



「新入社員研修・階層別研修」導入事例

スミヤ精機株式会社様

● 目的

社員研修をお考えの方にお客様の事例をご覧いただき業務のご参考としていただくものです。

● こんな方におすすめ

- ・ 企業の経営者、人事担当者様
- ・ 新入社員研修、階層別研修を検討されている教育担当者様

スミヤ精機株式会社様

1. 概要
2. 導入企業様の背景
3. 研修プログラムの概要
4. 導入企業様の声
5. まとめ

1. 概要

新入社員研修・階層別研修を取り入れて「社員の主体性」アップ！

スミヤ精機株式会社様は、
弊社の「**新入社員研修**」と「**階層別研修**」を
採用いただいております。

導入前は社員教育を社内で行う**リソースが
十分ではない**ため、自社に合う外部研修を
お探しでした。

そのような中「**トヨタ流**」を学べ、信頼のおける
内容を扱う弊社にご相談いただきました。

上司の方からは「研修後、**報連相**ができるよう
になり、**仕事への責任感**も強くなった」、
受講者からは「上司に**自分の考えを論理的に伝
えられる**ようになった」などのお声をいただき
ました。



※インタビュー中の様子

2. 導入企業様の背景

スミヤ精機株式会社 様



企業理念	・ 公明正大に事業を行う ・ 共に働く人たちに信用・信頼される事業を行う ・ お客様に満足される製品を提供する ・ 社員と共に成長していく事業を行う
ビジョン	社員ひとりひとりが、学び、考え、実践をすることにより技術力向上を目指し、次世代に向けた人材が育つ会社になる
代表者	代表取締役 名倉隆司
創業	1924年
所在地	・ 新田工場（2015年6月新設） 愛知県高浜市新田町5-1-10 ・ 芳川工場 愛知県高浜市芳川町3-9-18
事業内容	・ 産業車両向け部品製造 ・ 繊維機械向け部品製造 ・ 自動車向け部品製造
強み	お客様のニーズに試作段階から対応、その後の量産加工までの一貫対応

■HPリンク：スミヤ精機株式会社 (sumiyakk.co.jp)

教育リソースの不足、トヨタ流の研修が無い

- 受講対象者が少ない
- カリキュラムの作成、教える人、テキストの準備、会場など自社で全てを行うことが困難
- 取引先のトヨタグループ（株）豊田自動織機）での教育と同内容の教育を自社で作ることが困難

3. 研修プログラムの概要

● ご提案した研修の概要

研修	内容
新入社員研修	➤ 新卒対象 ➤ 15日間の「集合研修」 ➤ 社会人の基本＋トヨタ流ものづくりの基礎知識
階層別研修	➤ 中堅、リーダー対象 ➤ 2～3日間の「集合研修」 ➤ 「安全、改善、品質、リーダーシップ、ロジカルシンキング」など階層に応じた必要な内容

● ご提案のポイント

- 受講対象者が少ないことから、他社の社員と合同で行う「集合研修」を提案
- (株)豊田自動織機のOBが講師を務める「トヨタ流」の専門研修を中心に取り入れ

4. 導入企業様の声



教育担当者・上司

製造部長 名倉様
※永井様の上司



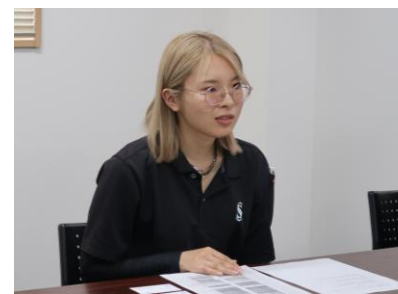
上司

班長 石川様
※高藤様の上司



受講者

総務 永井様
研修：階層別研修



受講者

総務 高藤様
研修：新入社員研修



製造部長 名倉様

Q.サンスタッフの研修を採用された理由について教えてください。

自社で教育を行うリソースがないため研修会社に委託しようと考えていました。

内容は、取引先の(株)豊田自動織機様が行っている教育と同じ内容の教育を社員に受けさせたいと考えていました。

サンスタッフさんは**(株)豊田自動織機のグループ会社**ということで、提供している研修も「トヨタグループ」と同じものでしたので**内容がしっかりしていて信頼がおける**と感じました。

また、**受講者が少ない**ため「講師派遣」ではなく「**集合型**」の**研修**に参加させることにしました。



受講者 高藤様

Q. 新入社員研修の感想はいかがでしたか。

入社しても学生気分が抜けず、会社のこと、業界のことを全く知らない状態で不安でした。この**研修があったおかげで、不安感が緩和**できましたね。

Q. 特に印象に残っていることはありますか。

「**規律訓練**」ですね。初日の研修でしたが、号令に基いて皆と行動をすることを初めて体験しました。まだよく知らない受講生と息を合わせる・・・これが難しくて・・・

「**決められたことを決められた通りにきちんと行う**」ことの大切さを学びました。



受講者 高藤様

Q. 役に立った課目はありますか

トヨタ流「5S」ですね。「5S」という言葉は知っていましたが、その中身をきちんと理解できていませんでした。仕事に直結する内容なので理解しておいてよかったです。それと**「安全」**です。床にもものを置かないなど、それまで考えたことがなく**安全意識が高まり**ました。

Q. 研修では、知識を習得する以外にも「係」の仕事もありましたが、どうでしたか

毎日「係」の仕事がありあました。印象にあるのは「昼食係」です。用意された弁当を配るのですが、効率的な指示や配食の導線をどうするかなど...意外とむずかしく...考えさせられました。**「仕事」を体験した**ようで、会社に戻っても役立ちました。



上司の石川様

Q. 上司として、新入社員研修を終えた高藤様の変化を感じられましたか。

変化はありましたね。

研修を終えた後では、**自分の意見を言える**ようになり、**報連相もできる**ようになっていました。今では安心して仕事を任せられます。

彼女は入社3年目ですが、最近は事務の仕事の他、生産管理の仕事も任せています。納期に間に合わなければ、残業してでも間に合わせる・・・責任感が強く、頼もしいです。

「**仕事に対して責任をもつこと**」など、研修で学んだことを生かしてくれています。



受講者 永井様

Q. 階層別研修を受講していかがでしたか。

中途で入社して「トヨタ流の考え方」が分からない状態でした。また、直接部門にしか関係しない話かと思いましたが、研修を受講してみると、**間接部門の私でも生かせる内容**でした。

Q. 「ロジカルシンキング」も受講されていましたね。

課題を設定し、問題解決することが大切ですが、具体的にどのように問題をみつけ、どう解決するか、わかっていませんでした。ロジカルシンキングでは、そのあたりを**身近な例を捉えて演習**してくれましたのでよくわかりました。



上司の名倉様

Q. 上司として研修を終えた永井様の働きぶりはいかがでしたか。

永井さんは前職は非製造業でした。**製造業の基本的な知識を知らなかった**ので、ちょうど良い研修でしたね。

また問題解決の仕方も学びました。

前職と異なりBtoBの仕事がほとんどで、「仕事の仕方」がうまくいっていなかったところ、**研修を受けて考え方が変わった**ようです。

論理的にものごとを考えて相談してくれることが多くなりました。

5. まとめ

スミヤ精機株式会社様では、
自社では足りない教育のリソースを弊社をご利用いただき補っておられました。

受講者の方は、研修で学びを得て**実際の業務に生かせる体験やノウハウ**を得られました。
上司の方は、**研修後の変化を認識**され、**成長した姿**を喜ばれておりました。

また、「集合型」の研修を受けることで**他社の同じ階層の受講者**と意見を交わすこともできます。

同じ課題をおもちのお客さまはぜひご相談ください。

詳細をさらに知りたいお客様はこちらまで。
お気軽にお問い合わせくださいませ。



0566-62-6044



ikusei@sunstaff.co.jp

株式会社サンスター
企業ソリューション事業部