

企業情報

マルニ食品株式会社

所在地 登米市南方町鴻ノ木 123-1
TEL 0220-58-5502
FAX 0220-29-6660
http://www.02-food.com/



代表取締役社長 二階堂 玲子

資本金 5,800万円

設立 1960年4月

従業員数 205人(2017年2月現在)

事業内容 生麺・調理麺・手延べ麺・乾麺の製造、惣菜の製造、その他食品の販売

企業理念 北の風土から「人材づくりを重視する」「感動づくりを創造する」「地域づくりを目指す」

百二十余年の歴史を感じて
一本の麺と真剣に向き合う



つり下げられた麺の間に竹箸を入れ整える岩淵由紀さん

すべての作業を一貫生産

職人の勤とチームワークが光る現場

同社の手延べ麺は、乾麺1種類と、半生麺3種類があり、原料の仕込みから丸2日かけて作られている。生地づくりや麺の成形、熟成、乾燥、包装、箱詰めに至るまで、職人がすべての作業を行う。

原料に使う小麦粉の種類、室内の微妙な気温や湿度の違いが、生地の弾力や延び具合などに影響を与える。そのため、小麦粉に加える食塩水の量やこねる時間、麺を延ばす際の力加減など、仕込みのあらゆる場

面で職人の技が求められる。

「適切な条件で麺を作らないと、乾燥させた時に麺が割れたり、ざらざらとした食感になったりして、商品にはなりません。職人の経験によって、麺の弾力とつるりとした舌触りが生み出されています」と岩淵さんは話した。

手延べ麺は贈答品として人気が高く、お中元やお歳暮のシーズン前には3万食もの注文が届く。そのため、あらかじめ在庫を確保しておく必要があるが、半生麺の賞味期限は、約4カ月と乾麺に比べて短く、長期保管ができない。その上、ほとんどの工程を手づくりしていることもあり、1日の生産量は最大で200食だという。

「忙しい時期は、職人のチームワークで効率よく仕事を進めています。一番若手の私が足を引っ張らないように毎日頑張っています」と話す岩淵さんは、職人になって間もなく2年を迎えようとしていた。

電光石火の巻きに圧倒 不屈の精神で技を習得する

岩淵さんは入社1年目、製品の包装部門に配属された。ある日、手延べ麺部門の包装や出荷を手伝いに行き、そこで見た麺の「巻き」の作業に衝撃を受けたという。

麺をつるして乾燥させる際に、棒に掛かっていた平たい部分を「ふし」と呼ぶが、これを中心に数本の麺をぐるぐると巻いていく。職人たちの目にも留まらぬ手際の良

地域の食材と食文化を発信するマルニ食品

県産小麦を使用した 半生手延べうどん

麺用小麦新品種の「あおぼの恋」は、麺の粘りや弾力性、滑らかさが強く、色や見た目も優れていると言われています。2009年に宮城県の奨励品種に採用され、登米市は県内トップの生産量を誇ります。同社は、5年の歳月をかけて、この小麦を使った手延べうどんを完成させました。



登米の小麦や気仙沼の桑の実、塩釜の藻塩など県産の原料と、同社に伝わる伝統製法で完成させた半生手延べうどん「青葉の恋」

地域に伝わる味 「はっと」「油麩」

登米地域で、古くから伝わる小麦粉を使った郷土料理「はっと」とその具材の一つとして使われることが多い「油麩」。同社では、どちらも商品として取り扱いながら、地元のイベント参加や海外へのPRなどを通じて普及に貢献しています。



登米地域で昔から食べられている「はっと」(上)と「油麩」(下)

地産食材の魅力を伝える 直営レストラン

小麦のほかに米や野菜、鶏などの地産食材を使った麺や料理が楽しめる直営レストランを2011年にオープンしました。同社の手延べ麺を最もおいしい形で提供するとともに、地域資源を積極的に活用し、郷土の食文化を発信する同社のアンテナショップ的な役割を担っています。



直営レストラン「麺や文左」。同社のルーツである麺茶屋のような地域の憩いの場を目指す

仕事 図鑑 CASE 01

地域食材の味と魅力を伝える 伝統の職人技

製造
岩淵 由紀さん(22歳)

マルニ食品株式会社(登米市)

創業以来受け継がれてきた 手延べ麺の伝統製法を守る

無数につり下げられた麺が織り成すカーテンに、長さ50センチほどの大きな竹箸が差し込まれる。慣れた手つきで箸を上下に動かし、美しい麺のラインを整えていく職人たちの中に混ざり、真剣な面持ちで作業する岩淵由紀さんがいた。

「こうしてくっついた麺を離した後は、室内で翌朝までゆっくり水分を飛ばします。延ばした麺を棒でつるして乾燥させるまでの工程を「門干し」と呼んでいます」。門干しは、その昔、麺を門で干したことに由来する。岩淵さんは、先輩の呼吸に合わせて、再び箸を入れ始めた。

登米市にあるマルニ食品株式会社は、そばやうどん、中華麺など様々な生麺や乾麺を製造している。スーパーやネットショップなどで販売する自社製品をはじめ、大手コンビニエンスストアや県内外の飲食店で取り扱うオーダーメイドの麺も数多く手掛けており、商品は100種類を超える。

岩淵さんが担当する手延べ麺は、麺茶屋として創業したおよそ130年前から連続と受け継がれてきた、伝統製法によって作られている。

「会社の歴史を背負う責任や、伝統を守る使命を日々感じます。たくさんの方に手延べ独特の食感、手仕事の温かみを感じてほしいと思います」と岩淵さんは話した。



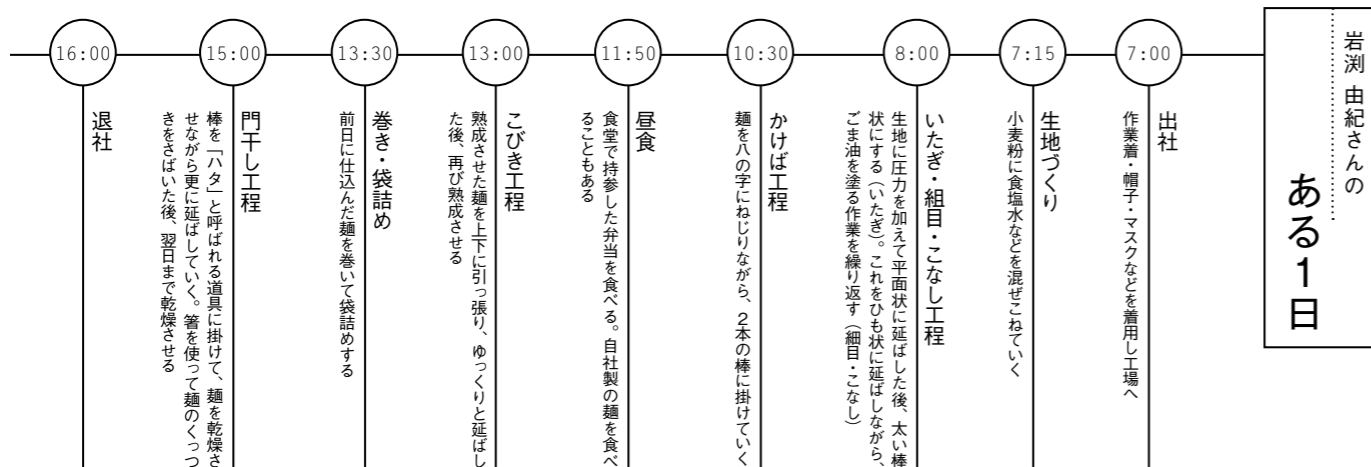
庄延機に着いた粉や生地をきれいに取り除く。機械の掃除や手入れも職人の大切な仕事だ



かけば工程の様子。八の字にヨリを掛けることで、麺が細く長く伸びやすくなるという



小麦粉に水と食塩を加えて機械でこねる。中の状態を確認しながら、こねる時間や水の分量を見極める



贈答用に注文を受けた商品を箱詰めする。手延べ麺の包装まで一貫して職人が担当する



麺をパッケージに詰める。美しい巻きが壊れないように、袋詰めも手作業で行う



袋詰めする前に麺を手早く計り分ける。麺の長さから一瞬で重さを見極める必要がある

上司に聞く



製造部 製麺課 課長
手延べ 包装課 課長
白石 善浩さん

技の探求を怠らない職人気質に期待 現場の経験を多方面で発揮してほしい

一見、穏やかそうに見えますが、仕事や味に対する情熱と探求心を内に秘める、職人の資質を十分に持った人材です。

手延べ麺づくりは、原料の仕込みからギフト包装まで、お客様のものに届ける一切の作業を職人が一貫して行うため、一つの工程にスピードと判断力が求められます。岩淵さんは、まだ発展途上ではありますが、持ち前の根気と機転の良さを武器に、技術に磨きをかけています。会社の伝統技術を守る一人として、更に精進を重ねて成長してくれることを期待しています。

これからは、職人として培ってきた知識と技を、新商品の開発など多方面で生かしてくれたらうれしいと思っています。そのためには、社内で行われる企画会議や勉強会の場で、自信を持って積極的に自分の考えを発言してほしいですね。

さと、花を思わせるような見事な仕上がりに圧倒された。「不器用な自分にはこんなこと絶対にできない！」と思う一方で、「おもしろそう、やってみたいな」と麺を手づくりできる仕事に魅力を感じたという。

入社して1年が経とうとした頃、上司から手延べ麺部門への異動を打診された。寝耳に水の出来事だったが、せっかくのチャンス逃すまいと、手延べ麺職人の道へ踏み出す決意をした。

麺づくりは、これまで岩淵さんが見て感じていた以上に大変な作業だった。延ばし

た麺を渦巻き状にたらいで受ける作業や、麺を均一な太さに延ばす作業など、難しいことばかり。もちろん、「巻き」にも苦戦した。

「先輩たちのペースについていけずに、焦りました。やはり自分には無理な仕事なので、と悩んだ日もありました」

それでも、「自分で決めたことは、絶対にあきらめない！」と気持ちを奮い立たせた日々の仕事に取り組んだ。

「少しずつ覚えていけばいいから」と優しく手を差し伸べてくれる先輩たちの後押し

しも受け、岩淵さんは技を磨いていった。ようやく今では先輩たちのペースについていけるようになったと感じている。

努力が認められ商品開発に参加 これからも全力で麺づくりに臨む

同社は、手延べの中華麺やパスタなどの新商品を開発し、直営レストランで提供するなど、創業から守る伝統に新しい風を吹き込んでいる。

パスタによく使われるデュラム小麦と宮城県産小麦「あおばの恋」をブレンドした新しいパスタの商品開発には、岩淵さんも開発チームとして関わった。粉の配合やこねる時間、麺の太さなどを変えながら何度も試作を繰り返して、あおばの恋の特性であるモチっとした食感と、手延べ製法で仕上げたつるつとした食感の両方が楽しめる新感覚のパスタに仕上げた。

「これまでの努力が認められ、会社の新しい事業に参加できたことは、とてもうれしかったです。これからも、たくさんの人に喜ばれるような麺を作っていけるように経験を積みたいです」と笑顔で語る。

まだまだ、学ぶべきことがたくさんあり、先輩の判断が必要な工程もある。「最初から最後まで一人の力でできるように早くになりたい」と目標に向かって、着実に職人の道を歩んでいる岩淵さん。熱意と真心を込めて作る手延べ麺は、今日も人々のお腹と心を満たしている。

仕事図鑑 CASE 01

地域食材の味と魅力を伝える 伝統の職人技

製造

岩淵 由紀さん (22歳)
マルニ食品株式会社 (登米市)



半生手延べうどん「花つるりん」の巻き工程。中央の「ふし」と美しく巻かれた麺が、一輪の花をイメージさせる



未来のACEへ 先輩からの アドバイス

私は、手延べ麺の仕事をすることが決まった時、不安を感じましたが、「やってみよう」という思いを大切にチャレンジした結果、仕事に誇りとやりがいを感じる事ができました。

卒業後の仕事を決める時や、就職先で新しい仕事を任せられた時は、とても不安を感じると思います。でも、チャレンジ精神とあきらめない気持ちをもって臨めば、きっとやりがいのある仕事に結びついていくはずです。

また、どこか一つの仕事にこだわりの持つことも大切です。私は、苦労して覚えた、麺の巻きの作業を特に心を込めて行っています。麺を手にとったお客様に、手延べの温かみを感じてもらえるように、きれにかつ素早く麺を巻いています。

様々な分野で女性が活躍 明治合成のものづくり

同社では、阿部さんのほかにも多くの女性社員が動き、プラスチック成形品の一貫生産を支えています。

- 1 射出成形機オペレーターと話し合う金型設計者の阿部一美さん。量産化に向けたテストや、不良品が生じた時の対策など、金型設計は製造現場と連携して作業を行う
- 2 組立部門では、いくつもの精密なパーツで構成される部品の組立てを、手作業で迅速かつ丁寧に行っている
- 3 検査部門では、複雑で小さな製品を一つ一つ確認していく。小さな不良も見逃さない眼力が求められる
- 4 配送部門では、微小な部品を計量して袋詰めする。決められた量を手際よく計り分けていく



「プラスチック射出成形業界の花形」と言われる金型部門に所属する阿部さんは、

「同社は、車載製品などに使われるプラスチック部品を金型設計から試作、量産、組立て、塗装に至るまで一貫生産している。とりわけ、金型製作技術は高く評価されており、これまで7000以上の金型を手掛けてきた。」

「実家がバイク店を営んでいることもあって、幼い頃から整備に使う工具や金属の部品に囲まれて育ちました。そのせいで、学校で実習場を見た瞬間に実家と同じ空気を感ずき、ものづくりの仕事もいいなと思ったんです。」

ものづくりへの興味をかき立てられた阿部さんは、学校で明治合成の求人を見つけると、すぐに先生と一緒に同社を訪ねた。当時の社長の話や工場見学を通して、CA

Dを扱う金型設計のことを知り、「この仕事なら、学校で学んできたコンピュータの知識も生かせるかもしれない」と思ったという。

**専門用語と原因不明の不具合に困惑
経験豊富な先輩に助けられる**

こうして、同社で金型設計者の道を歩み始めた阿部さんだったが、早速、現場の洗礼を受けることになった。

「オス」「メス」「キャビコア」「入れ子」――。耳から入って来る先輩の言葉の意味が、全く理解できなかつた。インターネットで調べて覚えてきても、人によって使う専門用語が違うことに戸惑った。

企業情報

明治合成株式会社

所在地 / 大崎市古川桜ノ目字新高谷地 140-5
TEL 0229-28-4111
FAX 0229-28-2220
<http://meijigs.co.jp/>

代表取締役 / 片瀬 弥生
資本金 / 2,000万円
設立 / 1968年8月
従業員数 / 116人(2017年2月現在)
事業内容 / 精密プラスチック部品の金型設計製作と成形加工及び塗装・印刷・レーザー加工
企業理念 / 成形技術と真心でお得意様と郷土の信頼に応える。

仕事 02 CASE 図鑑

プラスチック成形品の一貫生産で 多様なオーダーに応える

金型設計
阿部一美さん(31歳)

明治合成株式会社(大崎市)

1000分の1ミリ単位の修正を重ね
金型設計と試作に挑む

プラスチック射出成形品を製造する明治合成株式会社の工場の一角で、新しい部品の量産化に向けたテストが行われていた。

「ここで『バリ』がでやすくなっているから、改善しないといけないなあ」と話しながら、射出成形機オペレーターが金型に指をさした。

バリとは、材料である樹脂を金型に流し込む際に、金型のすき間からはみ出して固まった部分のこと。バリになった部分は一つ一つ手作業で取り除く必要があるため、その分の手間が増えてしまう。さらに、製品の見た目にも影響を及ぼすこともあり、その対策はおそろかにはできない。

オペレーターの説明を静かに聞いていた金型設計者の阿部一美さんは、「わかりました」と小さくうなずくと、金型の設計図を確認するため、自分のデスクに急いだ。

プラスチック射出成形に使う金型の内部には、成形品となる部分以外にも、樹脂を一定の速さで均一に流し込むための通り道や、空気やガスを抜くための穴など様々な構造が組み込まれている。こうした部分のちよつとしたズレでも成形不良を引き起こしてしまうため、精密に設計する必要がある。

「金型のコスト面を考えると構造はシンプルの方がいいのですが、高品質の製品を効率よく量産するためには、どうしても複



知識と直感をフル活用し
理想の形を思い描く



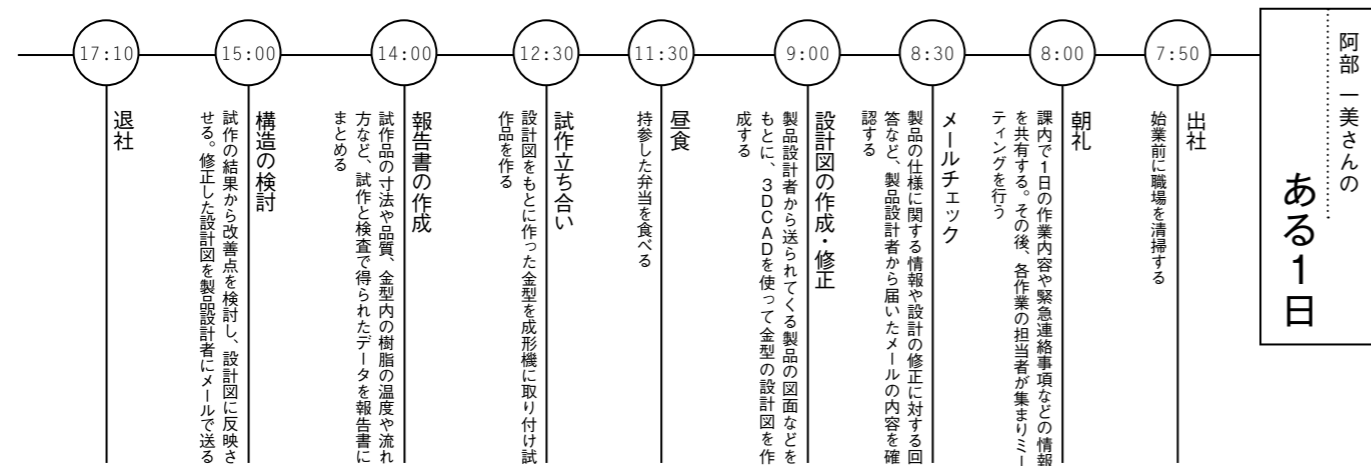
加工した金型を射出成形機にセットして試作する。試作も金型設計者の仕事の一つ



金型は精度が命。金型加工の技術者との打合せは綿密に行う



3DCADを使って金型の設計図を作成する。先輩にアドバイスをもらいながら、理想の形を描いていく



量産が始まる際は、金型設計者も立ち会う。順調に生産される様子を見届け、ようやく安心できる



課のメンバーが集まりミーティング。設計、加工、検査の専門家が知恵を出し合い課題を解決していく



試作品は課内の検査部門でチェックを受ける。仕様と照らし合わせながら、担当者に申し送る

上司に聞く



金型課課長 齋藤 茂さん

正確な仕事と誠実な対応を評価 これまで培った技能や知識を後輩の指導へ

どんなに忙しいときでも決して手を抜くことはなく、一つ一つ丁寧な仕事ぶりをとても評価しています。こうした姿勢が、ミスやもれの低減につながっているのだと思っています。

最近を取引先から、かなり高度で厳しい要求が出されることがあり、苦しい経験をしてきたとは思いますが、努力を惜しまず乗り越えてくれました。こうした阿部さんの誠実な対応が、製品設計者の信頼を集め、みなさんから可愛がられているのだと感じています。私だけで仕様の打ち合わせに行くと、「今日は阿部さん、来ないんですか?」と気にかけてもらうこともあるんですよ。この10年で金型設計に関する技能や知識を身に付け、ナンバー2の実力まで成長してくれたと思います。今後はキャリアを生かして、後輩や同僚への指導にも積極的に取り組んでほしいですね。

「自分で調べてもわからなかった用語は、上司や先輩に何度も聞いて教えてもらいました。先輩たちの話を完全に理解できようになるまで、2年くらいかかったと思います」と振り返る。

どありません。うまくいかず修正と試作を繰り返すたびに、焦りとプレッシャーで追い詰められました」

量産化に向けた最終期限が迫り、窮地に立たされたときは、先輩たちの的確なアドバイスや会社で蓄積された豊富なデータが救ってくれた。入社して10年が経った今もなお、「原因不明の不具合に挑んでいる」と話す阿部さんは、日々プラスチック成形の奥深さを肌で感じながら、これまで磨いてきた技術と感性を信じて難題に立ち向かっている。

細やかな説明で信頼関係を築く 取引先のシビアなニーズに添えていく

設計した金型のデータは、取引先の製品設計者に送り、確認してもらう。複数の設計を同時に行うため、阿部さんは常に何人もの製品設計者とデータをやり取りしている。

「設計者によって考え方やこだわりはそれぞれ。こちらで修正した仕様を柔軟に受け入れてくれるケースもあれば、結論が出るまでに時間がかかることもあります」

阿部さんは、金型の設計や修正の意図をわかりやすく伝えるため、樹脂の流れ方や金型内の温度分布などを丁寧に解析して数値化し、製品設計者に説明している。こうした細やかな対応が、製品設計者との信頼関係の構築につながっている。

近年の工業製品の高性能化や小型化に伴い、プラスチック部品にも精密で複雑な構造が求められる。阿部さんは、取引先から仕様が示されるたびに、「これは、面白そう! でもちょっと難しいかもしれない」と期待と不安に駆られるという。

「製品として世に出る前のものを、誰よりも早く形にできるのが金型設計の魅力です。これからも、最高の金型を設計して取引先のニーズに添えていきたいです」

未来のACEへ
先輩からのアドバイス

どんな仕事にも、失敗は付きものです。仕事がうまくいった時よりも、失敗した時の方が記憶に残ってしまうので、どうしても引きずってしまいます。そんなときは、気分を切り替えて次の仕事に前向きにチャレンジしましょう。失敗したときの経験や、悔しい気持ちが必要力になると思います。

そう言いながら私自身、気分転換が得意ではありません。そこで、休みの日は外出して、仕事のことを忘れるようにしています。会社では、あまり一人で悩まず上司や先輩に相談すれば、きっと助けてくれると思います。

金型設計は、まだまだ男性が多い分野ですが、女性でも十分やっています。将来、女性の金型設計者がどんどん増えて、一緒に業界を盛り上げていけるといいですね。



仕事図鑑 CASE 02

プラスチック成形品の一貫生産で 多様なオーダーに応える

金型設計
阿部 一美さん (31歳)
明治合成株式会社 (大崎市)



ここがACEポイント!

未だ発展途上にあると言われるプラスチック射出成形技術は、熟練の技術者でも原因不明の難題に直面することが多い。

阿部さんは、過去と同じような症状に対しても、一つの見方にとらわれることはない。ときに先輩や同僚の意見にも耳を傾け、あらゆる角度からアプローチして解決の糸口を探っていく姿勢が、更なる成長につながっている。

CASE 03 多彩なメニューをそろえサメの食文化普及に貢献

製品管理
阿部 佳澄さん (25歳)
株式会社中華高橋水産 (気仙沼市)

工場生産される製品の
出荷や在庫の状況を管理する

世界屈指のふかひれ生産地、気仙沼市で地場産業の一翼を担う株式会社中華高橋水産。太平洋を望む小高い丘の上に、同社のふかひれ工場がある。
ある日の昼下がり、敷地内のショールームで、地元の飲食店経営者と話す阿部佳澄さんの姿があった。
「こちらの姿煮は、貴重な尾びれを使用しています。肉厚でも食べごたえのあるおススメの商品です」と真空パックされた製品を手に持ちながら、にこやかにアピールした。

「ショールームには、業者の方のほかにバスツアーのお客様も訪れます。商品やサメについて、いろいろなことを聞かれるので、きちんと答えられるように、日々勉強しています」

同社で製造されるふかひれ製品は、東京の高級中華料理店で取り扱う食材や大手コンビニエンスストアの企画商品、地元の給食や土産品など実に多彩だ。
「使われているサメの種類やひれの部位、大きさや味付けの有無など、製品のバリエーションは1000以上あります。これらを覚えるだけでも大変な仕事です」と阿部さんは話した。

仕事や子育ての先輩から後押しを受け
確かな仕事で会社の信用を守る

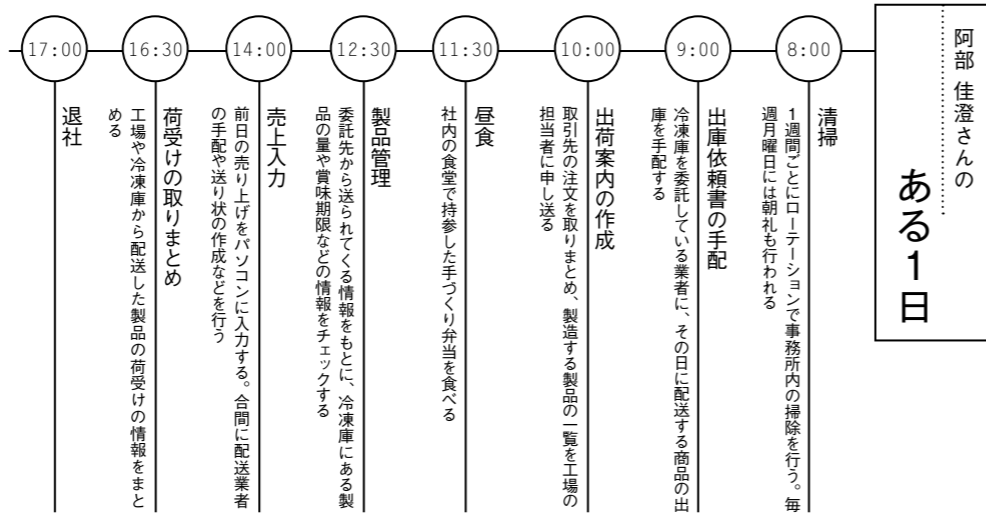
阿部さんは、昨年9月に入社したばかり。接客のほかに、東京の親会社や仙台の営業所などから届く取引先の注文を取りまとめ、製品の配送手配や荷受けの確認などの作業にも奮闘している。その日に工場で作るものや取引先へ配送するもの、冷蔵庫に保管しているものなど、取引先に届くまでの製品の所在を管理する重要な仕事である。
これまで食品メーカーで働くことはもちろん、パソコンを使った事務作業も経験がなかった阿部さんは、毎朝早く出社し、その日の作業の準備や、新たに覚えた仕事の



ふかひれを待つお客様にいち早く届けたい



- 1 製品の説明をする阿部佳澄さん。自社製品を販売するショールームでの接客も阿部さんの重要な仕事の一つだ
- 2 工場内で加工されるふかひれ。冬の寒風にさらして天日干しし、約3カ月かけて乾燥・熟成させたサメのひれから、皮や軟骨などを取り除くと美しい繊維が走るふかひれが姿を見せる
- 3 スペイン風のオレンジ色の外観が目立つ、同社のふかひれ工場。スペインは、世界有数のサメの水揚げを誇る



出荷担当者から出荷案内を申し送る。阿部さんが作成した一覧表をもとに製品が出荷されるため、ミスは許されない



書類の作成や売上げの入力作業の際のパソコン操作は、先輩に教えてもらいながら習得している



営業所や取引先、配送業者などからの電話を受け、担当者に伝える



同社では、始業前の清掃に力を入れており、社員は事務所や工場を毎日40分かけてきれいに行っている

企業情報

株式会社中華高橋水産

所在地 気仙沼市本吉町大谷 87-1
TEL 0226-44-3032
FAX 0226-44-3040
http://www.chutaka.co.jp/
※株式会社中華・高橋 HP

代表取締役社長 高橋 潤
資本金 3,000万円
設立 1991年8月
従業員数 43人(2016年12月現在)
事業内容 業務用ふかひれ食材等の加工・販売
企業理念 一つの時代も環境と調和し、食に感謝できる豊かな社会づくりに貢献します。



復習をしているという。

女性が多く和気あいあいとした職場の雰囲気は、慣れない仕事に対する不安を払拭してくれる。そして、小さな子どもを持つ阿部さんにとって、子育ての大先輩がたくさんいることも大変心強いと思っている。上司や先輩の心遣いに応えるためにも、「一日でも早く会社の役に立てるようにしたい」と意気込む。

入社から半年が経ち、仕事を通して取引先からの会社の厚い信頼を肌で感じた阿部さんは、「自分のミスで信頼を損なうことのないように、お客様が希望する商品を間違いなく届けていきたい」と話す。
いつの日か、「阿部さんだから、お願いしたんです」と取引先から信頼されるような社員になる、という目標を掲げ、今日もひたむきに仕事と向き合う。

**未来のACEへ
先輩からのアドバイス**

私は南三陸町出身で、この会社に入社する前は仙台市内で働いていました。家族や友達が近くにいる地元は、やっぱり落ち着きます。

子どもの頃から名前をよく知っていた会社の求人を見つけ、こうして気仙沼ならではの仕事に就くことができ、とてもうれしく思っています。みなさんも地元どんな産業や企業があるのか、興味を持ってみてください。将来の進路選択にプラスになるかもしれません。

私は社内で開かれたセミナーで講師から自分の目標について聞かれ、とっさに「自分にしかできない仕事をしたいです」と答えました。それを突き詰めて、「信頼される社員になる」という今の目標ができました。自分自身で目標を掲げることが大切なこと。社会に出る前から、目標を立ててクリアする習慣をつけておくといいですね。



企業情報

株式会社東京ファッション

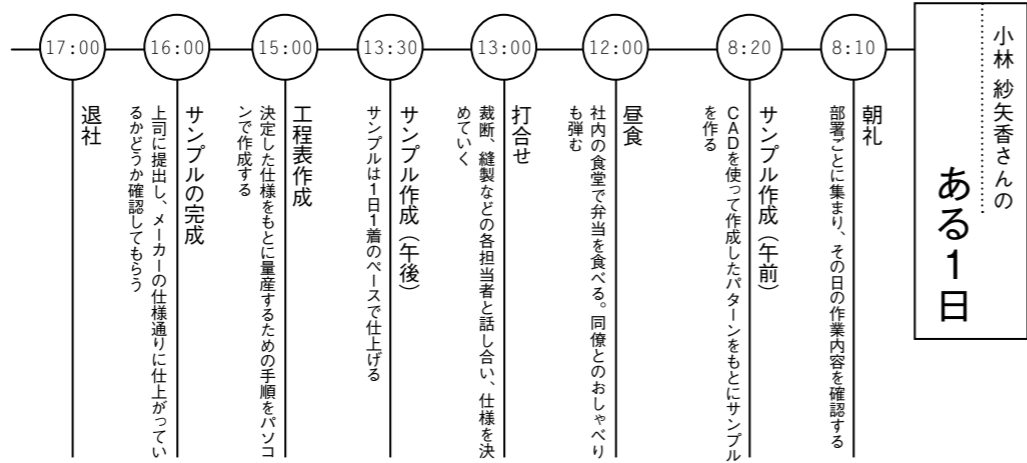
所在地 / 本社：東京都足立区大谷田 3-8-14
 巨理工場：巨理郡巨理町字裏城戸 22
 TEL 0223-34-7878
 FAX 0223-34-7879
<http://tokyofashion-womens.urdr.weblife.me/>



代表取締役社長 / 綾辺 裕一
 資本金 / 1,000万円
 創業 / 1968年3月
 従業員数 / 60人(巨理工場：2017年2月現在)
 事業内容 / 婦人服製造・アパレル生産管理システムの開発
 企業理念 / 個々の技術と感性の可能性を追求し、社員と共に企業の発展を通じ社会への貢献を目指す会社



裁断した生地をミシンで縫い合わせる。ライン作業をイメージしながら、一つ一つ作業を確認していく



アイロンがかけられ、出来上がった量産品の仕上がりを確認する。無事に完成した製品を見届け、ホッとできるという



裁断の担当者や打合せ。技術者のもとに直接出向いて、サンプル作成についてアドバイスを求める場合もある



各工程の担当者の意見も取り入れながら、CADを使ってパターンを作成する



未来のACEへ
先輩からの
アドバイス

アパレル業界で働くためには、ファッションセンスが重要だと思われるがちですが、私たちの仕事ではいかに丁寧で正確な仕事ができるかを大切にしています。

縫製ラインでは、ミシンがけやポタン付けなど細かい手作業が繰り返される行われるため、確認作業を怠らないように注意しています。また、一人一人が力を合わせて一着の服を仕上げるチームワークも必要です。そのため、先輩や同僚とは、日頃からあいさつや会話を交わってコミュニケーションを図ることを心掛けています。

私は、子どもの頃からビーズアクセサリーづくりやフェルト手芸をすることが大好きで、それが今の仕事に結びついたと思っています。みなさんも、好きなことや興味があることを長く続けてみてください。そして、自分に合った素敵な仕事を見つけてほしいと思います。



ひと縫いひと縫い確認し
おしやれで心地よい服を形に

衣服のサンプルを作成し
量産するための仕様を考える

株式会社東京ファッション巨理工場の縫製ラインでは、おそろいのベレー帽をかぶった女性社員が巧みにミシンを操り、生地を縫い合わせていた。そのそばで小林紗矢香さんは、テーパーと呼ばれる型紙を当てるように眺めていた。これから、アパレルメーカーから送られてきた図面をもとに、服のサンプルを一人で仕立てるといふ。

製品を作るのと同じ工法でサンプルを作り、縫製や裁断の作業をする人がわかりやすいように縫いしろを調整したり、型紙に印を追加したりする。ライン作業では難しい仕様が見つければ、メーカーと交渉して問題を解決する。デザインを変えずに、きれいな製品にする方法を考えるのが小林さんの仕事だ。



1 生地にパターンを当てる小林紗矢香さん。パターンには、パーツの形だけではなく生地の縫い方や加工方法が記載されている
 2 ライン縫製の作業員から、縫い方の相談を受ける。あらゆる工程を熟知する小林さんは、後輩からの信頼も厚い

「ミシンで使う針や糸の種類、生地の縫い方の違いが、見た目の仕上がりにだけでなく、着心地にも大きく影響します。最高の製品に仕上げるため、こちらからメーカーに提案することもあるんです」

97パーセントの製品を海外生産に頼る国内アパレル市場において、同社は国内生産を担う数少ない企業の一つ。国内の有名ブランドを持つメーカーの委託を受け、百貨店で取り扱う衣服を中心に製造している。

多彩なアイテムをカバーする高い生産能力と、高品質・短納期を武器に、商品の切り替えが早い業界のニーズに答えている。縫製ラインで技を磨き技術部門へ更なる成長に意欲を燃やす

仕事
図鑑 CASE
04

国内アパレル産業を支え
最新トレンドを届ける

技術
小林 紗矢香さん (27歳)
株式会社東京ファッション 巨理工場 (巨理町)