

3.2.5 評価

容器と製品が触れる面積は少なくなったものの、結局触れざるを得ない部分があるため完璧な改善案とは言えないという評価をいただいた。

3.2.6 考察

自分の中では均一な容器で積み重ねた時にいかにして上の容器が下の製品に当たらないかということにこだわりすぎ、結果としてあまり効果的でない案ができてしまった。容器設計の専門業者による設計案を拝見したが、技術的にコスト的に不可能であろうと勝手な先入観を持って切り捨てたことも実際は容易に可能であることを知り、与えられた条件の中で利点となるものを利用し、技術的に実現できる範囲を予め知っておくことの大切さを学んだ。

4 感想

本インターンシップでは射出成形のしくみだけでなく、受注や営業、在庫管理、品質管理など製品の製作に関する全工程について学び、どのように事業が成り立っているのかを知ることができた。また、CPS 内だけでなく提携企業を訪問し企業間のやり取りの見学や、IT インフラを支えている外注先の担当者と話をする機会が与えられ企業 運営の様々な面について広く知ることができた。

樹脂成形業は自分の専攻分野である情報工学とあまり関連性のない事業であるが、数多くの異なる分野について学ぶことは知識の範囲を広げ、日々有意義な時間を過ごすことができた。また、企業 IT 担当者との話で企業の中で IT 技術がどのように利用されているかを知ることができ、自分の将来像をある程度イメージすることができた。

5 謝辞

First and foremost I'd like to thank Mr.Hirukawa for providing me an opportunity to be an internship at CPS. This internship has broadened my perspective on what is like working in a company and encouraged me to pursue what is right for my future career development.

I'd also like to thank all the wonderful staffs in CPS for supporting me. I had learned so many things, not only technical things but also career lessons that will stay with me forever.

I especially want to thank the following people;

Emeri, for answering my questions and supporting all throughout my stay in Singapore, as well as Michelle, for guiding me through Singapore searching for scale model shops.

Azmi, Nelson, Zuraimi, Kenny, Emmie, Brandon, Kumar, Liew and Manuel for sharing me your knowledge and experience.

Peter, for showing me what it takes to become an IT professional.

Finally, special thanks to Chay Hav, Peh Hoon, Choon Siang and Chin Wei for having lunch with me.



平成 28 年度 夏期報告書

学部/学科：国際学部 国際社会学科 学年：3年 氏名：加藤 香緒美

実習先：エマールベトナム

実習期間：平成28年9月5日～9月16日



1. 実習先の概要

株式会社エマールは栃木県小山市に本社を置く企業であり、日本では本社のほかに、6ヶ所の事業所、海外にはエマールベトナムがある。「人を愛し、人を生かせ」の企業理念のもと、製造請負、人材派遣、住宅建築・不動産事業、外国人技能実習生受け入れ、ITソフト開発、設計業務と幅広い事業を展開する。エマールベトナムにおいては住宅建築・不動産投資事業を中心に住宅用建材の設計、製図を行っている。

今回私が実習させていただいたブルードラゴンは、エマールベトナムの兄弟会社であり、緑地設計、玄関マットの設計、販売、製造を中心に様々な業務を行っている。

2.1 実習内容

2.1 実習スケジュール

9/5	ブルードラゴン、エマールベトナムの各部署に挨拶、ブルードラゴンの事業概要の説明、植物の学術名・特徴を簡潔にまとめた植物図鑑の作成
9/6	植物図鑑作成、ホーチミン市博物館見学
9/7	植物図鑑作成
9/8	植物図鑑作成
9/9	エマールベトナムの社長と面談、ベトナム人社員に日本語の指導
9/12	パンフレットの封入作業、ラベル貼り、ファイルの見出し作成等の事務作業
9/13	リーフレット作成手伝い、パンフレット封入作業、競馬場の土壌調べ
9/14	競馬場の土壌調べ、日本語指導、装飾用の庭石調べ
9/15	装飾用の庭石調べ、工業団地の見学
9/16	日本語の文章校正、送別会

2.2 植物図鑑について

今回私が作成した植物図鑑について説明をする。植物のベトナム名、その脇に書いてある学術名を検索し（図-1 参照）、検索した結果、日本にある植物であれば日本語の文章の要約、そうではない植物の場合は英語の説明書きの文章を日本語訳し、特徴を簡潔にまとめたものを作成した。（図-2 参照）



図-1：植物の説明書き


27	Lotus	<ul style="list-style-type: none"> ・日本では「ハス」と呼ばれる植物で、約1, 5mの高さにまで成長する。 ・根は水平方向に約3mも広がる。 	
----	-------	---	--

図-2 作成した植物図鑑（一部） 図-1 の植物の説明に当たる

3. 実習を通して学んだこと

植物図鑑の作成において、ハス、サルスベリ、カエンボクなど、日本で見かけることがある植物が掲載されていたが、それらはごく一部であり、ほとんどのものは私が今まで見たこともない植物であった。この植物図鑑の作成を通じて、熱帯地域の自然の豊かさを学んだ。

社内では、日本語とベトナム語が飛び交っていた。しかし、社員の方全員が日本語のネイティブのように日本語を話せるわけではない。そのため、私がベトナム人の社員さんたちに日本語で会話をする際、ゆっくり話す、言い回しを易しいものにする、音読みの言葉をなるべく訓読みの形に変える（例：腹痛→おなかが痛い）といった工夫をした。このことを通じて、言葉に気を使うことは、相手に気を配り、相手を尊重することでもあるということに気づいた。

そして、英語は海外ではどの人に対しても当然通じる、という考えは通用しないことが分かった。英語が通じるのはほんの一部（ホテル、外国人が多く訪れる場所等）であり、それ以外の場所ではほとんどとっていいほど英語が通じない。そのため、英語が通じない場所でトラブルに遭った時の対応に苦慮した。駐在など長期にわたって海外に滞在する場合は、その国で主に話される言語をある程度学んでおく必要があると感じた。

4. 実習の感想

私は、自分が高校、そして去年参加した大学主催の外国語臨地演習（英語）という授業で身に着けた英語のスピーキングの能力を試してみたい、そして海外で働きながら、日本とは違う海外の生活に端的に触れてみたいと思い、今回のインターンに参加した。

会社では英語を使う機会はあまりなかったが、会社の外へ一歩出れば、日本語が通じるのは片言の日本語を話しながら高い商品を買ってくる商人だけで、それ以外では英語と担当の方から借りたベトナム語の会話帳に頼る環境だった。そのため、嫌でも自分はこの国にとっては外国人であると認識せざるを得なかった。最初はそれが辛かったが、割り切ってしまうと苦痛ではなくなった。

自分の英語力を試すために、ホテル、観光客が多く集う場所など比較的英語が通じる場所では、積極的に店員に英語で話かけるようにした。そして、自分の英語を理解してもらえたことが多かった。また、ベトナム語の会話帳を読んでいたところ、ある社員が、「発音があってもなくても、外国人が自分の国の言葉を使ってみようとする姿勢がみられるだけでもうれしいものだ」とおっしゃっていたことが印象に残った。そのため、「こんにちは」「ありがとう」「おいしい」の一言だけでもベトナム語で言えるようになろうと思い、その3つの言葉だけは言えるようになった。実際、飲食店で「おいしかった、ありがとう」とベトナム語で店員に伝えたとき、店員たちはとてもうれしそうなお顔をされたため、私もうれしくなった。

その一方で、自分の母語である日本語で苦勞をすることは予想もしていなかった。ベトナム人の日

本語の発音が、日本で私たちが使うものとは異なるのである。例えば、「都合」「融通」と相手は私に伝えたくても、私には「チェコ」「柚子」と聞こえたため、何を言いたいのかわからなかったことがあった。漢字を書いてもらうことでこの件は解決したが、ある言語を母語としない者が会話をする際、言語間に生じる発音の違いによって、ネイティブに対してでさえも自分の言いたいことが通じない、という事態が生じることがあることを知った。だが、ここで「外国人に日本語なんて教えられない、無理」と折れていてはいけない。ベトナム人の社員にとっては、私はインターン生としてだけではなく、日本語のネイティブとしても見られているのだ。外国人には理解しづらいが、ネイティブであるからこそ分かる言葉の微妙な違いを、簡単な言葉で説明をするために何ができるか、必死に考えた。絵や地図を使った説明、文字に記す、といった「話す」以外のコミュニケーションも行うことによって、相手が自分の言いたいことを理解できるように工夫をした。そうした努力を繰り返すうちに、ベトナム人の社員たちと深く打ち解けることができるようになり、プライベートの話やベトナムの日常について教えていただくことができた。また、観光だけでは見ることの出来ない場所などにも連れて行ってもらった。それらを通じて、観光だけでは分からないベトナムの日常を垣間見ることができた。

これらの体験から、相手に分かりやすく伝える努力を行なうことは、相手に対する理解と尊敬も示すことができるということを学んだ。将来、自分とは異なる国の人たちと何らかの形でかかわる際、自分たちのことを理解してもらえず苦しい思いをすることがあるかもしれない。しかし、今回のインターンで学んだことを活かせば、相互理解を深めることができるのではないかと思った。

5. 実習のまとめ

今回の実習では、海外における英語力の必要性を実感しただけではなく、国際学部で学んできた異文化への理解、芸術理解に必要な教養や素養、コミュニケーション能力が社会に出ても生かすことができると感じた。また、強い探求心と好奇心を持ち、何に対しても挑戦をする姿勢をもつ大切さを学んだ。そして、日本国内、外国であっても、相手に歩み寄る姿勢と、相手が理解できる言葉を選び、丁寧な言葉遣いを用いることは、相手への尊敬と気遣いをするということであり、このことは世界共通なのであるということを実感した。この経験を、社会に出たときに生かしていきたい。

6. 謝辞

お忙しい中、インターン生として私を受け入れてくださった山崎様、阿蘇様をはじめエマールベトナム、ブルードラゴンの社員の方々には大変お世話になりました。皆様のおかげで、何事にも代えがたい、大変充実したインターンを過ごすことができました。本当に、ありがとうございました。

また、インターンのために様々な準備をなさっていた留学生国際交流課の松井様、林田様、そして、海外でのインターンに理解を示し、渡航費等々を捻出してくれた両親、私を応援してくださったすべての方々に感謝の意を表します。

参考

図-1: Sen - Nelumbo nucifera.png

学部/学科：農学部 応用生命化学科 学年：3年 氏名：佐野 あかり
実習先：第一化成株式会社 (MAC-TECHNOLOGY (M) SDN. BHD)
実習期間：平成 28 年 8 月 15 日～26 日



1. 実習先の概要

第一化成株式会社は、栃木県に本社を構える企業である。主にプラスチックを取り扱っていて、家電製品、OA、医療、自動車産業などの部品を製造している。近年ではセラミックス事業にも着手しており高い評価を受けている。海外に4つの工場を持っていて、今回の実習先であるマレーシア工場(通称 M.A.C.)はその中でも最も創業が早く、1994年に設立された歴史ある工場である。M.A.C.は首都クアラルンプールから車で1時間ほどのセレンバン州に位置し、工場までの道程はホームステイ先でもあった社長の車に同乗させて頂いた。従業員数は約220人で、現地に住むマレー系、インド系、中華系のマレーシア人とインドネシア人、ネパール人、ミャンマー人、日本人という様々な国籍を持つ人が一緒に働いている。事業内容は、射出成型によるプラスチック部品の製造と販売、および自社、他社で製造されたプラスチック、金属、ゴム製品などの部品の組み立てである。

2-1. 実習スケジュール

- 8月15日 会社概要、マレーシアおよびASEANの実情について、工場見学
- 8月16日 人事、施設、工場保守研修
- 8月17日 組み立て業務、成型業務
- 8月18日 営業研修
- 8月19日 役員会出席、人事業務
- 8月22日 技術研修、組み立て(PWB ASSEY)
- 8月23日 部品製造見学(PDE)
- 8月24日 報告会資料作成、準備
- 8月25日 出張(プトラジャヤ)
- 8月26日 報告会

2-2. 実習内容

M.A.C.の内部組織は総務、人事、営業、技術、組立てという5つの部門から構成されており、実習の大半は各部門の見学と説明であった。組み立てに関しては一部特殊な資格が必要とされているもの以外を一通りさせてもらった。また、これらを踏まえて2017年のM.A.C.の行動指針を起案して報告を行った。

2-3. 実習写真



図1 工場概観

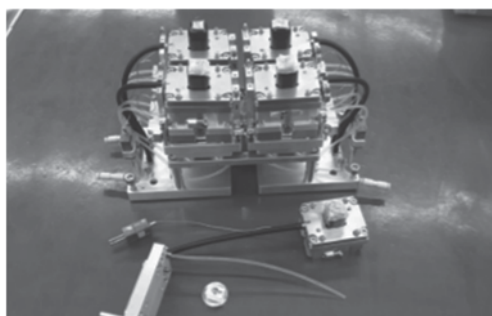


図2 製品の一例



図3 射出機



図4 組立て作業風景

3. 実習を通して学んだこと

M.A.C.での実習を通して最も強く感じたことはチームワークの大切さだ。この工場には多くの部門があるが、それぞれが独立しているわけではなく互いに連携して動いている。だから、自分の部門の業務内容だけではなく他の部門に誰がいてどのようなことをしているのかということの把握に努めることも求められていた。また、工場内の至る所に組織図が張り出されていて、普段の様子からも上下関係が明確に意識されているのが感じられた。上下関係は日本でも社会に出るところか学生の身分で既に付き纏うものであるが、その重要性を改めてはっきりと理解した。特にM.A.C.には文化も価値観も異なる様々な国籍の人が働いているので、彼らをまとめるためにはより明確な体制が求められるのかもしれない。また、会社の運営にはあらゆる状況を冷静に分析し、何が最善なのかを判断し決断する能力が常に必要とされていることを知った。例えば、外資の選定にはその企業の善し悪しだけではなく社会背景や為替市場なども考慮し、技術に関しては新たな分野に進出したり、逆に現在していたことから手を引いたりして、人事管理ではどの国からいつ何人派遣社員を受け入れるかを定める。それらは少しでも判断を間違えたりタイミングが合わなかったりしただけで会社の行く末を左右するのだ。適切な判断を下すためには豊富な知識と経験が要る。私にはどちらも圧倒的に足りていないけれど、何を基準にすればいいのかだけは少し見定められたように思う。

4. 実習の感想

2週間という時間はとても短かったが、会社で働くということの厳しさを身をもって知るには十分だった。早さや正確さ、効率さ、そして責任ある行動が求められ、失敗は許されない。経験や専門知識を多く必要とする製造という業務の特性上、私が実際に出来ることは限られており今回は見学や説

明に留まることが多かったが、実際に働くようになればたとえ日本の企業でもそれらは働く上で重要な要因となるだろう。責任ある行動というのは今まで得た知識、経験から培った判断力に依ると思う。だから、重要なことをきちんと見極められるようになりたい。

また、インターンという観点から外れれば、個人的には金型の仕組みの話が聞いていてとても楽しかった。大学で化学工学について齧っていたので、教わったことが実際にどのように応用されているのが特に興味深かった。さらに、マレーシアは気候、宗教、交通事情、食文化から日常の風景まで日本とはまるで違って驚いた。過ごしやすくとても良い国だったので、機会をつくって今度は遊びにも行ってみたいと思う。

5. まとめ

今回の実習を通して、仕事は厳しくて大変なものではあるけれど非常にやりがいのあるものであることもわかった。従業員の方々は皆自分たちの業務をととても楽しそうに話していた。それは自身の仕事に誇りを持っているからこそできることだろう。私にも就職活動を始める時期が来る。その時は、自分が心から誇りを持って出来る仕事を見つけたい。

6. 謝辞

お忙しい中貴重なお時間を割いてたくさんのことを教えてくださった出井社長を始めとするM.A.C.の皆様、ホームステイをさせて頂いた出井社長と奥様、並びに今回の実習を企画して頂いた第一化成の皆様と大学のインターンシップ担当の皆さま、本当にありがとうございました。この場を借りて深く感謝申し上げます。

学部/学科：工学研究科 物質環境化学専攻 学年：1年 氏名：佐藤 裕香

実習先：Nikko Chemicals(Singapore)Pte.Ltd.

実習期間：2016. 8. 29～2016. 9. 9



1. 実習先の概要

所在地：シンガポール南西部にあるジュロン島

事業内容：化粧品、トイレタリー、食品、インキなどの分野向け原料の製造・販売および輸入・輸出

創立：2009年

2. 実習内容

2.1 実習スケジュール

8:00	体操	12:30	午後の業務
8:05	午前の業務	16:30	退社
12:00	昼食		

2.2 実習内容詳細

・日光ケミカルズシンガポール、ニッコールグループについての説明

ジュロン島内の近隣工場では石油精製や一部酸化エチレンなどの誘導体を製造する工場が多いが、日光ケミカルズシンガポールでは原料にヒマシ油などの天然資源も用いていること。工場で生産される界面活性剤は油脂への酸化エチレン(EO)の付加反応により生成しているということ。また、ユダヤ教の Kosher、イスラム教の Halal を導入していること。他にも安全上の注意などこれから働くに当たり基礎的な情報を説明して頂いた。

・工場での生産現場見学

工場では業務開始時に全員でその日のスケジュールを確認し、業務終了後には進捗状況の確認を行うミーティングが行われる。工場内には反応に使われるいくつかのベッセルの他に反応させる物質を一時的に保管するタンク、冷却水を生成する装置など化学反応に直接関係しない装置が多くあった。工場の方は EO について、反応性が良い反面、沸点が低く爆発性があるため、反応器に窒素を充填したり冷却したりすることが重要であると話していた。1つ1つの装置が危険を未然に防ぎ、作業効率を上げるために欠かせないと知ることができた。

・クレンジング、トナー、エマルションについての説明とサンプル作成

ニッコールグループで生産されている界面活性剤などを用いて化粧品のサンプルを作製した。サンプルの作製にあたって1つ1つの物質の役割や作成方法を教えて頂いた。どのサンプルも主に油剤、界面活性剤、保湿剤などから構成されているが、それぞれの種類や配合比によってクレンジングやエマルションに変化する。また、クレンジングの中でもオイル型とバイコンティニューアスで型では界面活性剤の働き方が異なることがわかった。

・営業の仕事内容

シンガポール国内には工場の他にもオフィスがあり、営業の方にお話を聞く機会を頂いた。まずお

お客様のニーズを知り、価格決定、在庫確認、商品の運送に関わる書類の作成などを経て商品が届くまでの過程がわかった。また大切にしていることを伺うと、お客様のニーズを知ることやいい関係を築くということだった。以前日本の営業の方からも同じことを聞いており、これは世界共通の認識なのだったと思った。

・工場生産された製品の品質分析

工場で製品が出来上がると、適切な色か、また触媒などの不純物が除かれたかを目視で判断する。その後研究所に送られ、色、pH、水酸化(OHV)等の細かい分析が行われる。今回 OHV の分析を行ったが、添加する試薬が1滴違えば値が変わってしまうような繊細なものだった。適正値の範囲外になれば工場では修正したり、時には工場側の不具合も考えられるため繊細でありながら、ミスのできな重要な作業であると思った。

3. 実習の感想・学んだこと

今回のインターンシップでは研究職を志望し、ラボでの仕事に携わることができた。これまで私の中で研究職とは新しい商品を開発するために実験しているイメージが強かったが、それだけではなくメールでの情報交換や自社製品を知ってもらうためのプレゼンテーション資料作りなど、想像していたよりも幅広く活動していた。研究者は化学的知識が豊富であるためお客様のニーズをより深く聞くことができ、その製品の物性や利点、使用する上での注意などの情報も多く持っている。そのため最近では研究者も営業に行く機会が多いと聞き、プレゼンテーション能力も求められるのだと知った。また私自身、将来研究者になると考えたとき、新しいものを生み出すに当たって結果を考察して次の案を考えたり、危険を予測して安全に研究を行う方法を考えたりする力が足りないことに気付いた。研究者にとって必要な能力でありながら、現在の研究では教授に頼ってしまう部分も多く受動的になっていた。今後の研究ではより能動的に研究活動を行い自分の研究を深めていきたいと思った。今回、この自分に足りない部分を知ることができたことは大きな収穫だった。

また、研究所以外にも工場、事務、営業など様々な方にお話を伺うことができ、企業の中で各組織がどのような仕事をしているのか、どこでそれぞれが繋がっているのかを知ることができた。就職すると実際に配属先以外の現場を見る機会はほとんどなくイメージしにくいということも聞くため、今回企業全体を見ることができ、将来就職する際に生かせるいい経験をさせて頂けたと思った。

4. まとめ

私は今回、研究職の仕事を知ることと将来海外で働きたいという思いがありインターンシップに応募した。研究職は、実験に何度失敗しても諦めないことが重要である。成功までの道のりは長いかもしれないが、チャンスを掴めば自分で商品をプレゼンするなど活躍の場が広がっていくのだと思い、研究職にさらに興味を持つことができた。さらに、工場と研究所の両方を見たことで、規模が違えば反応時間、温度が試料全体に伝わる時間なども異なるため、スケールの違いも考慮した商品開発が重要となってくると知った。また、海外で働くといっても会社の中では日本と大きな差はないように感じた。初めの数ヶ月は、言語、食、気候など苦労することは多いと思うが、現地で働いている日本の方は住めば都というように生活には困っていないようだった。

今回のインターンシップはシンガポールという移民の多い国だったこともあり、様々な国の方と接する機会があった。日本で暮らしていると異文化を感じる機会は少ないが、今回の出会いのほとんど

が私にとって新鮮で新しいものだった。海外で働くということは自分の視野が世界へと広がっていくのだと感じた。2週間は短い期間ではあったが、毎日刺激のある充実した日々を送ることができた。

5. 謝辞

2週間ご多忙の中インターンシップとして受け入れて頂き、丁寧なご指導を頂きました日光ケミカルズシンガポールの皆様、インターンシップの準備に際してお世話になりました。日本サーファクタント工業株式会社の皆様、宇都宮大学職員の皆様、さらにお世話になりましたたくさんの方に厚く御礼申し上げます。



図1 日光ケミカルズシンガポールの皆様

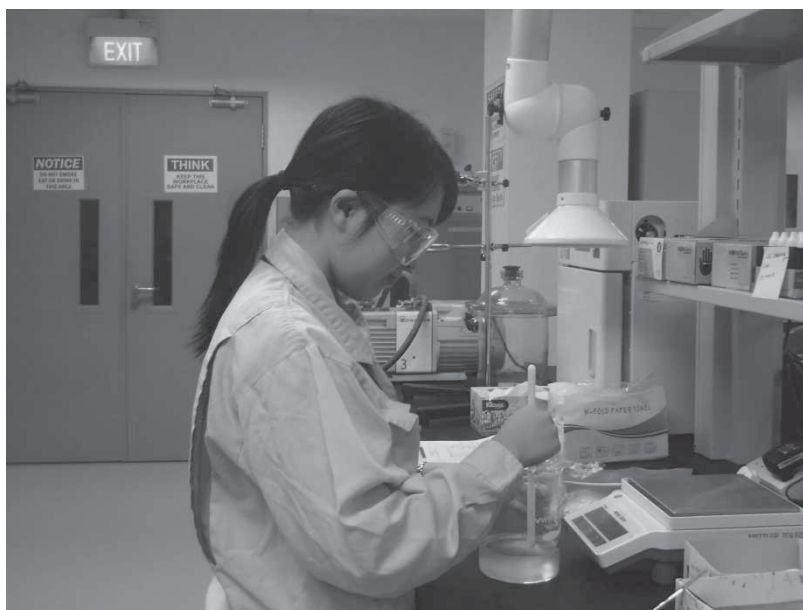


図2 研究の様子

学部/学科：国際学部 国際文化学科 学年：3年 氏名：小野寺 まゆみ
 実習先：BMF Global Trade & Consulting Service Co.,Ltd.
 実習期間：平成28年8月19日～9月16日



1. 実習先の概要

本社所在地：ベトナム、ハノイ市

事業内容：日本語学校運営、イベントコーディネート、TV番組制作コーディネーター、等

このほかにも通訳・翻訳サービスや人材派遣サービス、旅行手配サービスなど様々な事業に携わっており、お客様のニーズに寄り添うパートナー企業を目指している。新事業の開拓も積極的に行い、グローバル社会で成長してきている企業である。

2. 実習概要

2.1 実習スケジュール

- (1) 第1クール：子供の授業
- (2) 第2クール：ジェトロビジネスマッチング（JBM）
- (3) 第3クール：イオンモール（イオン）における企画実施

以上のように約1か月間の実習は3つのクールに分けられている。各クールは実習内容が完全に分かれているわけではなく、以下の表-1のように実習を行った。なお、(2)のJBMに関しては諸事情により、(3)のクールの業務に変更となっている。

表-1 実習スケジュール

クール	日付	実習概要
	8月19日	来越 ・実習生活の打ち合わせ
第1クール	8月20日～8月27日	・イオンモール(イオン)のアンテナショップにて試食販売, 接客, プロモーション, 浴衣の着付け ・日本語教育の子供クラス見学, 授業 ・日本語学校にて初級4クラス授業 ・北関東3県(茨城・群馬・栃木)ガイドブック作成 ・観光旅行意識アンケート作成
第2クール	8月28日～9月11日	第1クール内容 +
第3クール		・日本語学校にて初級3クラス授業 ・漫画図書館にて日本語会話クラブ参加 ・アンテナショップ商品プロモーション動画撮影 ・イオンにて商品の在庫確認 ・イオンにて“子供の絵コンテスト”イベント運営 ・イオンにて観光旅行意識アンケート調査実施, 集計 ・ネット上の北関東3県アンケート集計
	9月12日～15日	・アンケート調査の報告書作成
	9月16日	帰国

2.2 実習内容

(1) 日本語教育

BMF の事業の一環として行っている日本語教育ではテキスト『みんなの日本語』と独自のパワーポイントが用いられる。(写真-1、2) 日本語能力によってクラスが複数に分かれており、学生層も広く、社会人から小学生までである。私が担当させていただいたのは日本語能力検定試験で N4 (基本的な日本語を理解できる) に相当する初級 3、4 のクラスと子供クラスである。各クラスの雰囲気は驚くほど異なり、賑やかなクラスもあれば静かで落ち着いた雰囲気のクラスもある。『みんなの日本語』を用いた授業の基本的な流れとしては、事前にテキストで学習し教案を練り、パワーポイントや練習プリントを作成し授業にのぞむ。小学生が多く在籍する子供では歌や踊りといった活動を取り入れ、学ぶ楽しさや日本語への興味関心を惹くことを重視した内容に仕上がっている。

(2) アンテナショップ業務

ハノイ市にあるイオンでは茨城・群馬・栃木の北関東 3 県の特産品を扱ったアンテナショップで実習を行った。(写真-3) 店内にはベトナム人スタッフが働いており、彼らと協力し、助け合いながら業務にあたった。実習内容としては品出しや接客にはじまり、試食販売来店したお客様への浴衣の着付けも行った。接客中には北関東 3 県の観光旅行意識アンケート調査も行い、(3) で記す報告書の基礎とした。お客様の少ない時間帯には商品研究を行い、それらを発展させて商品に添えるポップ作りや PR 動画の撮影をした。(写真-4) アンテナショップでの実習最終日には“子供の絵コンテスト”のイベント運営を行った。これは子供が主役となるベトナム独特の中秋の名月に合わせて開催されたもので、当日はお子様連れのお客様が多く訪れ店内が賑わった。

(3) 観光旅行意識調査

来越前から進めていた業務の一つにこの北関東 3 県の観光旅行意識調査がある。ベトナム人向けの観光ガイドブックを作成するにあたって、ベトナム人と日本に住む人の観光旅行の意識差を明らかにし、ベトナム人にあった観光を提供する目的で行った。まず日本でとるアンケートとベトナムでとるアンケートの二種類のアンケートを用意した。前者は日本でネット上アンケートを作成し、SNS 上で拡散することで不特定多数からの回答を求めた。後者はベトナムで作成し、BMF のベトナム人スタッフの方々にベトナム語に翻訳してもらった。(2) でも記したようにイオンの業務のなかでパソコンや用紙を用いてアンケートをとった。ベトナムでのアンケート作成・収集は現地のスタッフの方々の協力によるものが多かった。アンケートの集計後は『茨城・栃木・群馬の三県についての観光旅行意識調査結果—日本人とベトナム人の意識の違いからの考察—』を作成し、提出した。



写真-1 テキストを用いた授業風景

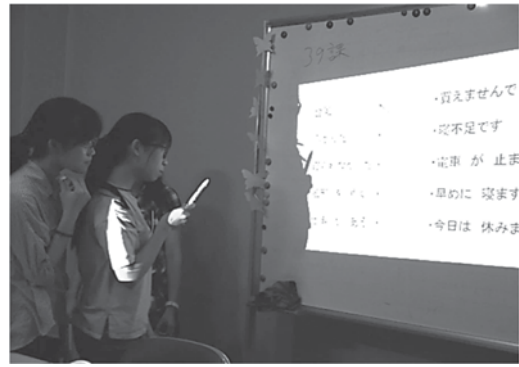


写真-2 パワーポイントを用いた授業風景



写真-3 北関東3県のアンテナショップ



写真-4 商品PR撮影風景

3. 実習を通して学んだこと

- ・学習者に合わせて授業を作る楽しさと大変さ
- ・助け、助けられの精神

実習を通して学んだことの中で、とくに自分にとって成長に繋がったものを2つ挙げたいと思う。一つ目は日本語教育を通して学習者に合わせて授業を作る大変さである。大学で日本語教育プログラムを取っていたので、この日本語教育も似たようなものだと思っていたが、実際の現場は授業と大きく異なっていた。まず学習者が日本人ではなくベトナム人というところから違っていた。授業でも媒介語をあまり使わず簡単な日本語で行っていたが、日本人ならではの阿吽の呼吸というものがあった。しかしそれはベトナム人に対してあまり通用しない。よって板書やパワーポイント内に、その学習者の趣味や興味関心に引き付けたヒントを散りばめ、学習者の表情やペンの動きをよく見ることを意識した。授業準備にもはじめは多くの時間を必要としていたが、答えてもらいたい所、覚えてもらいたい所等、ポイントを絞ることによって時間を短縮することが可能になった。

二つ目はイオンの業務を通して学んだことで“助け、助けられの精神”である。イオンでの業務で問題だったのが商品の説明であった。挨拶でお客様の足を止めることはできても、ベトナム語ができず絵やジェスチャー以外で商品の説明はできなかった。そこで社長からアドバイスを頂き、ベトナム人スタッフとタグを組んで接客・販売を行ったことで問題は簡単に解決できたのである。この日からベトナム人スタッフとの絆も深まり、以前よりも働きやすい空気も生まれた。また日本人のお客様がいらしたときには、私を呼んでくれるようにもなった。物事を行う際、壁にぶち当たることはあっても、周りに協力を求めるのは罵られると心のどこかで思っていた。しかしお店は自分一人で回せる

ものではない。出来ないことは互いに補完し合い、協力を仰いでもいいのだと思えるようになった。

全体を通して仕事の仕方を社会に出る前に学べたことはとても大きい。私は一つのことに集中して全体を疎かにしがちであることを、今回の実習で知った。そうすると業務自体が滞ってしまうことも、身をもって痛感した。まずは全体のポイントだけを抑えて思い切りよく仕上げ、細かいところは徐々に詰めていけばいいのだ。視野を広く持つことは国際学部でよく言われる。それはなにも世界で起きているグローバル化だけに求められるのではなく、こういった仕事の面でも必要になるのだと学べた。

4. 実習の感想・まとめ

ベトナムでのインターンは、来越が初めてであることもあり、仕事だけでなく生活面でも新しい発見の連続であった。生活面での新たな発見は気候と交通に関する日本との違いである。突然の豪雨で道が川のようになったかとおもえば、日差しが強くなったりするのである。幸い日傘兼用の雨具を持っていたので対応することが出来た。交通面では日本とは比べ物にならない数のバイクが普及しており、排気ガスも多かった。バイクや自転車に乗る人ほとんどが布製のマスクをしており、私もそれに倣って購入した。しかし着用を疎かにしていたために喉を痛め、延いては体調不良にまで発展したので反省するべき点であった。

仕事面ではどれも濃く、中身のあるものをやらせていただいたが、ベトナムと日本の両者に繋がる素晴らしい仕事に携わることができたと思っている。日本語教育も、イオンでの北関東3県アンテナショップも、観光旅行アンケート調査のすべてに“日本”と“ベトナム”が深く関わっている。日本語を学ぶ難しさや各地域の魅力は、自身の国にとどまっていれば中々目を向けることができない。外にでて初めて客観的に内を見ることができた。グローバル化というワードを聞くと世界と大きな範囲を連想しがちだが、地域からのグローバル化のひとつを経験できた。

今回の海外インターシップを志望した理由として、自身の言語力を試したいことや“働く”ことの意味を自分なりに見つけたいことをあげた。ベトナムについてから日本語はもちろん、英語も中々伝わらない現状に不安になったこともあった。それでもコミュニケーションが全く取れないわけではなく、言語はその手段の一つでしかないことを知った。国際学部で今まで机上で学んだことを、すべての面でそっくりそのまま活かせることはできない。しかしそれが悪いことだとは思わない。むしろ躓いたところでどう行動するかが大切であり、成長する機会だったと思える。“働く”ということは給与や社会的貢献のほかに、新しく学び成長する場でもあるのだと気付けたことは、大きな一歩となった。

謝辞

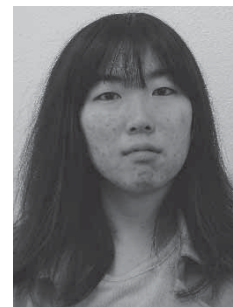
この度は私たちが温かく受け入れてくださった BMF の簗田社長とアキ校長先生をはじめ、実習を担当してくださった長谷川様、何度も親身に相談に乗ってくださった社員の皆さま、そして現地でサポートしていただいたベトナム人スタッフの皆さま、大変お世話になりました。来越後のみならず来越前からの手厚いご指導とご鞭撻、深く感謝いたします。おかげ様で、仕事を通して社会に貢献し、己を高めることができると知ることができました。貴重な経験を貴社で積めたことを誇りに思います。まだまだ未熟ではございますが、頂いた御言葉一つ一つを胸に刻み、これからも尽力してまいりたいと思います。

最後になりますが、改めて深くお礼申し上げます。今後ともよろしく願いいたします。

学部/学科：国際学部 国際文化学科 学年：3年 氏名：館村 碧

実習先：BMF Global Trade & Consulting Service Co., Ltd.

実習期間：平成28年8月19日～9月16日



1. 実習先の概要

ベトナムのハノイ市に位置し、日本企業への総合サポート、調査・コンサルティングサービスなどを行っている企業である。お客様のあらゆるニーズに応えるグローバル総合力企業を目指しており、文化のギャップを埋める企業として、目に見えない問題の解決と事業の前進を追求している。

2. 実習内容

2.1 実習スケジュール

月	火	水	木	金	土	日
8月15日	16	17	18	19	20	21
				ハノイ着(13:05)	イオンモール見学・打ち合わせ・プロモーション(もやしキムチ予定)	子供授業(ハイフォン)一緒にする(2名) 子供授業(ランハー)一緒にする(2名)
				生活に関する打ち合わせ		
第1クール(子供の授業)						
22	23	24	25	26	27	28
	イオンモールにて観光旅行意識アンケート打ち合わせ、その他の業務。	北関東バンフ、観光旅行意識アンケート	17:00～初級4の授業授業準備・模擬授業 初級4の授業	11:00～北関東バンフ、観光旅行意識アンケート(項目決定)	イオンモール2名(プロモーション)アンケート試行的実施	イオンモール(アンケート実施)1名 子供授業(ハイフォン)実施1名 イオンモール(アンケート実施)1名 子供授業(ランハー)実施1名
29	30	31	9月1日	2	3	4
	イオンモール(デスクワーク&その他) ※宇大視察有	1名休み(全日) 北関東バンフ、観光旅行意識アンケート、模擬授業(1名) 初級3(1名)	1名休み(全日) 北関東バンフ、観光旅行意識アンケート作業、模擬授業(1名) 初級4(1名)	イオンモール2名(プロモーション&アンケート)	イオンモール2名(プロモーション&アンケート)	イオンモール(アンケート実施)1名 子供授業(ハイフォン)実施1名 イオンモール(アンケート実施)1名 子供授業(ランハー)実施1名
第2クール(ジェットロBM)			第3クール(イオンにおける企画実施)			
5	6	7	8	9	10	11
			初級4(1名)			イオンモール(アンケート実施)1名 子供授業(ランハー)実施1名
12	13	14	15	16	17	18
	北関東バンフ、観光旅行意識アンケート集計・報告書作成・プレゼンテーション作成	北関東バンフ、観光旅行意識アンケート集計・報告書作成・プレゼンテーション作成	送別会	ハノイ発(00:35)		

2.2 主な業務内容

(1) イオンモールでの業務

BMF では、2015 年 10 月にオープンしたイオンモールロンビエンの中で、北関東三県のプロモーションとして、茨城・栃木・群馬県の商品を販売している（写真-1）。ベトナム人向けに、商品の試食販売を行ったり、浴衣の着付けイベントに参加させていただいたりもした。ベトナム人スタッフとコミュニケーションを取るのには苦労したが、英語を話すことができるスタッフとは英語で、ベトナム語しか話すことができないスタッフとはボディランゲージで意思疎通をした（写真-2）。商品のレイアウトも自分たちで考え、目に入りやすい場所や高さなど、実際にお客様の目線に立って考えることができた。また、観光旅行意識アンケート調査も実施し、自分たちで作成したアンケートをもとに、日本人とベトナム人の観光旅行に対する意識の違いを明らかにすることができた。同時にプロモーション用動画の撮影も行い、商品や店内の様子なども宣伝することができた。



写真-1 イオンモールロンビエンの外観



写真-2 ベトナム人スタッフとの集合写真

(2) 日本語教育

AKI Japanese Language & Culture School（アキ日本語学校）では、初級3と初級4のクラスにて授業を行った（写真-3）。大学にて日本語教育プログラムを履修しているということから、イオンモールでの業務内容に加え、外国での日本語教育の現状を知る良い機会となった。指導案を作成し、模擬授業を行った後、授業実施という流れだった。授業経験が多いと言う訳ではなかったため、初回の授業では反省点も多かった。しかし学習者と仲良くなるにつれて、好きな日本人の俳優やアニメキャラクターなどを授業内に取り入れることで、反応も良くなったように感じる。パワーポイントを用いた授業が中心だったため、作成するのも大変だった（写真-4）。見やすく且つパワーポイントの利点を活かし、視覚的に訴えかける授業を心がけたが、図の配置や文字と文字の間隔など、配慮が至らない点も多々あった。また、毎週日曜には隔週でハイフォン・ランハーにて子供クラスも担当させていただいた。ハイフォンでは中学生くらいの子供たちに、ランハーでは4～5歳くらいの子供たちに日本語を教えた。ランハーでは小さい子たちの扱い方が分からず、サポート役の日本語教師の先生に頼りっぱなしになってしまったが、うまくクラスの雰囲気をまとめていただき、なんとか授業を終えることができた。その点は自分の力不足だと感じたし、今後の課題でもあると思った。



写真-3 初級3での授業の様子

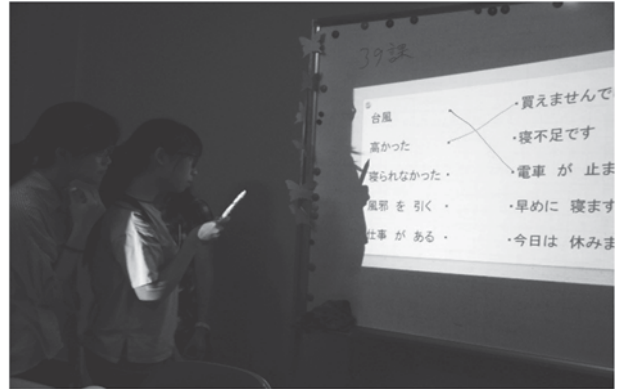


写真-4 パワーポイントを用いた授業

(3) デスクワーク

事前にアンケートを実施することは伺っていたため、日本にいる段階からネット上のアンケートは実施していた（写真-5）。宇都宮大学の学生以外にも拡散し、できるだけ多くのデータを集めることができた。そこで集めたデータの結果と比較するために、イオンモールで新たなアンケートを実施した。それが写真-6 である。どれがいいか選んでいただく簡単なものにし、見た目でも興味を持って頂けるよう工夫した。実際に100件以上の回答を得ることができ、第3クールで作成した調査結果の報告書にも活かすことができた。ネット上のアンケート結果は、日本人が考える北関東三県についてのイメージ、イオンモールで現地調査を行ったアンケート結果は、ベトナム人の抱いているイメージとして考察した。現地調査を行ったことで、お客様の生の声を聞くことができ、大変参考になった。だがイオンモールでは、回答用紙作成の段階まではできなかったため、パソコンを持ったままお客様に質問する形になり、効率が悪かったように感じた。企画の段階から細かな部分まで決めておき、実行に移す必要があると思った。

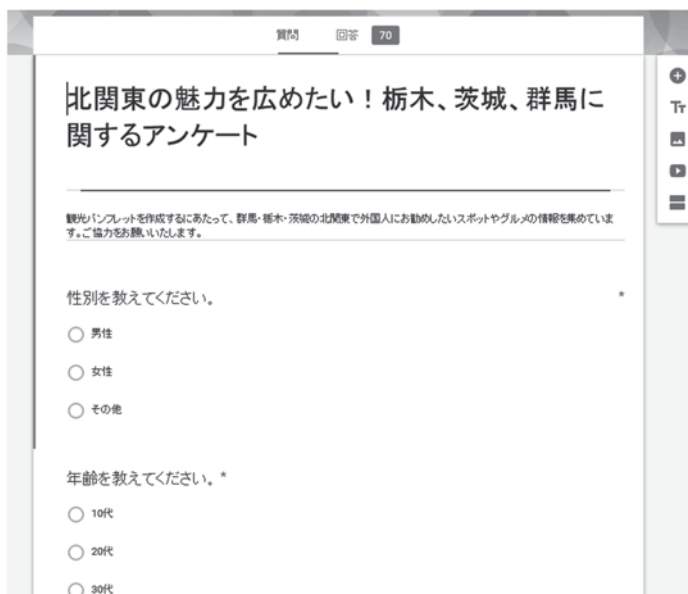


写真-5 ネット上のアンケート

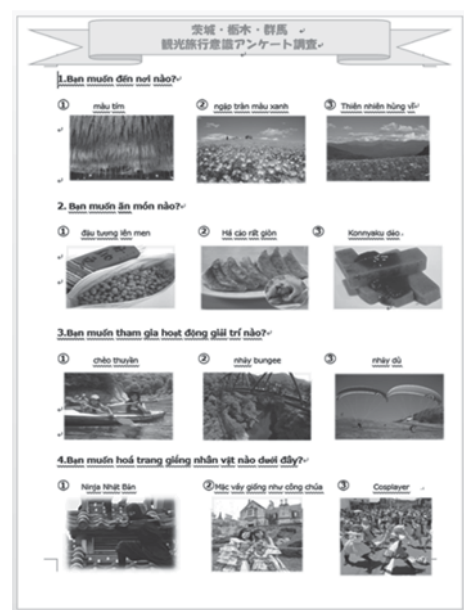


写真-6 観光旅行意識アンケート

3. 実習の感想

実習期間中は、慣れない地での業務ということもあって、わからないことだらけだった。これまで外国には何度か行ったことがあるが、東南アジアは初めてだったため、気温や生活環境に慣れるのにも時間がかかった。ここ二、三年は風邪も引いたことがなかったくらい元気だったのだが、向こうでたった二週間過ごしただけでばっちり風邪を引いてしまった。体力には自信があった方で、且つ健康にも気を付けていただけあって、こんなにもあっさり体が弱ったことに自分でも驚いた。私たちは週休を2日いただいたが、実習担当者の先生や日本語教師の先生方は週休1日というお話だったので、そこが差なのかとも思った。どの仕事においてもある程度の体力は必要になると思うので、今のうちから体力の限界を知ることができたのは不幸中の幸いのようにも思えた。

また、臨機応変に対応することも、着任した際に直接社長から伺った。業務を進めるにつれて、最初にいただいたスケジュールと変更しなければならない点があり、自分では冷静に、柔軟に対応したつもりだった。だがどこかで小さなミスがあり、その後の業務に影響が出るということもあった。仕事を分担して行った箇所もあったが、お互い現状報告ができていなかったり、自分の業務にしか集中していなかったりしたので、そこは反省点だった。「報告・連絡・相談」は重要なのだと改めてわかったし、それができて初めて臨機応変に対応できるのではないかと思った。

4. 実習を通して学んだこと

一つ目は、コミュニケーションの大切さについてである。イオンモールでは、ベトナム人スタッフとコミュニケーションを取らなければいけなかったのも、自分から積極的に行動しようと思っていた。それを見てスタッフが動いてくれればよかったのだが、それは外国では通用しなかった。お互い英語が流暢という訳でもなかったが、顔と顔を合わせてボディランゲージも交えて話した方が、言いたいことが伝わったように思う。指示を出すにあたっては、やはり直接話した方が理解も早かった。私はベトナム語も話すことができないし、正確に英語で指示を仰いだりすることもできない。だが、お互いの言いたいことは何なのか想像することで相手を思いやる気持ちが生まれたため、逆に良かったのかもしれない。今回のインターンシップで言葉の壁を感じたのは事実だが、それでも諦めないでコミュニケーションを取ろうとする姿勢は必要だとも感じた。日本人同士でも意思疎通ができないときがあるのだから、外国ではなおさら重要であると考えた。

二つ目は、働く大変さである。私は将来教員志望のため教育と深く関連してくるのだが、日本語教育全体を通して生徒にあった教え方があるということも学んだし、そこから将来のイメージが掴めたことも大きかった。これまでアルバイトやボランティアで、何かしら「教育」には関わってきたつもりだったが、やはり外国の地での教育と、日本での教育は異なる部分がある。それは日本での外国人児童生徒教育に活かすことができるかもしれないし、将来の糧となるように思う。しかもアルバイトやボランティアで許されていた部分が、実際の現場では許されないことも多々あるということも、身をもって感じた。一つ一つの作業をするにあたっては、必ず確認作業が伴う。そのため手を抜くことはもちろんできないし、自分では良いと思っていたことが違ったということもある。それらに納得して業務を進める（進めなければならない）のが「働く」ということなのかと思ったし、辛さでもあるように思った。社会に出る際には避けられないことだと思うので、今のうちから経験しておけたのは良い機会となった。

5. 実習についてのまとめ

今回のインターンシップは、私のなかでは将来の職業選択の第一歩だったように思う。三年生ということもあって、そろそろ卒業後の進路について考え始めなければならない時期だった。教職課程を取っていたため、なんとなく英語教員として働けばいいかなと思っていた。しかし、日本語教育プログラムを履修していることから日本語教師の道を目指すのもありかもしれないということや、民間企業に就職もありかもしれないとかなり揺らいでいた。何から始めてよいかわからず、何も始めていないことに不安や焦りを感じていたし、何になるにせよ社会経験は必要になってくると思ったため、インターンシップに申し込むことを決めた。実際に、日本語教育については自分でも何が正解か分からなくなったりもしたし、大学で学んだことが活かしきれなかったことがとても悔しかった。だが、これをきっかけにもう少し日本語教育に足を踏み入れてみようと思い、今現在国内の日本語学校で研修をさせていただいている。このインターンシップがなければここまで行動できていなかったと思うので、真剣に将来について考える良い機会となった。

また、これまで「なんとなく」だった教員の道も、様々な業務を通して見ていくうちに、本気で目指してもいいかもしれないと思えるようになった。イオンモールでの業務も、デザインや企画力といったことが問われたが、それは教員にも必要なことである。私はこれまで、教員と一般的な業務内容は結びつけて考えたことがなかった。社長から教員との関連性のお話を伺ったときにはっとしたし、逆になぜこれまで気が付かなかったのだろうとも思った。今回のインターンシップは、様々な視点からあらゆる職業を見つめ直すことができたと思うし、今後を左右する大きな出来事となった。4年生になる前に、もう一度自分自身と向き合って考えることができ、一歩踏み出すことができた。これからは、踏み出した後のフィードバックをしっかりと行い、職業選択を行っていきたいと思う。

6. 謝辞

お忙しいなか、私たちをインターン実習生として受け入れて下さった箕田社長をはじめ、熱心にご指導いただいたアキ校長先生、実習担当の長谷川先生、ならびに各社員の皆さまに感謝申し上げます。この一か月間のインターンシップは本当に充実しており、そこから得られることもかなり多かったです。これからは貴社での学びを活かし、立派な社会人になれるよう努めていきたいと思いを。今後とも、ご指導ご鞭撻のほど、よろしくお願ひ致します。

学部/学科：工学部 機械システム工学科 学年：3年 氏名：板谷 翔太
実習先：Infinity Automation (Thailand) CO.,LTD.
実習期間：平成28年8月22日～9月23日



1. 実習先の概要

IATは主に自動機械やJIGを自分たちで設計し、製造する会社である。主な取引先は日本電産グループのタイ法人の各工場である。世界レベルの品質、タイコストで売るなどの会社方針がある。

2. 実習内容

2. 1 1日のスケジュール

8：25～ 朝礼
8：30～12：00 午前の業務
12：00～13：00 昼休み
13：00～17：30 午後の業務

2. 2 実習スケジュール

土日は休日だったため土日を除いた大まかなスケジュールを以下に示す。

1日目	自己紹介プレゼンテーション、会社概要の説明、スケジュールの確認、パソコンやメールのセットアップ、工場見学
2日目	IAT製商品カタログ及びビデオの閲覧
3～5日目	技術基礎教育の開始、エアシリンダについての自主勉強、CAD training
6～10日目	CAD training、顧客訪問、エアシリンダの設計開始、エアシリンダを構成する各部品の図面の作成、組立図の作成、寸法公差やはめあい、表面粗さ、材料についての勉強
11～13日目	図面の修正、アクチュエータについての勉強
14～15日目	タイ文化、CAD training
16～20日目	エアシリンダの設計完了と部品手配開始、PLC制御の勉強、各部品の寸法測定、CAD training
21～24日目	エアシリンダの部品の集約、組立と動作確認、バネの作り方の勉強及び実践、最終プレゼン資料作成
25日目	最終プレゼンテーション

また、毎日、その日やったこと、学んだこと、問題点等を記すOJTノートを記入した。さらに、身の回りのモノのスケッチトレーニングも毎日おこなった。

2. 3 エアシリンダの設計

今回、エアシリンダを設計した。エアシリンダとは空気を動力源にし、圧力と推力の関係からピ

ストーンがスライドする機器である。まずこのエアシリンダの原理と構造について勉強し、その後 SOLID WORKS を用いて図面をかいていった。その際、寸法誤差の許容範囲や部品それぞれの表面粗さ等について考えながらおこなった。図面をかき終え部品の加工が完了したら、部品の寸法が図面通りであるか測長機を用いてチェックした。図面通りで問題なかったので組立へと移った。組立が終了したら動きなどを確認し、問題がなかったため、無事完成した。(写真・2)

3. 実習で学んだこと

- ・基礎（土台）の大切さ
- ・図面とはまさに契約書であること
- ・設計するとき、寸法公差や表面粗さをも考慮すること
- ・使用用途や条件によって材料を使い分けること
- ・正しい日本語を話す、考えて話す、正々堂々とする、など豊かな人間性を身につけるための基礎知識
- ・メールの送り方や他の労働者に対する接し方などの社会的マナー
- ・自己管理の大切さ（電子データを含む資料のファイリング）
- ・自分の言いたいことをすべて伝えることの難しさ

4. 実習の感想

今回のインターンシップは、自分たちで何か仕事をする、というより実際に入社したと仮定しその際おこなわれる、新入社員に対する教育を受けた。

毎日、OJT ノートを書き、その日やったことを記録として残し、自己分析をおこなった。現在も日記というかたちで記録を毎日残している。また何か説明する際、言葉だけで説明するよりも実際にモノをかいて説明した方が相手もより理解しやすくなるということから、毎日、スケッチトレーニングをおこなった。日に日にスケッチするスピードと正確さが向上していった。

また、今回、会社での使用言語は英語だったのだが、コミュニケーションをとるのに少し苦労した。というのも、英語で会話そのものはできたものの、本当に自分の言いたいことが相手に伝えきれなかったということである。より簡単な表現が思い浮かばず、伝えるのに苦戦したのだ。

5. まとめ

今回国際インターンシップに参加して、タイという環境の異なる国で5週間実習できたことは自分にとって大きな財産となったこと間違いのないと思った。

普段学校では絶対に学べないことをご指摘いただき、当たり前のように思っていたことが実は誤りであったと気づかされたことも多々あった。

また、自分の周りには知らないことが多くあり、それらを新技術と呼んだ。自分の中にはこの新技術、つまり知識として確立できていないものが多々あった。今回の実習を踏まえて、たくさん経験し、感性豊かな人間になることが必要だと感じた。

今回エンジニアとしての基礎知識や人間性など様々なことを学ぶことができたが、これらをアウトプットとして3年後、5年後の実社会でいかしていきたい。そのために自分の先の人生についてしっかり目標をたて、その目標に向かってモチベーションをコントロールしていきたい。

6. 謝辞

今回の国際インターンシップを円滑にかつ実りのあるものとする事ができたのは、IAT 社社長の谷様を始めとし、加藤様、Toon さん、Sukanya さん、その他従業員の皆様のサポートのおかげです。自分たちの業務があったにも関わらず、私たちに時間を割いていただき本当にありがとうございました。ここで得たことは数年後、社会人となったときに確実にいきてくるものだと思います。将来、皆様のようなエンジニアとなれるよう、これからも勉強を続けていきます。大変お世話になりました。

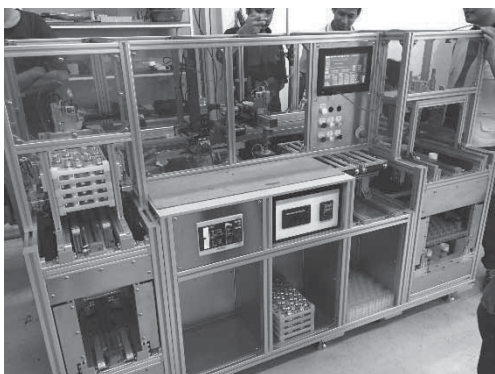


写真-1 出荷前の機械

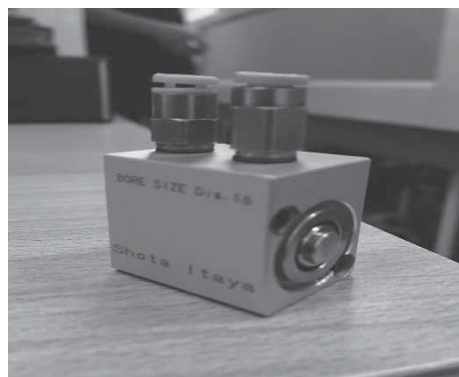


写真-2 自分で図面をかき、
完成したエアシリンダ

学部/学科：工学部 機械システム工学科 学年：3年 氏名：齋藤 貴大

実習先：INFINITY AUTOMATION THAILAND CO., LTD.

実習期間：平成28年8月22日～9月23日



1. 実習先の概要

社長名：谷 茂氏

従業員数：約50名

所在地：75/6Moo 11, Phaholyothin Road, T.Klongnueng, A.Klongnueng,
Pathumthani 12120, THAILAND

主要取引先：日本電産グループのタイ法人の各工場等

主に自動機械を設計し、制作している会社である。

2. 実習内容

機械設計業務の基礎を習得するための研修として、エアシリンダの設計研修を行った。

2.2. 1日のスケジュール

8:25～ 朝礼

8:30～12:00 午前の業務

12:00～13:00 休憩

13:00～17:30 午後の業務

2.3. 実習スケジュール

1日目：自己紹介のプレゼン、社内見学

2～3日目：IAT、機械設計の基礎の学習、Excelの使い方

4～6日目：CAD training、テスト（エアシリンダの構造、推力の求め方など）

7日目：工場見学(NETR)

8～9日目：エアシリンダの設計開始→部品表の作成、はめあい公差の設計、図面の作成

10日目：表面粗さの設計、図面の修正

11日目：材料の選定、図面の修正

12日目：図面の修正、色々な機械の構造、原理についての勉強

13日目：図面完成→部品製作を開始

14～15日目：CAD training

16～19日目：PLC制御についての勉強（PLC training キッドを用いて）

20日目：エアシリンダ部品の完了→組み立て開始、PLC制御についての勉強

21日目：CAD training

22日目：バネの設計と作成（緊急時における）、プレゼンの作成

23 日目：エアシリンダ組み立て完成、プレゼンの作成

24 日目：プレゼンの作成

25 日目：Final presentation

3. 実習を通して学んだこと

今回のインターンは普通のインターンとは少し異なり、新入社員に対する特別教育という名目であった。その特別教育の中で、エアシリンダの設計研修を行った。自動機の開発において、その動力源として利用されるのがエアシリンダであり、エアシリンダの機能を理解し、さらに、オーダーメイドのエアシリンダの開発能力を持つことで自動機の設計の自由度が拡大される。この狙いのもとでエアシリンダの設計研修を行った。だが、社長の 1 番の狙いは、このエアシリンダの設計研修を通して、空圧システムの理解をすることにあった。空圧システムの理解をすることによって、システムを構成する機器の理解ができるからである。これが理解できると、例えば、工場をどのように動かしているのか、なども理解できるだろう。

この研修を通して、先に述べた空圧システムの理解、機械設計に必要な知識と技術（例えば、材料に関する知識、CAD 操作など）、エンジニアとしての考え方など、専門的な知識はもちろんのこと、話し方など人間性に関するご指摘いただき、全て挙げたらきりが無いほど、実に多様なことを学ぶことができた。

今後の学生生活で有利になるであろう特に大きな収穫の例を 1 つあげるとしたら、CAD 操作が大幅に上達したことである。ほとんど毎日行われた CAD TRAINING によって、初めは苦手だった CAD 操作が、最終日に近づくにつれてどんどん上達し、作業スピードが上がるのを感じることができた、大学の実習では、1 年に 2 回程度しか CAD の実習がないので、CAD 操作に長けた学生はそういない。そのため、他の学生と比べると、とても大きなアドバンテージを得ることができたと思う。

4. 実習の感想とまとめ

今回のインターンシップは、新世界にあふれていた。エアシリンダを設計するうえで必要な様々な知識、図面の描き方、エンジニアとしての考え方、文書の Filing の技術、タイ人の話す英語、タイ語、などなど、全て挙げたらきりが無い。全てが新鮮で、自分自身が日を追うごとに成長しているということを実感することができた。毎日のように自分の将来をイメージし、そこにどんどん近づいているという感覚に胸をときめかせていた。そのように感じたのはきっと、今回このインターンシップに参加した理由が自分への挑戦であったからである。私は、自分が選択したこの機械という分野でどれだけ通用するのだろうか。実際に社会にでて、ついていけるのだろうか、という不安を入学当初から抱いていた。そのため、それなりに勉強もして、それなりの成績もとれていた。だが、この不安が消えることはなかった。だからこそ、それを確かめたくて今回インターンに参加したのだ。結果として、不安が消えるどころか、毎日の業務がたとえ難しくても、とても楽しみになり、また、自分の中での目標を達成することもでき、自分に自信をつけることができた。

正直、私自身こんなにも自分が変われるとは思っていなかった。とても有意義な 1 ヶ月であったことは言うまでもない。今回のこのとても貴重な経験によって、自分の将来のビジョンがはっきりとイメージできるようになった。この経験を通して得た多くの気づきや学びを今後の自分のキャリア形成

に活かしていきたい。

5. 謝辞

今回のインターンシップに参加するにあたり、お世話になりました松井さん、林田さん、をはじめ、留学生国際交流課・国際インターンシップ事務局の皆様、そして、お忙しい中、私たちをインターン生として受け入れて下さり、温かいご指導だけでなく、生活面の配慮までしてくださりました谷社長、加藤様、Ms.Sukanya Mr.Toon 並びに IAT 社員の皆様に心より感謝いたします。皆様のサポートによって、このような素晴らしい経験が出来ました。本当にありがとうございました。



写真—1 IAT 外観



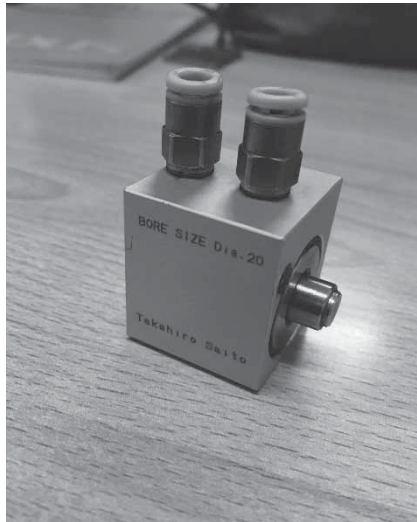
写真—2 My desk



写真—3 Engineer room



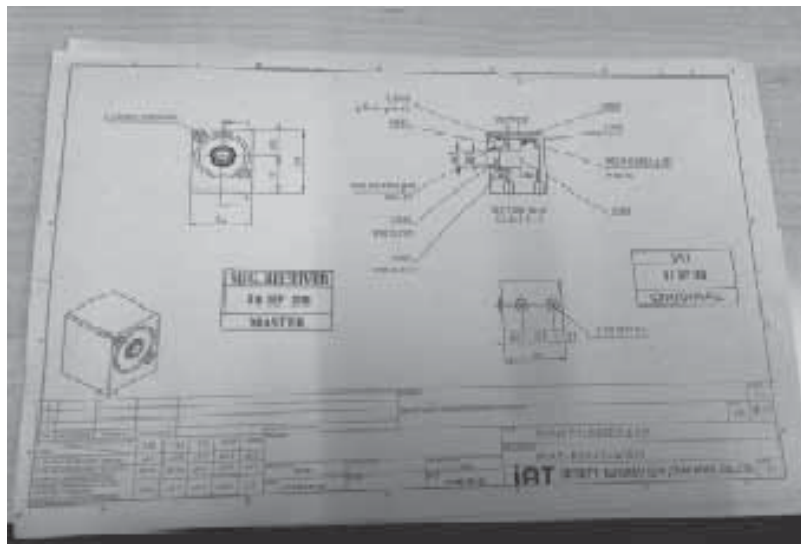
写真—4 Assembly room



写真—5 Air cylinder

ITEM NO.	QTY	DESCRIPTION	UNIT	REVISION
1	1	PUSH CYLINDER	PCS	1.0
2	1	PLATE	PCS	1.0
3	1	PLATE	PCS	1.0
4	1	PLATE	PCS	1.0
5	1	PLATE	PCS	1.0
6	1	PLATE	PCS	1.0
7	1	PLATE	PCS	1.0
8	1	PLATE	PCS	1.0
9	1	PLATE	PCS	1.0
10	1	PLATE	PCS	1.0
11	1	PLATE	PCS	1.0
12	1	PLATE	PCS	1.0
13	1	PLATE	PCS	1.0
14	1	PLATE	PCS	1.0
15	1	PLATE	PCS	1.0
16	1	PLATE	PCS	1.0
17	1	PLATE	PCS	1.0
18	1	PLATE	PCS	1.0
19	1	PLATE	PCS	1.0
20	1	PLATE	PCS	1.0
21	1	PLATE	PCS	1.0
22	1	PLATE	PCS	1.0
23	1	PLATE	PCS	1.0
24	1	PLATE	PCS	1.0
25	1	PLATE	PCS	1.0
26	1	PLATE	PCS	1.0
27	1	PLATE	PCS	1.0
28	1	PLATE	PCS	1.0
29	1	PLATE	PCS	1.0
30	1	PLATE	PCS	1.0
31	1	PLATE	PCS	1.0
32	1	PLATE	PCS	1.0
33	1	PLATE	PCS	1.0
34	1	PLATE	PCS	1.0
35	1	PLATE	PCS	1.0
36	1	PLATE	PCS	1.0
37	1	PLATE	PCS	1.0
38	1	PLATE	PCS	1.0
39	1	PLATE	PCS	1.0
40	1	PLATE	PCS	1.0
41	1	PLATE	PCS	1.0
42	1	PLATE	PCS	1.0
43	1	PLATE	PCS	1.0
44	1	PLATE	PCS	1.0
45	1	PLATE	PCS	1.0
46	1	PLATE	PCS	1.0
47	1	PLATE	PCS	1.0
48	1	PLATE	PCS	1.0
49	1	PLATE	PCS	1.0
50	1	PLATE	PCS	1.0
51	1	PLATE	PCS	1.0
52	1	PLATE	PCS	1.0
53	1	PLATE	PCS	1.0
54	1	PLATE	PCS	1.0
55	1	PLATE	PCS	1.0
56	1	PLATE	PCS	1.0
57	1	PLATE	PCS	1.0
58	1	PLATE	PCS	1.0
59	1	PLATE	PCS	1.0
60	1	PLATE	PCS	1.0
61	1	PLATE	PCS	1.0
62	1	PLATE	PCS	1.0
63	1	PLATE	PCS	1.0
64	1	PLATE	PCS	1.0
65	1	PLATE	PCS	1.0
66	1	PLATE	PCS	1.0
67	1	PLATE	PCS	1.0
68	1	PLATE	PCS	1.0
69	1	PLATE	PCS	1.0
70	1	PLATE	PCS	1.0
71	1	PLATE	PCS	1.0
72	1	PLATE	PCS	1.0
73	1	PLATE	PCS	1.0
74	1	PLATE	PCS	1.0
75	1	PLATE	PCS	1.0
76	1	PLATE	PCS	1.0
77	1	PLATE	PCS	1.0
78	1	PLATE	PCS	1.0
79	1	PLATE	PCS	1.0
80	1	PLATE	PCS	1.0
81	1	PLATE	PCS	1.0
82	1	PLATE	PCS	1.0
83	1	PLATE	PCS	1.0
84	1	PLATE	PCS	1.0
85	1	PLATE	PCS	1.0
86	1	PLATE	PCS	1.0
87	1	PLATE	PCS	1.0
88	1	PLATE	PCS	1.0
89	1	PLATE	PCS	1.0
90	1	PLATE	PCS	1.0
91	1	PLATE	PCS	1.0
92	1	PLATE	PCS	1.0
93	1	PLATE	PCS	1.0
94	1	PLATE	PCS	1.0
95	1	PLATE	PCS	1.0
96	1	PLATE	PCS	1.0
97	1	PLATE	PCS	1.0
98	1	PLATE	PCS	1.0
99	1	PLATE	PCS	1.0
100	1	PLATE	PCS	1.0

写真—6 BOM (部品表)



写真—7 Assembly drawing



写真—8 : Engineer team

学部/学科：教育学部 学校教育教員養成課程 学年：1年 氏名：市川 依美
実習先：Pacific Hotel Siem Reap-Cambodia
実習期間：平成28年8月22日～9月9日



1. 実習先の概要

今回実習させていただいた Pacific Hotel は、アンコールワット遺跡群で有名なカンボジアのシェムリアップに位置する。そのため、観光客が主な利用者だった。ツアーなどの団体客が多く、最も多いのが中国人、韓国人と日本人は同じくらいであった。客室は236部屋あり、レストランや、バー、スパ、フィットネスセンター、プールなども利用できる。近くにはコンビニもあり、ちょっとした生活用品を買うことができる。また、ホテルのタクシーやトゥクトゥクもあるので、繁華街までの交通手段も用意されていた。

2. 実習内容

レセプション部門にて、チェックイン、チェックアウトの準備といった事務作業や、部屋点検、案内などを行った。

2.1 実習スケジュール

現地の人と同じく、一日9時間の勤務で、途中に45分程度の食事休憩があり、週一日休みのシフト制であった。

勤務日程	勤務時間	休憩
8/22 (月) ～ 8/27 (土)	8 : 00 ～ 17 : 00	11 : 00 ～ 11 : 45
8/29 (月) ～ 9/2 (金)	14 : 00 ～ 23 : 00	17 : 00 ～ 17 : 45
9/4 (日) ～ 9/9 (金)	14 : 00 ～ 23 : 00	17 : 00 ～ 17 : 45

2.2 写真



図—1 エントランス



図—2 フロント



図—3 トゥクトゥク

3. 実習の感想

今回の実習で最も思い悩んだのが言語についてだった。フロントの人はもちろんのこと、ホテルのタクシードライバーや給仕、調理係の人まで、難なく英語を使っていた。何度も聞き返すと、もういいよと言われ、せっかく話しかけて頂いても会話が始まらないことが数回あり、とても悲しかった。また観光客が多いホテルということもあり、中国語や韓国語、英語、カンボジア語が飛び交い、国籍の違いで話し方や行動に違いが見られ興味深かった。カンボジアでは比較的ゆったりと仕事をするので、日本との違いに戸惑うこともあった。

4. 実習を通して学んだこと

まず、仕事には貪欲であるべきということだ。受け身でいることは当然良くないが、現状に満足することも良いことではないと気付かされた。慣れない地だからこそ、できそうなことをやるだけでなく、いろんなことに疑問を持ち聞いてみるという、さらに高レベルの積極性が求められるのだ。

また、Pacific Hotelの方は皆優しく親切で、すれ違うときには素敵な笑顔で会釈してくださった。日本人のお客様と話しても、スタッフが人好きのする笑顔で良いホテルだと仰っていたりした。お客様との会話や挨拶を大事にしている、こういった気遣いは見習うべきだと感じた。

5. まとめ

初めての海外一人生活で現地に頼れる日本人もいないということもあり、自分の実力を見ることができたと思う。言語はまだまだだし、もっと積極的になれたのではないかなど反省点がたくさんある。自分の至らなさを痛感し、いろんなことを学べた、苦しく楽しい実習だった。

6. 謝辞

3週間という、単なる職場体験にしては長く、完璧に仕事をこなして馴染むには短い時間で、私ができることは数えるほどしかなく、いろいろとご迷惑をおかけしました。英語能力が乏しい私に教えてくださるのは、とても面倒だったことと思います。しかし、優しく丁寧に繰り返し説明して下さり、感謝しています。Pacific Hotelの皆さまと出会え、共に働けたことは、忘れることはないでしょう。素晴らしい経験をさせて頂いて、本当にありがとうございました。

学部/学科：農学部 農業環境工学科 学年：3年 氏名：岩崎 菜月

本邦支援：一般社団法人海外農業開発コンサルタント協会（ADCA）

実習先：株式会社三祐コンサルタント

実習期間：平成28年8月16日～9月6日



1. 実習先の概要

社名：株式会社三祐コンサルタント

設立：昭和37年6月22日

資本金：5,977万円

従業員数：技術系221名 事務系35名 計256名(2015.8.1現在)

事業内容：国内外における農業開発、水資源開発その他、経済、社会開発に係わる企画、設計、施工管理、運営指導、環境アセスメント等についてのコンサルティング業務

2. 実習内容

- 8/16 到着
- 8/17 現地通貨へ両替、食材買い出しの手伝い
- 8/18 体調不良のため、一日療養
- 8/19 圃場の視察、肥料の配達
- 8/22 園芸スタッフ会議に参加
- 8/23 Rulindo 郡 FFS-2(農業指導)参加 (図-1)
- 8/24 Musanze 郡 FFS-2(田植え指導/耕区の攪拌、施肥、植え付け)参加
- 8/25 NEWS LETTER の原稿作成
- 8/26 NEWS LETTER の原稿作成
- 8/29 園芸スタッフ会議に参加
- 8/30 Ngoma 郡ダムサイト見学 (図-2)
- 8/31 事務所にて作業(報告書、プレゼン資料)
- 9/1 Rulindo 郡で園芸組合圃場のモニタリングに参加
- 9/2 Musanze 郡でジェンダー/組織強化モニタリングに参加
- 9/5 市内観光



図-1 Rulindo 郡 FFS-2(農業指導)



図-2 Ngoma 郡ダムサイト

3. 実習を通して学んだこと

まず、海外で生活することの大変さを学んだ。言語も思うように通じず、食事や文化、気候も全く違う国で生活することは予想以上に過酷であり、些細なことでストレスを感じてしまう日々が続いた。体調も何度か崩してしまった。

また、積極的に行動・発言することが大事であるという事を学んだ。現地の方々と日常会話をする際はもちろん、農家さんに農業を教える際も、社員の皆様は積極的にコミュニケーションをとっていた。違う環境で育ってきたもの同士で意思の疎通を図るには、このように積極的に触れ合い、行動しなければならないと学んだ。

それに伴い、このような国外での仕事を行う上では、英語や第二外国語の習得は必須であり、更なる努力が求められるということも学んだ。

4. 実習の感想

私は今回が初めての海外渡航だった。そのため、なにをするにも初めてのことばかりで大変新鮮であった。

仕事では、自分が大学で学んだ様々な専門知識を生かすことが出来て嬉しかった。

今回私が1番印象に残っているのは、農作業が全て手作業で行われており、その上で、正確なメジャーや量りが無くともペットボトルのキャップや指の関節など、身近にあるもので肥料の量を量ったり、苗間の長さを測ったりしたことである。日本では簡単に手に入るようなものが無い地域ではこのようにたくさんの工夫を凝らして農作業をしているという点に感銘を受けた。

インターンシップに行くまでは、効率の良い収穫を得られる農業を行うためには、機械化して全て機械で操れば良いと考えていたが、例えこのルワンダに様々な機械を取り入れたとしても、上手く操れる人はごく僅かであろうし、加えて、圃場の区画や農道を全て整備し直さなければいけないことや、その機械を整備する会社を設立しなければならないなど、多くの問題が発生してしまうであろう。なので、やはりむやみやたらに機械化するのではなく、その土地にあったやり方で農業を行うのが1番良い方法なのだと感じた。

5. まとめ

今回のインターンシップに参加した目的は、海外での仕事とはどのようなものなのかを知るためだった。実際今回のインターンシップを通じて、海外で働くためには、その国の言語や風習、習慣の違いなど様々なことを考慮しなければならないということも学んだ。

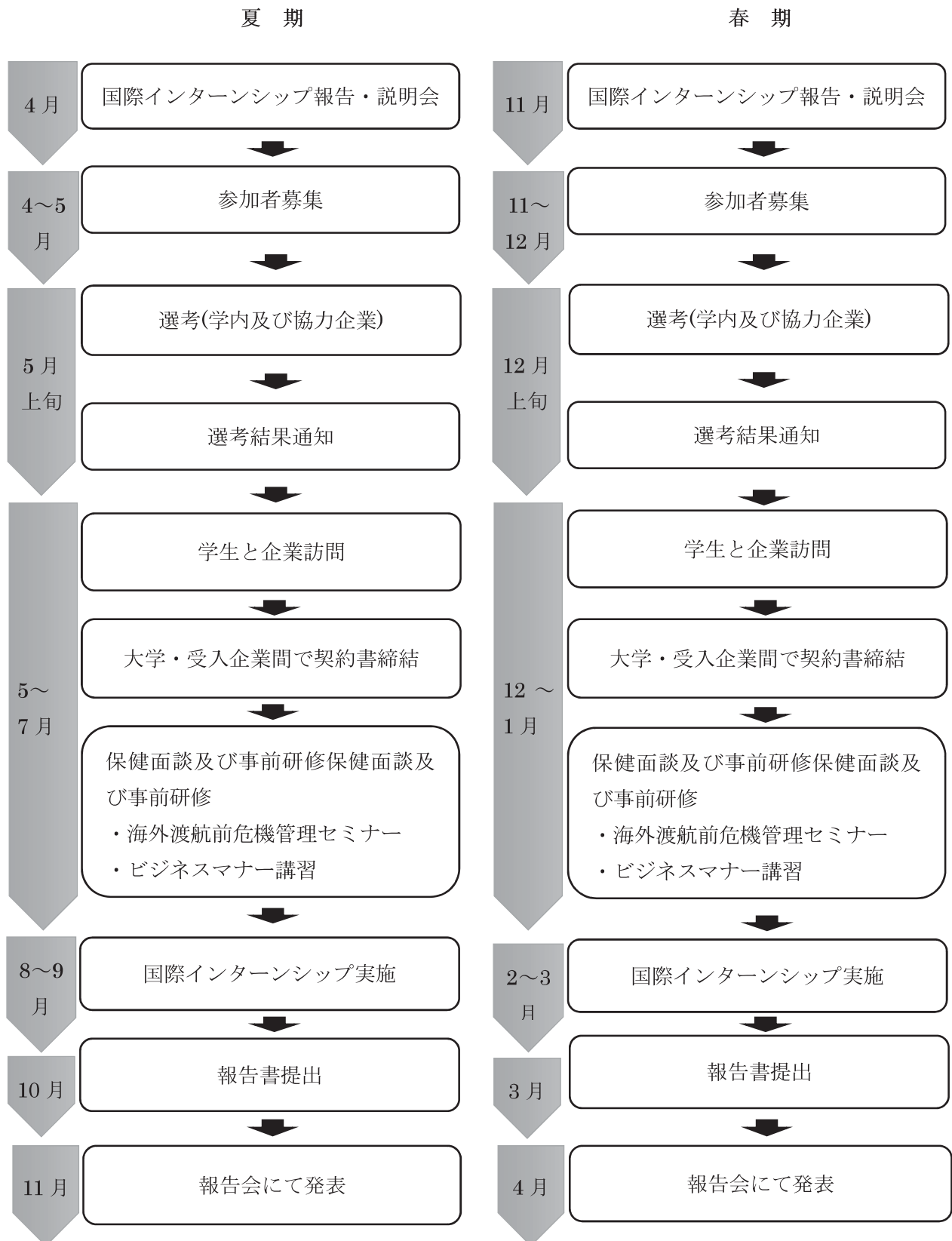
このインターンシップでの貴重な経験を活かし、今後の学生生活や就職活動に活かしていきたい。

6. 謝辞

この度は国際インターンシップという貴重な体験をさせて頂きありがとうございました。初めてのことばかりで、この3週間での経験全てが大変勉強になりました。三祐コンサルタンツの皆様、並びにインターンシップご担当の皆様には心から感謝申し上げます。

II. 參考資料

国際インターンシップの流れ



平成 28 年度 春期国際インターンシップ 募集要項

平成 28 年 11 月 10 日

平成 28 年度春期国際インターンシップの参加者を以下の通り募集します。

1. 実施時期・期間

- 時 期： 平成 29 年 2 月中旬～平成 29 年 3 月下旬
- 期 間： 約 2～5 週間（実習先による）
- 実習時間： 80 時間以上（実習先による）

2. 実習先

- ・実習先詳細は、別紙 1「平成 28 年度春期国際インターンシップ受入予定企業」参照。
- ・実習先に追加・変更が生じた場合は、掲示や留学生・国際交流センターの Web と Facebook で通知する。
- ・企業側の都合又は実習先所在国の政治・治安情勢などにより、実習国の変更、または急遽実施を中止し、緊急帰国させることがある。
- ・募集期間中に実施中止が決まった実習先があれば、留学生・国際交流センターの Web と Facebook で通知する。
留学生・国際交流センター Web (<http://intl.utsunomiya-u.ac.jp/>)
Facebook (<https://www.facebook.com/CIEUtsunomiya>)

3. 応募資格

次の全てを満たしていること。

- ・本学の学部学生（申請時及び実施期間に休学中の者は除く）
- ・本年度の健康診断（胸部レントゲンを含む）を受け、かつ大学保健管理センターが定める条件（法定予防接種暦を含む）を満たす者
- ・実習先企業が求める条件（学力、専門性、語学力、追加予防接種など）を満たす者
- ・国際インターンシップ参加の志望動機及び実習目的が明確な者
- ・国際インターンシップの参加について、保護者の事前了解が確実に得られる者
- ・国際インターンシップ実施国への渡航が可能な者

以下に該当する者は、申請できない。

- ・申請時、既に就職先の内定を得ている者
- ・既に国際インターンシップに参加したことがある者
- ・社会人入試により入学した者
- ・社会人経験を 5 年以上有する者

4. 参加費

- ・原則自己負担
- ・助成金については 5. を参照

5. 助成金（経費支援）

渡航費（往復航空運賃、空港税、空港施設使用料、旅客保安サービス料、燃油付加運賃及び発券手数料）とビザ取得料の一部について、宇都宮大学から支援される。

（海外英語研修含み、上限 10 万円とする）

注 1 助成対象は、日本国内の最寄りの国際空港から、実習先の最寄りの国際空港間の、最も経済的かつ常識的な経路による安価な航空券とする。

注 2 助成金支給は、実習終了後、全ての提出物及び課題を終えた場合に支給となる。

6. 単位認定

国際インターンシップを終了し提出書類（報告書、レポート等）を全て提出した学生は、所属学部ごとに定められた単位が認定される。

7. 参加学生の義務

- ・ 必要書類等の期限内の提出（母子手帳、誓約書、日誌、報告書、アンケート等）
- ・ 事前研修（ビジネスマナー研修、危機管理セミナー）の参加
- ・ 海外旅行傷害保険の加入（詳細は実習前オリエンテーションで説明）
- ・ 受入企業に対するマナー（日々の挨拶、実習前後のメール）
- ・ 終了後の報告会における発表（プレゼンテーション）
- ・ インターンシップ事務室との緊密な連絡（電話、メール）

8. 申請方法

平成 28 年度春期国際インターンシップ申請書に必要事項を記入し、提出期限までに留学生・国際交流課へ提出すること。申請書は、留学生・国際交流課窓口で配布しているほか、留学生・国際交流センターのホームページからもダウンロードできます。

- ・ 留学生・国際交流センター Web (<http://intl.utsunomiya-u.ac.jp/>)

申請書提出期限：平成 28 年 11 月 24 日(木) 必着

9. 参加者の選考及び決定

書類審査、面接等による審査の上、参加者を決定する。

面接日及び結果発表

- ・ 面接日は 12 月上旬予定
- ・ 面接時間は個別に申請者に連絡する。
- ・ 面接時は私服で構わないが、短パン、肌を露出した服、サンダルは不可。
- ・ 面接結果は後日メールで知らせる。

10. その他注意事項

参加決定後の自己都合による実習先の変更は、原則として認めない。

照会先・申請書類提出先

月～金 9：00～16：00

学務部 留学生・国際交流課（学務棟 2 階）

TEL：028-649-5100（担当：林田）

E-mail：s-haya@miya.jm.utsunomiya-u.ac.jp

国際インターンシップ費用内訳

単位：円/人

[2 週間の場合の費用例]

	渡航費用 (平均)	宿泊費	食費 (平均)
シンガポール	78,000	0～100,000	13,600
ベトナム	65,000	23,000～49,000	12,000
タイ	90,000	4,000～45,000	12,000
カンボジア	63,000	35,000	5,000
マレーシア	77,000	13,000～20,000	4,000
台湾	52,000	48,000	8,000

[3 週間の場合の費用例]

	渡航費用 (平均)	宿泊費	食費 (平均)
カンボジア	74,000	40,000～60,000	10,000
ルワンダ	165,000	0	15,000

[4 週間以上の場合の費用例]

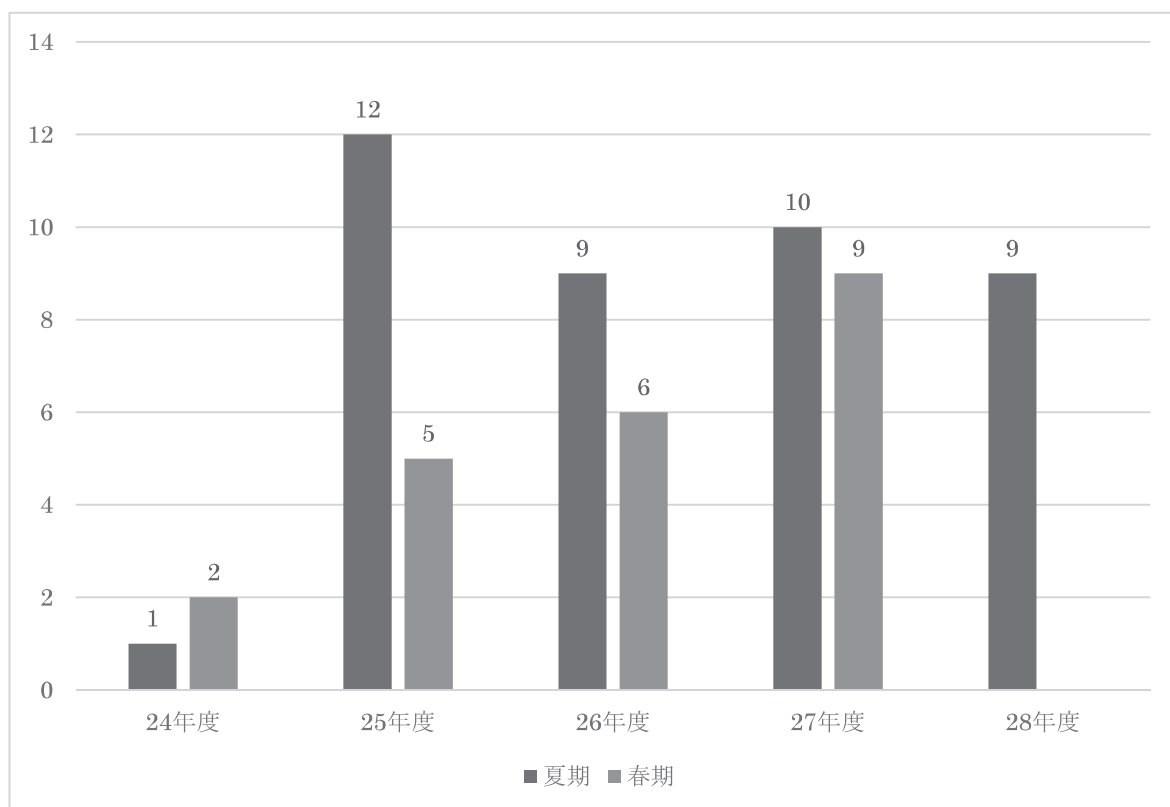
	実習期間 (週間)	渡航費用 (平均)	宿泊費	食費 (平均)
ベトナム	4	64,000	21,000	7,000
タイ	5	80,000	35,000	50,000
フランス	6	230,000	150,000	30,000

※1 渡航費用には、往復航空賃、空港施設使用料、旅客保安サービス料、燃油付加運賃、発券手数料、及び査証取得費用が含まれます。また、渡航費用の一部が大学から支援されます。

※2 宿泊費は、ホテル・ホームステイ等により、金額に差が生じます。

※3 上記の他に海外保険加入費、予防接種費用、現地交通費等必要に応じて発生する費用があります。

国際インターンシップ参加人数の推移(平成24年度～平成28年度夏期)



平成 26 年度春期 ～ 平成 28 年度夏期
国際インターンシップ報告書
平成 29 年 1 月発行

宇都宮大学 留学生・国際交流センター
国際インターンシップ事務室

〒321-8505 栃木県宇都宮市峰町 350
TEL: 028-649-5100 FAX: 028-649-5115
Email: ryuugak1@miya.jm.utsunomiya-u.ac.jp