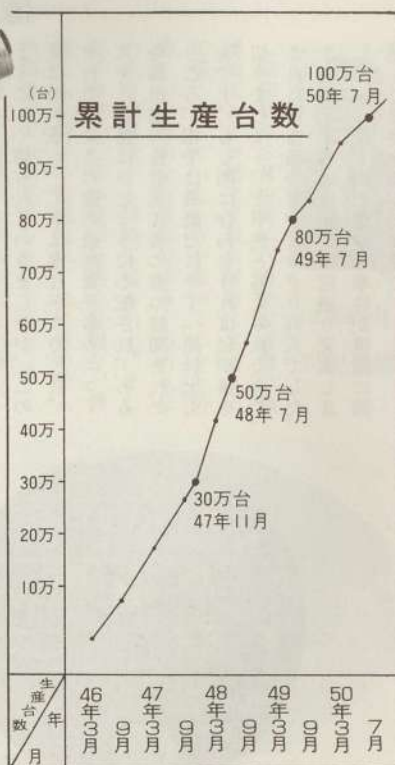


# JATCO

# 100万台の あゆみ



● 昭和45年



総務課  
中山啓介

45年5月、私は縁あって東銀座の日産ビル別館にあったJATCOに勤めるようになりました。当時は各課とも課長以下せいぜい六、七名、直備者は全員で二名、フォードからは役員その他に好々爺といった感じの二名の応援者が技術課と経理課に配属され、社長以下六、七十名の入達が工場建設、操業開始準備の真最中で室内には一種の緊張感が漂っていました。

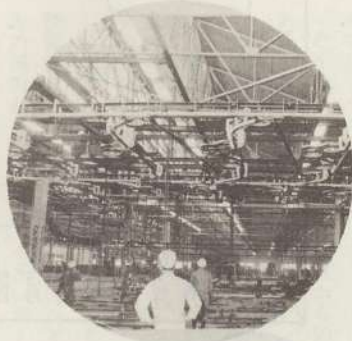
部屋の一方の壁には折から建設中の巨大な工場レイアウト図、その前で練り広げられる熱っぽい議論、その図面と睨めっこしながら深夜まで構想をめぐらせていた同僚の姿が目に見えます。地下鉄の最終便にようやく間に合ったことも幾度だったことが。

JATCOの基礎となる諸計画はこのようにして練られていきましたが、この夏は雨が多く、工事は遅れぎみでした。それで特にこの面の最高責任者カニューースキイ常務はひじょうに心配され、ある時藤田組の監督責任者に強く詰問されたところ、相手は微動だにせず「絶対大丈夫です。もし間に合わなければ私が腹を切りましょう」と平然と答えられたので、これには常務の方がビックリ仰天でした。この後、工事は当初の予定通り完成しましたが、全く別の腹切り事件が実際に勃発して世界を驚かせました。

(4月)起工式



(11月)組立ライン工事開始



(6月)鉄骨地組・地中梁コンクリート打開始。



—工場建設の頃—

45年春、私は東京事務所第一陣の出向者30名と共に建設準備に忙殺されました。私の担当は、建物・建物設備、動力設備でしたが、44年の建設資材の暴騰で業者の見積書は予算を3億円もオーバーして到底稟議書にできず、如何に仕様を変更してこの3億円を削るかが当面の任務でした。



工場保全課長  
鈴木忠義

仕様変更——見積——役員に説明——さらに仕様修正——見積——役員に説明と、このサイクルを2月から6月まで10回も繰返し、6月の起工式にこぎつけた時は工事完成まで6か月しか残っていませんでした。

その後私が第一陣として現地に乗り込んだのは、パイル・基礎・鉄骨・屋根工事と突貫工事が進んだ10月初めでしたが、工場内の道路は舗装してないので雨が降ると工事用自動車は泥をこね廻し、長靴でなければ歩けなかったものです。

私達の仮事務所は現在の外注詰所に建てたプレハブのバラックで、出向者が増えてくると汲取式のトイレはすぐ満タンになり、行きがかり上この汲取手配は私の担当になりました。以来5年間、この臭き代物と縁が切れず、現在も浄化槽の清掃を受持っています。

11月初旬、東電より受電が開始されると試運転の機械は一日毎に増え、JATCO誕生を謳歌する音が響き渡りました。

## —生産試作時代の思い出—



工場保全課  
川尻三郎

昭和45年8月中旬に、自動変速機の機械加工および組立工程の研修にフォード工場へ行って一行が帰ってくると同時に、本格的な製造部の仕事を始めるため東京事務所から現地工場へ引上げました。毎日の仕事は建設現場の見廻り、機械受入れ場所の整備確保、出向者の受入準備などで大騒ぎでした。

12月1日付で第1回の出向者を迎え、担当組長を決定し、課の体制が確立され工場にも活気が出てきました。12月の寒い時期に暖房もなく、おまけに工事用のトラックが出入りするため出入口が開放されているたいへん寒い工場がよくがんばったものだと思います。それに初めて使用する機械、初めて接する寸法精度および粗度、初めて加工する肉薄部品、自動変速機で一番問題になる打痕や返りなど、それを飲み込むまでに全員がたいへん苦労しました。

またサイクルタイムを重視した設備のため初期故障が非常に多く、やれ破損、やれ焼付、寸法がでないなどで時間のたつのも忘れ、2時間や4時間の残業は普通でしたから、当時の苦労がわかっていただけると思います。

その後は1月、2月と月を追うごとに課の体制が強化され、3月1日の受入れで出向計画が全て終了、生産もみんなの努力でその後のレールがしれました。



工場内で  
バレーボール  
をやり、よく照明器具をこわしました。



(11月) 機械搬入および  
据え付け



(9月) 設計試作ユニット  
米国耐熱テスト参加。



## —混乱の苦勞から強い協力体制へ—



機械熱処理課  
係長  
伊達充彦

45年11月頃——私達は天井に安全ネットを張った下で、床面のコンクリートの乾くのを追いかけるようにして黄(区画)線を引き、1台、2台と入ってくる新入機を迎え、直ちに真新しい工程表と見比べながら、試運転・試加工・チェックを繰り返したものです。

試運転といっても機械の操作ボタンを押す毎に不具合なところはでないかと注意を払い、作業指導要領書にその手順を書き入れていったものです。加工にしても寸法調整用のマグネットスタンド類はもちろんのこと、バイト・ドリルの工具類さえも不足気味で隣の日産2地区へ連日のように足を運び借用してきてまにあわせました。

また検査にしても今のような高級なゲージ類はなく、高さの測定一つにしてもハイトマスターで作業者自身がチェックし、自信のもてたところで初めて入検する次第でした。

機械調整や寸法調整など一日中夢中で作業しても、その苦勞の甲斐なく入検の日もあり、焦ったものです。

その頃は20余名の出向者のみで30(機械熱処理課)全ての立ち上りを任せられた訳ですが、思うにまかせず、結局かつての日産の仲間10数名が応援にかけつけてくれた事もありました。そんな混乱状態から打って一丸となった協力体制が自然に生まれました。

## — JATCOマンの心意気 —



生産管理課  
篠崎健二

思い出といつてもかれこれ5年前。「ちょっと前なら覚えてるが、5年前だとちとわからないねえ。」という感じ。わからないでは思い出にならないので、無理に思い出してみました。

そうです、あの日は雲ひとつない晴天でした。なにしろあの頃はまだユニットを生産していませんでしたので、JATCO総人口100人あまり、体育祭に参加した人は70人くらいだったような気がします。何をやったのかというと、輪投げリレー、二人三脚、ボールころがしリレー、ソフトボール大会など。(今、その時のスナップ写真を思い出しています)

この体育祭がなんといってもJATCO初の全社の行事だったので、すごくみんなを楽しそうでした。

今の大運動会ほどの華やかさはなかったけれど、なんとなく初の社内行事なので皆、年を忘れてはしゃぎました。ほくも年相応におおいにはしゃいだものです。(当時、ぼくはまだ十代でした)

当時のJATCOには今では感じられないエネルギーがあったと思うのです。これからがんばるぞというJATCOマンの心意気がありました。

JATCOのYOUNG諸君、ガンバロウゼ!



(12月) 日産五十嵐副社長(JATCO取締役) 来社  
(現副会長)

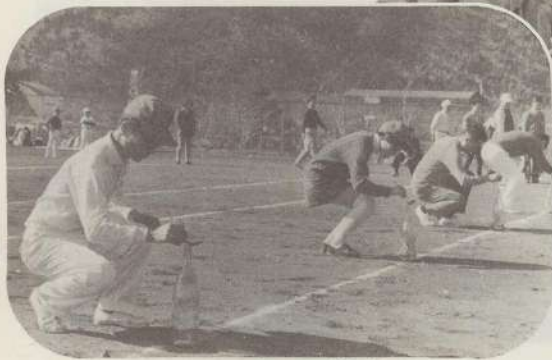


(12月) 東洋工業松田社長  
(JATCO会長) 来社



製造部プレハブ事務所

(11月) 秋季体育祭



(9月) フォード・カズナ副社長来社

## — 無我夢中のうちに終わった第1回リクルート —



生産管理課  
西川盛雄

第1回リクルートは受持訪問校も17校と多く、また訪問先では全く新しい会社であるため会社の説明に終始しましたが、とにかく中堅の人がいなくては会社が動かないので、理屈抜きで自分の力の及ぶ限りがんばろうと決心し、無我夢中でがんばりました。

幸いトルコンのアメリカにおける普及率、三大メーカーの合併会社で唯一のトルコン専門メーカーであること、その第1期生であるというので力の入れ方にも張り合いがあった感じがします。それは当時の苦勞話を2、3紹介しましょう。

①0校訪問時にいつも通り電話をしたところ「来る必要はない」と断られ、強烈な先制パンチを顔面に喰った感じでした。訪問を中止しようかと思いましたが、来年の事を考え資料とお土産を置いてきた方がいいです。その学校から1名の入社者があった時にはリクルートの難しさを感じました。

②歴代の校長先生の写真とニラメッコして待っていてもなかなか先生が来ない時など、先生に会う心配よりタクシীর待時間の料金の加算の方が心配だった。

③宿で報告書を書く時、1日に4校程まわるので頂いた名刺と先生のお顔が合わなかったりする事もありました。幸い現在4名の方が会社の中心的存在としてがんばっています。「リクルートは誠意で」が当時からのモットーです。

## — 繰り返したテスト焼入 —



熱処理課長  
機械組  
増田 秀雄

私が出向した当時は炉の本体のみでできあがり、配管および配線の取り付け工事が未完成でしたので、工事時には安全の面を十分に考えて工事の変更を実施していただいたことが数多くありました。工事も予定通り進み12月に完成し、会社では炉の火入式が盛大に計画実施されました。

その後JATCOの検査規格に入るように浸炭焼入の条件を出す作業が開始されましたが、テスト部品が少量では良い焼入条件がでないため、日産自動車より不良部品を一時的に借用し、何回となく繰り返しテスト焼入を行なってようやく結果を出すことができました。またJATCOの連続ガス浸炭炉は、冷却室が付属的に取り付けてあるため、作業員全員が取り扱った事がありません。それで中外炉の作業員より異常時の停電操作を聞き、全員が操作できるように勉強したのも今では慣例になっています。

またその当時では作業員も各番で2、3名であり、経験不足もあり、各番の責任者が休んだ時などは、次の勤務まで通して勤務をすることもありましたし、熱処理工場で使用している灯油タンクに灯油の補充が遅れ、燃焼用バーナーが停止されて炉の温度が下がり、焼入不良となっていました。今も今となっては懐かしい思い出です。



(12月) 熱処理工場火入式

(12月) 3N71B1号機完成



## — 1号機のリークテストは風呂桶で —



課長  
組立係  
丸山 勝記

最初は組立設備で稼動可能なものはテスト台のみ、基本工程の部品洗浄さえ不能という心細い状態でした。頼みは出向者9名が持っている3N71A組立の経験のみです。取組む課員は、課長以下15名でした。

昭和45年12月上旬、主部品であるT/Mケースはアメリカで加工され空輸途上であり、他の部品は3N71Aの流用または機械メーカーの試作品が集積されました。

12月7日、現メンラインの一部を交通遮断してサブ組立開始。部品洗浄・サブ組立部品のテストは日産吉原工場の設備を借用せざるを得ず、吉原工場との往復が繰り返されました。

12月20日メイン組立に入り、12月23日初号機の出荷予定です。また出荷日前夜（残業時間に制限なく完成まで作業せよと課長指示あり）、組立完了のユニット約五基を最終テストのため吉原工場へ運びました。

テストマンは出向者、後藤光則君。ことごとくスイッチが入り各種テストが入ります。計器をみる一回の真剣な目の前で初号機テストOKの判断、同君がニコリ笑ったのが印象的でした。

早速持ち帰り最終整備を施しましたが、リークテスターは家庭用風呂桶で文字通りの産湯でした。出荷時の見送る人達が感慨無量だったのは言うに及びません。

## —大量生産開始の頃—

昭和46年4月より本格的な生産を始め、5月（月産約8千台）、6月（月産約1万2千台）、7月（月産約1万4千台）と3か月余りで3万台を達成しました。当時は作業員、設備など総てが新しく、いろいろのトラブルが発生し、その対策に大声でわめきながら奔走しましたが、毎日が一喜一憂の明け暮れて薄水を渡る様な気持ちで過ごしたように思われます。新設備が稼動して少なくとも半年くらいはいろいろの問題が発生するのが常ですが、スタッフの仕事量も異常に多く（残業の月平均が70時間くらいでした）、また作業員の熟練度も今一步の感があり、私自身の工場生活においても当時のような体験は初めての事でした。今でも一番印象に残っているのは、「よく機械をこわしよく修理した」ということです。またJATCO周辺は、「吉原番外地」と呼ばれるほどで、雨が降れば工場の回りは泥沼と化し、吉原駅に通じる道も巾約2メートルくらいで両側には葎が生い茂り、日没後の帰宅には気がかりな程でした。このような種々の体験が、JATCOの基礎となり現在を支えていると思います。



常務取締役  
小松 哲二

● 昭和 4 6 年



(3月)  
日産川又社長来社  
(現会長)



(1月)  
第1回成人式

(3月)  
フォード、モリーナ  
副社長来社



(10月)  
第2回大運動会実施



(1月) フォードから  
リッチ・トープ氏来社



## —入社時のJATCO—

私はJATCOの1期生として、46年の4月1日に入社しました。入社して1か月間教育を受けて、5月より各組に配属され、すぐ仕事についたわけです。入社時の工場内には現在のようにたくさん機械はなく、工場内にもだいたいぶとりがあり、機械も新しく、目に映るものが本当に清潔さを感じさせる物ばかりでした。

工場内のいたる所でマシンの取付工事や機械の試運転をやっており、外国から輸入した機械の取付けのためにきた外人が時々見受けられました。この様な状況の中で私は配属が決まり、配属先の出向者の先輩達やメーカーの人達からマシンの操作を学びました。

この様な状態なので、いざ品物を加工しようとしてもいろいろな機械的なトラブルが発生し、なかなか品物の加工数が上がらず、よく残業をしました。

当時は週6日制のため定時が4時で、4時間残業をし、午後8時までの12時間労働の日が多くあり、とてもたいへんでした。やはり入社当時の思い出で一番強烈なのは、加工数が上がらず、残業残業に追われ、休出までして加工数を上げた事でしょう。



機械熟処理課  
梶木 雅美

## —素晴らしい歴史のひとこま—



総務課長

三笠裕康

4年前、竣工式の準備に忙殺された事が今では懐しく思い出されますが、竣工式前には竣工式の日取りは何時が良いか、目指す主賓の都合は、招待者の範囲は、どんなアトラクションを用意したらよいのか、細部に入れば入る程わからないことが次から次へと出てきてその対策に大変手間隙を要し、1週間以上も毎日徹夜に近い日々が続きました。我々総務課員は目も血走り、髭ものび、青白い顔をして頑張ったものです。主賓への招待のお願いが遅れて冷汗をかいたり、雨が降ったらどうしようかと思ひ悩んだり、また披露パーティーに出す料理を何度も何度も作り直し、試食によくやくパスしたと、今にして思えばどれもこれも懐しく思い出されます。

といっても竣工式は我々総務課だけでやったのではなく、総務課ではその取仕切りをしただけで実際のことは各課に分担して行なって戴いたわけで、竣工式という当社にとって晴れやかな舞台も全社あげての協力で初めて可能であったし、JATCOの発足も事実上はこの時にあったと言えようかと思ひます。それだけに竣工式の意義は大きく、JATCOの結果は真にこの時になされ、そこに今日のまた今後のJATCOの繁栄が約束されているそんなことを思わせる素晴らしい歴史のひとこまであったと思ひます。

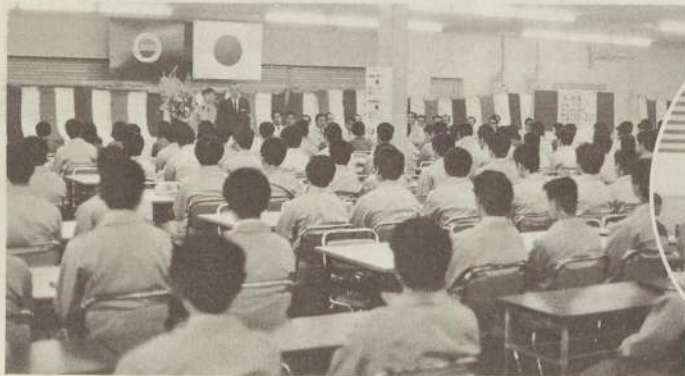


(7月) 第1回納涼祭



(4月) 事務本館・工場竣工式

(4月) 入社式



(11月)  
米国日産来社

## —JATCOカラーに苦心の納涼祭—



機械熱処理課  
組長

錦織 八郎

創業一年足らずのうち三万台達成を成し遂げた偉業と、従業員相互の親睦を図る事を主旨に、第一回JATCO大納涼祭は企画されました。実行委員会のメンバーも決まり打ち合わせ会も何度かもたれましたが、残業のため時間通り打ち合わせ会を開くことができず苦労したのが、昨日のように思い出されます。

打ち合わせ会ではJATCOカラーを出すのに苦労しました。

さて当日のエピソードを二、三あげましょう。

開会式の時に演奏してくれるブラスバンドとバトンガールの出演交渉および花火の資金ぐりにはたいへん苦労しましたが、当日喜んで下さる方が多かったのが、本当に苦労の甲斐がありました。ところがエレキバンドのメンバーが演奏を始めようとしたら配線がなくて大騒ぎしたり、フォークダンスが始まってみたら、踊っているのは外部招待の女性ばかりで役員がハッスルしたり(一期生の若いJATCOマンはただ笑ってみているだけでした)、進行は遅れがちでかなりたいへんでした。ゆかた姿で汗びっしょりになって飛びまわったものです。

模擬店では、部課長のカンパにより出されたまんじゅうサービスが思い出されます。納涼祭も回を重ねることに楽しくなってくるような気がしてなりません。

——第1回トルコンメカニック養成初級講座を受講して——



設計課  
水科文男

第1回トルコンメカニック養成初級講座は、46年の末から47年の初めまでの3か月間行なわれました。

第1回目というので、わが設計課の実験室では、岩井組長以下全員(当時9人でしたが)受講する事になりました。

最初は全員意気込んで真面目に(？)講義を聞いていたのですが、途中からは時間中にいねむりをする人もちらほら出てきました。6時に仕事が終わってから8時半までの受講です。みんな大変なんだなあと思いつつながら、僕も眠い目をこすりながら受講した事が思い出されます。

次になんといつても思い出されるのは修了試験です。試験当日、僕と橋本さんの2人は車庫テストのため社外に出ていきましたが、帰る途中道路がこんだため帰社が遅れ、我々が会社についた時はすでに修了試験は始まっていました。

我々の帰りが遅いので心配して待っていて下さった岩井組長と3人は試験会場に入れてもらえず、会議室で3人だけで試験を受けました。

講座が総て終わった時、これでトルコンメカニック養成講座の第一歩が終り、これから中級、上級と先は長い、がんばらなくてはという思いでした。



(12月) 組合結成

(12月)累計生産台数  
10万台達成



(11月)  
トルコンメカニック初級養成講座。



(12月)  
第1回クリスマス  
パーティ



——組合結成をふり返って——



組合長  
秋山弥美

労働組合を結成したのは昭和46年12月で、JATCOは4月の正規生産開始以来順調な受注で、現場では出向者を含め最新設備を使いこなそうと四苦八苦していた時でした。そのためその日の計画がこなせず4時間残業もよくやったものです。また職場の中には処遇の面での不満が内蔵されていたときでもありました。

私が組合作りの手助けをしようと考えたのは、賃金や労働諸条件を良くして行くことはもちろんですが、それと共にお互いの精神的なつながり、連帯感を持ち合いたいと思ったからです。普通の会社ですと先輩、後輩のつながりの中で、苦勞も悩みも笑いも涙もが連帯感へと醸成されてゆきますが、創設会社ではみんなが1期生でおまけに入社の形態が違う人達だけに時間がかかると考えたからです。

労働組合は何をやるにもまず集まって話し合つて事を決めないと動き出せません。人は言葉によつて相手を理解し、恋もします。しかし同じ考えをもつた人は少ないもので、同意はお互いに相手を理解し譲歩したりして成立することが多いものです。その後QCSサークル、TBMとこの種の会合が新設されてきています。が、お互いの理解が苦楽を分か合える連帯へと考えた私の願いが、実りつつあることを喜んでいる今日この頃です。



## Reminiscence of When I Came to JATCO

In my own case, I came to JATCO from Port Elizabeth South Africa, half way around the world. There was a degree of "culture shock" for me as your Japanese customs and way of life are rather different than Western society. There were working practices to be learned and understood, new management techniques, and social standards that seemed rather strange at first. Fortunately everyone was understanding and patient with me, and insisted upon helping me to understand the new environment in which I would be working and living.

While there were many differences to be met, there were also many similarities. The desires and needs of JATCO people are basically the same as the desires and needs of employees in any country. For example, you want to do interesting and challenging work, to be given recognition for a job well done, to have security in employment, to be part of a successful and respected company of which you can be proud. Although I was a new member of JATCO management when I first came to Fuji City, I found myself in a new company where a majority of the workers had also recently arrived. It was a good atmosphere, as all of us were working together to solve the problems of a new employee in a new company.



取締役副社長  
S.R.ストング



(10月) 副社長交替



(5月)  
文化祭



(2月) 交通評論家集団来社

● 昭和47年

### —考える習慣が身につきました—

提案制度が実施されたと聞いて、仕事をやっている時だけでなく、休み時間もZDの時なども、「何か改善点があるはずだ」と思い、いろいろ考えるようになりました。

47年当時、私はオートマチックトランスミッションケースのサブ組立最終工程のチェックを行なっていました。マニユアルシャフトの締付け不良が多く、頭をかかえていました。

そこで改善を考えたいわけですが、マニユアルシャフトのおねじ部の短縮をすればすぐに発見でき、また不良が出にくい事がわかり、また材料の節約、加工の手間も省けるのではないかと思われたのでさっそく提案を出してみました。件名は「マニユアルシャフトのおねじ部の短縮」でした。

それから半年以上たって、第1回提案表彰式が行なわれ、自分の提案が4級に入賞したと聞いてびびりました。

提案というのは、どんなものでも言われてみると意外に簡単な事である事に気づきます。

今では、ただ単に部品や治工具の改善だけではなく、作業配置・作業方法・環境の改善などの提案はないかな……などと考えが変わってきていますが、これからも提案をどしどし出して、3級以上を目指そうと思っています。



組立課  
佐野時男

## — Z D 運動のあゆみ —



工具研磨課長  
中本松美

Z D 運動が開始されたのは、48年3月頃のことでした。

まず係長、組長の教育から始め、棒心およびグループブリーダーの養成教育にとりかかり、これと平行してZ D 運動の雰囲気づくりの小委員会を発足し、大沢課長以下12名でポスターを作成し、玄関ロビーおよび工場要所などに掲示し、Z D 運動の啓蒙、P R 活動に入りました。

約1か月の後、実際のグループ活動に入り、毎週木曜日のT B Mの一部を利用してミーティングを行ない、各課ごと別の課内Z D 発表会を開催しました。

Z D 活動を始めて、チームワークの大事な事をグループ員自身が自覚してきたように思われます。

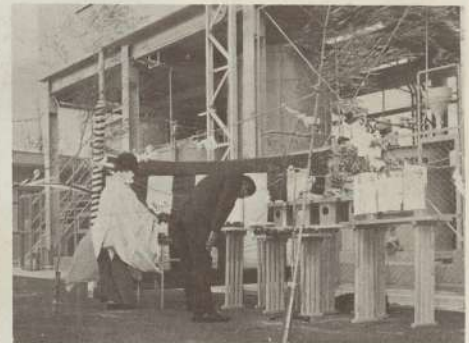
動機づけの向上のためには活動成果を認め公表する場も用意されなければなりません。この意味で表彰基準も作成し、Z D 活動の体制の準備も整えました。48年12月の部内発表会を第1回とし、今まで4回の発表会を行いました。その間、延べ32グループがこの発表会に参加し、優秀賞21グループ、努力賞10グループの表彰が行なわれています。

活動内容は加工不良に取組んだものが大半ですが、Z D 活動の特徴は1人1人の活動だけでなく、グループで話し合っただけでなく、みんなで解決して無欠点を実現していく所にあるといえます。

● 昭和 4 8 年



(5月) 第1次出向復帰式



(11月) 排水処理設備竣工式



(6月) Z D 運動開始



(2月) ツールボックス、ミーティング開始

## — 50 万台 達成 の 頃 —



組立課組長代行  
小野内通男

私が入社したのは46年1月ですが、入社してまもなく商業生産が開始され日進月歩という言葉がピッタリする様な生産状況でした。

組立課においては組立台数に対しテストが間にあわず(当時テストスタンドは1台でした)、2直3交替の勤務を経験しましたが、残業についても4時間残業を何度も経験しました。

さて、今期7月で生産台数が100万台に達成しますが、その土台となった50万台達成当時(48年夏)、私はC3の職場からC2の職場に配属になって1年目頃かと思えます。その当時はサブ組立の作業を担当していましたが、毎日生産に追われ、休日出勤も月に1〜2度あったと記憶しています。

しかしその中で製品の不良発生率も非常に多かつたように思われます。

その対策の1つとしてQC活動が実施され、続いてZ D 運動にvari実施されたのもこの頃だと思えます。

Z D 活動も大きなガンボールやベニヤ板に不良発生件数などを記入して表示したりして、現在のZ D 活動の基盤となりました。

Z D 活動にせよ、生産活動にせよ、その当時共に苦勞をしいった先輩諸氏がほとんど日産に出向復帰され、当時の苦勞話ができないのが残念です。

## —技能検定にチャレンジ—



工具研磨課  
佐藤 誠

JATCOで、はや100万台製造したという驚きと同時に4年間の懐かしい思い出が浮かんできます。

1期生として入社した私は工具研磨課に配属されました。当時は増産の一途で工具の再研磨量も多い時でしたが1年生の私は仕事をするにしても時間がかかり、仕事量を減らすどころか増やすばかりで機械課の人が直接持つて来る工具を再研磨するのが精一杯でした。また、再研磨ミスによる精度不良や機械故障を招く要因を作り機械課の人達に大変迷惑をかけた。自分に嫌気がさした事もたびたびありました。

無我夢中の2年間で過ぎたある日、自分の技能を試したい気持ちになり通信教育を受けはじめました。実技はやはり難しく、ダメかなという挫折感とひよつとしたらという期待感が半分ずつでした。

毎週日曜日と終業後を練習にあて、試験の3か月前から本格的に実技の練習を開始してがんばりましたが、その結果幸にも技能検定(2級円筒研削)に合格することができました。これも先輩の良きアドバイスのおかげだと思います。この合格は、やればできるという自信を私に与えてくれました。100万台達成が毎日の積み重ねによってなった様に、私も日々を大切にがんばりたいと思います。

(7月)  
50万台オフライン式



(12月) 動カプラント起工式



(12月)  
第1回中級  
技能員研修

## —R3A型ユニット生産に至るまで—



技術課  
佐久間義則

47年7月から計画に着手されたR3A型自動変速機(東洋工業㈱のロータリーエンジン車用)は、49年1月より7台の新入機と10台の機械改造を行ない生産が開始されました。

このなかで最大の設備は東洋工業製49ステーショントランスファマシんで、予定通りの生産を開始するためにはどうしてもこのマシンを予定期日までに稼働開始させねばなりません。しかし日程的にはかなり厳しいものでした。

もちろんこの設置工事は、東洋工業よりの搬出、当社への搬入・据付・組立・芯出しという一連の作業を能率よく時間的ロスがないように計画されたのですが、マシンの構成部品が大型トラック59台分という膨大な量であったことや広島から吉原までが長距離であること、そして試験運転、試加工時に予期しないトラブルが発生したこと、休日工事が計画に入っていたことなどにより、かなり遅れが出てしまいました。

最終的にはJATCOへの搬入から44日目に稼働開始されましたが、長時間残業・休日工事・夜間工事と文字通りの突貫工事でした。

このように厳しい日程を消化し、R3A型ユニットを出荷できたのは私にとつて良い思い出となっています。

## —海外研修生に選ばれて—



組立課  
渡辺泰明

私がJATCOに入社した時、1つの目的としたのが3年後の海外研修でありましたし、また多くの人達がこれを一つの目的にしたと思います。

しかし3年の月日はあまりにも長く、入社当時の海外研修への夢も薄らいだに薄れあきらめていたのですが、万が一に希望を託して選抜試験に応募したところ、悪運が強いのか何の手違いか、偶然にも万が一が当たってしまい、それを知らされな時には、うれしいというより多くの人の中から選ばれた責任の重さと不安が入り混った複雑な心境でした。

また英会話の特訓も受けましたが、先生は日本語がまるでわからない外人講師のうえ、生徒達はまるで英語がわからないときていますから、勉強風景も想像がつくと思います。

しかし特訓の成果があり、在米中ホテルで予約の再確認を忘れた時など通訳の助けをかりず、真夜中でしたがみんなで辞書や資料を持ってフロントに行き、悪戦苦闘の末再確認がやっとできました。この時ほど特訓のありがたさを感じた事はありませんでした。

海外研修は私に、人間の顔の表情は世界共通で、相手の顔の表情をみていればなんとか会話できるんだという自信を与えてくれるとともに、数々の楽しい思い出と愉快な友達を与えてくれました。

●昭和49年

(6月) 第1回海外研修実施



(1月) R3A型ユニット生産開始



(10月) 富士重工大原社長来社



## —複雑だった動力プラント建設—

JATCOでは動力源の需要増大と日産動力設備の供給限界から、独自の動力プラントを計画するに至り、48年冬に工事が着工されました。

まず各設備の機器や建物の基礎となる杭打から工事が始まりましたが、この杭打の場所確認および寸法チェックなどに立合ったのが丁度風の強い寒い日で、杭打機の下であのドシューンドシューンという音と同時に発生する霧化した軽油の飛沫を頭からかぶりながらいよいよ本格的な工事が始まったことを痛感しました。(油が作業衣にしみついて困ったものです) 振り返ればいろいろある事がありました。

計画案が決定しかかった時、例のオイルショックに合い、さらに仕様の変更もやらざるをえず、技術的な問題だけでなく法規制と取り組む日が連続しました。

その面倒さ、複雑さは一部の人達だけでは到底解決できるものではなく、社内外の多くの人達の協力があって初めて、それでも工事の途中で何度か大丈夫と確認したにもかかわらず、据付完了後運転間近になって官庁手続上不備な所が発生したりした事もありました。また技術的な問題も多く、レイアウト決定における境界線上の騒音問題を中心にした公害問題などにも頭を痛めました。

しかしその後工事が比較的順調に進み、関係者をほっとさせました。



技術課  
長橋栄男