきます。
これらを分別処理しながらパレット等は色別に分けて所定の場所に置いたり、台車などは種類によってはエレベーターを使って2階に上げたりします。
時間によっては、返却の運搬車が集中し、大混雑することもあります。その時も焦らず一つひとつ片づけていきます。

～分別・台車積み込み作業～



24棟1階フロアーメンバー!



組立ラインの生産計画に合わせて、部品の準備をします。運搬車を取りに来る時間がほぼ計画で決

まっているので、時には空いた時間を使って、24棟の2階フロアーの作業を手伝ったり、カップラインの建屋でコーヒーマシンの付属品を箱詰めしたりしています。

～私の目標～

- [一見] 分別作業がスムーズに出来るようにする。
- [油谷] 色々な仕事を覚えて頑張る。
- [遠山] 効率よく仕分が出来るように努力する。
- [柏木] 新しい仕事のスピードを上げるよう頑張る。
- [吉田] コーヒーマシンの箱詰めをきちんとする。

24棟2階フロアー

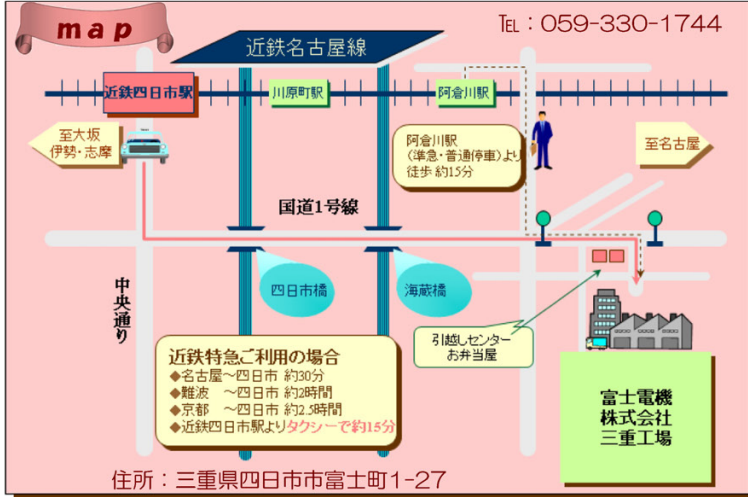
◇エレベーターが混み合って大変!!

私たちが担当する24棟2階フロアーでは、化粧棒(下)組立のクッション貼りや鉄板へのガasket取付け、配線カバーの両面テープ貼り、さらには、コンデンサーカバーへのクッション貼りやLED照明の電照板への取付け作業を行っています。

～クッション貼り作業～



《我が事業所紹介!!》



24棟2階フロアメンバー!



エレベータは他部署の人も使うので、込み合っ
て大変な時もあります。

エレベータを
使って返し
ます。また、2階
で作った部品
は、組立ライ
ン専用のキッ
ト台車に積込
み、これもエ
レベータを使
って1階に降ろ
し、所定の場

～私の目標～

- [伊藤] 担当の仕事早く終わらせ、他の仕事を手伝う。
- [安田] 電照板を早く終わらせ、他の作業を手伝う。
- [島田] 健康に気を付、自分の仕事に責任を持つ。
- [原田] 覚えた仕事のスピードアップに頑張る。

電子工場フロア

◇見本を見て確認
いつも良品を次工程に!!

私たちが担当する電子工場フロアでは、各種自動販売機のディスプレイ等を照らすLED照明のボックス組立や、制御基板への捺印作業をしています。

LED照明のボックス組立は41図番あり、それぞれにコンビ1とコンビ2があります。

図番によってLEDの長さが違ったり、基板配線の色が違ったり、取付台のプラ形状が違ったりで、間違いやすいです。間違いを防ぐために、図番ごとの見本を作って、作業の都度、確認しています。

完成したLEDボックスはフロンティアの事務所フロアで金真を付けたら、24棟2階フロアで電照板という大きな

～私の目標～

- [疋田] 担当作業の生産性をもちと上げるように頑張る。
- [青木] 今取り組んでいる仕事の達成度を上げる。

電子工場フロアメンバー!



鉄板に取付けるものがありますが、7割ほどは直接組立ラインで使用するため、生産の検収場に専用台車で運びます。

電子工場から、生産の検収場やフロンティアの80棟2階までは少し建屋が離れているので、雨降り等は、製品を濡らさない様に苦労しています。

事業所長よりひとこと!!



三重事業所は自動販売機に使用される部品の組立作業を中心に業務を行っています。2015年6月現在で全69種類の作業があり、社員18名・スタッフ6名、計24名で業務を遂行しています。

今年度は繁忙差はあったものの、1人ひとりの頑張りにより、一定の損益を確保できる見通しです。トピックスとしては、新たに三重工場ドッジボール大会に参加し、爽やかな汗を流しました。また鈴鹿事業所との合同自立支援研修では、蒲鉾作りや伊勢神宮参拝等、楽しいひと時を過ごしました。

来年度も仕事量の減少を新規作業の種類を増やしてカバーする、という方向性は変わりません。1人が受け持つ作業も当然増えますが、日々努力し乗り切る所存です!

三重事業所) 山田事業所長

～三重事業所スタッフのみなさん～

左より：峰さん、田中業務課長、加藤さん、永井さん、藤田さん、川村さん



我が家<三重事業所>はこんなところですよ!!

和歌山国体!! 開会式で騎手を務めました!

第十五回 全国障害者スポーツ大会

銅賞
第15回 紀の国和歌山国体に出場
川崎事業所) 森 風五



和歌山県で10月22日から27日まで行われた全国障害者スポーツ大会に2度目の川崎市代表で参加しました。

今回は、特に、多くの人が見守る中、開会式では、川崎市43人の代表で騎手を務めたことに感動と重みを感じました。

参加競技は、陸上の4800mと8000mに参加し、8000mで2分20秒・6位・4000mでは、58秒59・3位と銅メダルを取ることができました。

最後に、全国大会で初めてメダルを取れたことはうれしかったのと、今まで支えてくれた方々に感謝の気持ちでいっぱいでした。

17年の愛媛国体に向けて練習に励み張りま

左: 森くん



第十三回 神奈川県障害者技能競技大会

アビリンピックを終えて
川崎事業所) 佐々木 勝治

昨年度、清水君が全国大会で3位になってそれが刺激となり、自分もいつかと思いつつ最後の挑戦をさせていただきました。

5月から練習を始めましたが、今回は、指導員に頼らず就業前の時間、作業時間を貰って前回の反省点を中心に練習をしました。しかし、前日に高熱を出し倒れてしまい、沢山の方々に迷惑をかけてしまいました。

最後のアビリンピックに残念な結果になってしまい悔しかったです。

これまで、指導員の高林さん清水君に沢山のフォローしていただき感謝しています。

今後は、選手としてではなく教える方に廻って頑張っていきます。



アビリンピック大会々々の参加

川崎事業所) 伊野波 盛也

今回は、初めて製品パッキングに挑戦しました。

今回は、指導員が居ないので同じ種目で参加の関君と、材料準備、練習日程、課題が3種目あるのでその手順を自分達で考えてやってきました。

朝は、8時から、毎週水曜日は4時15分



ら練習時間に於いて10月から練習をして来ました。本番当日会場には、仲間やスタッフの応援があり、心の中で涙が出るほどうれしかったです。

いよいよ競技開始、第一課題は緊張してミスをし第2・3課題は冷静になり作る事ができました。

結果は、入賞することはできませんでしたがそれ以上に自分を成長させてくれました。

最後に、仲間やスタッフの皆さんに支えてもらい感謝します。

アビリンピック大会々々の参加

川崎事業所) 関 敏佑樹

私は、この度は久々にアビリンピックに出場して初めての製品パッキングという種目に挑戦しました。

アビリンピックに挑戦した理由は、自分が今以上に成長するためにチャレンジしました。

大会に向けては、朝早くにきて練習を毎日やるようにし当日を迎えました。

大会は、大勢の人達で溢れている中で緊張しましたが結果メダルは取れませんでしたがい経験になりました。



アビリンピックに参加

川崎事業所) 狩野 公輔

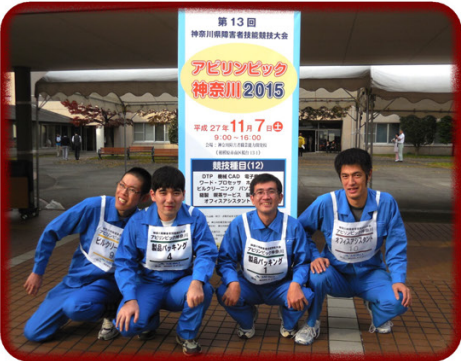
神奈川アビリンピック大会に僕は、ビルクリーニングで出ました。

大会に出るために、一ヶ月前から朝は、作業前にCDを見て手順を覚え、3時から指導員に見てもらいながらの練習をしました。

途中には、神奈川の企業、学校が集まった「日立ゆうあんどあい」での合同練習にも参加し、腕をみがきました。

本番では、練習の時にはゴミが残っていましたが、ゴミが残らない様に一生懸命やりました。

メダルは取れなかったのですが、これからの仕事の中で活かしていきます。



アビリンピック大会!!

社員自立研修

事業所ピックアップ

自立研修旅行について

吹上事業所) 飯塚 正樹

僕はこの研修旅行でたくさん思い出ができました。まず1日目は、各班に分けて皆でカレーライスを作りました。とてもおいしく出来上がりました。

次にモンゴリアピレツジに行って竹細工体験をしました。うまくいかなかったのが残念でしたが楽しく出来て良かったです。その後は、モンゴルの民族服を着て記念撮影をしました。夕食は皆でバーベキューをしました。うまく焼けて良かったです。懇親会では、各班ごとに出し物を披露しました。練習とおりに出来てとてもうれしかったです。

2日目では、日光東照宮に行き、各班で別々に散策をしました。調べて来たことを改めてみたり、いろいろな場所へ行って学んだりしました。あつという間でしたが、とても楽しい旅行になって、本当に良かったです。

飯盒炊飯に挑戦！ ～那須オアシスフォーラムにて～



オリエンテーリング ～こどもの国にて～



秋の自立実践研修

東京事業所) 坂本 良一

10月24日に横浜市にあることも国で保護者とOBの方とオリエンテーリングをしました。1班から6班に分かれて、各ポイントを目指すウォーキングゲームを行いました。当日は、人身事故があり予定より集合が遅れてしまいましたが参加者全員が無事集合出来ホッとしました。班ごとに分かれてオリエンテーリングを行いました。

僕たちの班は3班で皆と協力して各ポイントを目指しました。もう少し時間があれば全てのポイントを達成出来るかと思ったのですが、後から結果を聞いたら対象外のポイントコースだったので少し残念に感じました。

オリエンテーリングが終わった後には、バーベキュー会場で昼食をとりました。僕は最近料理に凝っているせいなのか皆からシェフのあだ名がいつの間にか付いてました。バーベキューの担当では僕がメインだったので肉や野菜、魚貝類の焼きを担当しました。最後には

シメとして焼きそばを焼いたのですが、普段慣れている鉄板とは違いアルミホイルで焼いたので考えていた以上に苦戦しましたが、何とか出来て良かったです。ただ食材の量が多くて全て食べきれませんでした。最後には皆さんと集合写真を取り良い交流をつかむ自立実践研修になったと思います。

広島研修旅行

関西事業所) 藤本 和枝

11月14日～15日まで、広島へ行って

川崎・大崎合同広島研修旅行

大崎事業所) 柳田 直美

川崎・大崎で広島研修旅行に行きました。最初は、川崎と大崎で各グループごとに集まり計画をたてました。

一日目の広島では、原爆ドーム・資料館を見学しました。戦争の恐ろしさを知り悲しい気持ちになりました。平和の大切さを感じました。私のグループは、広島城や平和祈念公園など行き写真も撮りました。

大崎・川崎合同研修旅行 ～ホテル前にて～



できました。今回の研修旅行は、旅行先・工程等すべての企画を原島君と二人で考えました。

私は、広島に行くのは初めてだったので、原爆ドームや資料館の中を見たときはすごく衝撃でした。また、宮島に行って、もみじ饅頭作りの体験をしたり、呉に行つて大和ミュージアム・鉄のくじら館に行ったり、2日間いろいろな体験ができました。

あつという間に終わってしまいました。時間が予定通りにいかず、お昼は、本場のお好み焼きを食べ、おいしかったです。

私は班のリーダーでしたが道に迷った時はグループの人が協力してくれました。ホテルでは、女子と仲良く色々なトークで盛り上がりました。私は二十歳になったのでお酒も飲みました。

二日目は、厳島神社に行きました。印象は、鹿が多くてビックリしました。鳥居やお寺など散策しました。研修旅行があつという間に終わり楽しい一日を過ごせました。

三重・鈴鹿合同日帰り研修

鈴鹿事業所) 深谷 将希

初めての日帰り研修で楽しみにバスに乗りました。三重事業所の人との交流も初めてでしたがサッカー選抜もびっくりしました。バスの中でカラオケで嵐の歌を

ないところもあつたので大変でした。来年からは人数が増えるのでみんな考えてより良い研修旅行にしたいなと思います。

広島研修旅行 ～大和ミュージアムにて～



薦められて恥ずかしかったのですが最後まで歌いました。

カマボコ作りは、難しかったのですが、だんだんうまいくようになってきました。見た目は、少しポコポコになってしまいましたが、家族は「おいしい」と食べてくれました。おかげ横丁ではお土産を家族と自分にも買い、姪っ子たちも喜んで食べてくれました。

何もかも初めての体験で、とても勉強になりました。

三重・鈴鹿合同日帰り研修 ～かまぼこ工場にて～



