

株式会社 小出製作所
〒438-0825
静岡県磐田市森本1045
TEL 0538-37-1147
FAX 0538-37-3341



長崎小江工場
〒851-1133
長崎市小江町1-12
TEL 095-801-1147
FAX 095-801-1167



小出産業 有限会社
〒435-0004　静岡県浜松市中央区中野町3100
TEL 053-422-2731　FAX 053-423-0480



小出(台州)模具 有限公司
中国浙江省台州市经济开发区巨鼎国际二单元1002
TEL 086-576-88501590



KOIDE INDIA PRIVATE LIMITED
Neemrana, Distt-Alwar, Rajasthan-301705, India
TEL 91-1494-675600

URL: https://www.koide-net.co.jp

【編集後記】 今年も残すところあとわずかとなりました。朝晩少しずつ風が冷たくなり、やっと秋らしくなってきました。表紙や中面記事に掲載してありますヤギ4頭ですが、9月30日に飼育終了となりました。SDGsへの取り組みとして今までにない試みでしたが、従業員の皆さんの他に取引先・近隣住民の方々にも気にかけていただき話題の一つとなったと思います。皆さん、掃除や触れ合いなどご協力ありがとうございました。
松下、髙田、内藤

KOIDE

THE KOIDE TIMES

Vol.30 2024.Nov



CONTENTS

1) 小長井執行役 インド赴任コメント
2) 新入社員紹介
3) SDGsへの取り組み～ヤギ記録～
4) 良き良き情報
5) 第19回改善事例発表会
6) 年末調整～電子化～

発行年3回　　次回2025年3月4日発行予定

小長井執行役インド赴任 ×



9月1日付で
KOIDE INDIAに赴任いたしました。
今年1月からの長期出張を経て、
2度目のインド赴任です。
約3年間、KOIDE INDIAの発展のため鋭意専心努力いたします。

インド新設備の紹介



1. 三次元測定器

今までは、移動式のFRRO ARMを使用していましたがインド製の三次元測定器を購入しました。
測定範囲はx1200 y1500 z1000と、小出製作所のものより一回り大きいサイズです。
レーザースキャンユニット付きです。



2. UPS（無停電装置）

停電が多いインド。今までは発電機を持っていましたが環境問題による規制もあり、
大きなバッテリーを設置しました。
これで、NC機械5台の電力を約30分確保します。

新入社員紹介

よろしくお願いします

No.391 宇佐美城（うさみ じょう）

生産企画部の宇佐美です。
入社してから約3ヵ月になりますが、
日々業務と奮闘しながら知識を
養っております。
一早く戦力になれるよう
努めていきますので、
何卒よろしくお願い致します。



生産企画部 -工程管理-

No.393 和田あゆか（わだ あゆか）

皆さんこんにちは！和田あゆかです。
休みの日はおいしいご飯を
食べに行ったりして
休日を楽しんでいます。
話すことが好きなので休憩時間など
皆さんと楽しいお話ができたら
うれしいです！



生産企画部 -測定-

No.394 村田祥己（むらた しょうき）



令和6年9月30日入社の村田祥己です。
前職では債務整理を商材とした
テレアポを3年ほどやっておりました。
小出製作所を今よりもさらに
元気がある会社にしていく
一員となれるよう、頑張ります。

業務企画部 -営業-

No.395 中井力也（なかい りきや）



学生の時にCADを習っていました。
CADのスキルをより高めていきたいと
思っています。周りの方に
迷惑をかけてしまうと思いますが
どんな事にもあきらめずに
挑戦していきたいです。
よろしくお願いします。

業務企画部 -設計-

SDGs ～ ヤギ記録 ～

6月中旬～9月末でヤギのレンタル期間が終了しました。
沢山のご協力ありがとうございました！！

小出製作所に初めて来た時



母ヤギ乳診療



ヤギ健康診断



めいちゃん牧場引き取り



良き良き情報より

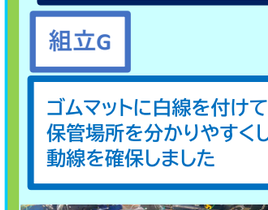
※一部抜粋して掲載しています

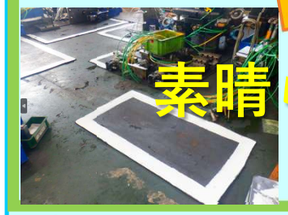
第83弾より

安全パトロールが7月から開始されました。
自部署・他部署をまわって危険な箇所を上げています
対策されていたので紹介します。

組立G

ゴムマットに白線を付けて
保管場所を分かりやすくし
動線を確保しました





機械G/CAMG

第84弾より

季節の変わり目ですが、精度の良い加工がされていて
再加工が少なくなってきています。
加工後の測定ポイントの実測記入欄が変わっていたので聞いてみました。



5軸加工機の
加工後測定ポイント

以前に比べて実測値を記入する
欄が増えています!!

加工後に測定をして、削りが足らないところはどの方向(XYZ軸)に
どのくらいずらすのかを考えて軸をずらしてかけ直しをしています。
平均して3回ほどかけ直しをしています。

加工者

上長

加工者がかけ直しをしてくれていますが、どこがどのように悪くて
かけ直しをしているのかを把握するために記入欄を増やしました。

どのように加工残りが出るのかを統計が取れるように測定値をエクセルで管理することにしました。加工者に入力してもらっています。
今後はこのデータを使ってかけ直しが少なくなるように加工データに組み込んでいきます。

CAMG

改善事例発表会

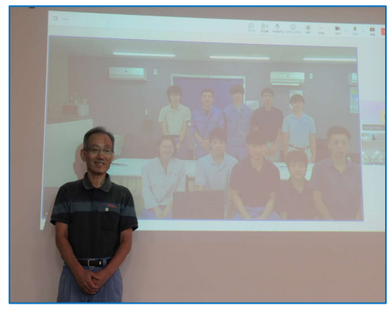
《表面改質》



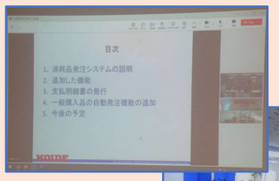
2024年9月7日㈯改善事例発表会の本選が行われました。7月末から予選会を行い、
予選1位のCAMグループ、予選2位の長崎事業所グループの発表です。
事業部発表としてAI/FA開発事業グループ、表面改質事業グループ、海外事業(インド)グループの3つの発表が行われました。
結果は、最優秀賞：CAMグループ　優秀賞：長崎事業所グループです。
CAMグループは4期連続の最優秀賞です。凄いです。他のグループの方も負けないよう改善活動及び発表に取り組みましょう!!



最優秀賞：CAMグループ



優秀賞：長崎事業所グループ



《長崎》





《インド》

今年の年末調整は電子申請に挑戦！

《年調ソフト》

スマートフォン又はタブレット	
Android	iOS（iPhone/iPad等）

今年の年末調整は、スマホアプリを利用した電子化に挑戦します！
これまでの紙の申告書の替わりに電子にて年末調整を行います。
保険会社などから控除証明書などの電子データを取得し、年調ソフトを利用して年末調整申告書の電子データ作成しますと、控除対象保険料等が自動入力され集計・記載が不要になります。
また、紙の控除証明書等のようにデータを誤って破棄してしまっても再交付の依頼をする必要はありません。
電子(メール)での提出ができ、電子データの控除証明書等の場合はデータ添付を行えば紙の添付書類がいらなくなります。

便利です