

仕事 図鑑 CASE 01

# 高精度の機械加工を実現する 世界トップレベルの工具を製造

生産管理  
はんざわ 晃多さん (22歳)

株式会社東京ダイヤモンド工具製作所 仙台工場 (村田町)

工程の進行に目を配り  
働く人たちに気を配る



ダイヤモンド工具を製造する現場を歩きながら、作業の進み具合を確認する半沢晃多さん

製品製造のスケジュールを組み立て  
作業の進行状況を管理する

春の陽気が心地よい、ある日の午前中。半沢晃多さんは、朝から忙しそうに工場内を歩き回っていた。製造や検査、設計、発送など様々な部門に足を運び、責任者から作業の進み具合について聞いていく。工程が計画通りに進んでいるかチェックし、作業の遅れや問題が見つかれば、対処方法を考えて関係する部門に指示を出すのが、生産管理部で働く半沢さんの仕事だ。

「現場の状況は、できる限り自分の目で確かめて、担当者から直接話を聞いています。そうすることで、小さな異変を察知してトラブルを未然に防ぐことができます」と半沢さんは話した。

株式会社東京ダイヤモンド工具製作所は、地球上で最も硬い鉱物であるダイヤモンドの特性を生かした工具の開発と製造を行っている。セラミックスや石英といった硬くてもろい素材も精密にカットできる工具など、用途に合わせたオーダーメイドの製品を製造。半導体基板や自動車・航空機の精密部品、レンズの加工など幅広い分野のものづくりをグローバルに支えている。

半沢さんは、同社に信頼を寄せる取引先のもとへ納期通りに製品を届けるため、各工程間の調整役を務めている。「工場で働くみなさんへ、スケジュール通りに製品ができあがるようお願いするの

が私の仕事です。みなさんが気持ちよく作業ができるように、丁寧な接し方と言葉遣いを心掛けています」

## 旋盤にのめり込んだ高校時代 就職後も工作機械を操り技を磨く

半沢さんが同社に入社するきっかけは、工業高校の授業で旋盤と出会い、その魅力に引かれたことだったという。旋盤とは、回転する材料に刃を当てながら、材料を削る機械のことで、機械加工に用いられるポピュラーな工作機械の一つである。

「円柱状の金属を、自分の思い描く形へ自由自在に加工できることが、とても楽しかったんです。高校を卒業後、絶対に旋盤を扱う仕事に就きたい。そう思うようになりました」と半沢さんは語った。

高校を卒業してすぐに同社に入社し、最初は製造部門でワイヤカット放電加工機を担当することになった。同加工機は、細いワイヤから放たれる電気の熱で材料を溶かしながら切り出していく機械である。高校の授業でも扱ったことがあったが、当時よりはるかに高い精度が要求された。

「先輩にコツを教えてもらいながら、一から技術を身に付けていきました。学ばべきことが多く、不安を感じたこともありましたが」と話す半沢さん。それでも、「ものづくりの楽しさが勝り、辛いと感じたことはありませんでした」と振り返る。

その後、部署内の異動で、念願の旋盤と

の再会を果たした。めきめきと腕を上げた半沢さんは、更なるステップアップを目指し、機械加工（普通旋盤作業）1級の技能検定に挑み、見事に合格した。

こうして、半沢さんは若手のホープとして会社から期待を寄せられるようになった。そして昨年7月に、「将来のために、工程全体の流れを学んでほしい」と上司から打診を受け、生産管理部に異動した。

## 新たな職場で試される判断力 行き交う情報の対応に悪戦苦闘する

生産管理の仕事は、取引先から注文を受けた営業担当者からの連絡を受け、製品の

### 企業情報

株式会社東京ダイヤモンド工具製作所

所在地 / 本社：東京都目黒区中根 2-3-5  
仙台工場：柴田郡村田町大字小泉字水上 6-1  
TEL 0224-83-2435  
FAX 0224-83-4774  
http://www.tokyodiamond.com/



代表取締役社長 / 濱田 喬  
資本金 / 1,000万円  
創業 / 1932年7月  
従業員数 / 129人 (仙台工場：2017年6月現在)  
事業内容 / ダイヤモンド・CBN 工具全般の製造、販売、再生  
企業理念 / 私たちは、心豊かな社会に向かって、ダイヤモンドの優れた素材にふさわしい高い理想を事業に展開し、安心して安全な自然循環に寄与する経営を続けます。

## ものづくりを支える東京ダイヤモンド工具製作所

### 切削する

材料を削りながら切る機械加工の方法です。単結晶ダイヤモンドの刃は、超精密金型の加工やアルミニウム合金の鏡面加工などに適しています。



超精密ダイヤモンドバイト

### 研削する

高速回転する砥石で、加工物の表面を除去することで、切削より平滑な切断面が得られます。「ダイヤモンドホイール」は、ガラスやセラミックス、シリコンなど、硬くてもろい材料の加工に適しています。



半導体ウェーハ用ダイヤモンドノッチホイール

### 切る、穴を開ける、磨く・・・

精密な加工が難しい素材に高品位な切断面が得られるカッティングホイールや、きれいな穴を開けることができるドリルなど、ダイヤモンド工具は、切断、穴開け、研磨といった様々な精密加工を実現します。



ダイヤモンドマルチカッティングホイール



ダイヤモンドMONODリル

### 最先端のものづくり分野で活躍

ハイブリッドカー



- モータ部品
- コネクタ打ち出し用金型
- エンジン・ミッション部品
- 窓ガラス など

スマートフォン



- タッチパネル・液晶パネル
- 水晶発振子・半導体
- レンズ非球面加工
- 本体パッケージ成形 など



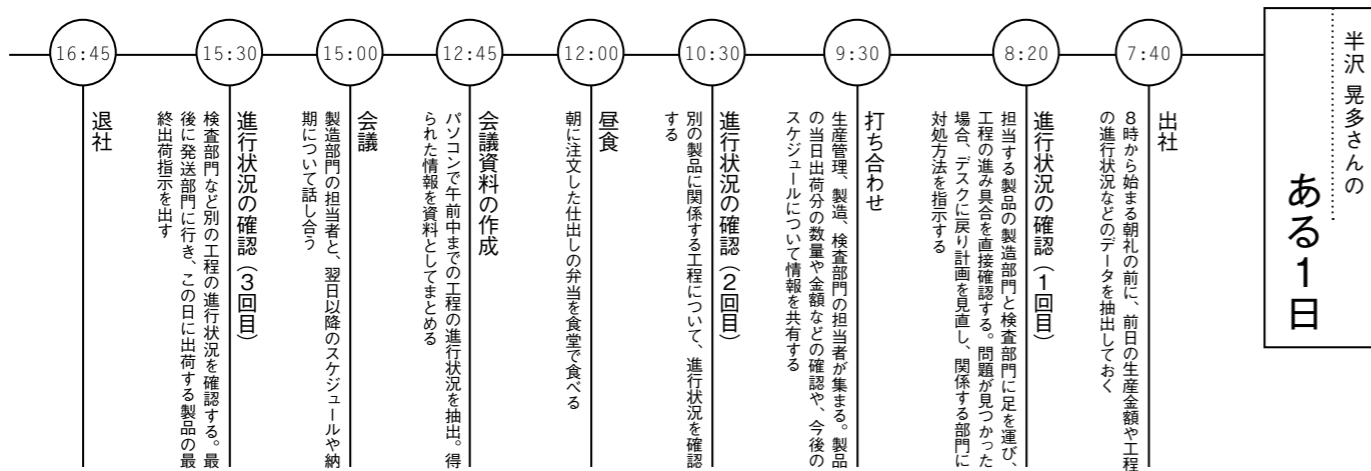
検査部門で責任者と情報の共有をする。検査をクリアして初めて製品として出荷されるため、状況確認の際は緊張が走る



製造部門で責任者と情報の共有をする。納期短縮が可能か回答をもらう場合も、直接足を運ぶ



パソコンを使って工程の進行状況などのデータを抽出する。集めたデータをスケジュールに反映させ、状況を分析する



各工程の状況を確認した後、発送部門責任者に完成予定時刻などを申し送る。計画通りに製品を出荷する見通しがついて初めて安心できる



半沢さんは、社内で行われる様々な会議や打ち合わせに参加する。作成したスケジュールを資料にして、メンバーで共有する



半沢さんが所属していた部署のスタッフから報告を受ける。自分が直接製造に関わっていた製品について話し合うこともあるという

**未来のACEへ**  
先輩からのアドバイス

社会人になると、仕事や人とコミュニケーションを取るために、たくさん学ぶ必要があります。ですから、常に学ぼうという気持ちを持つこともとても大切です。

みなさんの中には、「学校で学ぶことって、直接、将来の仕事に役に立つのかな？」と考えている人がいるのではないのでしょうか。私も高校生の時、同じようなことを考えたことがあります。同じようなことを考えたことありますが、こうして社会人になってみると、「わからないことを学ぶためのトレーニングだったんだな」と思うようになりました。

大人になってからも、学ぼうとする気持ちを持ち続けるため、みなさんには学校の勉強に一生懸命取り組んでほしいと思います。そして、就職した後もたくさん学べる環境に吸収して、自分の特技を更に磨いてください。



## 上司に聞く

生産管理部 部長 相馬 淳一さん

**目標達成に向けてコツコツと取り組む誠実さが持ち味**  
**コミュニケーション能力をのばして、更なる活躍に期待**

製造現場から異動した当初から、慣れない仕事とまじめに向き合い、目標の達成に向かって地道に取り組む姿勢を大変評価しています。

生産管理の仕事は、製品が作られていく中で問題が発生したときにその実力が問われます。そのため、問題をいち早く発見する観察力、その場で解決方法を探り上司に提案する判断力が求められます。また、製造現場と営業担当の間をつなぐパイプ役として、ものごとをスムーズに運ぶための気配りも重要です。

半沢君は口下手で、まだまだ自分が思っていることを相手に表現することが苦手な面もありますが、さらに経験を積んでコミュニケーション能力を伸ばしてほしいと思います。1級普通旋盤技能士の資格を持つ逸材でもあるので、今後は、人材育成の面でも力を発揮してくれることを期待しています。

敗も経験したという。

**生産管理の重要性を痛感**  
**ものづくりへの飽くなき向上心を燃やす**

およそ1年の経験を積み、仕事にも慣れてくると、半沢さんは自分の判断でスケジュールを組み立て、管理できるようになった。

「自分が考えた計画で、問題なく作業が進み納期が守れたとき、喜びとやりがいを感じます。何よりうれしく感じる瞬間は、工作機械を動かす人たちが、気持ちよく作業をする姿を見ることができたときです」と半沢さんは話した。

かつて自分がものづくりに打ち込むことができたのは、陰でスケジュール管理に汗を流す人たちのおかげだった――。生産管理の仕事を経験して、あらためて気付かされた半沢さん。「みなさんが作業をしやすいうようなスケジュールを組めるように、これからも努力します」と意欲を燃やした。

半沢さんは、技能士の資格取得後に、上司に志願して職業訓練指導員の資格も取得した。かつて先輩から機械加工の技術を教わったように、いつか自分も後輩へこれまで身に付けてきた技術を伝えることができたいと思っている。

「ここで経験を積んで、作業全体の知識についてもっと勉強したいです」と話す半沢さん。優しい瞳の奥には、ものづくりへの情熱と向上心がみなぎっていた。



旋盤に加工する金属をセットする。半沢さんは、生産管理部に異動した現在も、製造部門からの要請があれば応援に駆け付けている

仕事図鑑 CASE 01

**高精度の機械加工を実現する**  
**世界トップレベルの工具を製造**

生産管理  
半沢 晃多さん (22歳)  
株式会社東京ダイヤモンド工具製作所 仙台工場 (村田町)

## 精密加工で挑戦を続けるキョーユー

### 精度を極める

工業製品の高精度・高機能化に伴い、機械部品はより複雑化・精密化が進んでいます。同社は、加工が難しい素材の加工や精密微細加工を得意とし、自動車や医療機器、半導体製造装置、航空宇宙・インフラ事業といった高付加価値産業の多様なニーズに対応できるものづくりに挑戦しています。

### 複雑な形状に挑む

従来の機械加工では、加工方法に合わせて、複数の工具や工作機械を使って一つの製品に加工していました。これらの機械の機能を集約した最新鋭の複合加工機の導入により、1台ですべての加工が実現。複雑な形状の製品をより早く作る事ができます。

### ものづくりでコラボする

「玉虫塗」や「雄勝硯」など宮城県を代表する伝統工芸品と、めっき加工やステンレス加工を手掛ける企業などとの産産連携による製品開発にも参加しました。これまで、ワイングラスやトロフィー、パーワーウェイトなどのコラボ製品が生まれています。



厚生労働大臣から「現代の名工」に選ばれた技術者が、汎用フライス盤を使って加工した製品サンプル。平面加工だけで美しい球体を表現する熟練の技が光る

加工が難しいとされる純チタン製の部品。最も薄い部分で薄さ0.1ミリ。高い精度で加工されている

超高級アルミ素材製のワイングラス。仙台の「S」をかたどった滑らかな曲線を、切削加工のみで表現している

2016年12月に発売された、冷酒用酒器「雄勝の濡れ盃」。機械加工の難しい雄勝石を、同社の精密加工技術を駆使して、美しい盃に仕上げている

### 企業情報

キョーユー株式会社

所在地 / 遠田郡美里町関根字新苗代江 149-1  
TEL 0229-34-2329 FAX 0229-34-1965  
http://www.kyoyu.jp/

代表取締役社長 / 畑中 得實  
資本金 / 8,888 万円  
設立 / 1980 年 5 月  
従業員数 / 92 人 (2017 年 6 月現在)  
事業内容 / 産業用省力化機械装置・治工具等の設計・製作、精密機械部品製造、精密プレス・モールド金型の設計・製作、精密金型部品製造  
企業理念 / 1. 我々は「精密加工技術」をとおして、我が国の「モノ造り」に貢献する企業を目指す。  
2. 地域社会と共存できる環境に配慮した事業活動を行う。  
3. 人材育成にも取り組み、社員の「生活の向上安定」に寄与する。  
4. お客様—社会—企業—社員が、共に喜びを分かち合える努力を惜しまない。



「私は音に一番注意を払っています。砥石が当たり始める音、削っている最中の音、削り終わった音というように、微妙な音の変化を聞き分けています」

工場内の全工程を実習した。コンピュータ制御によって加工を行う最新鋭の工作機械が並ぶ工場内で、吉田さんが心を動かされたのは、意外にも手動で行う汎用機だった。「汎用機を巧みに操作する先輩たちの姿が、とてもカッコいいなと思いました。研修期間が終わってから、汎用機を使う仕事をしたいと会社に志願しました」と吉田さんは話した。

こうして、研削工程に配属されると、汎用研削盤の使い方を基本から学んだ。これまで、研削盤はもとより工作機械の操作経験がなかったこともあり、先輩から教えてもらうことすべてが新鮮で、興味が絶えなかった。なかなか技術を習得することができず苦しんだ時期もあったが、その苦しさを乗り越えたときの成功体験が、次のステップへの原動力となった。

「汎用機を使った研削作業は、ほかの工程と比べて派手さはありませんが、より高い精度を追求することができる魅力があります」と吉田さんは語った。

金属が砥石に接触する微振動をハンドルを握る手で感じ、削られる音を耳で聞き、火花の様子を目で確かめる。機械にはメーターが備わっているが、最終的に信じるのは、経験によって身に付けた自らの感覚だという。



己の感覚を研ぎ澄まし、極限まで精度を追求する

汎用研削盤に工作物をセットし、砥石の高さを調節する吉田大佑さん

## CASE 02 精密微細加工技術でハイレベルなものづくりに挑む

製造 吉田 大佑さん (27 歳)

キョーユー株式会社 (美里町)

工作機械を操作して寸法通りに製品を仕上げる

研削盤のハンドルを自在に操り、吉田大佑さんは、高速回転する砥石の直下で工作物を往復させた。研削盤とは、円盤状の砥石で金属などを削り、平面加工や切断をする機械のこと。砥石に接触した工作物は、火花を飛ばしながら少しずつ削られていった。それをすかさず計測機に移し、寸法通りに加工されたかどうか確認する吉田さん。「設計図には、寸法に対して許される誤差の範囲が記されているのですが、私はいつも『誤差ゼロ』にこだわっています。ゼロで仕上げることができると、気持ちがいいですから」と笑顔で話した。

吉田さんが働くキョーユー株式会社では、精密機械部品や精密金型部品などの加工を手掛けている。熟練の技術者と最新鋭の設備が可能にする精密微細加工を得意とし、電子デバイスから自動車、医療機器、半導体製造装置、航空宇宙・インフラ事業と常に時代の最先端事業分野で挑戦を続けている。

吉田さんは、前の工程で成形や穴開け、ねじ穴の加工などを済ませた製品を、研削盤を使って寸法通りに仕上げる工程を担当している。金属の表面に美しい平面加工を施したり、微細な溝を掘ったりする仕上げ工程は、1000分の1ミリ単位の精度が求められるため、高い技術と集中力が必要である。吉田さんは、「与えられた課題が難しいほ

## 研削のスペシャリストに成長 同社の挑戦を陰で支える

自らの体調の管理にも気を配る吉田さんは、決まった時刻に就寝するなど、生活のリズムを整えることを心掛けている。そして、作業を始める前には集中力を一気に高めるという。

かつて会社が新しい事業に参入した時期に、新たに機械を入れるスペースの確保や工程の効率化を図るため、工場内の大幅なレイアウト変更が進められたことがあった。

## 上司に聞く



生産一部  
G加工グループ 係長  
遠藤 剛陽さん

### 厳しい要求にも応える頼もしい存在 自覚を持って研削工程を牽引してほしい

精密機械加工の仕事は、どんなに厳しい精度や高い難易度が要求されても、「わかりました。何とかしてみます」と受け入れることが基本です。そして、臆病なくらい慎重に、目的的加工を着実に目指す強い精神力が求められます。吉田君は、前向きさとストイックさを持ち味に、あらゆる要求に応える頼もしい技術者です。難しい課題に挑戦することは、自分のためになると、きちんと理解しているからこその対応だと思っています。

研削工程で1級技能士の資格を持っているのは吉田君だけなので、今後は技術指導の面でも活躍の場を広げてほしいと考えています。まだ2番目に若いこともあり、先輩への指導はやりづらいいと思いますが、「自分が研削工程を引っ張っていくんだ」という意識を持って、工程全体の更なる技術力の底上げに貢献してほしいと、期待を寄せています。

吉田さんは、いつもと違う周囲の慌たしさや気がなり、加工の不良を続けてしまった。自分のふがいなさを強く感じた吉田さんは、それ以来、「心の乱れは、技の乱れ」と自分に言い聞かせながら仕事に臨むようになったという。

こうして、技術力と精神力を鍛えてきた吉田さんは、誰もが実力を認める研削のスペシャリストに成長した。これまで作ったことがない複雑な形状の加工や、加工法そのものが確立されていない新素材の加工などを任せられるようになり、同社の新しい事業分野での挑戦を支えている。

### 1級技能士の資格を取得 更なる高みを目指し挑戦を続ける

同社では、技術者の技能向上を図るため、技能士の資格取得に積極的だ。吉田さんも、仕事を終えた後も工場に残り、上司に教えてもらいながら練習に励んだという。昨年には、1級機械加工（平面研削盤作業）技能士の資格を取得し、更に自信をつけた。「これからは、技術の指導にも関わっていききたい」と話す吉田さん。身に染みついた感覚を、どんな言葉を使って人に伝えていけば良いのか、新たな課題への挑戦が始まる。

入社10年目を迎えた今でも、「学ばなくてはならないことがたくさんある」と機械加工の奥深さについて語る吉田さんはこう続けた。「究極の目標は、誤差ゼロに一発で仕上げ、少しでも早く製品を完成させること。精密加工の世界で働く人にとって、精度の追求は永遠のテーマですから」  
飽くなきチャレンジ精神を持って、吉田さんは今日も強気に汎用機を操る。



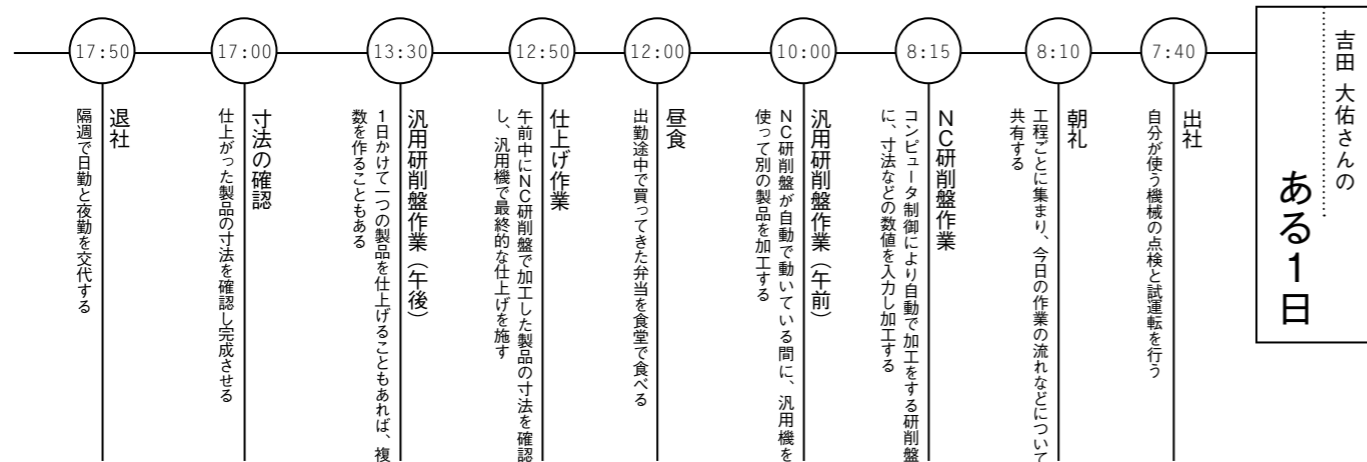
吉田さんは、NC研削盤も扱う。NCとは数値制御（numerically control）のことで、工具の移動距離や速度などをコンピュータで制御する



汎用研削盤の砥石によって金属が削られる。発生する火花の状態を見極めながら作業を進める



測定器の針に工作物を当て、寸法を確認する。要求された数値になるまで加工と測定を繰り返す



仕上げた製品に傷などがないか確認する。最終的な検査工程に出す前に、自らの目で確かめる



現場で上司と打合せをする。急ぎの注文や納期に変更があった時などの対応を考える



設計図に数値で記されていない細かい部分の寸法は、取引先から送られてくるCADのデータで確認する

## 仕事図鑑 CASE 02

### 精密微細加工技術で ハイレベルなものづくりに挑む

製造  
吉田 大佑さん (27歳)  
キョーユー株式会社 (美里町)

ここがACEポイント！

一つの材料から工作機械を用い、任意の形に削る方法は、少量多品種生産や精密加工に強いというメリットがある。機械の自動化が進む現在でも、精度が求められる部品や製品は、技術者の熟練の技によって生み出されている。

吉田さんは、材料の性質や加工する形状に応じて、機械にセットする工具を見極め、適切な加工を施すことで、高い精度を実現している。



### 未来のACEへ アドバイス

例え一人で機械と向き合うような仕事であっても、上司から指示を受けたり、工程間で連携を図ったりするときなど、人と関わることは絶対に避けては通れません。そこで、社会に出る前から先輩や後輩、先生と積極的に話すことを心掛けてみてください。

私は現在、職場の大先輩の誘いで、ママチャリ耐久レースに参加しています。カールレースが行われる本格的なサーキットで、メンバーが力を合わせて自転車をつなぐ活動は、仕事を忘れて先輩や後輩と交流する良い機会です。

仕事で困ったときや窮地に立たされたとき、様々な人の力を借りることになるでしょう。日ごろから周りの人と良い関係を築いておくと、多くの人が救いの手を差し伸べてくれるはずです。

株式会社仙台スプリング製作所

所在地 / 本社：仙台市青葉区昭和町 5-19

TEL 022-275-1125 FAX 022-275-1126

亙理工場：亙理郡山元町高瀬字館下 88-1

http://www.sendaispring.com/

代表取締役 / 門馬 喜一

資本金 / 1,200 万円

設立 / 1965 年 3 月

従業員数 / 23 人 (2017 年 6 月現在)

事業内容 / 各種スプリング製造

経営方針 / 顧客の要求する品質を満足させる

高い技術力を育て生産革新を展開する

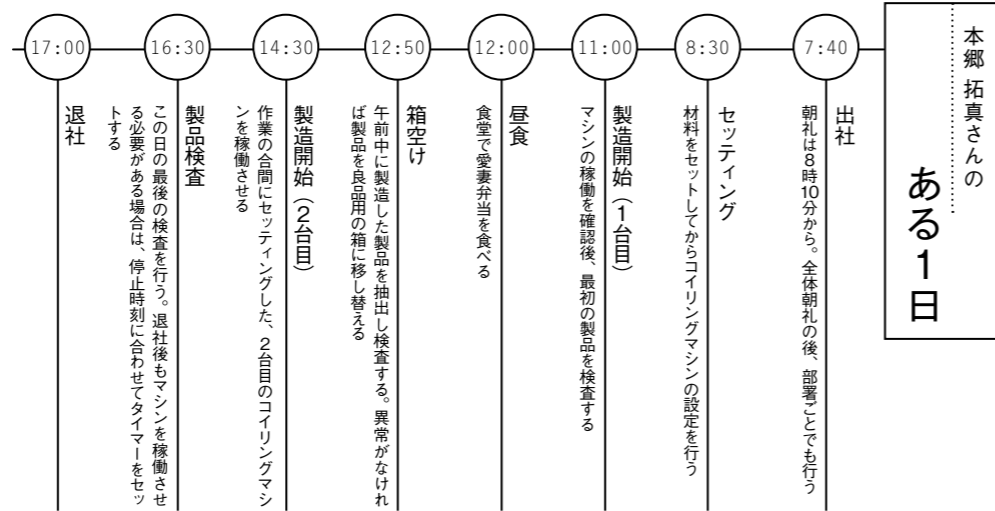
社員の幸福を願うための利益を確保する

生産活動を行う事により地球社会に奉仕する

安全衛生と地球環境を守り生産活動する



加工した製品を抜き取り検査する。大きさや巻きの間隔など、仕様通りにできているかチェックする



製品を計量する。決められた量を袋詰めした後、梱包し取引先へ納品する



検査結果を上司に報告する。検査は1日3回行われ、そのたびに上司の確認を得る



コイルングマシンを操作する。もう一台のマシン(左手前)の状況も気にしながら2台のマシンを操る



### 未来のACEへ 先輩からの アドバイス

その会社がどんなところで、どんな仕事をしているのかは、求人票の内容だけではわからないものです。だから、みなさんには先入観だけで職業のイメージを決めつけず、あらゆる職種や会社に興味を持ってほしいと思っています。

私は、子どもの頃から車に興味があり、車に関わる仕事がしたいと思っていました。こうして、ばねを作る仕事に就きましたが、仕事を通して、自分が細かい作業をすることが好きだったことに気付かされました。非常に小さいばねや特殊な構造をしたばねを試作する依頼が来ると、いつも以上に気合が入ります。

どんな仕事に就いても、仕事を覚えながら、まずは、自分の得意分野を探ってみてください。きつとその仕事の魅力とやりがいにつながるはずですよ。

## 仕事 図鑑 CASE 03

# 工業製品の機能を支える 多様な精密ばねを製造

製造  
本郷 拓真さん (25歳)

株式会社仙台スプリング製作所 山元工場 (山元町)

最高品質の精密ばねを作るため  
2時間以上かけて機械を設定する

機械が軽快にリズムを刻む工場で、本郷拓真さんは、精密ばねを加工するコイルングマシンと向き合っていた。手元のダイヤルを回すと、マシンにセットした直径0.4ミリの金属線が、らせんを描いて次々と現れた。

「マシンの動作確認は、このように手動で行っています。ばねを加工する様子を自分の目で確かめて、巻きの手つきや力を微調整します」と本郷さんは話した。

株式会社仙台スプリング製作所は、1940年の創業以来、一貫して精密ばねを製造している。長年培った技術力を武器に、文房具や時計、自動車など多様な工業

製品に使われる精密ばねを手掛け、その種類は800種類を超える。

コイルングマシンの設定は、それぞれの製品ごとに異なるうえ、その日の気温や湿度、材料の表面に塗られたさび止め剤の状態なども、ばねの仕上がりに影響を与える。そのため、同じ設定で同じ材料を使っても、常に同じ製品ができるとは限らないという。「ちょっとした設定ミスが、何千個もの不良品につながることもあるため、セッティングには特に注意を払う必要があるんです」と本郷さんは話した。

慎重に作業をする大切さを痛感  
経験重ねオールマイティを目指す

入社当初、本郷さんは出荷部門に配属さ

れた。製品の計量作業を通じて、同社が取り扱うばねの種類の多さに驚いたと同時に、「自分もばねをつくってみたい」という思いに駆り立てられたという。

出荷部門で一通りの製品に触れた後、本郷さんは製造部門に移った。希望する職場に異動したものの、一度に数万から数十万個単位でばねを製造するため、複数のマシンを同時に操らなくてはならない現場に戸惑った。

「とにかく1年目は、上司や先輩の指示通りに作業をしようと必死でした。そのおかげで、大きな失敗はありませんでした」2年目からは、一人でマシンを任せられ、次々と来る仕事に追われるようになった。細かい部分に注意が行かなくなり、検査で不良品を出したり、取引先からクレームを



自分の経験と目を信じ  
最適な条件に照準を合わせる



1 コイルングマシンのセッティングをする本郷拓真さん。ばねの材料となる金属線やコイルするために必要な工具をマシンに取り付けた後、動作確認をしながら入念に調整を行う  
2 マシンで加工され姿を見せる文房具に使われる精密ばね  
3 同社で製造する精密ばねの一部。ばねの大きさや形状、使われる金属線の種類は様々

最高の製品を作るために  
自分ができることを考える



1



2

- 汎用フライス盤で金属を加工する佐藤敦志さん。ハンドルを操作して、材料をのせたテーブルを移動させ、思い通りの形に削っていく
- 女性新入社員の仕事の様子を見守る。作業の合間に、メンバーの作業の進み具合を確認するのもリーダーの役割の一つ

企業情報

株式会社岩沼精工

所在地 / 岩沼市下野郷字大松原 305-3  
TEL 0223-29-2121 FAX 0223-29-2122  
<http://www.iwanuma-seiko.jp/>

代表取締役社長 / 千葉 厚治  
資本金 / 1,000万円  
設立 / 1974年4月  
従業員数 / 52人(2017年6月現在)  
事業内容 / 量産プレス加工、治工具全般の製作、試作品の製作、生産設備類の設計・製作、金型の設計・製作  
企業理念 / 常に顧客満足と安心を志向し、ものづくりを通して地域貢献に努める。



仕事 図鑑 CASE 04

技術とノウハウを武器に  
精密加工の高い要求に応える

製造 佐藤 敦志さん (33歳)  
株式会社岩沼精工 (岩沼市)

部品図から製作時間を見積もり  
工程を管理するグループリーダー

5月上旬のある朝、株式会社岩沼精工の工場で、この春入社した女性社員が、慎重に工作機械へ工具をセットしていた。その様子を見守るリーダーの佐藤敦志さんは、「うちの会社では、彼女のような初心者も機械工作で頑張っています。4月から毎日練習して、最近フライス盤で穴を開けられるようになったんです」と教えてくれた。フライス盤とは、回転軸に工具を取り付け、材料を削る機械のことで、平面加工のほか、ねじ穴や複雑な形状の加工を得意としている。佐藤さんは、フライス盤と研

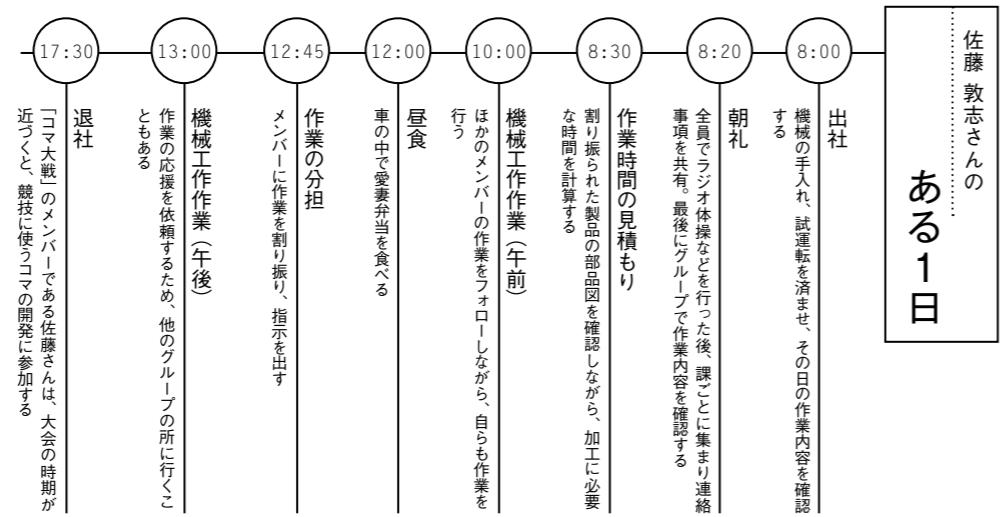
削盤を使って機械加工を行うグループのリーダーとして、5人のメンバーをまとめている。

グループリーダーの仕事は、グループに任された仕事を、決められた期限までに完成できるように、スケジュールを調整することである。製品の部品図を見て、おおよその作業時間を見積もってから、メンバーに作業を割り振る。メンバーの力だけでは手が回らないときには、自ら機械を動かしてフォローしたり、他のグループと交渉して応援を依頼したりするという。

「新人も加わり、グループも新たな気持ちで仕事に打ち込んでいます。みんなが協力していいものを作っていきたいですね」

先輩の助言で自信をつける

もともと木材加工の仕事をしてきた佐藤さんは、9年前に同社に入社すると、前の職種との勝手の違いに驚いたという。「使う機械が全く違う上に、求められる



始業前にグループで集まり、その日の作業について情報を共有する



部品図に目を通し、作業時間を見積もる。多い時には20枚ほどの部品図が佐藤さんの元に寄せられる



作業の応援を依頼するため、ほかのグループのメンバーに交渉する。ほかのグループから応援を求められることもある



同社は、中小企業や団体などが作ったコマで戦う「全日本製造業コマ大戦」に参加していて、2015年に行われた世界大会では第3位の栄誉を手にした。2017年4月に行われた第3回全国大会では、回転すると胴体部分が三つに割れるコマで、準優勝に輝いた

精度のレベルが桁外れでした。狙った寸法に加工ができず、プレッシャーに押しつぶされそうになりました」と振り返った。自信を失った佐藤さんに、ある先輩が「できない理由を探すより、できる方法を見つけてやってみなさい」と声をかけた。以来、佐藤さんは少しずつ目標のレベルを上げながら練習を重ね、1年で狙った精度で加工できるようになったという。

昨年の秋にリーダーを任された佐藤さんは、ほかの人の作業も気に掛けなければならぬ仕事の難しさに直面した。経験豊富な先輩に仕事が集まってしまう、負担をかけるないようにするにはどうしたらいいのかわからない悩む脳裏に、あの言葉がよぎった。「今の自分にできるのは、フライス盤を扱えるようになって、いつでもメンバーのフォローができるようになることです。そのために機械加工の技術に磨きをかけるように頑張ります」と目標を掲げる佐藤さん。10年目の新しい挑戦が始まった。

未来のACEへ  
先輩からの  
アドバイス



私たちのように工場でものを作る仕事は、多くの人が作業を分担することによって一つの製品を作っています。そのため、「周囲の人たちの支えがあるからこそ、自分も仕事ができる」と謙虚な気持ちを持って仕事に臨むことは、大切なことだと思います。そして、何か困ったことはないか、自分にしてほしいことはないかなど、ほかの人に積極的に声を掛けて、「全員で最高の製品を作る」という気持ちで共有しましょう。

周囲の人と積極的に関わりを持つ能力は、すぐに身に付けられるものではありません。ですから、学生の頃からできるだけ多くの人と接してみてください。そうすることで、自分とは違う考えや価値観を吸収することができ、より多くのことを学べるはずです。