



株式会社レーザーックス

卒業研究（リクルートツール）

「株式会社レーザーックス様＋リクルートツール」（自由研究ノート調デザイン）

上岡研究室
D17015 大杉 伊織

◎愛知ブランド企業とは



愛知ブランド企業

ものづくり王国と言われる愛知県では、県内製造業の実力を幅広くアピールし、愛知のものをづくりを世界的ブランドへと展開するため、県内の優れたものづくり企業を「**愛知ブランド企業**」として認定しております。

※愛知ブランドwebサイトより抜粋



◎株式会社レーザックスとは

設立 1941年4月

- ・レーザーを用いて加工を行う企業です。
- ・多岐に渡る業界からレーザー加工の依頼を受けており、そのレーザー加工技術の高さより「**レーザー業界のパイオニア**」と呼ばれています。

※事前調査で参考にしたもの

株式会社レーザックス公式webサイト、リクナビ、マイナビ等



◎研究制作過程

| | | | |
|----|--|-----|--|
| 4月 | ・企業選択にて 株式会社レーザックス様 に決定 | 9月 | ・17日～24日 →就活時期の学生が企業パンフレットのどの項目に興味を持っているのか <u>アンケートを実施</u> 。 |
| 5月 | ・事前調査 ・事前調査の情報を基に企画考察 | 10月 | ・自由研究ノート調パンフレットの構成について打ち合わせをし、形を決めていく。 → <u>取材日程を決める</u> （10月30日・11月9日に決定） ・10月30日（ <u>1回目の取材</u> ） |
| 6月 | ・企画のエビデンス（根拠・裏付け）を探す。 ・企画の再考察をし、より現実的な形に近づける。 ・6月18日 → 株式会社レーザックス 長谷川 晋吾 様 と大同大学にて <u>研究制作の打ち合わせ</u> を行う。 ・ <u>初回訪問の日程</u> を決める。（7月9日に決定） | 11月 | ・11月9日（ <u>2回目の取材</u> ） |
| 7月 | ・7月9日 → <u>初回訪問にて会社見学</u> 企画を発表 ・事前調査の情報と実際の会社の様子を照らし合わせて企画を見直し、再考察する。 | 12月 | ・ 中間発表 にて制作の進捗状況を報告 ・ <u>一通りの制作が完了し、制作物の修正に入る</u> 。 |
| 8月 | ・5日、18日、27日の3度に渡る打ち合わせにて3案の企画の中より「自由研究ノート調」の案が採用された。 | 1月 | ・上岡教授と長谷川様からの修正点を直し、確認する。（1月25日まで確認と修正の繰り返し） ・1月25日 修正が完了 →株式会社サクラ印刷様へ <u>データ入稿</u> ★1月25日 長谷川様から <u>評価のメール受信</u> →※スライド26に詳細記載 |

◎株式会社レーザックス様からのご要望

- ・リクルート用パンフレットの原稿制作を希望。
- ・イメージが抽象的で、どんな仕事をしているのか分かりづらい。
- ・継続的に使えるパンフレットにしてほしい。
- ・レーザの魅力伝えたい。（レーザに興味を持ってほしい。）
- ・社員の紹介も良いが、会社の魅力も同等に伝えてほしい。
- ・データを入れるのであれば、比較などを用いて分かりやすくしてほしい。
- ・ストーリーを持たせること。

◎アンケート実施

○アンケート実施期間：9月17日～9月24日

- ・調査対象者：大同大学4年生
- ・目的：就活生がリクルートパンフレットのどの項目に注目しているのか。
- ・方法：サイコロで無作為に選んだ研究室へ GoogleFormアンケートの案内を配布する。

※学部・学科別にサイコロを振り、1つ研究室を抽出する。

研究室が多い学科からは2研究室抽出した。

(一部例外：建築学部)

※基本的に研究室単位でアンケートを取っているが、一部伝手で依頼しているため、全体の数が不明となった。

先生方へ

情報デザイン学科 上岡研究室
大杉 伊織

卒業研究に関するアンケートのお願い

現在、私は卒業研究「愛知ブランド企業のリクルートコンテンツ制作」に取り組んでいます。内容は「PDF型パンフレット」で会社の魅力をPRするというものです。それに際して、4年生の皆様が「どのようなパンフレットが魅力的なのか」、「どのような項目に興味を持っているのか」という傾向を調査しております。

つきましては、ご多忙の中誠に恐縮ではございますが、指導学生の皆様へ下記のURLまたはQRコードからアンケートにご協力頂きますよう、ご案内をお願い致します。

なお、勝手ながら回答期限を2020年10月4日(日)23:59までとさせていただきます。ご協力のほど何卒宜しくお願い致します。

アンケートフォーム URL
https://docs.google.com/forms/d/e/1FAIpQLSe5lw6jHPiFYTD-v59J5baM1BvL_C5vkSDGzEZjZdzrxcpw/viewform?usp=sf_link

QRコード



以上

情報デザイン学科 上岡研究室
大杉 伊織
TEL：080-6960-4546
e-mail：situji-0428io@ezweb.ne.jp
PC：goldsaint@outlook.jp
学生メール：dd17015@stumail.daido-it.ac.jp

※ランダムサンプリングの方法

工学部・情報学部の中より「無作為抽出法（ランダムサンプリング）」を使って調査者本人（私）の意思が関係しないよう抽出する。

○やり方・過程

アテンションプリーズP104～の研究室の並びを参照し、各ページの学部学科ごとに分けて番号を左上から振り付ける。
番号を振り付けたら学部学科ごとにサイコロを振り、サイコロの目に従って、対象研究室を抽出する。

例：P104の場合、左上の神崎教授から最後の宮本先生まで1~13の番号を振る。

このページの研究室は13なので、3つのサイコロを使って抽出する。

つまり、15が出た場合は最後の宮本先生から初めの神崎教授に戻ってカウントを続けていくと、該当する研究室は白石教授となる。

◎アンケート結果①

○依頼研究室 9 カ所 + 回答者の友人を通じて他の学生からも回答

(※建築学科の研究室へは建築学科の学生の知り合いがいる学部生を通じて広めてもらった。)

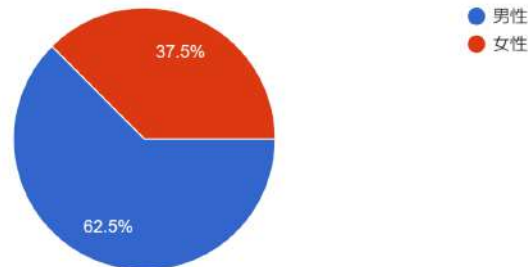
→約90人~95人にアンケートの案内を配布し、16件の回答を得た。(回収率：約17%)

Q1.性別

男性：11人 (62.5%)

女性：5人 (37.5%)

Q.1 あなたの性別を選んでください。
16件の回答

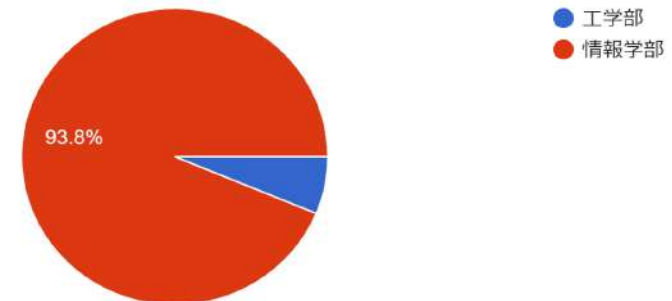


Q2.学部

情報学部：15人 (93.8%)

工学部：1人 (6.3%)

Q.2 あなたの学部を選択してください。
16件の回答



◎アンケート結果②

Q3.学科（専攻）

情報デザイン学科：12人（75%）

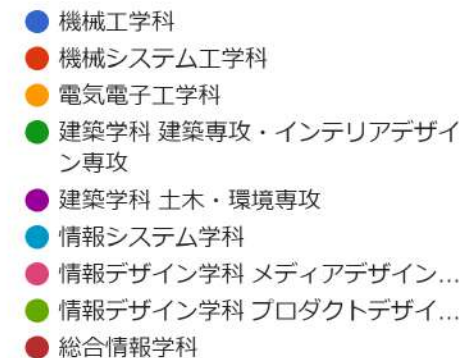
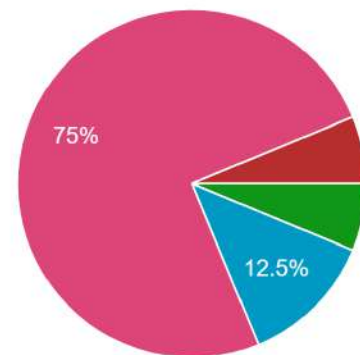
情報システム学科：2人（12.5%）

総合情報学科：1人（6.3%）

建築学科（専攻）・インテリアデザイン専攻：1人（6.3%）

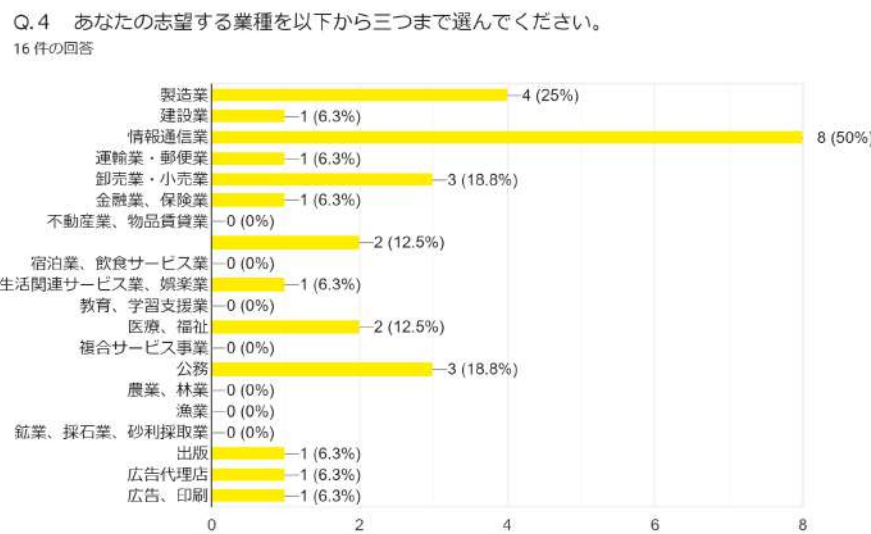
Q.3 あなたの学科（専攻）を選択してください。

16件の回答



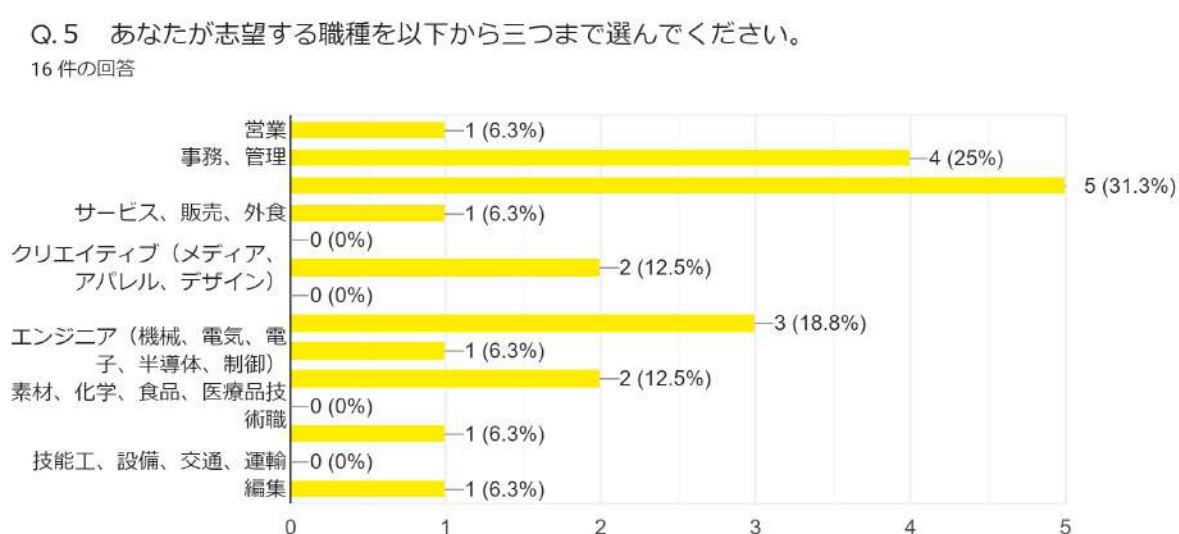
◎アンケート結果③

Q4.志望する業種について



- 一位 情報通信業
- 二位 製造業
- 三位 卸売業・小売業、公務

Q5.志望する職種について

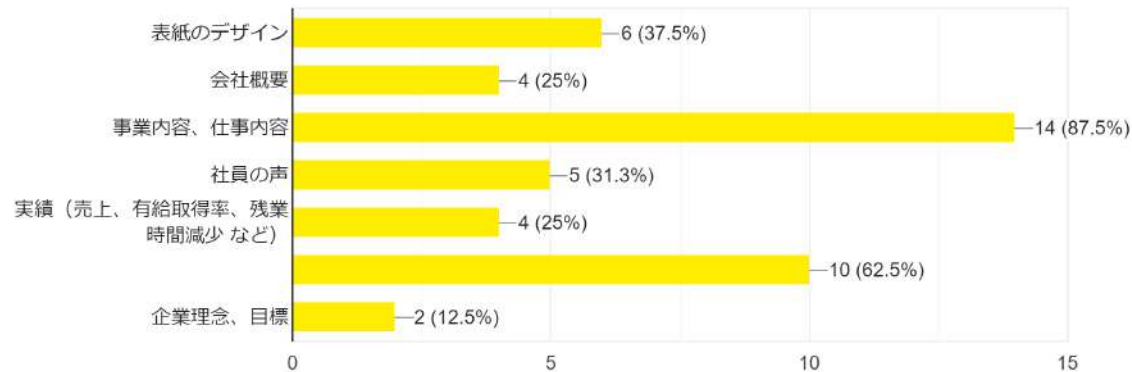


- 一位 企画・マーケティング
- 二位 事務・管理
- 三位 ITエンジニア

◎アンケート結果④

☆Q6.着目する項目

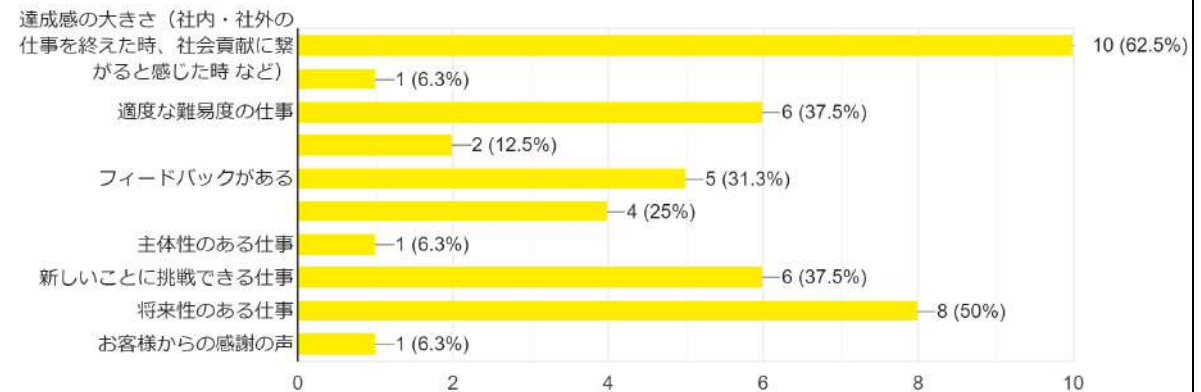
Q.6 あなたが企業パンフレットを見る上で注目...目について、以下から三つまで選んでください。
16件の回答



- 一位 事業内容・仕事内容
- 二位 福利厚生
- 三位 表紙のデザイン

Q7.やりがいについて

Q.7 あなたが仕事をするうえで「やりがい」と...近い要素を以下から三つまで選んでください。
16件の回答



- 一位 達成感の大きさ
- 二位 将来性のある仕事をしている時
- 三位 新しいことに挑戦できる、適度な難易度の仕事をこなした時

◎アンケート分析①

○アンケートより

・ (Q1~Q5より)

就活時期の学生で、主に情報系の学生は、「情報通信業」・「製造業」等に興味があり、「企画・マーケティング」・「IT・通信」のように新しいことをやりたい人もいれば、「事務・管理」のように安定したことをやりたい人もいた。

・ (Q7より)

この学生たちが「やりがい」と感じることは「達成感の大きさ」・「将来性がある仕事をしている」という傾向にある。

※しかし、本アンケートでレーザックス様がターゲットとしている「機械工学科」の回答が得られておらず、加えて標本数も少ないため、信憑性が低くなってしまったことが失敗点として挙げられる。

◎アンケート分析②

○アンケートより

・ (Q6より)

この学生たちは企業パンフレットを閲覧するにあたって、

1. 「事業内容・仕事内容」
2. 「表紙のデザイン」
3. 「社員の声」

に着目する傾向にあるため、これらの項目をパンフレットに反映させる。

※「福利厚生」の項目は、コロナ禍により大きく載せても効果が薄れてしまうため、上記の3つとした。

◎企画案

レーザックス様より
3つのコンセプトデザインから一つお選びいただく

| A案 | B案 | C案 |
|--|---|--|
| <p>自由研究風 パンフレット</p>  | <p>事例データで分かる レーザックス</p>  | <p>電子ビーム レーザービーム 比較</p>  |



A案 「自由研究ノート調デザイン」



株式会社レーザックス
レーザー企業の実態調査

レーザックスって
どんな会社っ？

ちりゅっぴ

- ・愛知県知立市のご当地キャラクター
- ・心優しいんびり屋な男の子
- ・あんまきが好物
- ・12月1日が誕生日
- ・「〜っぴ」、「〜だっぴ」が口癖

リクルート用ホームページ
<http://www.laserx.co.jp/recruit/>

採用されました！

◎コンセプト

表紙のデザインを自由研究ノート調として、馴染みやすい感じを出した。

自由研究は多くの学生が小学生の頃、様々なテーマで研究を楽しく行（おこな）ったり、成果発表で自分では思いつかなかったテーマの研究を聴いたりして印象に残っているものであり、興味を引くきっかけになると考えたため、このようなデザインとした。

※「自由研究小学生ver.おすすめランキング2020 | 自由研究 小学生ver.

<https://jiyukenyu.tokyo/864> | (参考)



◎1回目の取材

○インタビュー＆写真撮影

・取材日：10月30日（金）

・取材対象：品質保証部 岡野 光起 様
周辺機器部 浅野 領太 様
技術開発部 奥村 由 様
製 造 部 澄川 勝一 様
レーザテクニカルセンター 山本 淳 様

※取材人数：社員5名



◎2回目の取材

○インタビュー & 写真撮影

・取材日：11月9日（月）

・取材対象：営業部

山崎 将太郎 様

※取材人数：社員1名

☆同日に長谷川様と共に知立市役所へ行き、知立市のご当地キャラクターである「ちりゅっぴ」のAIデータを頂いた。

※株式会社レーザックス様は「ちりゅっぴサポーター企業」として認定されている。



※取材の様子
(全日数)

ちりゅっぴ



◎制作物詳細

○表紙

表紙には写真を張ったり、手書きのフォントを使ったりし、柔らかな印象を与えるようにした。

また、ちりゅっぴを載せることによって、さらに馴染みやすさを出し、興味を引くようにしている。



○裏表紙

裏表紙は調査を終え、レーザーックスから帰るという意図で背面の写真を載せた。



◎制作物詳細

OP1


P1は目次と登場人物
(キャラ)の紹介が書
かれている。

また、パンフレットを
手にした学生が、気にな
る項目にチェックを入れ
られるよう、各タイトル
にチェックボックスを配
置している。

Page. 1
Date . . .


目 次

| | | | |
|---|-----|--|------|
| <input type="checkbox"/> 目次 | …P1 | <input type="checkbox"/> 営業部・レーザテクニカルセンター で働いている人 | …P6 |
| <input type="checkbox"/> 研究動機、研究目標 | …P2 | <input type="checkbox"/> データで表すレーザックス① | …P7 |
| <input type="checkbox"/> 製造部で働いている人 | …P3 | <input type="checkbox"/> データで表すレーザックス② | …P8 |
| <input type="checkbox"/> 周辺機器部で働いている人 | …P4 | <input type="checkbox"/> 調査結果 | …P9 |
| <input type="checkbox"/> 品質保証部・技術開発部 で働いている人 | …P5 | <input type="checkbox"/> 会社情報 | …P10 |



研究員プロフィール

- 名前: 大野 伊織
- 所属: 製造部
- 現在、会社研究に振り回されている。
- 好奇心が強い
- IT業界を自慢している。



ちりゅっぴ

- 愛知県知立市のご当地キャラクター
- 心優しいのんびり屋の女の子
- おんまきが好物
- 12月1日が誕生日
- 「ちりゅっぴ」「ちりゅっぴ」が口癖

OP2

P2は自由研究に欠かせ
ない動機を載せている。

また、ちりゅっぴの疑
問やキーワードで次の
ページへの興味を引いて
いる。

Page. 2
Date . . .

研究動機・研究目標

◎研究動機

レーザーという未知なる
技術を扱う会社について興味
を惹かれたから。

これはなんだっぴ?

※答えは10ページ



◎研究目標

がんばるっぴ

キーワード

- レーザー加工のバイオニア
- レーザー加工分野のトップ企業
- 同じ仕事の繰り返しではない
- 多くの産業に貢献している
- 同部署の社員と仲が良い

- 採用担当者から「株式会社レーザックス」の情報をヒアリング
- 会社に潜入し、実態を調査
- レーザックスに関するデータを分析

↓

☆株式会社レーザックスの実態に迫る！

◎制作物詳細

OP3・P4

P3とP4はそれぞれメイン部署となる製造部と周辺機器部についてのページである。

アンケートQ6の結果を反映させ、事業内容・仕事内容を社員の声（社員インタビュー）で紹介している。

※また、P2の研究目標に記載されていた研究の進め方の項目がページ上部の黄色の紙に書かれており、ストーリー性を持たせている。

Page. 3
Date

会社に導入し、業務を調査
社員インタビュー

「製造部で働いている人」

私の Motto

一日のスケジュール



澄川 勝一 さん

2016年に入社。
大田大学でレーザーによる紙の切断条件について研究していた。
研究内容としてレーザーに関連があり、興味を惹かれた為、レーザーウクスに入社した。

| 仕事 | レーザー加工機 | 検査 | レーザー加工機 | 検査 |
|----|-------------------------------|--------|--|--------|
| 作業 | →その日の加工条件を自動で調整するに加工して動かしている。 | 検査 | →作業員が調整を確かめていく。その日の加工条件上げ作業。加工調整を完成する後、機械のトラブルを未然に防ぐための日常点検、メンテナンスを行う。 | 検査 |
| 業務 | →検査がある | →検査がある | →検査がある | →検査がある |
| 業務 | →検査がある | →検査がある | →検査がある | →検査がある |
| 業務 | →検査がある | →検査がある | →検査がある | →検査がある |

☆オペレーターより技術者

航空機や発電機に使われる部品を「3次元加工」しています。
お客様の依頼の詳細を営業部より貰い、基本的に立体物に対してレーザーで穴をあけたり切断したりする仕事をしています。
複雑な立体物もあるため、間違っただけで穴が繋がってしまうこともよくありますが、加工方法を変えて試行錯誤し、上手くいった時の達成感は大きいものです。
だんだんと経験を積み、単なる「オペレーター」ではなく、お客様の期待を超える「技術者」として仕事に取り組む姿勢で臨んでいます。

Q. 仕事のやりがいは何ですか？
A. 当社は貴産品がメインではないので、試行錯誤を続け、加工に成功した時は達成感だけでなく、自分の成長を感じられる為、それが一番のやりがいです。

Q. 今、最も努力していることは何ですか？
A. M7車の免許の取得です。ドライブにハマっており、A7車だけでなくM7車の免許も取得を希望しています。

趣味

Q. 休日の楽しみや趣味はありますか？
A. 野外でサバイバルゲームをしています。
長袖長ズボンに防具を身に着け、安全に配慮した上でエアガンやBB弾を撃ち合っており、非日常を楽しんでいます。
ハマりやすい性格のため、映画や買い物など、他にも多くの趣味を持っています。


Page. 4
Date

会社に導入し、業務を調査
社員インタビュー

「周辺機器部で働いている人」

私の Motto

一日のスケジュール



浅野 領太 さん

2017年に入社。
大田大学の電気電子工学科でリニアモーターで航空機のドアを開閉するための機力向上の研究や電力の分析をしていた。6月からレーザーに興味があり、レーザーウクスに入社。

| 仕事 | ソフト開発・改善 | 検査 | ソフト開発・改善 | 検査 |
|----|---|--------|--|--------|
| 業務 | →新しいソフトを開発したり、既存のソフトを改良したりして、顧客の期待に応えている。 | 検査 | →作業員が調整を確かめていく。その日の加工条件上げ作業。加工調整を完成する後、機械のトラブルを未然に防ぐための日常点検、メンテナンスを行う。 | 検査 |
| 業務 | →検査がある | →検査がある | →検査がある | →検査がある |
| 業務 | →検査がある | →検査がある | →検査がある | →検査がある |
| 業務 | →検査がある | →検査がある | →検査がある | →検査がある |

☆ゴルフも制御も一人前になる！！

周辺機器部は、レーザー加工機のオリジナルブランド「OPTICEL」を展開しており、レーザー加工ヘッドの初の国産化に成功し、最近では、ハンドトーチ型レーザー溶接機「FH」を開発しました。
私は制御設計を担当しております。レーザーの光を作る発振機と加工機を制御的に繋ぎこみ、光と機械を電気制御できるようにするなどしています。
しかし、まだまだ一人前ではないため、自分なりに工夫しながら試行錯誤し、腕を磨いていきます！

Q. 仕事のやりがいは何ですか？
A. 構想・設計・組み付け・検証など、全ての工程に携わることができるので、やりがいです。

Q. 今、最も努力していることは何ですか？
A. 電気工事士の資格を取得する為、通勤中（電車内）で勉強して努力しています。

趣味

Q. 休日の楽しみや趣味はありますか？
A. 休日は、土曜にゴルフレッスンに行きます。
2か月に1回は実際にコースに出てゴルフを楽しんでいます。
いつも年齢の近い先輩とベテランの先輩と3人で行き、レッスンの成果を確かめながらやっています。一人前になるまで、練習を継続し、経験を積み重ねていきます。

◎制作物詳細

OP5・P6

P5・P6はその他の部署
についてのページである。

P3・P4と同様、Q6のア
ンケート結果を反映させ
ており、P2のストーリ一
性にもブレがないように
している。

Page. 5
Date

「品質保証部・技術開発部
で働いている人」

品質保証部

私の Motto



岡野 光起 さん

2017年に入社。

大学で電子ビームシミュレーションについて
研究していた。

インターンシップで自由にやれる環境など、
良い印象を受けた事が入社きっかけ。

☆メモを取る 記録大事!!!

主に出荷検査や品質検査をしています。
外觀に問題ないか、寸法が正確かなど
を人の目や測定器で検査しています。
不適合があった時は過去の記録を元に
条件を変えて対処し、解決します。

Q. 仕事のやりがいは何ですか?
A. 顧客や自動生産機など、身近な所で
検査品が活躍していること。

Q. 今、最も努力していることは?
A. パソコン作業をロボットで自動化
させることに努力しています。

一日のスケジュール

| 時間 | 内容 | 場所 | 状況 |
|-------|----|------------------|----|
| 8:30 | 出勤 | 品質保証部・技術開発部・受入検査 | 出勤 |
| 12:00 | 昼食 | 品質保証部・技術開発部・受入検査 | 昼食 |
| 12:45 | 勤務 | 品質保証部・技術開発部・受入検査 | 勤務 |
| 17:15 | 退社 | 品質保証部・技術開発部・受入検査 | 退社 |

技術開発部

私の Motto



奥村 由 さん

2019年に入社。

大学は経済学部で、統計データについて研究
していた。

レーザーグッズで初の女性の技術管理職として
働くことに挑戦しようと思い、入社を決めた。

☆全力で完璧!

主にレーザー加工の実験と検証の研究をし
ています。
仮定の加工条件を当てはめ、条件が確定
したら実際に加工の実験を行い、記録か
ら研究を完璧に近い形でまとめます。

Q. 仕事のやりがいは何ですか?
A. お客様の予想を超えるような加工
方法を模索出来た時。

Q. 今、最も努力していることは?
A. 限られた期間で研究を完璧に近い
けること。

一日のスケジュール

| 時間 | 内容 | 場所 | 状況 |
|-------|----|------------------------------|----|
| 8:30 | 出勤 | レーザー加工技術の発展・研究 (主にレーザー加工) | 出勤 |
| 12:00 | 昼食 | レーザー加工技術の発展・研究 | 昼食 |
| 12:45 | 勤務 | レーザー加工技術の発展・研究 | 勤務 |
| 17:15 | 退社 | レーザー加工技術の発展・研究 | 退社 |

Page. 6
Date

「営業部・レーザーテクニカルセンター
で働いている人」

営業部

私の Motto



山崎 将太郎 さん

2016年に入社。

大学では機械工学科で幅広い分野を勉強して
いた。

説明会のブースでレーザーという自分の知らな
い分野に惹かれたことが入社きっかけ。

☆人との繋がりを大切に

主にお客様からレーザー加工の依頼を受け
ています。
お客様からお預かりした画面や依頼内容
などの加工情報を整理し、製造部に伝達
して仕事を展開して繋がっていきます。

Q. 仕事のやりがいは何ですか?
A. 仕事の最終線で動けることや、真っ
先に評価を受けられること。

Q. 今、最も努力していることは?
A. 条件ごとに新しい知識を身に付けて
いくこと。

一日のスケジュール

| 時間 | 内容 | 場所 | 状況 |
|-------|----|--------------------|----|
| 8:30 | 出勤 | 営業部・レーザー加工技術の発展・研究 | 出勤 |
| 12:00 | 昼食 | 営業部・レーザー加工技術の発展・研究 | 昼食 |
| 12:45 | 勤務 | 営業部・レーザー加工技術の発展・研究 | 勤務 |
| 17:15 | 退社 | 営業部・レーザー加工技術の発展・研究 | 退社 |

レーザーテクニカルセンター

私の Motto



山本 涼 さん

2015年に入社。

大学ではレーザーを使って物質の構造を分析す
る研究をしていた。

レーザーの経験を活かしていきたいと思った事
が入社きっかけ。

☆一日一日を大切に

主にお客様と立ち会いのもと、加工を
進めています。
様々な案件があり、一日ごとに全く異
なります。そのため一日一日の加工案
件を大切に仕事に臨んでいます。

Q. 仕事のやりがいは何ですか?
A. 立ち会ったお客様から喜ばれたり、
納得のいく加工ができた時。

Q. 今、最も努力していることは?
A. レーザーの加工原理の勉強をして、
理解を深めること。

一日のスケジュール

| 時間 | 内容 | 場所 | 状況 |
|-------|----|------|----|
| 8:30 | 出勤 | 加工現場 | 出勤 |
| 12:00 | 昼食 | 加工現場 | 昼食 |
| 12:45 | 勤務 | 加工現場 | 勤務 |
| 17:15 | 退社 | 加工現場 | 退社 |

◎制作物詳細

OP7

株式会社レーザックスのデータについてのページである。

P7では数字を大きく見せたり、比較で分かりやすくしたりと工夫を施した。

P8では図で身近にこれほど多くレーザックスが関わっていることを示し、下の円グラフで解説する見せ方をしている。

また、各ページにちりゅっぴの解説が入っている。
※P2のストーリーも続いている。

Page. 7
Date

データを分析 「データを表すレーザックス①」

これまでの取引先企業数
約 2,200 社

全国のレーザジョブショップ 414 社中
レーザ溶接技術を有するのは **70 社 (17%)**
レーザックスはその一つ

日本最大規模のレーザ加工機保有 **28 台**

大卒の新卒5年定着率 **100%**

育児休暇からの復帰率 **100%**

有給休暇の取得日数・取得率

| | 平均取得日数 | | 取得率 | |
|--------|--------|-------|--------|-------|
| | LASERX | 全国 | LASERX | 全国 |
| 2016年度 | 10.8日 | 9.0日 | 62.4% | 49.4% |
| 2017年度 | 11.2日 | 9.3日 | 66.8% | 51.1% |
| 2018年度 | 11.9日 | 9.4日 | 70.5% | 52.4% |
| 2019年度 | 11.7日 | 10.1日 | 70.0% | 56.3% |

取得日数 (日) 取得率 (%)

Page. 8
Date

データを分析 「データを表すレーザックス②」

◎受託先

※2019年度 実績

◎加エプロセス別売上比率

※2019年度 実績

OP8

同じく株式会社レーザックスのデータについてのページである。

P8では図で身近にこれほど多くレーザックスが関わっていることを示し、

下の円グラフで解説する見せ方をしている。

また、各ページにちりゅっぴの解説が入っている。

※P2のストーリーも続いている。

◎制作物詳細

OP9

P9でP2から続いていたストーリーを回収しつつ、今回の研究からレーザーックスについて分かったことをキーワードを元にまとめたり、感想でまとめたりしている。

Page. 9
Date . . .

「調査結果」

| キーワード | 実調査・取材結果 |
|----------------------------------|--|
| ●レーザー加工のパイオニア ●レーザー加工分野のトップ企業 | レーザー受託加工は35年以上様々な案件に挑戦しながら加工をこなすことで、パイオニアとしての地位を築いた。依頼される難しい仕事を達成する為に試行錯誤することがやりがいや個人の成長に繋がっていることが分かった。 |
| ●同じ仕事の繰り返しではない ●多くの産業に貢献している | 溶接、切断、穴あけなど幅広い加工技術があるので、量産や試作、試験加工で多くの産業のものづくりに貢献することができている。その積み重ねた技術をレーザー機器開発に展開して、カスタマイズ性に優れたレーザー機器ブランド「OPTICEL」に発展した。 |
| ●同部署の社員と仲が良い | 積み上げた技術を伝承するために、現場ではよく社員同士の会話があった。また、休日に社員同士で趣味を楽しんだり、社員が社長と話をしている、距離が近い。 |

◎今回の研究のまとめ

私は今回、まだ発展途上と言われる「レーザー技術」に興味を惹かれて研究を始めました。

最初は素材を切ったり削ったりして加工しているというだけの大きなイメージしか持っていませんでしたが、取材に行ってみると「溶接・切断・穴あけ・表面加工など、幅広い加工技術」があることや、単発の仕事が多いのは多くの業界からの依頼がある為であることが分かりました。

また、長年培ってきた加工技術やノウハウが「OPTICEL」というレーザー加工機器の自社ブランドの立ち上げや発展へとつながったのです。

レーザー加工分野のパイオニアという地位を築いたのは、一人ひとりが高い意識を持ち、それぞれが異なる課題に取り組み努力している成果だと感じました。

取材において少し業務を録りすぎました…。
気を付けたいですね…。

研究員：大杉 伊織

OP10

P10は会社概要の他、知立駅からの送迎ルート、SNS情報、そしてP2のちりゅっぴの疑問の答えを回収している。

Page. 10
Date . . .

会社情報

◎会社概要

| | |
|-------|---|
| 本 社 | 〒472-0017 愛知県知立市新林町小深田7番地 |
| 支 社 | レーザーテクニカルセンター 〒223-0057 神奈川県横浜市港北区新羽町1199-1 |
| 創 業 | 1941年4月 |
| 代 表 者 | 代表取締役社長 近藤 恭司 |
| 資 本 金 | 90,000,000円 |




名鉄知立駅北口からのルートだっぴ！
インターシップや面接の時はこのルートで送迎するっぴ！

SNSもチェックだっぴ！

YouTube.....

レーザーックス公式.....

採用担当 はせB.....

Instagram.....

これは初の国産化に成功したレーザー光を照射する「レーザー加エヘッド」だっぴ！

※2ページの答え

◎研究の反省点

○もう一つのリクルートコンテンツについて

株式会社レーザックス様へ企画提案の際、リクルートパンフレットと別に株式会社レーザックス様の採用WEBサイト (<http://www.laserx.co.jp/recruit/>) のリクルート強化を図る改善案を提案した。

しかし、パンフレット制作が思い通りに進まず、WEBサイト構築に手が回らず、提案だけという形になってしまったことが今回の研究の反省点の一つとして挙げられます。

リクルート強化のためのWEBコンテンツ



ハンバーガーメニュー内部（任意）
社長メッセージ、会社情報など各ページに飛べる

※このスペースには動きでターゲットの興味を引くためのコンテンツを入れる。
→Wordpressのようにノーコード構築のページの為、レーザーアニメーションか動画を挿入予定。

Twitterやインスタ、YouTube等のSNSについて
新卒就活生の欲しい情報が掲載されているインスタやTwitter（主にTwitter）へ飛べるようにする。
また、YouTubeでレーザーを使ったお遊び動画へ飛べるようにする。（興味を惹く）

マイナビページについて
マイナビ2022のレーザックス様のページに飛べるようにする。

パンフレットダウンロードについて
今回作成する**PDF型パンフレットのダウンロード**が可能となっている。

◎研究の反省点および課題点

○効果検証について

パンフレットの完成が1月25日となってしまったため、予め作成していた効果検証アンケートを仕上げ、調査対象である機械工学科の学生の皆様にアンケートを取る事が出来ず、パンフレットの効果についてのデータが不明確のままとなってしまっている。

→反省点：パンフレットを11月末に完成させ、12月に効果検証アンケートを取るべきだった。

※機械工学科（全体）の学生の皆様がアンケートに応じられる限度が12月であるため。

→今後の課題：調査対象を「（その年の）就活時期の学生」に変更する等もう一度見直し、アンケートでデータを集め、それを基にパンフレットの効果について明らかにする。

◎研究成果・企業評価

○株式会社レーザックス 人事総務部 長谷川 晋吾 様 より

いろいろとわがままを言わせていただき、それにしっかりと応えて
いただいて本当にありがとうございます。

おかげさまでとてもいいパンフレットができたと思っています。
自信をもって配ることができます。

社会に出ればこういった作業をお金をいただいてやることになりますので、
クライアントからはもっと細かい要求が出てくることもあると思います。
せっかくやる仕事なので、いいものを世の中に送り出して、社会が
ハッピーになる仕事をするを考えて、あくまでも、クライアントの
先にいるユーザの目線で頑張ってください。

◎まとめ・感想

私はこの研究を通して、人と協力して制作を進めることの難しさが分かりました。

レーザックス様の期待に沿えるよう、長時間かけて企画や制作など、全力で研究活動に取り組んだつもりでしたが、常にどこかに不備があり、空回りすることが多かったため、余裕を持って組んでいたスケジュールもギリギリとなってしまう、株式会社レーザックス様をはじめ、株式会社サクラ印刷様、上岡教授にも多大なるご迷惑をお掛けしてしまいました。誠に申し訳ございませんでした。

この経験から私は自分がしていたことは努力に逃げることであったと感じました。

本当の努力は「効率的なやり方・計画を立てた上で取り組むこと」であり、ただひたすら懸命に取り組むのではなく「何が起こり得るか」、「どんな落とし穴があるか」など広い視野を持って考えた上で計画を立て、スケジュールを組んで見通し、取り組むことだと学びました。

この経験は社会人になってからも大いに活き、成長に繋がっていくものだと私は思っています。

ご清聴ありがとうございました。