

埼玉親善大使・フィンドレー大学奨学生レポート 1月
職場での異文化理解

旧正月を迎え、中華圏の学生から新年快樂(シンニィエンクァイルエ)や Happy New Year を耳にすることが多くなる時期になりました。今月は、待ちに待った春学期が始まり、新たな学生と先生を迎えて、英語の授業を受けています。そして、インターンシップ先も今一番忙しい時期に入り、エンジニア達が毎日汗水垂らして働いています。また、私たちは、従業員向けに日本語教室を開きました。今回は、この日本語教室についてとエンジニアとして取り組んだプロジェクトについてお話をさせていただきます。

■日本語教室

日本企業が海外進出した際には、「日本人村現象」が必ずと言って良い程発生します。これは、日本人のみが現地でコミュニティを形成し、生活することであり、職場でもそういう状況になることが多々あります。二つの全く異なる文化が、同じ職場で共存するというは大変難しいことであり、文化摩擦を引き起こすことがあります。特に、日本文化とアメリカ文化は全く違うため、ニッシンブレキオハイオでもこの問題が存在しています。例えば、日本の「一を聞いて、十を知れ」、「建前と本音」や「残業に対する考え方」など、アメリカ人には全く身近でない文化があります。そのため、日米従業員が仕事を運びやすくするには、言語能力ももちろん重要ですが、文化的価値観の相互理解がより大事であることに着目し、日本文化と職場で使える日本語を教える日本語教室を開きました。この日本語教室は、1回の講義30分で、1ヶ月かけ4回行いました。それでは、この活動を通して気づいたことを挙げさせていただきます。

● 家族写真やクリスマスカードを飾る

大抵の日本の職場では、私物をデスクに置きませんが、アメリカでは、家族写真やクリスマスカードを自分のデスクによく飾ります。日本人は、仕事とプライベートを混同してはいけないという考え方が強く、一方でアメリカ人は、家族をととても大切にします。



職場のデスク上におもちゃ

- 与えられた仕事を確実にこなす

前述で「一を聞いて、十を知れ」という日本文化を紹介しました。これは、日本人は、言われた以上のことをしたときにその人を評価するということです。しかし、アメリカではそういった考え方はありません。そのため、日本ではあまり気にしませんが、アメリカでは Job Description（職務記述書）を重要視しています。その Job Description に載っていないことを要求するのは契約違反であり、給料を上げなくてははいけません。故に、他のエンジニアが管理している機械を触ったり、仕事に口を出すこともあまりありません。融通が利かないと言えそうですが、とても公平で平等な考えだと思います。

- 実力主義と年功序列

大抵の日本の企業は年功序列の形態を取っていますが、アメリカでは、どれだけ能力があるかによって給料が変わる実力主義がほとんどです。この雇用システムの違いが多々の文化差異を生んでいます。日本の場合、歳を重ねれば給料は上がり、還暦で退職した場合、平均で 3 千万円の退職金を会社よりいただけます。そのため、一つの会社に勤める年数が長く、平均で 12 年になります。一方で、アメリカの場合、自分の能力が給料を決定するため、より良い環境・給料を求めて、転職をよくします。また、退職金も積立方式なので、あまり一つの会社に生涯を捧げることはなく、一つの会社への平均勤務年数は 4 年と短くなっています。

- 過程と結果

前述の雇用システムの違いのため、日本企業は過程を重要視し、米国企業は結果を重要視します。日本では、どれだけ努力したかが大切な評価指標となります。一方で、アメリカは、どれだけ結果を残したかが重要であり、ミスはその人への評価を大いに下げます。そのため、反省を美德と考える日本とは違い、アメリカ人はミスを中々認めません。また、これは日本人がなぜ残業をよくするのかという理由にも結びつきます。残業をするということは、どれだけ努力しているのかを表しているものであり、直接評価に繋がります。アメリカ人が日本人の残業への考え方や上司より先に帰ることを良しとしない日本文化を理解するには、上記の文化背景を先に学ぶ必要があります。

このように、日本とアメリカでは、職場の中でも沢山の文化差異があり、グローバル社会では、最も重要な問題の一つではないでしょうか。この日本語教

室を通して、少しでも職場環境を改善できればと思います。

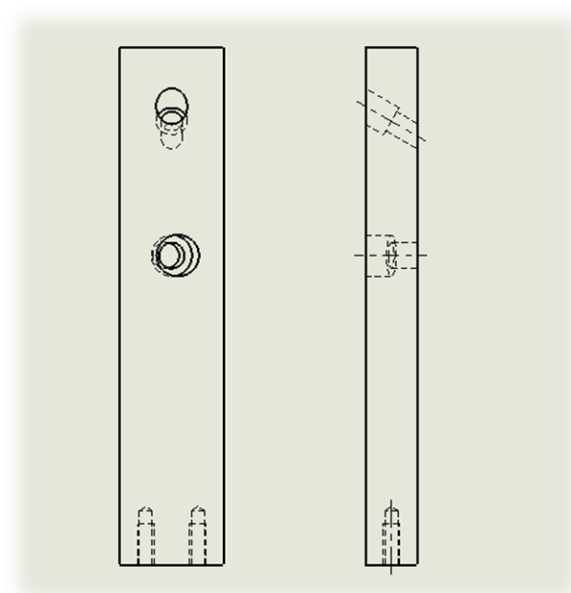


日本語教室にて、同奨学生澤井くんのレクチャー

■測定器具のデザイン

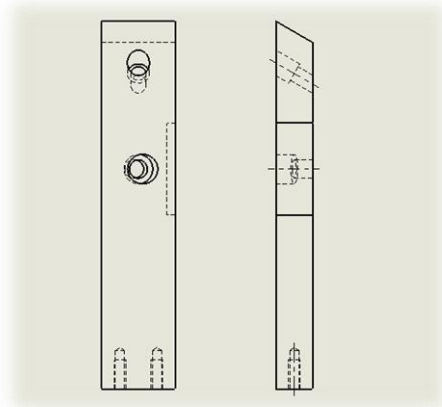
ニッシンブレーキオハイオで製造予定の新たな二つのモデルを測定する器具のデザインを任されました。従来のモデルの測定方法を参考にして、より安価で、容易な測定方法を模索し、デザインしました。しかし、ただ適当にデザインすれば良いということではありません。私がこのプロジェクトで一番苦労したのは、如何にして加工工程を簡単にするかということです。

例えば、加工工程を考えずに設計した部品の一つが以下の図の通りです。上の穴に注目すると、斜めに穴があるため、この加工は難しいことがわかります。



改善前のデザイン

そこで、以下の図のように、上部に同じ傾斜の面を与える事で、その面を基準面として加工することが可能になります。このように、加工し易いデザインを考えることもエンジニアは忘れてはいけないということを学びました。



改善後のデザイン

PART NUMBER	NAME	DETAIL	QUANTITY
1	Bottom Plate		1
2	Side Block L		1
3	Main Plate		1
4	Adjusting Stopper Screws	Hexagon Bolt Fine Thread M6, L25 (Blow)	1
5	JIS B 1176 M6 x 25 (25) --C		4
6	JIS B 1176 M6 x 16 (16) --C		2
7	Side Block R		1
8	Short Spring Plungers N12	SPRH N12 (N100M1)	1

NAME	DESIGNER	DATE	REVISION
DESIGNER	DATE	REVISION	REVISION
SCALE	APPROVAL	REVISION	REVISION
SCALE	APPROVAL	REVISION	REVISION

NUMBER	NAME	DETAIL	Qty
1	Bottom Plate		1
2	Main Block bottom		1
3	Main Block middle		1
4	Main Block Top		1
5	Pin Block		2
6	JIS B 1176 M6 x 25 (25) --C		7
7	Side Block R		1
8	Side Block L		1
9	Union pin		2
10	Bleeder pin		2
11	Body Part		1

NAME	DESIGNER	DATE	REVISION
DESIGNER	DATE	REVISION	REVISION
SCALE	APPROVAL	REVISION	REVISION
SCALE	APPROVAL	REVISION	REVISION

設計した測定器具の組立図面