

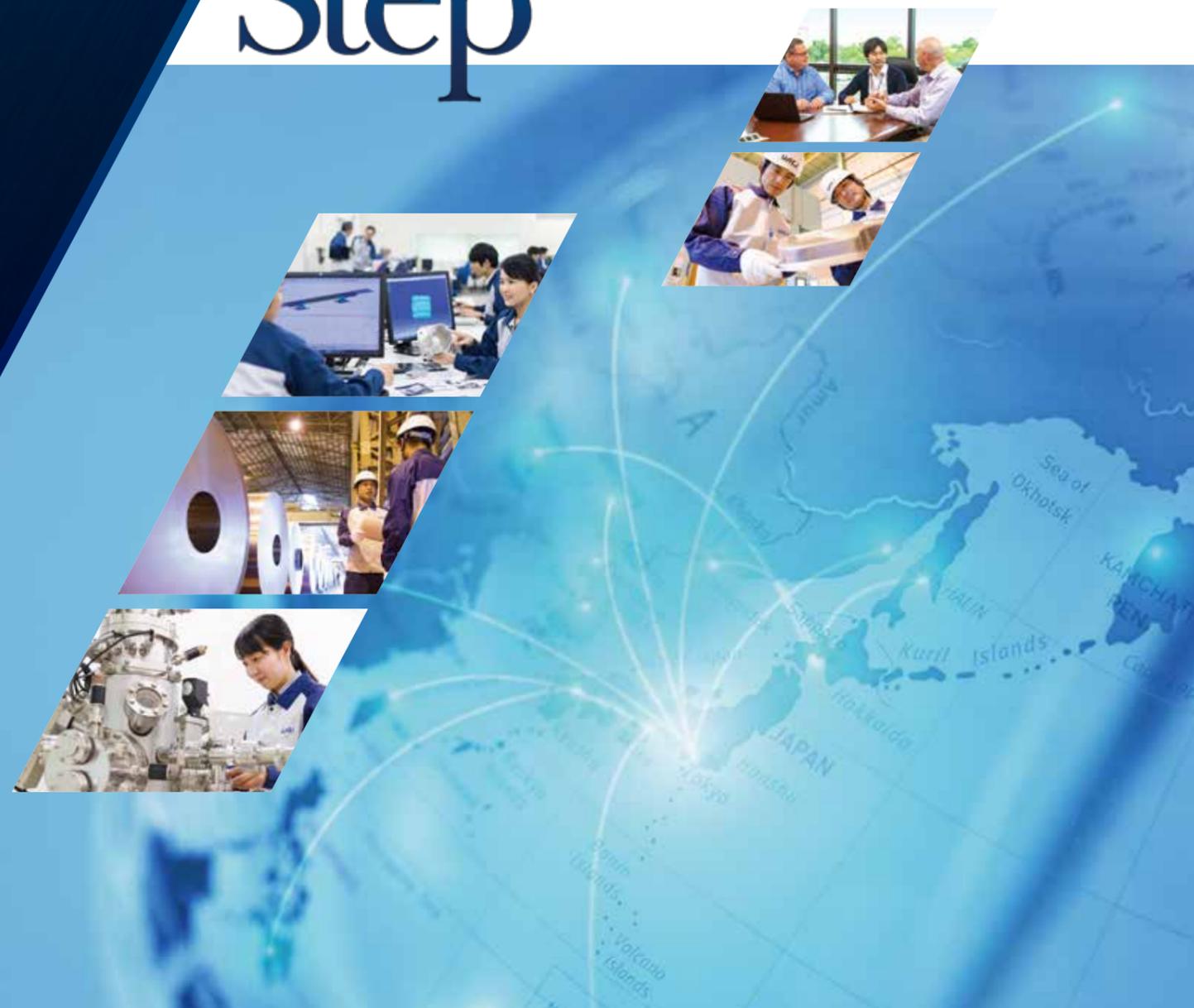


Next Step 次の成長ステージへ。

RECRUITING INFORMATION 2021

株式会社UACJ

〒100-0004
東京都千代田区大手町1丁目7番2号 東京サンケイビル
人事部：03-6202-2652
お問い合わせ：saiyo@uacj.co.jp
採用ホームページURL：<http://www.uacj.co.jp/recruit/>



Next Step

新たな未来に向けて 成長するUACJ

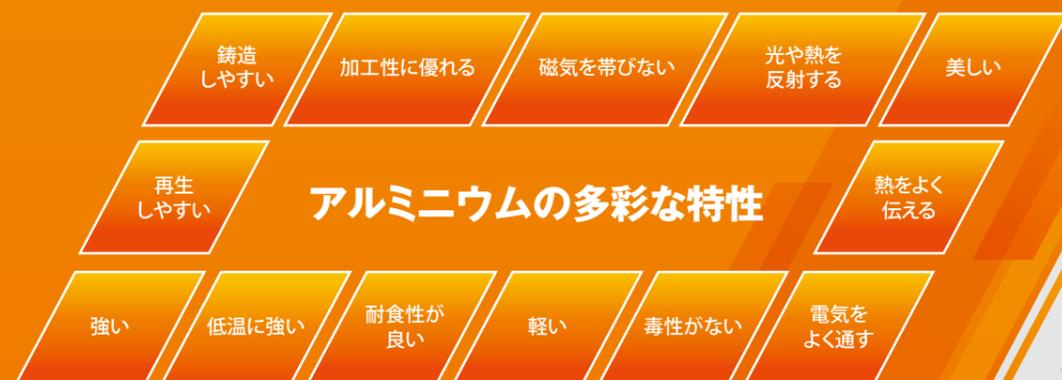
非鉄金属素材のリーディングカンパニーとして
暮らしや産業のさまざまなシーンに
高付加価値な素材を提供しているUACJ。
そして今、アルミニウムが持つさらなる可能性に挑戦し
新たな未来を切り拓こうとしています。

アルミの可能性	3	UACJグループの仕事	22	事務系の仕事	29	教育研修	35
UACJの事業	5	技術系の仕事	23	営業	30	拠点一覧	36
事業フィールド	7	材料系	24	海外営業統括	31	人事部長メッセージ	37
UACJの歴史	9	機械系	26	海外事業戦略	32	募集要項	38
研究開発	11	化学系	27	購買	33	選考フロー	38
UACJの成長戦略	13	電気・電子系	28	経理	34		
UACJの素顔!	19						

Next Step

アルミの可能性

発見からまだ200年。
進化を続けるアルミニウムは、
活躍の場を広げ続けています。



世界のアルミニウム新地金生産量推移



軽い、強い、加工性に優れる、熱をよく伝える…など、ほかの素材と比べても圧倒的に優れた特性を持つアルミニウムは、発見されてから200年という若さ。現在も、ニーズの多様化に合わせてさまざまな特性を実現するなど、まだまだ無限の可能性を秘めているのです。

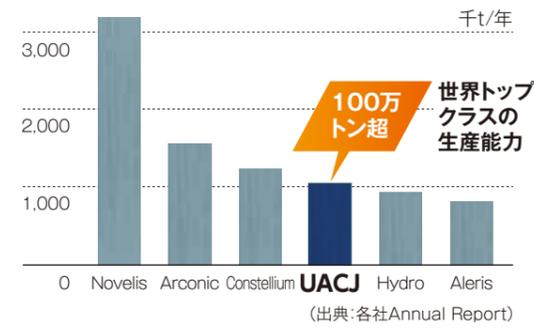


(出典:一般社団法人日本アルミニウム協会)

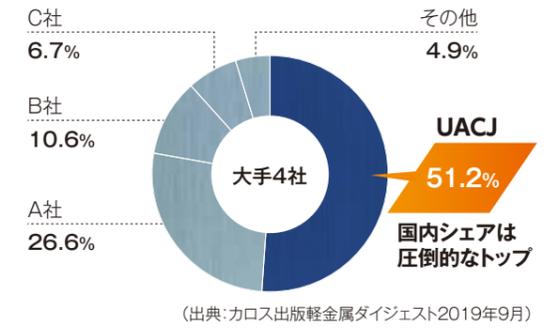
アルミニウムで社会を豊かに。

国内で随一、そして世界でも数少ない“アルミニウム総合メーカー”として、幅広い産業分野のニーズに、グローバルな規模で応えています。

アルミニウム板生産量ランキング



アルミニウム圧延品国内生産量比率(2018年度)



板事業

世界最大級の生産能力を活かして高品質な板製品を供給

世界最高水準の板厚制御技術や、全長400メートル、幅4.3メートルにおよぶ世界最大級の大型圧延機など世界トップクラスの生産能力を誇ります。高度な生産技術と独自のノウハウを結集し、さまざまな製品を供給しています。

自動車部品事業

メーカーと綿密に連携し次世代の自動車づくりに貢献

国内トップのアルミニウムメーカーとして培ってきた知見と生産技術を活かして、お客様のものづくりのパートナーとして高い品質要求に応えるとともに、日本に留まらず、北米、中国、東南アジアなどグローバルに製品を供給しています。

押出事業

業界をリードする技術力を活かして幅広いニーズに対応

製造、金型設計、さらには各種の成形加工において、豊富な経験に裏付けられた技術力を活かし、高品質な押出製品や押出加工製品を生産。自動車、産業機器、航空機、OA製品など、幅広い分野のニーズに応えています。

箔事業

電池分野をはじめ先端ニーズに応える製品開発に注力

食品や医薬品などの包装材から、家庭用ホイルなどの日用品、電解コンデンサーや電池用の電極材料などの先端の産業用途まで、さまざまな分野に高品質なアルミニウム箔や金属箔を提供しています。

鋳鍛事業

高度な技術力と生産体制を活かして高い競争力を持った製品を実現

鋳物分野では、精密鋳造技術を活かした世界シェア1位のターボチャージャー用コンプレッサホイールをグローバルに供給。鍛造分野では、国内最大規模の鍛造プレス機を駆使して、大型鍛造品のニーズに応えています。

加工品事業

多彩な設備と技術を活かしてあらゆる加工ニーズに対応

成形加工から接合加工、表面処理、塗装まで、あらゆる加工ニーズに対応できる設備と技術を有しています。多様なサイズ、形状、機能を持った加工品を生産し、幅広い産業分野のニーズに応えています。

飲料缶からロケットまで。

アルミニウムは、暮らしや産業のさまざまなシーンで活躍しています。

飲料缶

リサイクルに適した環境に優しいエコ素材

「急速に冷やせる」「軽い」という特性から、アルミニウム缶が多く利用されていますが、近年とくに重視されているのが「リサイクルのしやすさ」。回収されたアルミニウム缶から再生地金をつくるために必要な電力量を新たな地金をつくる場合と比較すると90%以上のエネルギーが節約できます。

情報・モバイル機器

小型・薄型化や軽量化の要求に応えるとともに、多機能・高機能化を支える電子部品も供給

軽量で丈夫、放熱性に優れて高級感もあるアルミニウムは、さまざまな情報・モバイル機器の小型・薄型化、軽量化に欠かせない素材として幅広く採用されています。UACJは、世界最高レベルの精密加工技術を駆使して、先端機器に最適なボディ材や多機能・高機能化を支える電子部品を提供しています。

風力・太陽光発電

再生可能エネルギーの普及に欠かせない蓄電池の大容量化に貢献

エネルギー問題の解決に向けて、風力や太陽光など再生可能エネルギーが注目を集めています。安定電力として普及させるためには、電力を貯める「蓄電技術」が重要になります。UACJは、産業用・家庭用の蓄電モジュールとして期待が高まるリチウムイオン二次電池の大容量化に向けて、電極材に使用されるアルミニウム箔集電体の研究に注力しています。

LNG船

環境に優しい新エネルギーとして注目を集めるLNGの保管・輸送に不可欠

LNG(液化天然ガス)は、 -183°C という極低温で保管・輸送されます。UACJは、この極低温に耐えるLNGタンカー用のアルミニウム材を供給できる、国内で唯一、世界でも数少ないメーカーとして、大きな存在感を示しています。



自動車

環境に優しいクルマの開発・普及を素材面からサポート

環境意識の高まりから、ガソリン車の燃費向上とともに電気自動車やハイブリッド車など次世代自動車の開発・普及が世界的に進んでいます。UACJは、車体軽量化に貢献する自動車ボディパネル材やハイブリッド車の性能を左右するコンデンサ(蓄電器)など、さまざまな自動車用アルミニウム部材の開発・提供に注力しています。

ロケット・宇宙ステーション

宇宙開発計画に欠かせない高力アルミニウム材料を提供

宇宙ロケットには、打ち上げ時のエネルギーを削減するために、軽量化に有効なアルミニウム材料が採用されています。たとえば、2001年に運用を開始した国産ロケット「H2A」の主要部品には、UACJの開発した溶接可能な高力アルミニウム材料「AA2219」が採用されています。

航空機

認定メーカーとして世界の航空機メーカーに高品質なアルミニウム合金を供給

航空機の分野では、安全性・信頼性に万全を期すために部品や材料に厳しい独自規格が設けられており、認定を受けたメーカーのみが製造・供給を許されています。UACJは、この国際認定を取得した世界でも数少ない存在として世界の航空機メーカーにアルミニウム部材を供給。国内では、三菱航空機(株)が開発した国産初のリージョナルジェット機[※]「MRJ」に部材を供給しています。

[※]座席数50~100席の小型ジェット機

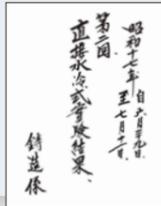
アルミニウムとともに。

100年以上にわたって、アルミニウムの可能性を切り拓いてきました。

1944

国内初となるアルミニウムの水冷式鋳造を実現

ドイツからの技術導入により、国内では初となるアルミニウムの水冷式鋳造に挑戦。それまでの金型鋳造に比べて10倍以上の生産性向上を果たす「水冷式半連続鋳造」を実用化しました。



実験レポートの表紙

1994

1994年に打ち上げられたH2ロケット用のアルミニウム広幅板材を開発

宇宙空間という過酷な環境に耐える信頼性の高いアルミニウム材料を開発。純国産の大型2段式ロケット「H2ロケット」の一段目胴体用幅広板材として採用されました。



©JAXA

2015

アルミニウム製軽量バンパーアセンブリーが新型「マツダロードスター」に採用

2015年5月に販売開始された新型「マツダロードスター」に採用されたバンパーアセンブリーは、材料・工法の最適化により従来比約32%の軽量化を達成。車体軽量化に大きく貢献しています。



2016

北米の自動車市場向け戦略的投資を拡大

燃費規制強化を背景に自動車用アルミニウム材の需要が拡大する北米市場への供給体制整備に向けて、自動車構造材を提供するWhitehall社をグループに加えました。



古河スカイ

- 1905年 アルミニウム板圧延開始
- 1910年 アルミニウム電線の研究を開始
- 1944年 国内初となるアルミニウムの水冷式鋳造を実現
- 1970年 国内初のアルミニウム製LNG地上タンク用厚板を製造開始

- 1971年 国内初のアルミニウム缶ボディ用材料を製造開始
- 1983年 福井で世界有数最新鋭の板圧延工場が稼働
- 1998年 インドネシアにPT. Furukawa Indal Aluminumを設立

- 2003年 古河電工(株)とスカイアルミニウム(株)のアルミニウム事業が統合し、古河スカイ(株)を設立
- 2005年 中国に押出事業の現地法人を設立
翌年にはベトナムに鋳物業の現地法人を設立

- 2007年 設備投資が必要な板事業で、海外企業との提携を推進
- 2007年 ギリシャ、英国、韓国、中国など、有力アルミニウム会社に、順次資本参加
- 2012年 タイに、自社のアルミニウム板圧延工場の建設を開始

- 2013年 古河スカイ(株)と住友軽金属工業(株)が経営統合し、(株)UACJが発足
- 2015年 バンパーアセンブリーが新型「マツダロードスター」に採用
- 2015年 海外一貫生産工場本格稼働

主な社会の出来事

1900

- 1923年 関東大震災
- 1964年 東京オリンピック開催
- 1970年 大阪で日本初の万国博覧会開催

- 1989年 ベルリンの壁崩壊
- 1992年 日本人初の宇宙飛行士毛利衛氏宇宙へ
- 1994年 H2ロケット初号機の打ち上げ成功

2000

- 2001年 米国で同時多発テロ発生
- 2003年 ヒトゲノム解読完了
- 2005年 京都議定書発効

- 2008年 リーマン・ショック
- 2011年 東日本大震災
- 2012年 東京スカイツリー完成

UACJ

住友軽金属

- 1898年 国内初のアルミニウム圧延事業を開始
- 1936年 世界初の超々ジュラルミンを開発
- 1941年 名古屋に名古屋軽合金製造所を建設
- 1959年 住友金属工業(株)の伸銅、アルミニウム圧延部門が分離して住友軽金属工業(株)を設立

- 1964年 国内初のアルミニウム飲料缶ふた材を開発
- 1966年 アルミニウム板新熱間圧延設備が稼働
- 1979年 SLMオーストラリアを設立
- 1990年 スミケイマレーシアを設立
- 1995年 住軽(広州)金属製品有限公司を設立

- 2002年 住軽チェコ有限会社を設立
- 2009年 日本アルミ(現・ナルコ岩井)グループを設立
- 2010年 住軽テクノグループを設立

- 2011年 世界のアルミニウム缶市場の4割を占める米国での事業拡大を目的に、古河スカイ(株)など共同でアルミニウム板圧延製造販売会社の株式を取得

- 2016年 北米の自動車市場向け戦略的投資を拡大
- 2017年 メキシコに自動車関連部品の販売会社を設立
- 2018年 研究開発体制のグローバル化を推進

1898

国内初となる民間でのアルミニウム圧延事業を開始

日本の近代産業が黎明期にあった明治時代、当時の国内で最も近代的な民間伸銅工場であったのが、住友軽金属工業の前身となる住友伸銅場でした。大阪砲兵工廠からの委託を受け、この工場ではアルミニウム板の圧延を開始したのが、日本で最初の民間工場としてのアルミニウム圧延とされています。

1936

世界初の超々ジュラルミンを開発

アルミニウム合金の一種であるジュラルミンの国産化に取り組みはじめたのは1919年のこと。その後、航空機向けに強度を高め、1935年に超々ジュラルミンを、1936年に超々ジュラルミンを開発し、ゼロ戦の高性能化に貢献しました。



2015

日本のアルミニウム圧延メーカー初の「海外一貫生産工場」が本格稼働

2012年からタイで建設を開始したアルミニウム圧延一貫生産工場が2015年8月に完工。世界トップクラスの製造・供給拠点が本格稼働開始しました。



2018

研究開発体制のグローバル化を推進

自動車向けアルミニウム需要が旺盛な北米、および経済成長が続くASEAN地域の研究開発拠点としてタイに「R&D Center」を設置。日本・北米・タイの3拠点が連携して地域密着型の研究開発を強化していきます。



アルミニウムの新たな可能性を追求。

アルミニウム圧延業界で世界トップクラスの研究開発体制を構築しています。

アルミニウムの工業化当初から高い技術力で業界をリード

工業化されてから百数十年の若い金属であるアルミニウムは、優れた特性によって大きな成長を遂げ、現在の社会を支える金属になりました。UACJ R&Dセンターは、アルミニウムの歴史とともにさまざまな知見・技術を蓄積するとともに、数々の発明や日本初の製品を世の中に送り出してきました。そして現在、UACJグループの研究開発の要として多様なリソースを結集し、革新的な次世代製品・技術の開発に挑戦し続けています。



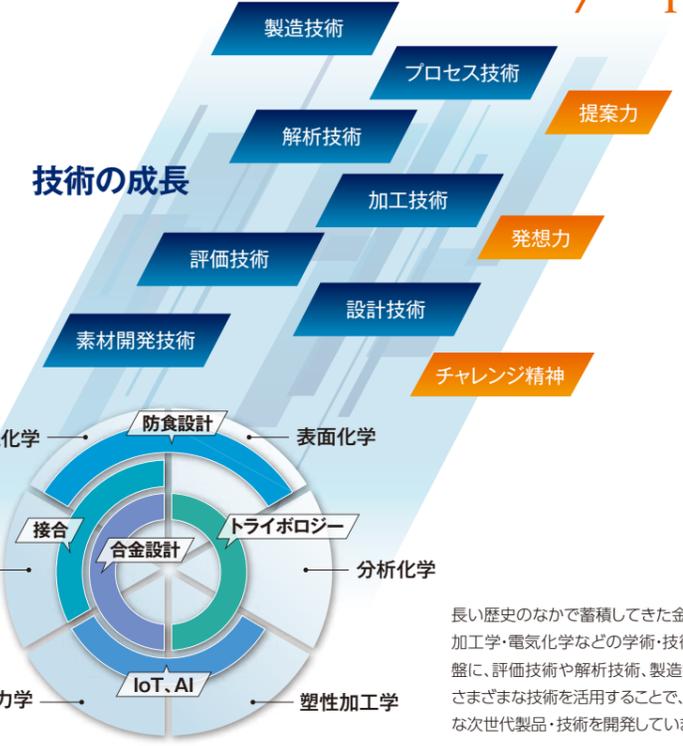
R&Dセンター（愛知県名古屋市）

業界トップクラスの300名超の研究員を擁する研究開発体制

R&Dセンターでは、お客様の多様なニーズや環境・エネルギーの社会変動に対応するため、基盤技術の開発から製品および利用技術の開発まで、一貫した研究開発を進めています。300名超の研究員が、最先端の技術と高精度な解析装置を駆使して、アルミニウムの新たな可能性を見出し、社会に役立つ製品の創出に取り組んでいます。

国家プロジェクトへの参画やお客様との連携を通じてアルミニウムの新たな可能性を追求

次世代技術の開発やアルミニウム製品の需要を喚起していくためには、素材そのものの機能・品質の向上はもちろん、加工技術・接合技術の革新による新用途の開拓やコストダウンなどさまざまな技術課題を解決していく必要があります。UACJは、こうした革新的な研究開発の一環として、新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）のプロジェクトに参加して世界最高強度の国産アルミニウム合金の開発を推進するほか、大手自動車部品メーカーとの共同開発などを通じて、アルミニウムの新たな可能性を追求しています。



長い歴史のなかで蓄積してきた金属工学・塑性加工学・電気化学などの学術・技術分野を基盤に、評価技術や解析技術、製造技術などさまざまな技術を活用することで、革新的な次世代製品・技術を開発しています。

Next Step

UACJの成長戦略

国内NO.1、世界でもトップクラスのアルミニウムメーカーUACJは、中期経営計画のもと、新たな成長ステージを築いています。

中期経営計画

将来ビジョン UACJのありたい姿

アルミニウムの可能性を最大限に発揮し、社会と環境に貢献する

中期経営計画

(2018年度～2020年度)

先行投資を活かして、世界的な需要に応え、グローバル企業として成長

重点方針

1. 成長市場(アジア・北米)、成長分野(自動車)に注力継続
2. 先行投資の着実な回収
3. 資本効率の向上(ROIC重視)
4. 行動理念の共有と浸透“UACJウェイ”

前中期経営計画

(2015年度～2017年度)

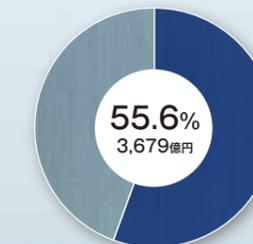
世界的なアルミニウム需要の急増を踏まえ、グローバル供給体制を整備



/日本

自動車材の供給能力を
増強するとともに、
多様な産業分野に製品を供給

売上高比率(2018年度)



/タイ・その他

経済成長にともなう
需要拡大と産業振興に
欠かせない人材育成に注力

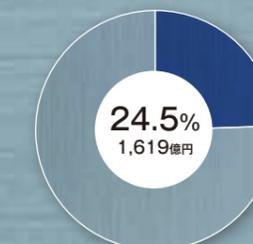
売上高比率(2018年度)



/北米

増強した供給力を活かして、
自動車材と缶材の
両ニーズに対応

売上高比率(2018年度)



世界的な アルミニウム需要の増大 に应运。

UACJ In Thailand

UATH 第1期～3期工事と 生産能力の変遷



UACJ In North America

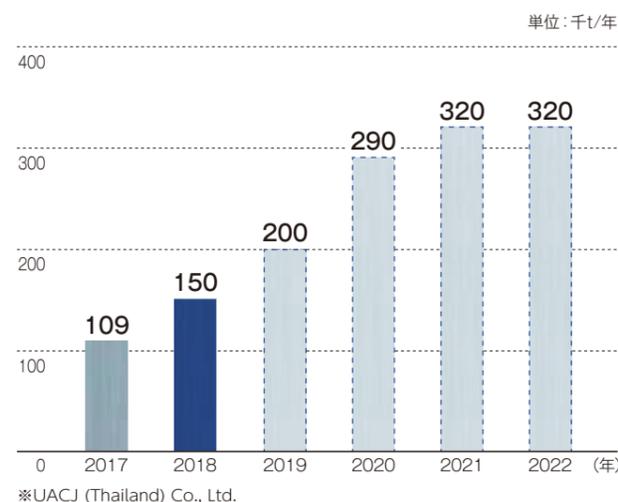
北米における体制整備の推移

- 2011 ● 北米市場に本格参入
- 2013 ● TAAを連結子会社化
- 2015 ● アルミニウム板圧延能力を増強
- 2016 ● 自動車用構造材事業会社を買収・子会社化
TAAの鋳造ライン、冷間圧延における設備投資を実施

アジアの旺盛な需要に応え UACJの成長を牽引する存在へ

UACJが日本のアルミニウム圧延メーカー初の「海外一貫生産工場」の立ち上げを発表したのは、2012年のことでした。タイには、多数の日系メーカーに加え、多くのグローバル企業が進出しており、アジアをはじめとした「グローバル供給体制の要」としての役割が期待されての船出でした。しかし、日本の技術・品質レベルを海外で実現するのは容易ではなく、日本から150名もの技術者が現地に赴き、そのノウハウを駆使して工程の一つひとつ構築していきました。2014年に冷間圧延、表面処理・塗装の下工程の操業を開始した後、2015年には鋳造から熱間圧延までを含めた一貫生産ラインが完成。そして現在進行中の第3期工事完成後の生産能力は32万トンとなり、アジア屈指の規模となります。

UATH*の年間販売量の推移と予測



米国でのノウハウ・プレゼンスを活かして 自動車材事業を世界展開

UACJが米国市場に本格進出を果たしたのは、統合前の2011年8月。世界最大規模のアルミニウム圧延工場であるローガン工場の60%の株式を所有する現Tri-Arrows Aluminum Inc. (以下、TAA)の買収から始まりました。ここから、UACJはグローバルメーカーとして大きな一歩を踏み出したのです。米国でのアルミニウム需要を牽引するのが自動車産業です。自動車向けアルミニウム製品の需要は、2020年には100万トン超、2025年には120～130万トンに達すると予測されており、この旺盛な需要に応えるため、UACJは、北米における生産・供給体制強化を着々と進めてきました。現在は、増強した供給力を活かして、自動車材と缶材の両分野のニーズに対応するとともに、生産効率のさらなる向上やコスト競争力の強化など、さらなるレベルアップを目指しています。

日本・タイ・北米の 世界3極で研究開発を展開

2018年、自動車向けアルミニウム需要が旺盛な北米、および経済成長が続くASEAN地域の研究開発拠点としてタイに、「R&D Center」を設置しました。今後は、日本・北米・タイの3拠点が連携した取り組みを進めるとともに、各地域のお客様に密着し、ニーズの把握をより詳しく、緻密に行うことで、お客様との「共創」を推進していきます。



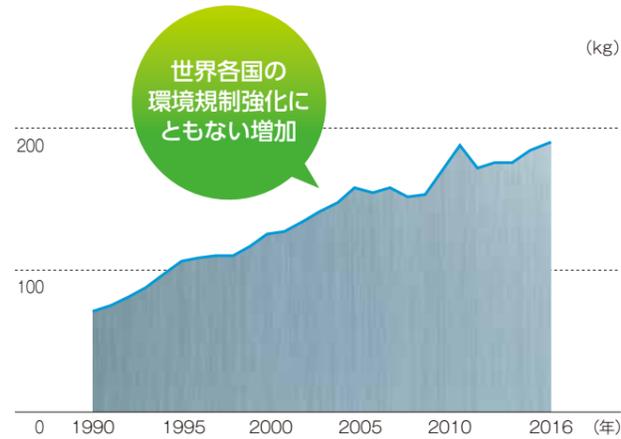
自動車の軽量化という 100年に1度ともいえる大きな変化を踏まえて。



グループ6事業それぞれが 自動車材に注力

自動車業界では、近年世界各国で環境規制強化が進んだこととともない、燃費向上につながる軽量化が大きなテーマになっています。こうしたなか、鉄の約3分の1の比重でありながら、強さも兼ね備えるアルミニウムは、自動車部材への採用が年々増えています。UACJは、世界的に需要拡大が進む自動車材分野を注力分野と位置づけ、板・自動車部品・押出・箔・鍛造・加工品の6事業すべてにおいて自動車材の供給能力強化を進めています。また、事業間連携や研究開発部門連携を通じた新製品開発にも積極的に取り組んでおり、世界各地の自動車メーカー、部品メーカーに対してトータル・ソリューションを提供していきます。

自動車1台当たりのアルミニウム使用量*

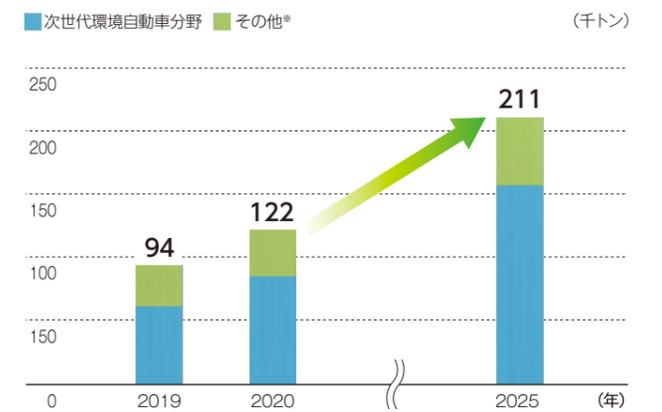


*自動車向けアルミニウム製品総量を国内自動車生産台数で除した数値
出典：一般社団法人 日本アルミニウム協会ウェブサイト

次世代エコカー“電気自動車”の 普及の鍵を握るUACJ

次世代エコカーの一つである電気自動車(EV)。その普及の壁となっているのが“航続距離”です。一度の充電で長い距離を走るには、ガソリン車同様、軽量化が必要条件。多様な部材で構成される自動車のさまざまなパーツをアルミニウムに置き換えることで軽量化を図るべく、さまざまな研究開発が進められています。また、UACJはEVの心臓部といえるバッテリーを支えるリチウムイオン電池用アルミ箔やアルミ電解コンデンサ用箔を提供。リチウムイオン電池用では、正極用箔は世界トップクラスであるほか、正・負両極箔をつくれる国内唯一のメーカーです。国内外のメーカーに数多く採用されており、車載用バッテリーの高出力・大容量化・長寿命化に貢献しています。

世界のリチウムイオン二次電池正極集電体
大型用途分野の市場規模予測



*大型用途分野合計のうち、電力貯蔵分野、動力分野、その他用途(家電ほか)の合計
出典：富士経済「エネルギー・大型二次電池・材料の将来展望 2017-エネルギーデバイス編」



Q UACJの 入社の決め手は?

- ものづくりを通して、社会に貢献できる!
- 社員一人ひとりを大切にしていると感じたこと!
- 専門性が活かせてやりたいことができる!
- 世界を相手に仕事ができる!
- 積極的な海外展開など将来性を感じた!

Q UACJココがすごい! と思う点は?

- 世界有数の技術力と設備!
- 世界の優良企業が顧客!
- 世界規模の競争力!
- 製品ラインナップの幅広さ!
- アルミニウムの国内トップ企業!



歴史 1900年



明治以来の歴史をもつ2社が統合して誕生したUACJ。その歩みは、日本の近代産業の歩みそのものといっても過言ではありません。

拠点数 約 160 箇所



グローバルネットワークの拡大とともに、拠点数もワールドワイドに拡大中。同時に、若い社員が海外に飛翔するチャンスも拡大中。

社員に聞く! UACJ

UACJについて知りたければ、実際にUACJで働く社員に聞くのが一番! 社員アンケートの結果を公開しちゃいます。



Q UACJの 社風・雰囲気について一言!

- 役職や年齢を問わず、皆さん話しやすい!
- フレキシブルで先進的な考え方で仕事をしている!
- 企業規模の割に社員が少人数で風通しが良い!
- 気さくでおおらかな人が多い!
- 上司との垣根が低く相談しやすい!

UACJ の素顔!



生産能力 105万トン

板圧延品の生産能力では国内の圧倒的トップ。世界でもトップクラスに位置します。

数字で見る! UACJ

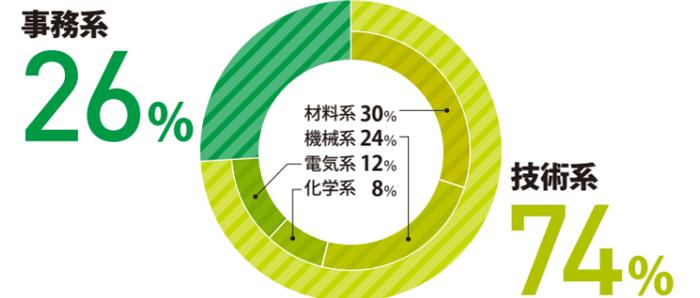
UACJという会社の持つグローバルなスケール感を、少しでも実感してもらえるよう、特徴的な数字をピックアップしました。

グループ社員数 約 10,000名

ただ多いだけでなく、外国籍社員の比率も拡大中。グローバルな環境で働くなかで、自然と国際感覚が身につきます。



技術系/事務系の比率



UACJ
の素顔!

働き方改革PJ進行中!

業務生産性の向上とともに、仕事を前向きに楽しめる職場づくりを目指す働き方改革推進プロジェクトを2018年からスタート。ON/OFF両方の充実が相乗効果となり成果につながります。



ダイバーシティの推進

企業を支える「人材」。その人材一人ひとりが能力をいかんなく発揮できる環境整備に向けて、女性が活躍できる職場づくりや国を超えた人材交流などに積極的に取り組んでいます!

写真でみる! UACJ

事業所単位のレクリエーション活動

毎年4月に行われる名古屋製造所の「稲荷祭」。製造所内にある「お稲荷様」をお祀りして安全を願うとともに、周辺住民の皆さまをお招きしておおいに盛り上げます。



福井製造所では、毎年10月に従業員とその家族にご参加いただく「秋祭り」を開催しています。従業員が調理する焼き鳥や焼きそばなど模擬店は毎年大好評です!

クラブ・同好会活動

運動系から文化系まで多彩なクラブ・同好会が活動しています。構成メンバーや活動回数、本気モードからゆる〜く楽しむ系までさまざま。入社後、興味ある活動があれば是非参加してくださいね!

Next Step

それぞれの成長を支える仕事と環境。

「世界的な競争力を持つアルミニウムメジャーグループ」を目指すうえで、最大の原動力となるのは“人”。

さまざまな舞台で、自らの仕事に懸命に取り組む先輩社員一人ひとりの働きぶりから、UACJならではの、ダイナミズムあふれる仕事の魅力を感じ取ってほしい。



UACJグループの仕事

株式会社UACJ

事業	営業部門	研究開発	管理部門	板事業	自動車部品事業	押出事業	鋳鍛事業	箔事業	加工品事業
		名古屋・深谷・福井・米国・タイ		国内製造拠点 名古屋・福井・深谷・日光 海外製造拠点 タイ・米国	国内製造拠点 名古屋・小山 海外製造拠点 北米・中国	国内製造拠点 小山・名古屋・伊勢崎・滋賀 海外製造拠点 チェコ・タイ・中国・インドネシア	国内製造拠点 小山 海外製造拠点 ベトナム	国内製造拠点 伊勢崎・野木・滋賀 海外製造拠点 マレーシア	

技術系の仕事

無限の可能性を持つ金属素材、アルミニウムの新たな価値を創造し、広く産業社会に提供していくために。

生産技術

アルミニウム製品のもととなるスラブ(塊)をつくる「鋳造」や、板状に延ばす「圧延」、求められる形状に加工する「押出」「鍛造」など、幅広い生産工程に関する技術開発を担当。新規量産プロセスの立ち上げから既存ラインの改善まで、幅広いテーマそれぞれに独自の醍醐味があります。

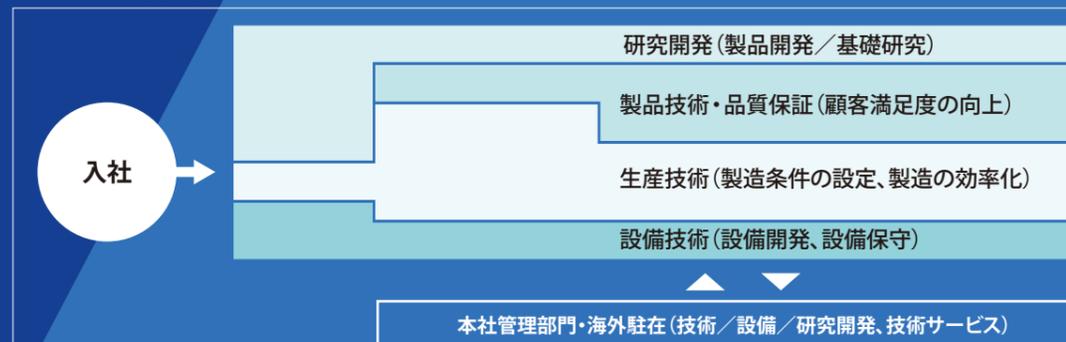
設備技術

「より高品質な製品を、より効率的に、より低コストで」をテーマに、ものづくりの“要”となる生産設備の設計、開発から導入、補修・改善までをトータルに担います。新たに課題を発見して改善に取り組むなど、自身の意欲次第で業務フィールドは大きく広がります。

研究開発

金属組織や性質などを探求する「基礎研究」や、お客様のニーズを満たす製品を創造する「製品開発」を通じて、アルミニウムの新たな価値を創造する仕事です。いずれも専門的な知見を活かしつつ、関係者とのコミュニケーションを通じて、未開の領域を切り拓いていくやりがいを味わえます。

キャリアパス概念図(技術系)



専攻と職種

		材料系	機械系	化学系	電気系	物理系	情報系
生産技術	プロセス技術	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	製品技術	◎	◎	◎		◎	
設備技術	設備企画		◎		◎		
	設備設計		◎		◎		
	電気・制御技術				◎	◎	◎
研究開発	環境技術	◎	◎	◎	◎		
	材料開発(合金開発、表面処理、製品素材)	◎	◎	◎		◎	
	プロセス技術開発(鋳造、圧延、押出、鋳物鍛造、精整・仕上処理)	◎	◎		◎	◎	◎
	応用加工技術開発(シミュレーション技術、用途開発、加工製品開発)	◎	◎	◎		◎	◎
自動車材料開発(自動車構造部材、熱交換器)	◎	◎	◎				
システム開発	IoT(AI)開発、生産管理・受発注システムなどの開発				◎	◎	◎

材料系

研究開発(基礎研究)

アルミニウム製造工程のスタートライン、鋳造プロセスの進化を担う。

R&Dセンター
鋳造研究室(深谷駐在) 主査(取材当時)
高橋 功一 TAKAHASHI Koichi
2004年入社 工学研究科 金属工学専攻

現在の仕事

当社製品の品質を左右する鋳造プロセスのエキスパート

当社の研究開発部門の役割は、大きく2つ。事業に革新をもたらす新技術を生み出すことと、各工場からの相談に応じて技術課題を解決することです。その組織は担当する技術領域ごとに分かれており、私は入社以来、一貫して鋳造プロセスの研究に携わっています。鋳造とは、各種アルミニウム製品のもととなるスラブ(塊)をつくる、いわば当社のものでづくりのスタートライン。当社製品全体の品質を左右する重要な工程を担うことに、重責とともに、大きなやりがいを感じています。また、鋳造工程には、溶けたアルミニウムの挙動があたかも“生き物”のようで、想定外の結果が生じる難しさがあり、そうした現象をいかに解明していくかが、エンジニアとしての腕の見せ所です。

印象深いエピソード

最新技術の導入を通じてものづくりの現場を体感

当社には、若い社員に率先して新技術の導入を任せる風土があり、私も入社2年目のとき、新規装置の技術習得のためカナダで1週間のトレーニングを受けました。その装置は、アルミニウム溶湯の清浄度を評価するためのもので、スラブの品質を向上させる基盤技術といえます。帰国後は日光製造所での新規鋳造設備の導入や、福井製造所での鋳造ライン新設など、数々のプロジェクトに参画。海外で学んだ知見を活かし、新たな設備・ラインにおける清浄度評価を迅速かつ正確に行うことで、スムーズな立ち上げに貢献できました。こうした経験を通じて、各工場の溶湯品質を肌で感じることで、新たな課題に対応する際にも大いに役立っています。



One Day

- 7:00 朝風呂を浴びてから出勤。車で5分程度の道程なので、健康のためにも自転車通勤を検討中。
- 8:00 ラジオ体操の後、1日の予定をチェックし、メールの対応。
- 9:00 実験準備の後、実験に立ち会い。実験室での実験がほぼ終了し、大型設備や実際のラインでの実験が中心。規模が大きいに緊張。
- 12:00 昼食後は社内グラウンドでフットサル。
- 13:00 実験で採取したデータを見て一喜一憂。
- 14:00 他部署との社内会議。
- 17:00 メンバーとのフリーディスカッション。頭の整理ができる良い機会です。
- 19:00 文献や特許のチェック。気になる技術はすぐに確認することが大切。
- 20:00 帰宅後は家庭サービス。毎日欠かさず時間を取るよう心がけています。

Off Time

フットサルが国境を越えた絆をつなぐ

フットサルは、心身のリフレッシュにも、周囲とのコミュニケーションにも最適。以前、ベトナムに出張した際も、現地工場チームとともに汗を流すことで、言葉が分からないなりに打ち解けることができました。



材料系

研究開発(製品開発・海外支援)

アルミニウム産業の 新たな成長市場を 相手に自動車材の 供給量を拡大する。

TRI-ARROWS ALUMINUM INC.
Operation team (取材当時)

工藤 智行 KUDO Tomoyuki

2008年入社 工学研究 材料工学専攻



現在の仕事

TAAとUACJの架け橋となって 技術的課題を解決する

“アルミニウム産業の新たな成長市場”として北米市場が脚光を浴びているなか、当社グループの「Tri-Arrows Aluminum Inc(以下、TAA)」では世界最大規模のアルミニウム圧延工場・ローガン工場を活用し、急速に需要を伸ばしている自動車材の拡販を図っています。そのなかで私の役割は、TAAとUACJの架け橋となり、技術的課題を解決していくこと。工場でトライアルを実施し、その結果をUACJに評価してもらい、日本からの評価をTAAや工場の技術者に伝える…ということを何度も繰り返しています。材料の成分や工程を微調整してもなかなか正解には辿り着かないことが多いのですが、これまで分かっていなかった現象を解明して、それを材料に落とし込むことができたときは、研究者として一番のやりがいを感じます。



仕事に必要な素養

自分にとっての“武器”をつくること、 その目標を達成する努力を続けること

“自分の武器”をつくること、その目標を達成する努力を続けること——これが大事だと思います。入社してしばらく、私は超塑性材料という特殊な材料を研究していました。なかなか採用されないことにあせりはありませんでしたが、自分なりに開発の方向性や拡販の仕方を考え、実行してきました。すると営業部から海外ユーザーを訪問してみないかという打診をもらい、現地でプレゼンテーションしたところ、米国の自動車メーカーからこれまでない量の受注がありました。これまでの努力が実ったことが、とても嬉しかったです。今後はUACJの主な事業エリアである日本、米国、タイにも精通し、さらなるビジネス拡大に貢献できるグローバルな技術者になることが、今の目標です。

One Day

- 8:00 出社(TAAオフィスは自宅から車で10分)。無料で提供されているフルーツや軽食を頬張りながら、日本から来ているメールに返信。
- 10:00 社内でのミーティングの後、車で3時間ほどかかる工場に向け出発。
- 11:00 フリーウェイの途中にあるレストランで昼食。アメリカでは長距離運転が当たり前!
- 13:00 工場に到着。自動車材の品質改善のための工程変更に取り組む。同工場には日本人は一人もいないので英語で作業確認。
- 14:00 冷延のトライアルに立ち会い、その場でサンプル採取の指示を行う。
- 16:00 トライアル終了。サンプルを梱包して日本のUACJ R&Dセンターに送付。担当者と明日のトライアルのアイデアを議論。
- 17:00 トライアルの結果をまとめる。その後、日本の出勤時間に合わせて、UACJの研究所とコンタクト。トライアルのサンプル評価を依頼。
- 19:00 近くのアメリカンレストランで開催される自動車材チームの懇親会に参加。終了後、この日は近隣のホテルにチェックインして、日本にいる家族に電話。

Off Time

休日は“アメリカの醍醐味”を楽しんでいます!

休みの日は、いろんな場所を車で旅行しています。ピッツバーグ、ナイアガラの滝、ニューヨーク、フィラデルフィアを回ったことも。フリーウェイから見える大自然と突如現れる大都会の景色…という“アメリカの醍醐味”を楽しんでいます。



機械系

生産技術

生産現場を統括し、 より良いものづくりを、 そして人材づくりを 担う醍醐味。

株式会社UACJ押出加工名古屋
押出抽伸課 課長(取材当時)

坂野 公則 BANNO Kiminori

1993年入社 工学部 機械工学科卒



現在の仕事

生産現場のプロデューサーとしての 大きなやりがい

私が課長を務める名古屋製作所の押出抽伸課は、自動車や空調機器向けの超精密小型型材など、要求品質レベルの極めて高いアルミニウム押出品を生産しています。課長という仕事は、いわばプロデューサー。品質の維持・改善はもちろん、生産性向上や製造現場の安全衛生、環境保全など、あらゆる面に責任を負わねばなりません。日々のテーマとしては、生産効率を高めて利益を生み出すなど、足元の成果を追求すると同時に、将来に向けてスタッフを育成していくことも重要です。大変な仕事ではありますが、目標以上の利益を達成できたとき、生産現場の課題を解決できたとき、スタッフの報告から成長を感じ取れたときなど、大きなやりがいや、大勢の人々と一緒になってつくり上げるすばらしさを感じることができます。



今後の目標

課題解決への“執着力”を持った社員を 育てていきたい

当社の強みの一つに「社員を大切に育てる風土」があり、若手社員が何を、どのように考えているかを丁寧にくみ取りながら、仕事に必要な知識や考え方をしっかりと教えています。私自身、そうした環境のなかで成長させてもらったと実感しており、この強みを活かして、UACJの次代を担う社員を育てることが、課長の重要な使命の一つです。その際に重視しているのが、課題に主体的に取り組み、なんとしてもやり遂げようという“執着力”を引き出すこと。「意志あるところに道は開ける」という言葉の通り、この執着力がこそが、課題解決はもちろん、仕事に対する自信や現場力の向上にもつながります。そのためにも、モチベーションを維持することが大切ですので、課題に取り組む理由や達成すべき目標などを、常に明確にするよう心掛けています。



One Day

- 7:00 出勤はマイカーで。渋滞前の時間帯なので、家から15分で到着。
- 8:00 工場の稼働実績データを確認後、朝会で夜勤者からの申し送り事項を伝達。
- 9:00 毎日、どこかの生産ラインで現場指導会を実施し、業務の進め方を指導。
- 10:00 現場パトロール。安全、環境、品質、生産効率や製品の出来栄など、さまざまな視点から現場を観察。
- 12:00 食堂で昼食。スタッフとのコミュニケーションも積極的に。
- 14:00 管理職同士のミーティング。他部署と情報を共有して、課題解消へ加速。
- 16:00 再び現場パトロール。現場で課題となっていることを自分の目でも確認。
- 20:00 帰宅して夕食。家族とともにテレビを見ながら、リラックス。

Off Time

町内ソフトボールが取り持つ
地域との縁

現在の住まいに引っ越した際に、ご近所の方に誘われたのがきっかけで、町内ソフトボールに熱中しています。これが縁で、お祭りなどの町内行事にも参加するようになり、気がつけば休日は地域密着型の生活に。リフレッシュに最適です!



化学系

品質保証

アルミニウム製品の競争力の“要”である「品質」を支える責任と喜び。



福井製造所 品質保証部(取材当時)

松原 佳弘 MATSUBARA Yoshihiro

2003年入社 総合理工学研究科 物質科学創造専攻

現在の仕事

品質に関わる“何でも屋”として製品の信頼性を支える

品質保証部の使命は、UACJの競争力の“要”である、アルミニウム製品の「品質」をトータルに支えること。開発段階での品質検証から、量産化に向けた品質保証体制の構築、既存量産品の品質向上、さらには市場からのクレーム対応まで、実に幅広い業務を担っており、いわば品質に関する“何でも屋”です。そのなかで、製品技術室はお客様となる市場ごとに担当者が決まっており、私は食品飲料市場を担当しています。安全性が何よりも重視される分野だけに、万一、不具合が発生した場合には「待たなし」となります。工場や研究部門などとともに最優先で原因を特定し、影響する範囲を明確にすることで、製品の安全・安心に対する信頼性を支えています。



印象深いエピソード

客先工場での立ち会いから課題解決のヒントをつかむ

製品担当になって間もない頃、お客様に新開発のアルミニウム缶材を提案したことがあります。自信があったにも関わらず、お客様の缶工場で作った結果、成形不良が多発。改善材を繰り返し提案したものの、ことごとくNGとなり、頭を抱えていたところ、お客様から「工場に立ち会いに来ないか」とのお誘いを受けました。ライン内での缶材の状況を観察していると、それまで考えていた改善ポイントとは別の品質特性に解決のヒントを発見。改善に取り組んだ結果、最終的には、当社の製品が最も使いやすいとの評価をいただきました。私はこの経験から、問題を解決するためには、現地・現物の確認が重要であること、お客様との緊密なコミュニケーションから課題の共有化が図れることを学びました。いずれも品質エンジニアに欠かせない姿勢であり、今の私の貴重な財産となっています。

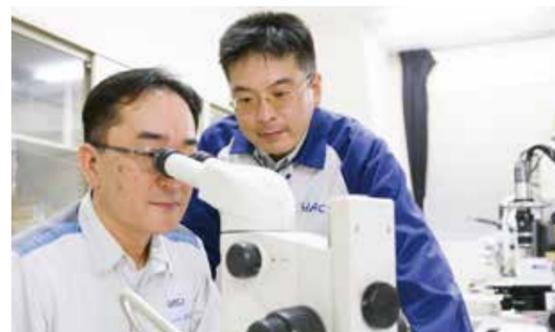
One Day

- 7:00 朝食後は子どもたちと触れ合う貴重なチャンス。通学前にトランプ対決!
- 8:00 出社後はまずメールチェック。グループ内ミーティングのあと、お客様からのお問合せ内容について電話&メールで回答。
- 11:00 設計開発会議。生産技術、現場監督者も同席し、新製品の量産化に向けたリスクの洗い出し。
- 12:00 昼食後は製品仕様書の作成や現場立ち会い、出張に向けた資料づくりと予定がびっしり。
- 16:00 現場監査で過去の不具合対策が遵守されているかを確認。
- 19:00 仕事後はプロジェクトチームで飲み会へ。会議室での議論以上に、良いアイデアが生まれることも。
- 23:00 帰宅後はのんびりテレビ鑑賞や旧友とのメール交換。

Off Time

自然に恵まれた環境で子どもと充実した休日を過ごす

勤務地である福井は自然に恵まれ、夏はキャンプや海水浴、冬はスキーなど、子どもと楽しむには絶好の環境。子ども3人と充実した週末を楽しんでいます。ときには会社の同僚を招いて盛り上がっています。



電気・電子系

研究開発(基礎研究)

自らが創造した新たな技術が、UACJという会社の価値を高める。



R&Dセンター

塑性加工・CAE研究室長 博士(工学)(取材当時)

岡村 義英 OKAMURA Yoshihide

1992年入社 工学部 制御情報工学科卒

現在の仕事

次代の研究開発を担う後進を育てるとともに自らもイノベーションを創造し続ける

R&Dセンターの使命は、アルミニウムが持つ無限の可能性を追究し、その価値を引き出すこと。そのなかで、私は現在、製造プロセス全般における計測/制御/システム化技術を担当しています。入社から20年以上経ち、最近では研究開発そのものより、方針の立案や案件の管理・総括、後進の育成といったマネジメント業務が多くなっています。なかでもUACJの未来を担う人材育成は重要であり、上から「ああしろ、こうしろ」というのではなく、何でも自由に相談し合える環境をつくることで、若い社員の新しいアイデアや前向きな考え方を引き出すよう心掛けています。とはいえ、研究者の最大の喜びは、やはり自ら手掛けた技術やシステムを実用化する瞬間にあります。若い力を最大限発揮できるよう尽力しながら、自らも成長し続け、UACJの競争力を高めるイノベーションを創造していきたいですね。



仕事に必要な素養

知識だけでなく“人間力”が問われる仕事

研究開発という仕事には、非常に幅広いスキルが求められます。制御システム開発一つとっても、立案・構想からモデル開発、シミュレーション、システム設計、製作、試験、調整、評価に至るまで、多くのプロセスがあり、すべてを把握するのに3~5年はかかります。もちろん、これらすべてを一人で担うのではなく、多くのスタッフと連携して動きますので、専門知識だけでなく、交渉/折衝力、リーダーシップや協調性といった“人間力”も磨いていく必要があります。それ以上に大切なのが、興味と熱意を持って仕事に取り組む姿勢。興味を持つことで仕事に楽しさや奥行きが生まれ、熱意を持つことで目的を完遂できるからです。皆さんの興味と熱意に期待しています!



One Day

- 6:00 起床。朝食は欠かさず摂り、約1時間かけて出社。
- 8:00 出社。メールとスケジュールを確認し、午後からの試験に向けた準備を進める。
- 10:00 部下から開発中の案件に関する相談を受ける。質問の鋭さに確かな成長が見取れる。
- 13:00 新しい制御方式の適用に向けて、実機での圧延試験に立ち会う。
- 15:00 試験結果を確認し、関係者と今後の進め方を協議。
- 18:00 有志で将来の技術開発方針について考えるフリーディスカッション。
- 19:00 帰宅途中に行きつけのカフェに立ち寄り、マスターと洋楽関係の話題で盛り上がる。
- 22:00 入浴しながら開発中の新システムに関してアイデアを練る。

Off Time

愛用のギターをかき鳴らして気分爽快!

学生時代から音楽が趣味で、しばらく前まではバンド活動もしており、愛用のギターをかき鳴らしていました。最近は家弾き専門ですが、趣味の幅が広がり、よく夫婦で食べ歩きやドライブ旅行、コンサートなどに出かけています。



経営企画

グループ全体の経営方針の立案から、事業ごとのマーケティング戦略、さらには海外企業との提携など、幅広い領域で会社の舵取りを担います。いずれの業務でも、会社を取り巻く環境や、進むべき進路を見据えながら、自ら課題を見出し、解決していく姿勢が求められます。

営業

お客様との緊密なコミュニケーションのもと、的確かつタイムリーにニーズを捉え、お応えするのが営業の使命。“求められる製品を、求められるタイミングで、求められる量だけ”供給するには、生産現場との密接な連携が欠かせないため、生産管理の経験・ノウハウを活かしながら働く社員もいます。

経理

製造所での会計処理をはじめ、本社での決算業務や債券管理、さらには財務戦略の策定など、事業活動の“生命線”ともいえる資金の流れを司ります。ただ数字を管理するだけでなく、そこから会社の経営状況や課題、成長度合いなどを読み取ることが、この仕事の難しさであり、醍醐味でもあります。

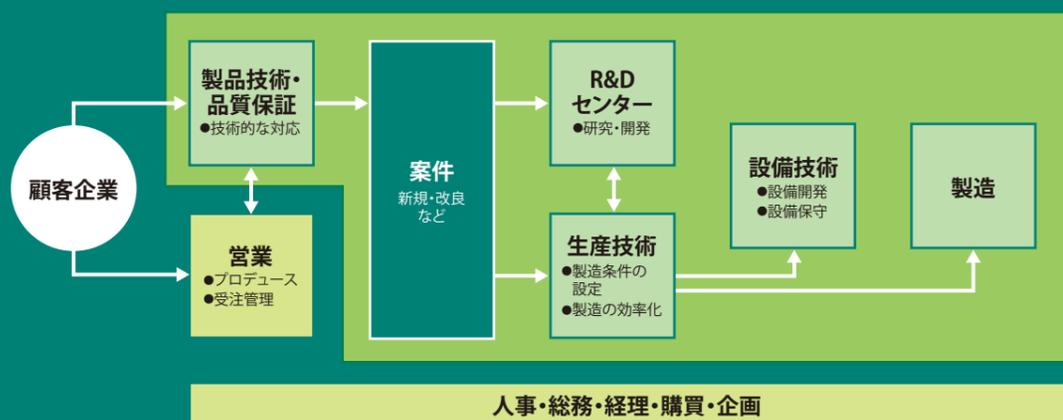
事務系の仕事

「世界的な競争力を持つアルミニウムメジャーグループ」を目指して、さまざまな側面からグループの競争力を高めていく。

キャリアパス概念図(事務系)



製品の市場化までの流れと職種



営業

海外経験を活かし グローバル市場で 活躍できる人材を 育てる。

営業本部 中部支社 熱交材グループ長(取材当時)

岡田 浩三 OKADA Kouzou

1992年入社 商学部卒

現在の仕事

グローバル企業のニーズに応える 供給体制を確立

私は、自動車用熱交換器向けのアルミニウム材を販売するグループのリーダーを務めています。当グループの主たるお客様は大手自動車部品メーカーであり、多種多様な自動車部品ごとに、必要なアルミニウム材を、必要なときに、必要な量だけ提供するのが私たちの仕事です。同社は北中南米や欧州、アジアなど、世界中に多くの拠点を持つグローバル企業。そのため私たちには、同社の国内拠点だけでなく、海外拠点にも日本製の高品質なアルミニウム材を供給できるような体制づくりが求められます。UACJが世界で培ったネットワークを活かし、同社のグローバル最適生産を支える供給体制を確立することが、私たちの大きなテーマです。



仕事に必要な素養

豊富な海外経験を通じて培った グローバル人材のあり方

私は入社2年目に「海外室」に配属され、缶材などの輸出業務に取り組みました。以降も、海外PCメーカー向けのアルミニウム筐体材の販売や、中国での現地子会社設立に携わるなど、海外ビジネスを経験する機会に恵まれました。グループリーダーとして後進を育てる立場となった現在、一連の海外経験を通じて、「グローバル人材」として活躍するためには何が必要かを考え、部下にも身につけさせるよう指導し、フォローしています。たとえば、文化の違いを受け入れること。あるいは、どの国の方からも好かれるような人としての魅力を磨くこと。知識やスキルも大切ですが、それ以前に、人間性やコミュニケーションが重要だということ、後進たちに伝えていきたいと思っています。



One Day

- 7:00 起床。朝食は単身赴任寮でとりますが、ときには妻の手料理が恋しくなります。
- 8:00 寮からバスに乗って30分の間に新聞をチェックし、出勤後はメールをチェック。
- 9:00 チームミーティングでメンバーの状況を確認した後、お客様との打合せに外出。
- 12:00 客先で一緒になった商社の方と昼食を囲みながら情報交換。
- 13:00 帰社後は、お客様との打合せで得た情報を整理して関係者に展開・共有。
- 14:00 工場での社内プロジェクト会議に出席。議題はマル秘のため話せません。
- 18:00 明日のお客様訪問時に提出する資料内容の確認後、取引先との会食。
- 23:00 有意義な会食を終えて帰宅。ゆっくりと入浴して就寝。

Off Time

ゴルフでスコアUPを目指す

上海駐在時には、日本人との交流の一環で、休日はゴルフをすることがとても多く、生活のリズムに入っていたほど。日本に帰国後は、さすがにラウンドする回数は減ったものの、それでも時間を見つけては練習に励み、さらなるスコアUPを目指しています。



海外営業統括

各部・拠点と連携して
営業戦略を立て
海外市場での
存在感を高める。

海外営業統括部 第2グループ長
清水 真知子 SHIMIZU Machiko
2014年入社 経済学部卒

現在の仕事

グローバルな営業戦略を立案する

海外営業統括部は、2018年4月にできた新設部署です。これまでも当社は東南アジアや米国、中国、欧州などグローバル市場で積極的に事業を展開してきましたが、今回の新設は“海外市場でのさらなるプレゼンスを向上させる”ことを目的としています。営業各部・海外拠点と連携しながら、海外のマーケット情報や顧客情報を収集・分析し、グローバルな営業戦略を立案しています。そのなかで厚板や自動車熱交材など、缶以外の製品を取り扱っているのが私たち第2グループです。私は、グループ長として、国内外を問わず、営業・製造・研究に関わるスタッフみんなが同じ方向を向けるように間を取り持つ“接着剤”のような役割を果たしていきたいと思っています。



仕事で大切にしていること

連携を深める“接着剤”の役割を果たす

“接着剤”のような役割を果たしたい——そう強く感じたのは、以前、海外事業戦略部に所属していた時でした。同部は、M&Aやその後の事業会社の管理などを担っており、私は米国子会社の「Tri-Arrows Aluminum Inc. (以下、TAA)」を担当していました。2016年、TAAに対する大規模設備投資が決まり、現地のマネジメント層との情報共有・折衝がはじまり、私はUACJとTAAの間に立つ役割を担うことになりました。百億円規模の大型投資だったこともあり、UACJ側の意思決定は非常に慎重で、TAA側からは「なぜ、こんなに時間が掛かるんだ…」といった不満の声が上がりはじめ、両社の間に距離が生まれていくのを感じるようになりました。そこで私はUACJとTAAの“心の距離感”を埋めるために、両社に双方を理解するための情報を説明し両社のスタッフと丁寧に対話を重ねていきました。すると次第にチームとしての繋がりが深まり相互理解を実感しました。それが本当に嬉しく、以来、人々のつながりをつくる役割に挑戦していきたいと思ったのです。

One Day

- 8:30 出社後、まずはメールと今日のスケジュールをチェック。
- 10:00 部内ミーティング。各人のスケジュールや懸案事項を共有します。
- 11:00 午後の会議に向けた資料作成。
- 13:00 工場ともテレビシステムを繋いで、投資案件についての大会議。
- 15:00 会議後、当部で対応すべき案件を整理して情報を収集します。
- 17:00 翌週の出張に向けて同行者と打ち合わせ。
- 19:30 帰社。今晚は夫と待ち合わせをして外食です！
- 22:00 帰宅。入浴後、お茶を飲みながらのんびり読書します。

Off Time

休日は友人たちから刺激をもらっています！

休日は、高校・大学時代の仲間や前職で知った友人など、まったく違う業種の人と会うようになっています。どうしても無意識に考えが偏ってしまうことがあるので、自分にはない発想や新しい知識を得られる時間が楽しいです！



海外事業戦略

蓄積してきた知見を
フルに活用して
海外グループ会社の
事業活動を支える。

海外事業戦略部 兼 法務部 主査(取材当時)
大島 美穂子 OSHIMA Mihoko
2016年入社 法学部卒

現在の仕事

コンプライアンス体制整備を 法務面からサポートする

UACJグループは、“世界的な競争力を持つアルミニウムメジャーグループ”の実現に向けて、海外企業とのM&A(買収・合併)によるグローバルなビジネス基盤の強化に取り組んでいます。そうした海外での事業プランを立案するとともに、既存事業の整理や買収後の事業などをサポートしているのが海外事業戦略部で、私は海外グループ会社の契約書作成やコンプライアンス体制の整備などを担当しています。仕事の性質上、海外とのやり取りが多いため、交渉などでは思うように意思疎通ができず、苦労することもあります。しかし、とて一人では克服できない課題を部門や会社を超えてグループ社員の知見やノウハウを結集して解決できた時は、とてもやりがいを感じます。



仕事で大切にしていること

確固たる事業基盤を築くことで 製品を世界に届けることができる

入社後、名古屋製造所を見学した際、“ものづくりの現場”ならではの気概や奮闘に圧倒されました。その時に、私も自分の仕事を通じてUACJグループの根幹であるものづくりに携わる社員の役に立ちたいと思いました。以来、「企業として確固たる事業基盤を築くことで、現場の社員がつくった製品を世界に届けることができる」と信じ、いまの仕事に取り組んでいます。実は、私には現在2歳の息子がおり、夫と共働きであるため、家族はもとより、上司や同僚、関係部署の方に日々支えてもらっています。そんな日々感謝しながら、これからも“ママが働いている会社の製品は、世界中で役に立っているんだよ”と仕事をする喜びと楽しさを、息子に伝えていきたいと思っています。



One Day

- 6:30 起床。洗濯ものを畳んだ後、朝食・夕食の準備をします。
- 8:00 息子を保育園に送っていきます。
- 9:00 出社。メールを確認して、その日の仕事の優先順位づけをした後、交渉シナリオの確認など電話会議の準備
- 11:00 部内会議に参加。他社と共同出資している事業の課題解決のために皆でブレインストーミング。
- 13:00 昼食を摂って「UACJコンプライアンス体制」の整備に関するミーティングに参加し、活動計画の実施状況を確認。
- 16:00 午前中に準備していた契約交渉の電話会議。事前準備が功を奏して順調にいきました！
- 17:45 退社。息子を保育園にお迎えに行った後、スーパーで買い物して帰宅。
- 19:00 夕飯の後、子どもとの時間をゆっくり過ごします。その後、入浴して寝かしつけ(一緒に寝てしまうことも…)。

Off Time

2歳の息子と過ごす時間が何よりの幸せ

独身時代は“3度の飯よりゴルフ”というほどゴルフが好きでしたが、今は2歳の息子と過ごす時間が何よりのリフレッシュに！「ママの仕事って楽しそう！」と息子に言ってもらえる日を楽しみに、仕事に、子育てに励んでいます！



購買

事業そのものを支えるという自覚が、組織を動かす“調整力”を育む。



購買部 資材グループ長(取材当時)
坂本 修二 SAKAMOTO Syuji
1991年入社 社会学部 産業関係学科卒

現在の仕事

ものづくりの“源泉”を担う責任と誇り

私たち購買部門の役割は、ものづくりに不可欠な地金などの「原料」や、原料や設備などの「資材」を、製造現場が必要なときに、必要な量だけ、最適なコストで調達すること。私たちが役割を果たせなければ、価格競争力に影響するだけでなく、最悪の場合は工場を動かすこともできなくなります。それはすなわち、会社のビジネスそのものが成り立たなくなることの意味しています。実際、先の震災では、調達ルート全体が大きな影響を受け、予定通りに原料を調達できない状況に陥りました。あやうく工場がストップしかねないところを、日頃から調達先と培ってきた信頼関係を活かし、ギリギリの交渉を重ねることで、なんとか最悪の事態を回避できました。そのときはホッとすると同時に、私たちが担っている責任の重さを改めて実感しました。



仕事で大切にしていること

組織を動かす“調整力”を磨き、育んでいきたい

私は入社当初に購買部に配属されましたが、約10年後に営業部門に異動となり、その後、購買部に復帰して、現在は資材グループの責任者を務めています。さまざまな部署を経験してきましたが、どの現場でも、その時々の上司から強いいわれたのが“コーディネーターたれ”ということでした。当社に限らず、事業活動というものは、購買や営業、工場など、多様な部門の連携によって成り立っており、何かを成し遂げようとするれば、関連する各部署と意見交換し、共通の目的のもとに力を結集する“調整力”が不可欠です。幸いなことに、私は複数の業務を経験したことで、社内の業務の流れをトータルに把握でき、各部署に人脈もできました。こうした蓄積を活かして、資材調達という重要な役割を果たすとともに、組織のリーダーとして、メンバー一人ひとりに“調整力”を育むような経験を積ませていきたいと思っています。

One Day

- 8:15 早めに出社して新聞各紙をチェック、地金の相場を確認し、社内に情報発信。
- 10:00 グループ内ミーティング。メンバー一人ひとりの進捗を確認しながら、モチベーションアップにも努める。
- 11:00 資材関係の来客に対応。日頃からの社外との人脈づくりが、いざという時にものをいう。
- 12:15 昼食。できるだけチームメンバーと同席し、コミュニケーションを図る。
- 13:00 営業部門から販売動向、生産管理部門から原料使用予定をヒアリング。関連部署とのコミュニケーションは密に。
- 16:00 購買部の会議に出席。資材グループの今後の戦略を発言。
- 18:30 あまり残業はせずに帰社。オンとオフはきっちりメリハリをつける。
- 19:45 帰宅後は、家族と夕食を楽しみ、のんびり入浴して明日への活力を養う。

Off Time

職場の仲間とリレーマラソンに挑戦

体力づくりとストレス解消を兼ねて10年ほど前から走っています。無理をせず、時間に余裕のあるときに、走りだけ走るのが長続きの秘訣。最近は社内の仲間とリレーマラソンにも挑戦するなど、人脈づくりに役立っています。



経理

会社の“血液”を制御する“心臓”として、その活動を支える醍醐味。



経理部 財務グループ 主査(取材当時)
小山 俊輔 KOYAMA Syunsuke
1994年入社 経済学部卒

現在の仕事

日々の努力の成果が“筋肉質”な会社となって現れる

会社を人間に例えれば、資金とは生命活動に不可欠な“血液”であり、私たち経理部門は、その流れを司る“心臓”にあたるでしょう。金融機関からの資金調達をはじめ、各事業の収支管理、その分析を踏まえた財務戦略の立案など、日々の業務を通じて会社全体の財務体質を改善・強化し、いわば“筋肉質”な会社をつくるのが私たちの仕事。会社の経営に直接携わっている実感があること、そして自らの努力の成果が財務諸表や株価などにダイレクトに現れることが、この仕事ならではの魅力です。また、グローバルな視点で経済活動全体を見据えている方々とのコミュニケーションを通じて、自然と会話力や面談力が磨かれ、自らの視野を広げていけるのも、魅力の一つです。



今後の目標

豊富な業務経験を活かして会社の価値を高めていきたい

経理という仕事には、会計知識をはじめ、税務や為替などの専門的な知識が求められるため、入社後は経理一筋という方が少なくありません。その点、私は営業部門を皮切りに、アルミニウム工場の経理を経て、マレーシアの現地法人で管理業務全般を担い、帰国して伸銅所の経理を担当し、入社13年目にして本社の経理部門に配属されたという“変わり種”。経理一筋の方に比べれば、専門知識ではかきませんが、培ってきた人脈や、海外も含めた幅広い業務経験など、私独自の強みを頼られる機会も少なくありません。私のようなゼネラリストと周囲のスペシャリストが互いの強みを活かし、補い合っているのが今の組織の素晴らしいところ。この恵まれた環境を活かして、より高度な資金調達スキームを生み出し、UACJという会社の価値を高めていきたいですね。

One Day

- 7:15 出勤。見送ってくれる子どもの笑顔で今日も1日ががんばれる。
- 8:30 出社。メールをチェックし、午後からの収支報告会の準備。部下の説明を聞きながら資料を確認し、修正点を指示。
- 10:00 金融機関から来客。新たな資金調達に対する提案をヒアリング。
- 12:00 修正を指示した資料をチェックした後、部下とともに昼食。
- 13:00 収支報告会を開催。担当役員に収支状況や今後の資金調達に対する対応案を説明し、了解を得る。
- 15:00 グループ会社とのミーティング。新たな資金需要に対して最適な調達方法を協議・検討し方向性を決める。
- 17:00 担当役員に今後の取組案件について上申。事前に説明を済ませるなど、準備は万端のため、即決が得られた。
- 21:00 帰路に就く。電車で1時間強の道のりは読書に最適。最近は歴史小説がマイブーム。

Off Time

愛する家族と過ごす時間が最高の幸せ

休日は家族との時間を何よりも大切にしており、息子の遊び相手しながら童心に戻っています。食事や遊びに出かけるときは、いつも妻と息子と3人連れ。これこそが自分の幸せです。



一人ひとりが成長を実感でき、 働きがいを感じられる教育研修

一人ひとりの能力を高めるために
職場での実践を軸にした
教育研修を実施します。

企業の基盤は人材であり、企業の総合力とは社員一人ひとりの能力の総和に他なりません。そして社員の能力を高めていくにあたっては、日々の業務を通じた実践的な教育こそが基本となります。

こうした考えのもと、UACJでは、各部門における業務を通じた上司や先輩からの指導を中心とした「部門内教育」を教育研修の要としています。これに加えて、「階層別研修」「スキル教育」「自己啓発支援」を3本柱とした人材育成を進めています。

階層別研修

仕事に必要な専門的・実践的な知識技能などを計画的に修得できるようにします。

スキル教育

各種の研修やセミナーを企画して、効果的・効率的に「必要なマインド・知識・スキル」を身につけられるようにします。

自己啓発支援

語学受講の補助や、通信教育の補助、外部教育講習への派遣などを通じて、自己啓発を支援します。



人材開発センター



入社

1年目

2年目

3年目

4年目

●新入社員研修

入社直後から約3カ月にわたって、名古屋の人材開発センターで集合教育と工場実習を実施します。ここでは、UACJに関する基本的な知識をはじめ、社会人としての備えるべき知見、会社のルール、仕事の進め方などをじっくりと学びます。特に工場実習では、実際の製造現場での作業を通じて、メーカーの基本となる“ものづくり”を体感します。



●新入社員フォローアップ研修

入社1年目後期に、配属先での業務を通して学んだことを踏まえた研修を実施します。



●2年目研修

入社後1年間のまとめとして業務報告書を作成・発表し、3年目に向けた新たな目標を設定します。また、問題解決に関する講義なども実施します。



●3年目研修

新入社員期間の総仕上げとして、3年間の業務を振り返り、その成果や成長度合いを報告します。同期の社員同士で刺激を与え合うとともに、中堅社員として活躍するために必要なことを学びます。



●階層別研修

アルミニウムの可能性を拓き、 価値を提供する開発・生産・販売ネットワーク

- 製造拠点
- ▲ 営業拠点
- 研究開発拠点



事業環境の変化をチャンスと捉えて、 未知なる可能性を切り拓いていく—— そうした意欲的な人材を求めています。



人事部長
鈴木 宏

優れた特性を持つアルミニウムと100年以上にわたって向き合ってきたUACJは、素材が持つ未知なる可能性を信じて、より広範な領域で社会に貢献することを目指しています。近年、世界的な経済成長や環境負荷軽減などの社会ニーズの高まりを背景に、アルミニウムの需要は増え続けており、私たちはグローバルアルミニウムメーカーとしての成長を加速させるための新しい中期経営計画を2018年にスタートさせました。

その重点方針のひとつに「先行投資の着実な回収」を掲げています。これは「これまで投資してきた成果を、着実に刈り取る」という意味ですが、当然のことながら「投資の成果」はただ待っているだけでは得られません。世界的なアルミニウム市場の変化を見据えて、お客様やエンドユーザーの反応を想像しながら積極的な新規用途開発に取り組む——それが、UACJの社員には求められているのです。

つまり、私たちが求めているのは「事業環境の変化をチャンスと捉えて、新しい可能性を切り拓いていける人材」です。何か変化を起こすには「これしかない」と決めつけずに、幅広い思考と視野をもつこと、さまざまな価値観を持つ人を受け入れることも必要です。ぜひ、自分の能力や自分の考えに限界を決めずに、チャレンジしてほしいと思っています。

UACJには、こうした資質を備えた人材を真のプロフェッショナルへと育成していく体制が整っています。経験の浅い新人・若手にもレベルの高い仕事の機会を積極的に提供し、これを周囲で的確にフォローしていくことによって、社員一人ひとりの着実な成長を促しています。また、個々人がもつスキルの発揮や働きやすさをより高めていくために、さまざまなテーマで「働き方改革」に取り組んでいます。

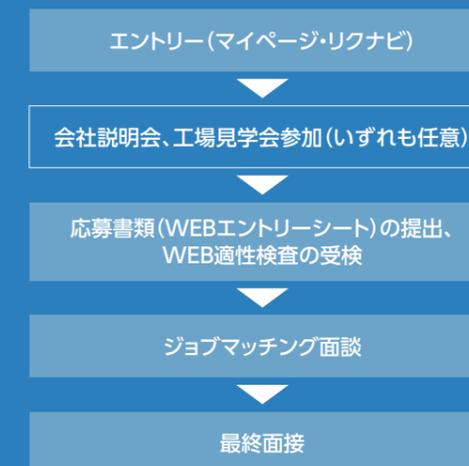
UACJは100年の歴史を持つ会社ですが、統合からは6年しか過ぎず、まだまだ“未知の可能性”を秘めています。今後も、より幅広い分野へ、そして世界へと、より広範な領域に挑戦していきます。こうした変化を楽しめる人、自ら世の中の変化を起したいと思っている人は、ぜひUACJの扉を叩いてください。お会いできるのを楽しみにしています。

募集要項

募集職種	事務系:営業(国内・国外)／生産管理、経理、購買、人事、企画 技術系:研究開発、生産技術、設備技術、情報システム
募集学科	文 系:法・経済・経営・社・外・商・文・教育など(学科不問) 理 系:材料・機械・化学・電気・電子・情報・物理・数学など
初任給	学士卒:月給22万650円 修士卒:月給23万4,450円 博士了:月給25万9,810円 (2019年4月実績)
諸手当	家族手当、通勤手当、時間外手当ほか
昇給	年1回(4月)
賞与	年2回(夏・冬)
勤務地	本社(東京)、支社支店(愛知・大阪・福岡)、各製造拠点*(愛知・福井・埼玉・栃木ほか) <small>*含む研究所</small>
勤務時間	本社・支社支店:9:00～17:45 製造拠点:各所により定める (フレックスタイム制あり 標準労働時間:7時間45分)
休日休暇	休日:完全週休2日制(土・日)、祝日、年末年始など、年間休日121日(拠点ごとのカレンダーあり) 休暇:有給休暇付与(20～25日/年)、慶弔休暇、積立休暇、介護休暇など
福利厚生	制度など:財形貯蓄制度、従業員持株会制度、退職金制度、積立休暇制度、住宅融資制度、育児休業制度、介護休業制度、寮・社宅、定期健康診断、成人病診断など 施設など:直営および契約保養所、運動場、体育館、テニスコート、サッカーグラウンドなど
採用人数	2021年4月:未定 2020年4月:技術系30名、事務系7名 2019年4月:技術系32名、事務系12名 2018年4月:技術系32名、事務系11名
選考方法	書類選考、WEB適性試験、面接
提出書類	成績証明書 理系学校推薦の場合は、推薦状または準ずる書類

選考フロー

自由応募／事務系および技術系



学校推薦／技術系のみ

