

仕事 CASE 01

独自の配合技術と加工技術で 多種多様なプラスチック製品を生み出す

製造 宮岡 和正さん (30歳)
株式会社コバヤシ 東北工場 (大和町)

2016年に稼働した東北工場 成形工程の現場を指揮する

工場内にある資材倉庫に、プラスチック容器の成形に使う樹脂シートのロールが整然と並んでいる。その間をゆつくりと歩きながら宮岡和正さんは、ロールの数を慎重にカウントしていた。

「1本のロールで数万個の容器を作るのが可能です。私たちの会社では、プラスチック製品の原料となる樹脂の配合も行っている、この樹脂シートは東北工場で作られているんですよ」と宮岡さんは教えてくれた。

株式会社コバヤシは、食品用の容器や包装材料をはじめ、農業・工業・医療分野など幅広い業界のニーズに応える多様なプラスチック製品を製造している。1958年に独自の配合技術に基づいて開発された液状プラスチック「コバゾール」は、加工しやすくバリエーションが豊富なことから玩具や雑貨、工業用部品などを手掛ける国内外のメーカーに使われている。

東北工場は、2016年に稼働したばかりの新しい工場で、東北地方で販売される豆腐や冷菓の容器、ドリンクカップなどを製造する。宮岡さんは、加熱した樹脂シートを金型でプレスして容器を成形する工程の現場リーダーとして、成形機のオペレーションを担当しながら、工程が順調に進行しているかどうかをチェックしている。「この工場が動き出してまだ2年目。想

定外のトラブルが起こることもあります。機械のクセを見極めて、問題が発生するサインを見逃さないように心掛けています」と宮岡さんは話した。

研究開発分野からの転身 製造分野の現場感覚を実感する

宮岡さんは2015年に入社し、茨城県にある同社の主力工場で、1年間プラスチック成形の技術を学んだ。大学院で工学について研究し、修了後にはタッチパネルなどに使われる素材メーカーで研究開発に携わっていた宮岡さんにとって、転職先の製造現場はとて新鮮だったという。

「研究開発分野と違い、製造現場は問題が目の前で起こります。すぐに対処して解決しないと、ラインを長時間ストップさせてしまうことになるので、作業は時間との闘いです」

成形工程のトラブルは、金型の中など目に見えない部分で発生することが多く、すぐに原因を突き止めるのが難しいという。想定される原因を一つ一つ洗い出し検証していくことは、根気が必要な作業だが、これまで大学院や前の職場で培った研究開発の経験を生かすことができた。宮岡さんは、「試行錯誤して新たな原因を見つけたり課題を解決したりする過程を楽しむことができました」と淡々と語った。

こうしてプラスチック成形の技術と知識を学んだ宮岡さんは2016年、東北工場

の完成に合わせて宮城県に異動し、製造部門の現場リーダーを担当することになった。

積極的なコミュニケーションで 新しいメンバーをまとめる

「完成したばかりの工場です仕事や機械の立ち上げに参加するチャンスは、そうそうないと思っています。私は幸運にもその瞬間に立ち会うことができました」と話す宮岡さん。工場で最初の製品が完成した時は、「苦労したこともあっただけに、本当にうれしかった」と振り返る。

同工場では、立ち上げ当初から地元で従業員を採用し、宮岡さんが所属するグルー

企業情報

株式会社コバヤシ

所在地 / 本社：東京都台東区浅草橋 3-26-5
東北工場：黒川郡大和町テクノヒルズ 52
TEL 022-725-2588
FAX 022-725-2508
https://www.kbjapan.co.jp/



代表取締役社長 / 小林 達夫
資本金 / 8,000万円
設立 / 1952年5月
従業員数 / 55人(東北工場：2017年12月現在)
事業内容 / 合成樹脂の原料および材料の販売・食品・農業・工業・宣伝広告用プラスチック製品の製造販売、合成樹脂加工機械・金型の販売および賃貸、医療機器の製造・販売・賃貸および研究開発 他

宮城県で生まれた新素材 Reseam ST®

石油系材料の代替を目的に開発

石油などの化石資源は燃焼することで大気中に CO₂ を排出するのに対して、植物由来の材料は「カーボンニュートラル※」の考え方にに基づき、燃焼させても大気中の CO₂ の増減に影響を与えないとされています。

そこで、同社は宮城県産業技術総合センター、山形大学大学院理工学研究科との共同研究により、トウモロコシのでんぷんを使用した新素材「Reseam ST®」を開発しました。

※植物由来のバイオマス燃料などは、燃やして排出される CO₂ と植物が成長する上で吸収する CO₂ が同じ量であるという概念のこと

環境負荷の低減を実現

同社で長年蓄積された配合のノウハウを生かし、これまで十分に混ぜることが難しいとされた、でんぷんと汎用樹脂から従来のプラスチックと同程度の性能を持った複合材料を開発。従来の汎用樹脂に比べ、燃焼時に発生する CO₂ 排出量を、実質約 60%削減することに成功しました。

この実績が、日本が国連に提出している温室効果ガスの排出削減・抑制目標の推進に貢献していると、日本バイオマス製品推進協議会から証明書が送られました。



Reseam ST® は汎用樹脂と同等の成形性を持ち、土産用の菓子トレー・容器・食器など様々な用途で使用されている



宮城県内のイベントで使われた食器。東北・みやぎ復興マラソン2017で開催された復興マルシェでは「むすび丸」が(左)、第11回和牛能力共進会宮城大会では「牛政宗」がデザインされた(右)



新しい工場仲間とともに
成長し続けていきたい

プラスチック容器の材料の樹脂シートを保管する倉庫で、シートの在庫を確認する宮岡和正さん



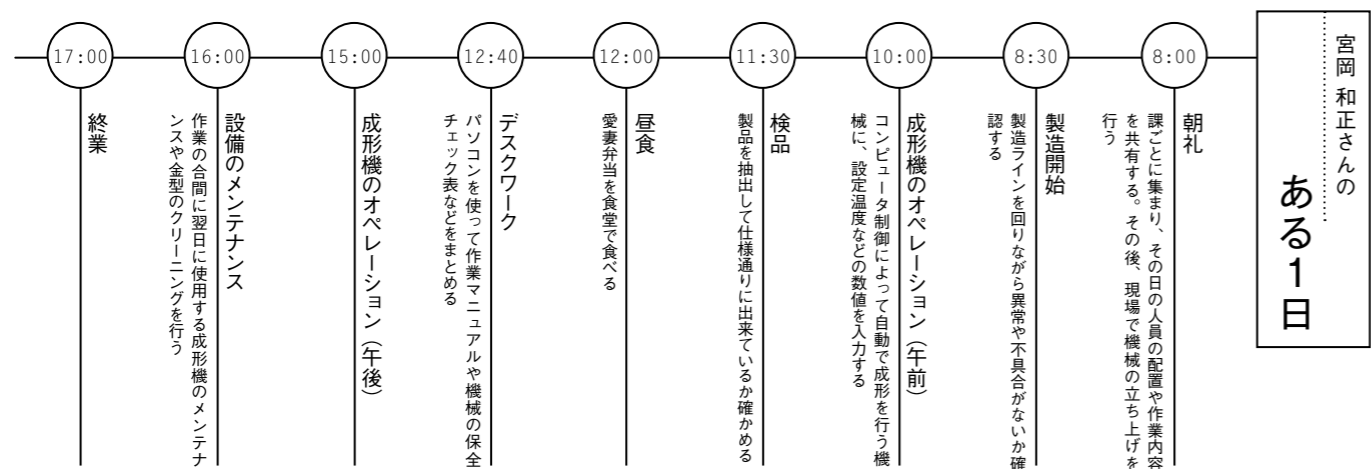
完成した容器を検品する。傷や汚れなどがないか入念に確かめる



プラスチック容器の成形機を操作する。操作パネルに必要な数値を入力すると自動で成形が始まる



始業前にグループのメンバーが集まり朝礼を行う。リーダーの宮岡さん(左から2人目)が連絡事項を伝える



できるだけ現場から離れないようにするため、デスクワークは、持ち場の一角にあるスペースで行う



ドリンクカップの検品の様子。器具を使って寸法のズレや形状のゆがみなどがいいかチェックする



成形機のメンテナンスに立ち会う。メンテナンスの担当者(左)から作業状況について報告を受ける

**未来のACEへ
アドバイス**

先輩からの

社会人になってまず感じたことは、学び続けることの大切さです。どんな職種に就いても勉強の毎日でしょうし、学ぼうという意欲がないと自身の成長は見込めないと思っています。

私は高校生の時、「今勉強していることって、社会に出てから使うことがあるのかな」と感じたことがありました。でも、実際に社会人になり、入社試験を受ける場合や資格を取る場合に、数学や英語など高校で学んだ知識がとても役に立ちました。

今勉強していることが「分からない」「興味が無い」と思っているけど、決して学ぶことをあきらめないでください。努力してきたことは、絶対に裏切りません。勉強を頑張った新しい知識が増えれば、進路選択の幅が広がり、後々役に立つことがあると思います。

上司に聞く

製造部 製造2課 課長
牧野 寛士さん

**周囲への気配りと冷静な判断力を評価
大胆な舵取りもできるリーダーを目指して**

入社3年目といえば、まだまだ自分の仕事のことで一杯という時期だと思います。でも、宮岡君は自らのスキルを磨きながら、メンバーの様子にも気を配ることができる。そして、「みんなで協力して良い製品を作り上げて行くんだ」という気概を持って、ものづくりと向き合う姿勢が素晴らしいなあという感じしています。

何事に対しても冷静に判断して、慎重に物事を進めることができる点も大変評価しています。

彼には、このままのペースで成長して行ってほしいと思いますが、持ち前の慎重さゆえに「石橋をたたきすぎる」一面がたびたび見られます。ひよっとすると、今後大きな決断が求められる場面に直面することがあるかもしれません。さらに経験を積んで、冷静さと大胆さを兼ね備えた優秀なリーダーとして成長し、東北工場を牽引して行ってほしいですね。

チック容器は、同社が桃やりんごの輸送用資材に使う材料をもとに開発した製品で、国内トップシェアを誇っている。豆腐用の容器も木綿豆腐や絹ごし豆腐のほか、豆乳から作る充填豆腐など幅広い商品をカバーする主力製品のひとつである。

「この工場でも様々な豆腐の容器が作られています。メーカーや製法の違いによって容器に使用する樹脂シートの配合や厚みが違うため、絶対に間違えないように気を配っています」

宮岡さんは、この仕事に携わるようになってから、豆腐や納豆が実際に販売されている様子が気になるようになったという。工場で作られた容器に中身が入り、スーパリーやコンビニで並ぶ姿を見かけると、「自分の仕事に対する達成感とやりがいがあるため感じます」と照れながら話した。

同工場は、今後も採用した地元人材を育成しながら、徐々に生産する製品のラインナップを増やしていく計画である。製造現場をまとめる宮岡さんが果たす役割は、さらに重要になる。

「プラスチック成形の技術や成形機の特徴、人が働きやすい現場づくりなど、私が学ぶべきことはまだまだたくさんあります。これからも、様々なことを吸収して、知識の幅を広げたいです」と話す宮岡さん。「グループのメンバーやこれから入社してくる後輩たちとともに工場を盛り立てていけるように頑張ります」と力強く語った。



2016年4月に竣工した東北工場。同社は東日本大震災復興支援の一環と位置付け、東北工場の整備を2013年から進めてきた

仕事図鑑 CASE 01

**独自の配合技術と加工技術で
多種多様なプラスチック製品を生み出す**

製造
宮岡 和正さん(30歳)
株式会社コバヤシ 東北工場(大和町)

メルコジャパン株式会社の一貫生産

同社は、材料の切断から1次加工、溶接、2次加工、仕上げまですべての工程を手掛ける高いステンレス加工技術によって、様々な業界のニーズに応えています

- 1 大型のNC加工機を操作し2次加工を行う真壁好貴さん。オペレーターは加工機に備え付けられた操作スペースに乗り込み、機械と一緒に移動しながらステンレス製品に加工を施す
- 2 プラズマ切断機を使ってステンレス板を切断する。同社では最大板厚 100 ミリの切断が可能なプラズマ切断と板厚 25 ミリまでの切断可能なレーザー切断を駆使し、国内屈指の加工精度を実現している
- 3 組み立てたパーツを溶接する。知識と経験豊富な溶接士が、同社の高い技術を支える
- 4 製品の仕上げ工程。機械加工でできた小さな傷も見逃せない部分を手作業で滑らかにする



やるからには一番を目指す
技術と向上心に磨きをかける



図面や機械加工の状況から適切な加工条件を判断する

現在、真壁さんが担当しているのは、パーツを組み立て溶接した製品の表面を削り形状を整えたり、穴を開けたりする「2次加工」と呼ばれる工程だ。

オペレーターが工具の移動距離や速度の数値をあらかじめ入力し、コンピュータ制御で加工を行う「NC加工機」を使って、図面通りの寸法に仕上げていく。その時に入力する加工条件が「製品の良し悪しを左右する」と真壁さんは話す。

例えば、ステンレスの表面を切削する作業では、一度に削る量を大きくすると、工具とステンレスの間に振動が生まれ、加工

面に「ビビリ」と呼ばれる波状の跡が残ってしまうという。

「高品質の製品を効率よく作るため、図面を確認しながら最適な加工条件を割り出します。組み立てや溶接が済んでいる2次加工では、加工ミスによってその製品が使い物にならなくなってしまふ場合があります。そのため、機械が加工をしている最中でも、ステンレスが削られる音やキリコの量などに注意しながら加工条件を微調整しているんです」

真壁さんが操る加工機は、高さ4.5メートルまでの大きな構造物でも対応可能な機械である。工具を交換することで、表面の切削やねじ穴の加工など様々な作業を1台で行うことができる。

「こんなに大きな機械を一人で任されて、自分の思い描いた通りの加工を目指す。就職活動で工場見学をしたときから、カッコイイな。自分もやってみたい」と憧れていたやりがいのある仕事です」と真壁さんは話した。

ものづくりの道を志し入社 現場の洗礼を受け苦戦する

小学生のころは、自動車が大好きだったという真壁さん。ミニ四駆を自分で組み立て走らせるなど、少しずつものづくりへの興味が芽生えていったという。高校では自動車整備について学び、その中で旋盤に関心を持った。そして、県内の大学に進学し

地域に根付いたものづくりを支える 高度な加工技術

ステンレス (stainless steel) は、20世紀初めにイギリスで発明された合金の鋼材で、stain = 「汚れ」「さび」を意味する名前の由来の通り、さびにくいことが最大の特徴である。光沢のある外見、耐熱性や強度に優れることから、様々な工業製品・建築物・医療器具などに使われている。

ステンレス製品加工を手掛けるメルコジャパン株式会社の本社工場で、真壁好貴さんは巨大な工作機械を操作し、大きな構造物の表面を切削していた。機械に取り付けられた工具が、「キリコ」と呼ばれる削りくずを出しながらゆっくりと移動する。真壁さんは、削られた面に視線を送りながら作業の様子を見届けた。

「この製品は複数の容器をつなげた後、中を真空状態にして使用します。表面に少しでも凹凸があると、容器同士のつなぎ目に来た隙間から空気が漏れてしまい、真空状態にすることができません。表面の加工は、100分の1ミリ単位の精度が求められる大変な作業です」と真壁さんは話した。同社は、丸森町や山元町に5つの工場を持ち、液晶パネルや有機ELの製造装置を収納する真空容器や航空機部品などを生産している。2017年9月には、本社所在地を茨城県内から丸森町に移転。名実ともに宮城県を拠点に事業を展開することになった。

CASE 02

耐久性と美しさが光る ステンレス加工のスペシャリスト

製造
真壁 好貴さん (29歳)

メルコジャパン株式会社 (丸森町)

企業情報

メルコジャパン株式会社

所在地 / 伊具郡丸森町金山字西新田 123-1
TEL 0224-73-7011
FAX 0224-78-1013
<http://www.melco-susnet.jp/>

代表取締役社長 / 栗田 鋼二
資本金 / 4,800万円
設立 / 1964年7月
従業員数 / 112人 (2017年11月現在)
事業内容 / 精密板金・レーザー加工・精密機械加工・ステンレス素材
企業理念 / 当社のあらゆるステンレス加工技術を駆使し、お客様のニーズに加え、お客様及び地域から高い評価を受ける経営の質の継続的な向上を図る。





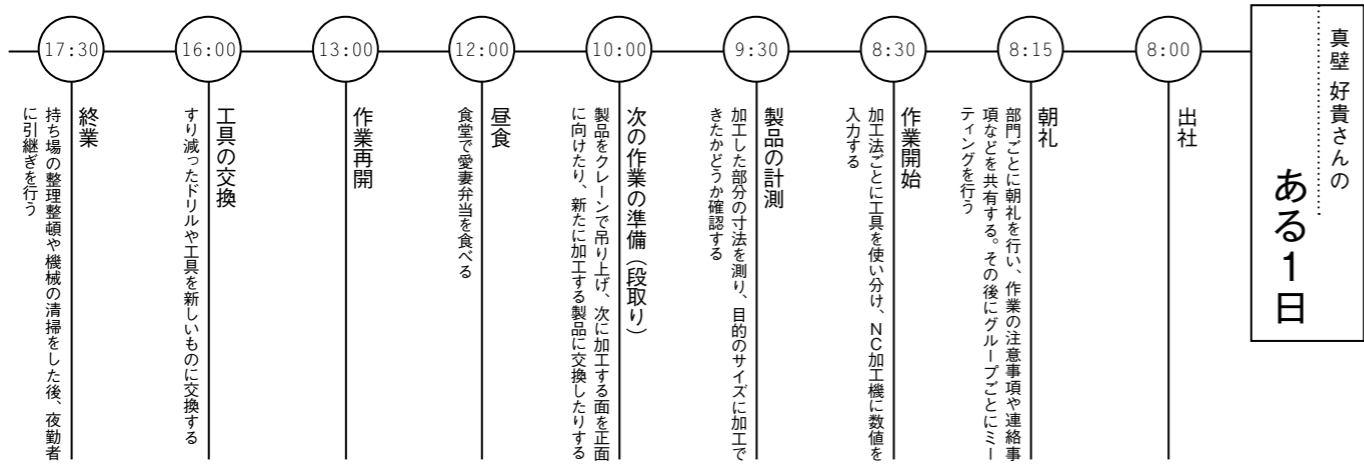
図面を確認して分からないところがあれば、上司や先輩に相談する



NC加工機に工具を取り付ける。加工精度に影響を及ぼさないように正確に行う



加工に使う工具を選定する。加工方法や寸法によって多種多様な工具を使い分ける



製品の切り替え。次に加工する材料などをクレーンを使って搬入する



ねじ穴など繊細な部分は、ノギスを使って寸法通りに加工できたかどうか確認する



加工する製品を回転させたり固定させたりする「段取り」も、重要な作業の一つだ

上司に聞く



丸森工場副工場長 藤林 豊さん

持ち前の実直さで周囲の信頼を集める すべてを任すことができる一流の職人に

真面目で何事に対しても「最後までやり遂げよう」という強い気持ちで取り組む真壁君は、誰に対しても上手にコミュニケーションを図りながら、円滑に作業を進めてくれます。その真面目さゆえに先輩、後輩を問わず信頼され、これからの現場を引っ張ってくれる人材であると期待しています。

2次加工を担当するようになってから1年。これほど短い期間で大きなNC加工機を一人で扱うことができるようになったのは、のみ込みの早さと日々の努力の賜物だと思っています。

主力製品の加工については、十分安心して彼に任せることができるので、今後はさらに経験と実績を積んで、初めて見る図面でも加工方法や工具の選定、作業前の段取りなどを自分だけの力で適切に判断できるようになってほしいと思っています。

真壁さんは、NC旋盤を使った機械加工の基礎を身に付けた。「大学卒業後は、県内の企業に就職して、大学で学んだNC加工の技術と知識を生かしたいと考えていました。そして、就職活動のときにこの会社の仕事に憧れて入社を希望しました」

真壁さんは入社後に、切断したステンレスを各パーツの形状に加工する「1次加工」を行う部署に配属された。

大学で学んでいたこともあり、機械加工には自信を持っていた真壁さんであったが、

初めて扱う大型の機械や、細かく寸法が指定され高い精度が要求される図面を前に苦戦を強いられた。

「最初のころは、図面から読み取ったことを頭の中でうまくイメージすることができず、加工ミスを続けてしまうこともありました」

そこで、真壁さんは自分が担当する製品以外の図面にも目を通し、加工するイメージを膨らませていった。分からないことは、上司や先輩に教えを請い、技術を身に付けていったという。

一貫生産の強み生かしスキルを磨く ステンレス加工の高みを目指す

その後、真壁さんは切断工程や仕上げ工程、営業部門など様々な仕事を通して経験を重ねた。

「営業を担当していたときに、取引先の担当者や直接会う機会がたくさんありました。そのおかげで、工場の現場に戻ってからも、受注先のお客様の顔を思い浮かべながら、良い製品をお届けするんだ」とさらに責任感をもって仕事をする事ができています」

真壁さんが2次加工部門に配属されて1年が経とうとしていた。絶対に失敗は許されない2次加工のプレッシャーに押しつぶされそうになり、思うような加工ができず悩んだときもあったが、今では自分一人の判断でほとんどの作業をこなせるようになったと感じている。

「工場には、私が担当したことがない機械がまだまだたくさんあるので、これから様々な機械の操作を経験し、腕を磨きたい。そして、やるからにはどんな機械も誰よりも一番にうまく使えるようになりたいです。自分はとても負けず嫌いですから」と語った。

真壁さんは、再びNC加工機を操作するスペースに乗り込み切削を再開した。さらなる成長と活躍を誓い、これからもステンレス加工の世界で自らも輝きを放つ。

CASE 02 仕事図鑑

耐久性と美しさが光る ステンレス加工のスペシャリスト

製造
真壁 好貴さん (29歳)
メルコジャパン株式会社 (丸森町)



ここがACEポイント!

作業を分担して一つの製品を作る場合、一人一人の作業者が担当する工程を正確に行うように心掛けるほか、工程同士の連携も重要になるという。高品質の製品を効率よく作るヒントが別の工程に隠れているケースがあるからだ。

材料の切断から仕上げまでの工程を一通り経験した真壁さんは、「製品がどのようなプロセスで作られているかをイメージすることができ、2次加工をする際のミスの減少につながっています」と話す。



未来のACEへ 先輩からのアドバイス

高校3年生のとき、「何か資格を持っていないか」と不安でした。でも、実際に就職してみると、仕事に必要な資格は、後で取ることができたので、そんなに心配する必要はありませんでした。

私が必要だと感じるのは、「好奇心」と「向上心」を持ち続けること。小学生のときのミニ四駆から始まり、高校では自動車整備、そして大学ではNC旋盤といったように、興味を持ったことを突き詰めていくほど新しい発見があり、今の仕事へと結びつきました。

就職した後も、「もっと知りたい」「もっと成長したい」という気持ちをもち続けたいので、つらい場面を乗り越えたり、自信を持って仕事に打ち込んだりすることができたと思っています。

企業情報

ボラテック東北株式会社

所在地 / 本社：仙台市若林区新寺 1-4-5
 東北工場：加美郡加美町菜切谷字中野 1-5-4

TEL 0229-63-8815

FAX 0229-63-8816

http://www.polus.co.jp/

※ボラスグループ HP



代表取締役 / 中内 晃次郎

資本金 / 1,000 万円

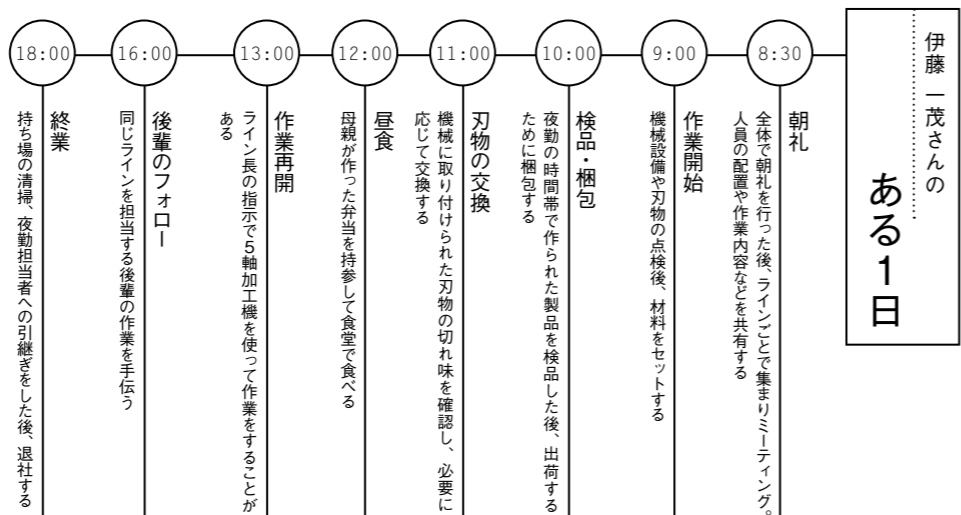
設立 / 2012 年 3 月

従業員数 / 98 人 (2017 年 11 月現在)

事業内容 / 建築資材の購入、加工及び販売業、建築資材
 及び機器の研究開発・製造販売業



加工を終えた製品にノギスを当てて寸法を測定する。仕口など複雑な部分は、ズレがないか入念に行う



後輩に技術指導をする。実際に作業してもらった後、分かりやすく教えるように心掛けている



フォークリフトを使って製品を運搬する。製品はシートで梱包され、建築現場に届けられる



上司であるライン長と打合せ。現場リーダーとして作業の進捗よくなど現場の状況を詳しく報告する

未来の ACE へ
 先輩からのアドバイス

地元就職の魅力は、安心が得られるということ。住み慣れた土地に心が知れた友達がいることは、仕事の面でも大きな支えになります。さらに、生まれ育った地域に貢献できることも大きいと思います。私の仕事は、作ったものが住宅として形に残るため、やりがいを感じることができました。

地元で就職をするためには、高校や大学で学んできた分野以外にも、選択肢を広げなくてはならないケースがあるでしょう。ですから、興味があることなら何でもチャレンジしようという前向きな気持ちを持っていただくのがいいと思います。

私は帰省中のドライブで、この工場を見かけたことが就職につながりました。みなさんも、地元のオフィス街や工業団地に足を運んで、どんな会社があるか探してみてください。



地元で働く幸せと
 地域に貢献する喜びをかみしめる

仕事 CASE 03

家づくりを支える
 最先端のプレカット技術

製造 伊藤一茂さん (26 歳)
 ボラテック東北株式会社 東北工場 (加美町)

**住宅建築に用いる構造材の生産工場
 製造ラインの安全を守る**

「プレカット」とは、木造の住宅や幼稚園などの建築物に使う木材をコンピュータ制御による機械加工で作る工場生産システムのことである。大工が手加工で 20 日間かける作業を、わずか 2 時間で終わらせることが可能で、工場であらかじめ加工することにより、建築現場ではほぼ組み立てるだけ。工期の大幅な短縮とコストダウンが期待できる工法として注目を集めている。

ボラテック東北株式会社の東北工場で働く伊藤一茂さんは、大型の機械の中に入り刃物が付いた工具の交換をしていた。

「木材の加工は機械が自動で行いますが刃物の交換は人の手が必要です。交換が遅



1 プレカットを行う 5 軸加工機の刃物の状態を確認する伊藤一茂さん。同機は縦・横・斜めからの加工が可能で特殊加工を得意としている
 2 2 つの構造材の接合部になる仕口 (しくち) も機械が正確に加工するリスト通りに製品が加工されたかチェックする。同工場では 1 日に住宅 12 ~ 13 棟分の木材を加工することができるという

れて刃物の切れ味が落ちると、製品の品質に影響を及ぼしてしまうので責任重大な仕事です」と話すと慎重に機械に取り付けた。同工場は、国内プレカット市場でトップの生産量を誇るボラスグループ (埼玉県越谷市) の東北の生産拠点として、2012 年に稼働を開始。入社 4 年目の伊藤さんは、梁や桁など水平方向に渡す横架材の製造ラインでリーダーを務める。

ラインを制御するコンピュータにデータが送られると、住宅一棟分に使用する横架材の加工が始まる。伊藤さんは、次々と送りこまれる木材を見届けながら、「正しく加工が行われているか、ラインの流れを止めるようなトラブルの兆候が見られないか。そして、作業者が安全に仕事をしているか」というように、あらゆる面に気を配ってい

ます」と話した。

**初めて経験するものづくり
 不安をはねのけ技術を習得する**

大崎市出身の伊藤さんは、地元の高校を卒業後、東京の大学に進学した。地元就職を希望したのは、在学中に発生した東日本大震災がきっかけだったという。「大学を卒業後は、故郷に戻って地域に貢献したい」という思いを募らせ、同工場に就職した。

高校、大学と工学系分野とは無縁だった伊藤さんにとって、すべてが初めての経験だった。同期は高校生ばかりで、工業高校の建築科で勉強していた人もいた。

「知識も経験もないことに対する不安や、周囲から大卒の年長者として見られるプ

現場と作業者の状況に目を配り
品質向上と安全管理に生かす

株式会社東北フジパン仙台工場の冷却室に、焼き立ての食パンがコンベアに乗って次々と運ばれてくる。コンベアは階層を形成して、室内はたちまちおびただしい数の食パンの隊列で埋め尽くされた。

そのそばで竹花英朗さんは、コンベア設備のボルトや支柱などを注意深く見ながら、室内を巡回していた。

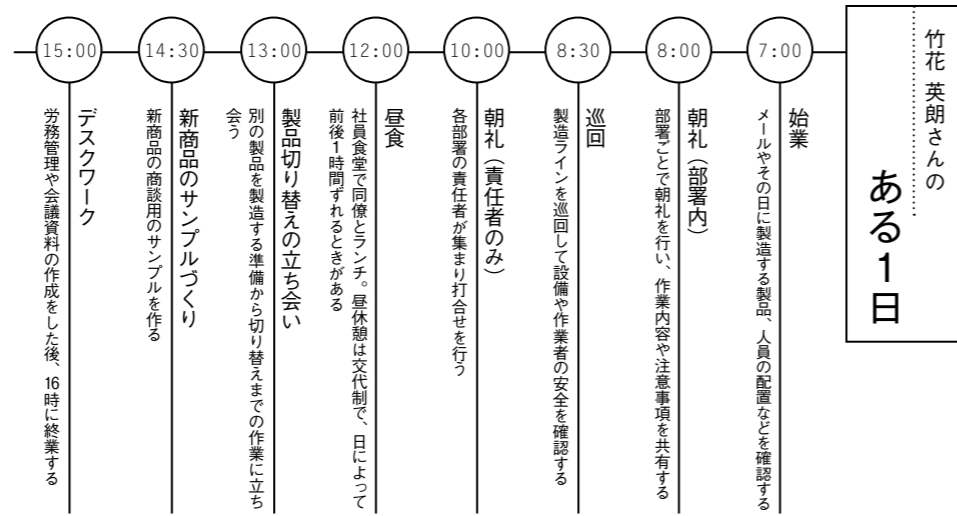
「こうして、設備に異常や危険な場所がないか確認しているんです。工場内を自主検査することで、食品の衛生と作業者の安全を管理しています」と竹花さんは話した。

同社のドーナツ製造ラインで係長を務める竹花さんは、所属する安全衛生管理委員会のメンバーとして、工場内の安全面や衛生面にも目を配っている。委員会の活動は、ほかの製造ラインや設備の様子を知ることが出来る貴重な機会で、竹花さんが担当するドーナツ製造ラインの環境改善の参考になっているという。

「食品業界は、安全面・衛生面でのミスが重大な事故につながりかねません。人の目で隅々まで確認し、現場作業者の生の声を拾って品質向上に役立てています」

入社1年目に工場の立ち上げに参加
新商品の開発で夢をかなえる

同工場は、東北初となるフジパングル



仕込んだドーナツ生地の状態を確認する。生地のコンディションによって製造ラインへ投入するタイミングを決める

人々の笑顔を思い描いて
食卓の安全を守る



- 1 食パンの冷却室をチェックする竹花英朗さん。同社は昨年に食品安全マネジメントシステムに関する国際規格 FSSC22000 の認証を受け、品質安全への管理体制と清潔な製造環境の整備に力を入れている
- 2 ドーナツの製造ラインを巡回する。手作業によってリング状に整えられた生地のサイズや重さを確認する
- 3 同工場では、フジパンブランドの商品のほかにコンビニオリジナル商品など、年間で約 80～90 種類のパン・菓子類を製造している



新商品のサンプルを確認する。サンプルは透明なパッケージに包装され、会議や商談で使用される



安全衛生管理委員として、パンの焼き工程の状況を現場担当者から説明を受ける



ほかの安全衛生管理委員のメンバーと気になる点を共有し議論する

プの生産拠点である。2011年3月の稼働に向け準備が進められていた矢先に東日本大震災が発生。津波によって生産設備や機械に甚大な被害を受けたため、工場稼働の延期を余儀なくされた。

当時、大学院を卒業後に同社への入社が決まっていた竹花さん。「日本中が混乱する中、内定先からの連絡を待つ不安な日々を過ごしました」と振り返る。

その後、4月1日に東京のグループ本社で無事に入社式を済ませ、グループ内の工場を転々としながら研修を受けた。そして、仙台工場復旧の見通しが立った8月末、宮城県に移り稼働に向けた準備に参加した。

「工場の立ち上げは、何もかも初めての経験で手探りの毎日でした。そんなとき、研修中で得た人脈が役に立ちました」

竹花さんは、研修先のグループ工場で知り合った先輩に直接問い合わせ、アドバイスをもらい、課題をクリアしていった。

3年前から商品開発にも携わるようになったという竹花さん。「食品業界で商品開発に関わることは、中学生からの夢でした。自分のアイデアで生み出した新しい商品が、世に出る喜びを味わうことができました」とこやかに語った。

竹花さんは今後について、「ほかの商品の製造ラインで経験を積みながら、工場全体を広く見通せるような社員になりたい」と話す。そして、「いつの日か10年先も愛されるようなロングヒット商品をこの手で生み出したいです」と夢について語った。

**未来のACEへ
先輩からの
アドバイス**

これから進路や就職先など様々な選択をしなくてはならないみなさんには、どんな事にもチャレンジする気持ち大切にしてほしいと思います。

私は、中学校卒業後に高専から専攻科を経て大学院に進学し、そこで生物の起源について学びました。中学生のときから、将来は食品業界で働く決めていましたが、「生物学を学ぶチャンスは今しかない」と思い、大学院進学を選択しました。

大学院では、全国から集まる仲間や幅広い年齢層の人と関わることで、自分の知識が広がりました。また、「学びたいことを勉強できたことで心置きなく就職ができる」と新たな気持ちで社会人になれたと思っています。

みなさんにも目の前のチャンスを逃すことなく、様々なことに挑戦してほしいですね。

企業情報

株式会社東北フジパン

所在地 / 岩沼市空港南 3-2-34
TEL 0223-24-1241
FAX 0223-25-0280
<https://www.fujipan.co.jp/>
※フジパングループ HP

代表取締役 / 磯村 晴起
資本金 / 5,000万円
設立 / 2010年4月
従業員数 / 330人(2017年11月現在)
事業内容 / パン・和洋菓子の製造・販売

仕事 CASE 04

**徹底した安全・衛生管理で
毎日おいしいパンを届ける**

製造
竹花 英朗さん (31歳)
株式会社東北フジパン 仙台工場 (岩沼市)