

東洋刃物株式会社（富谷市）  
富谷工場製造二課一係  
鞠古兼寿 さん（27歳）

Kenji Mariko

社は「創造」と「信頼」  
高い技術とノウハウを駆使し  
多種多様なニーズに対応

世界をリードする刃物メーカーで  
さまざまな産業を支える製品を  
より高品質で届けたい



1925年に設立された東洋刃物株式会社は、老舗の刃物メーカーとして国内外にその存在が知られている。現在、金属箔、フィルム、テープなどを切断するナイフから、鋼線用、非鉄金属用のスリッターナイフまで、多種多様なナイフを生産。さらに、刃付けをするための研削盤、液晶カメラフィルター、光学フィルム、磁気テープなどの塗布を行うコーティングタイ、工作機械、射出成型機、鍛圧機械等移動摺動面に使用するレールであるスライドウェイなども製造している。

金属学の世界的権威であった故・本多光太郎博士の提唱により創設された同社の社は「創造」と「信頼」。製造するナイフ・部品の80%はオーダーメイドで製作。高い技術と蓄積したノウハウを駆使し、多くの要望に応えてきた。

これまで必要に応じて、関連会社を設立したり、他社の吸収合併を行ったりしてきたが、現在は株式会社トオハ、東洋緑化株式会社という連結子会社の他、持分法適用会社として、東洋鋼業株式会社（韓国）がある。所有および申請中の特許・意匠の件数は34件に上る。

この東洋刃物に3年前入社した鞠古兼寿さん。宮城県工業高等学校の出身で、主に100ミリ以下のナイフを製造する富谷工場製造二課一係で

働いている。「お客様から要求される精度が非常に高い分野で大変ですが、実にやりがいのある仕事です」と語る鞠古さん。「お受けしたナイフの厚みが0.1ミリ違ったら、大問題になります。0.005ミリ単位の精度で私たちは仕事をしています」。言葉とは裏腹にはじける笑顔から、充実した時間を過ごしていることがうかがえる。

扱う製品は  
月300種類以上  
研削盤操作の熟練度高める

富谷工場製造二課一係で、月に製造する製品は「300〜400種類」にも及ぶという。アナログ的な昔ながらの研削盤だけでなく、コンピュータ数値制御で製品を作っていくCNC研削盤の扱いも手慣れたもの。「設備もどんどん高度化してきていて、当社でも積極的に採用しています。新しい機械に触れられるのは自分にとってもありがたいことですし、何より、その操作の熟練度を上げていかなければなりません。日々、お客様の要望により早く、的確に答えるべく、努力しています」

CNC研削盤で一連の作業をプログラミング。材料を取り上げたり、位置を変えたりするときに活躍するロボットアームは、違うコント



ローラーを使って操作する。CNC研削盤、そして、ロボットアームの動きを見る鞠古さんのまなざしは実に真剣だ。鞠古さんには、自分の行動を律するために、心に留めている失敗がある。「一年半ほど前のことですが、退勤時刻に近く、焦った心理状態でCNC研削盤の調整、操作をしました。それがミスの原因で、研削盤の締めるべきネジ2本が緩んだままだったんです。その作業は、自動制御で夜間に自動運転を行わせるためのものでしたが、厚みを測る装置がネジの緩みのために精度が落ちてしまい、次の日、職場に来てみると、100枚ほどの材料が不良になっていました。「職場に来てすぐに、そのミスが分かったわけですが、あまり

にショックで今すぐ帰りたいとさえ思いました」とはいえ、そこは社会人。もちろん実際には帰宅せず上長に報告、「気を抜くと、こういうことも起こるんだから、以後気を付けるように」と穏やかな口調で諭されました。以来、鞠古さんは研削盤の調整、確認は十分以上に行うようにしている。「あんな思いはもう経験したくありません」

失敗を糧に成長  
子ども時代のブロック遊びが  
自身の工作好きの原点

鞠古さんがものづくりの道を歩むことにした原点は子ども時代の頃にある。「小さい時から、例えばブロックで何かを作ると夢中になっていました。今思えば、その頃から、ものづくりが好きだったんですね。小学校の時にラジオを作る機会があって、はんだ付けも体験でき、すごく楽しかった思い出があります」

中学生になると、友人と連れ立って東京の秋葉原電気街にも赴いた。「日帰りで行ったのですが、思った以上にほしい物がたくさんあって、持っていた小遣いがすぐになくなりました」。そうした鞠古さんは迷うことなく、進学先に工業高校を選んだ。



a: ロボットアームの動きをチェックする鞠古さん  
b: 高精度を求められる現場でもアナログのノギスは現役だ  
c: 布施課長代理（右）とタブレット端末を使って作業を確認

作業スピードの向上が課題  
さらなる全体把握にも努める

「父も県工（宮城県工業高等学校）出身ということで、もともと県工自体、身近に感じている高校でした。進学先を決めるに当たっては実際に学校見学に行って、先輩が旋盤や鋳造もやっている様子を見て、面白そうだなとさらに興味が沸きました」

無事、同校進学後は、情報研究部に入部。2年生からはある大きなプロジェクトを手掛けることになる。「加速度センサーを用いて、倒れない杖の開発に動いたのですが、実際には完成に至りませんでした。後で聞いたら、私が作ろうとしていた物は、大学レベルよりも上でのことでした」

就職先を探すに当たって鞠古さんは、担任の先生から、東洋刃物を勧められた。もともとのづくり企業を希望してはいたが、いざ就職する段階になって、「プログラミングができる仕事」にも心が揺れた。しかし、「東洋刃物の工場を実際に見学してみ、ここなら情報研究部で学んできたプログラミングの知識も生かせると感じ、入社したいと思った」そうだ。実際、CNC研削盤の調整、操作ではこれまでのプログラミングの経験が大いに役に立っている。「自分のやりたいことができている、本当に良い会社に就職できたと実感して



います」

職場の同僚たちとフレンドリーに接している鞠古さん。「上司・部下、先輩・後輩の関係は当然あるものですが、そうしたことに必要以上にとらわれることなく、みんなで仲良く、良い物を作ろうと一致団結できています」。そして、その中で、もっと自分の存在感を高めていくことが鞠古さんの目の目標となっている。「本当に先輩の中には圧倒されるほどの技術の高い人がいて、しかも、そのスピードも実に速い。なかなか自分ではあそこまでいけないと弱気になることもあるのですが、何とか頑張つてそのレベルまで達したいです。それから、効率の良い段取りや、周囲との連携を含めて、もっと全体を見られるようになる必要性も感じています」



a: 研削盤の扱いは最善の注意を払って行われる b: オーダー通りの角度で削れているかをチェック  
c: 自身が研削を行った刃物素材を確認する d: レーザ角度測定器を操作する鞠古さん  
e: さまざまな素材を富谷工場では刃物に仕上げる

a	b
c	d
	e

先輩から/

未来の  
ACEへ!



小学校高学年のときには既に、工業高校への進学を決めており、ものづくりの世界に進みたいという思いは小さい時からありました。そのため、私の場合はいざ就職となって、どの職種にするか悩んだということはありません。ただ、高校でプログラミングにも触れていたことで、そちらのほうにも興味がありました。しかし、職場見学などを通じて、ものづくりの現場でもプログラミングの知識は生きると分かったことで、東洋刃物にお世話になることにしました。いずれにしても、まずは自分が何をやりたいのかをはっきり把握することが肝心だと思っています。楽しく働くための基礎はそこにあります。



a: 同僚のパート社員(左)と打ち合わせをする鞠古さん b: 所狭しと研削機械が並ぶ富谷工場 c: 研削工程終了後の刃物素材

全社的品質管理体制を確立  
お客様に信頼される製品を提供する

当時、東北帝国大学（現・東北大学）附属金属材料研究所所長であった金属学の世界的権威本多光太郎博士の提唱により、1925年に創立。情報産業用の刃物から鉄鋼用刃物、木材関連用刃物、更には産業用機械や部品など、さまざまな製品を扱っている。日本はもちろん世界各国から高い評価を得ており、製造業の根幹を支えている。



東洋刃物株式会社

□所在地/富谷市富谷日渡 34-11 □代表取締役社長/清野 芳彰 □資本金/7億円 □設立/1925年8月9日  
□従業員数/204人(正規従業員、2020年1月現在) □事業内容/機械刃物及び機械・部品の製造、販売  
□基本方針/中期経営計画の基本方針に「技術力を基に顧客指向のモノづくりを通して創造力・競争力をより一層高め、強固な経営基盤を確立する」を掲げる  
TEL 022-358-8911(本社) <http://www.toyoknife.co.jp/>

Data



教えて下さい! ACEの仕事ぶり

真面目過ぎるくらい真面目な性格。責任感の強さが頼もしい

性格は真面目過ぎるかなと思っ  
思うくらい真面目で、仕事に  
対しては実に一生懸命です。  
積極的な様子は好感が持てま  
すし、任された仕事をしっか  
り全うしようという責任感も  
あります。上司、先輩として  
見ていて、その点は純粋にす  
ごいなと思いますね。ただ、  
真面目さが時に行き過ぎると、  
自分の作業ばかりに集中して、  
周りが見えないということも  
あります。順調に成長を遂げ  
てくれていて頼もしい存在な  
のは間違いないですが、今後  
はよりコミュニケーションへ  
の意識を強めて、職場の様子  
も把握できるようになってほ  
しいです。



株式会社足利本店(気仙沼市)

生鮮出荷部

齋藤 央 さん(23歳) 写真右  
Akiya Saito

及川 匠 さん(23歳) 写真左  
Takumi Okawa

津波で受けた被害を  
見事に乗り越え  
事業を再び軌道に乗せた

株式会社足利本店は1953年8月の創業。メカジキ、本マグロといった高級魚をはじめ、マカジキ、モウカサメ、カツオなどの大型魚の他、サンマ、アキサケ、メカブなども取り扱う。2011年3月11日に発生した東日本大震災では大きな被害を受けたものの、12年3月には仮設工場を設置。14年に港町工場が竣工すると、翌年には潮見町工場も完成させた。16年には仮設工場も本設へと転換している。港町・気仙沼の復興にいち早く取り組み、地域に活気を取り戻す役割を率先して務めてきた企業でもある。

港町工場はマイナス35度以下で保管されている冷凍魚を扱い、潮見町工場は冷蔵温度帯の0度からマイナス5度という、いわゆる「チルド」温度帯の鮮魚を扱っている。潮見町工場では、竣工して5カ月後に大日本水産会認定HACCPを取得。なお、HACCPとは食品の製造や出荷工程で、微生物や異物混入の被害を未然に防ぐ方法のことで、今年の6月から食品を扱う全事業者に対して導入が義務化されている。

足利宗洋社長は自社ホームページで「東日本大震災により被災しましたが、日々復旧・復興に努力し、厳しさを増す企業環境の中、社員の柔軟な発想を取り入れ、多様化する顧客ニーズに

# 地元の海産物を広めたい 励まし合い 高め合う 同級生の2人



応えるべく創造性豊かな職場を目指し、行動力をもって邁進する所存であります」と強い決意を述べている。

この気仙沼市の鮮冷魚出荷業を主事業とする老舗企業にて、縁あって共に働くことになった本吉響高等学校(気仙沼市)出身で同級生の若者がいる。齋藤央さんと、及川匠さんだ。今年で23歳となる2人は、潮見町工場で大きな魚を相手に毎日包丁を振るっている。

卒業後は就職しよう、と決めた時、職種として浮かんだのはやっぱり魚を扱う仕事でした。4社候補があったのですが、会社見学に行った際、工場がきれいで清潔感が一番感じたのが足利本店で、「ここで働きたいなと思いました」。同社の一員となり5年目。「入社当初はモウカサメの担当でしたが、今はメカジキを受け持っています。メカジキは高級魚で、まだ全面的に包丁を任せてもらえないという段階には至っていませんが、徐々に学ばせてもらっています。自分は包丁を握るのが好きなので、どんどん上達していきたい」と意気込む。

## 震災後避難所で食べた マグロのおいしさが 就職につながった

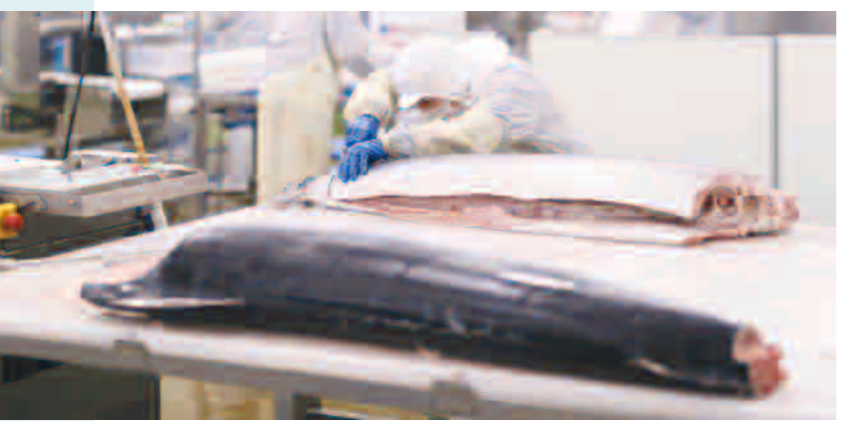
一方、及川さんは高校卒業後、県外企業で1年間働いてから転職した。「自分は何がしたいのか、何ができるのかと考えたとき、頭に浮かんだのが魚のことでした。東日本大震災が起こった後、私は避難所で過ごしたのですが、食事の面で不自由していました。そんなとき、ボランティアの方々が振る舞ってくれたマグロの赤身が本当においしかったんです。そのことを思い出して、魚に関わる仕事ができればと思い、足利本店の中途採用試験を受けました」

そうした熱い思いは当然、採用担当者にも伝わり、2017年9月、晴れて入社となった。大型魚をさばっていく及川さんの表情は真剣そのもの。集中の度合いも高く、それだけ今の仕事に懸ける思いは強い。ときどき、メカジキなど他の魚も任せられるそうだが、現在の担当魚種はモウカサメだ。「どっ骨に包丁を当てたら、より効率よく身が取れるか、そういうことを考えて、実践するのは楽しいです。自分でも成長を感じられる日々。技術をもっともって磨いて、会社に欠かせない存在になっていきたいです」と抱負を口にする。

## 実家が鮮魚店を経営 魚を扱う職に就きたかった

小さい頃、大柄だったという齋藤さん。「体を動かすのが好きで、小、中とサッカーをしていたのですが、特に自分がやりたかったわけではないのに、ポジションは背が高いという理由で小学三年から中学三年までずっとゴールキーパーでした」と、屈託ない笑顔を浮かべた。その大きな体をつくったのはやはり魚らしい。「物心ついた頃には魚が大好きで、たくさん食べていました。刺し身はもちろん、魚によってはお煮たり、焼いたりしてもおいしい。魚の中では特にメカジキが好きです」

今は店を畳んだそうだが、かつて実家は気仙沼で鮮魚店を生業としていた。そのため、齋藤さんにとって魚はより身近なものだった。「高



a: マカジキを捌く及川さん(右)と、その様子を真剣な表情で見つめる齋藤さん  
b: メカジキを担当するチームに所属する齋藤さんの梱包技術は社内ですでに高い評価を得ている  
c: 作業が終わったら、何かと談笑する2人

良きライバル関係で  
企業の未来を担う  
伸びしろは無量大

高校卒業後、連絡を取り合っていないが、2人が再会したのは、及川さんが中途採用試験のために工場見学に訪れた時だ。「齋藤が働いていて、なんで働いているのって感じていた」と及川さんが話せば、「県外に行ったと聞いていたので、彼の姿を職場で見たときはびっくりしました」と齋藤さん。それでも、及川さんは「齋藤がいることで少し安心できた」そうで、一方の齋藤さんも「及川と一緒に働けるのが楽しそうだな」と思ったという。

この2人、実は高校時代に同じクラスにはなかった。今とは異なるものの、美術部で一緒に活動していた。「コンクールへの出展などももちろんやっていました」と及川さん。イラストから水彩、油彩など何でも手掛けたという。「漫画も描きましたが、漫画は特に難しかったですね。絵を描くのは好きでしたが、自分の思った通りに表現するという段階には到底到達することができませんでした」（齋藤さん）。現在は画筆を包丁に持ち替え、目の前の作業と向き合う毎日だ。

2人を見守る藤本考志生鮮出荷部課長は「及川が入社して以来、仲良く仕事も楽しそうにやってくれているので、こちらとしてもうれしい」とした上で、「良いライバル関係って言うんでしょか。そうした形で高め合っていてほしいです」と2人のさらなる活躍を期待する。

齋藤さんは自身の今後を「今やっていることを着実に積み重ねていって、しっかりと自分のものにしたいです。これまでと変わらず、全力投球で仕事に取り組んで、後輩にもしっかりと教えられるようになりたい」と思い描く。それに対して及川さんは「上の立場になりたいというのはいらないのですが、現場にいて、みんなを支えられる存在になりたい。そして、メカジキでも、本マグロでも何でも任せてもらえる技術を身に付けていきます」と力強く宣言した。

未来をしっかりと見据える頼もしい若者が、今後も気仙沼の水産業を支えていく。



a	b
c	e

a:「包丁を入れる角度に気を配っている」と話す及川さん b: 高い品質を保つため、もちろん出刃包丁の手入れも怠らない  
c: 発泡スチロールの箱に入れる内容物の確認に目を光らす齋藤さん(右) d: 捌いた切り身はローラーコンベアで移動させる  
e: 齋藤さんが作業の進捗具合を帳簿に書き込む

先輩から/  
未来の  
ACEへ!



（齋藤さん）進路を決めるために、どうしても必要なことは、自分のやりたいことを見つけておくことだと思います。それは多くなくてよくて、一つで十分です。まずはそれを目指してトライして、難しいとなれば次善策を取ればいいと思います。また、信頼のおける相談できる人を見つけておくことも重要です。先生やいろんな人が知恵を貸してくれます。

（及川さん）私が就職活動を通して学んだのは、自分の「スペック」をしっかりと把握しておくことの大事さでした。自分の好きなことを仕事としてやれる人もいれば、自分のできることをやって生活していく人もいます。自分で気付けていない、自分の得意分野があるかもしれません。



a: メカジキ、マカジキ、モウカザメ、本マグロなど大型魚を扱う b: 作業場には捌き台が所狭しと並ぶ  
c: 生鮮食品を扱うため用具の洗浄は実に丁寧だ d: 潮見町工場は2015年に大日本水産会認定HACCPを取得

自然の恵みに感謝し気仙沼の海産物を全国に届ける

鮮冷魚出荷業をはじめ、小売業、製氷業、冷蔵倉庫業、廻船問屋業、不動産賃貸業と手広く事業を展開する。大黒柱となる鮮冷魚出荷業では、大日本水産会認定 HACCP を先駆けて取得、衛生的な工場運営を徹底し、安心と共に魚を供給している。現在、ネットショップ「気仙沼素材屋」(https://k-sozaiya.com/)、「気仙沼素材屋 Yahoo! 店」(https://store.shopping.yahoo.co.jp/k-sozaiya/)での直接販売も行っている。



株式会社足利本店

□所在地/気仙沼市港町5-1(本社・港町工場)・気仙沼市潮見町43-1(潮見町工場)  
□代表取締役社長/足利 宗洋 □資本金/1,000万円 □設立/1953年8月 □従業員数/47人(2020年4月現在)  
□事業内容/鮮冷魚の出荷・小売業の他、不動産賃貸業など  
□スローガン/「さかなの美味しさを伝えたい」「自分が買いたいと思う商品の製造」  
TEL 0226-23-6111(本社) https://ashikagahonten.co.jp/

Data



教えてください! ACEの仕事ぶり

仲の良さを感じさせてくれる2人。切磋琢磨し、より向上して欲しい



捌き方について議論する藤本課長(左)と及川さん

齋藤くんは実にはやる気があります。やったことのないことをどんどんやりたいタイプ。その上で、話は素直に聞きますし、梱包のスキルが高いのは本当に頼もしいです。同僚とコミュニケーションも積極的に取ってくれるので、その点も安心して見えています。及川くんは真面目で、その真面目さが入社当初少し空回りしている面もありましたが、一生懸命さは高く評価するところです。物覚えも速いですし、自分の技術を高めようという向上心があります。2人には失敗してもいいので、どんどんチャレンジしてほしい。伸びしろは計り知れないものがあります。



Takashi Fujimoto  
生鮮出荷部課長  
藤本 考志さん

【特集】ものづくりにかける  
仕事  
#03  
ACE.

昭和電線ケーブルシステム株式会社  
仙台事業所(柴田町)  
仙台品質保証課  
高萩 章太郎 さん(22歳)  
Syouaro Takahagi



現代社会を大いに支える  
通信・電力ケーブルメーカーで  
品質保持のために日々努力

社会インフラを守るべく  
製品の安定供給が使命

昭和電線ホールディングス株式会社を事業会社とする昭和電線グループ。この主要会社の一つである昭和電線ケーブルシステム株式会社は国内に6つの事業所を構える。そして、その一つが仙台事業所だ。同事業所は1970年に設立され、現在、大容量かつ高速通信に欠かせない光ファイバケーブルや、メタル通信ケーブル、電力ケーブルなどを生産している。

昭和電線グループは全体で環境保全のための活動を積極的に行っており、例えば、発生する排出物に対し最終処分率を0.5%以下にすることを目標としている。仙台事業所では、リサイクル・分別などの推進活動を行い、この最終処分目標値を継続して達成。また、同事業所では「省エネ委員会」を設置し、さまざまな施策を展開中だ。構内に設けた太陽光発電施設は東北電力株式会社へ電力供給を行うほどで、社会インフラを支えつつ、環境意識も非常に高い。

同事業所に4年前に入社して以来、仙台品質保証課で、製品の最終確認という重要な職務に就いているのが高萩章太郎さんだ。「品質保証の課に属していますので、私の担当している仕事を一言で言えば、不良品の有無を確認するということになります。断線していないか、混線していないかなど、さまざまな検査器を用いてチェックします」

就職先を決めたのは「電線は社会の血管」の一言  
どんな検査でも行えるプロになる

同事業所で行われる検査は約100種類。このうち現在、高萩さんが行えるのは「2割程度」とのこと。現状高萩さんが目指しているのは、「できる検査の割合を高めること」だ。「検査なら何でもできる、本当の意味でのプロフェッショナルになりたいです」

高萩さんは現在22歳。白石工業高等学校電気科を卒業後、同事業所に就職している。高校卒業後の進路として就職を選んだ理由には高萩さんの人柄が表れている。「私は2人兄弟で、2歳違いの弟がいるのですが、弟が以前から先生になるために大学に行きたいと言っていました。そのため、家計を助けられるよう私は働くことと決めました」。何とも優しい兄である。「たまたま、食事を「ちそう」することもありますが」とのこと。やはり兄弟仲は良好のようだ。

就職先として電線メーカーを選んだことにもはっきりとした理由がある。「電線は社会の血管」という言葉を知って、ずっと腑に落ちました。電線を作る、ということは社会インフラを支える、非常に意義深い仕事だと感じました」

高萩さんは今、自身の将来を「社会にとっての電線のように、会社にとって不可欠な存在になりたい」と思い描いている。その目標に向かって、努力の日々を続ける。



a: ネットワークアナライザーでLCXケーブルの電気特性をチェック b: 検査のため市内電話線路に使用されるPECケーブルの心線を1本ずつほくしていく c: デジタルノギスでケーブル径を確認 d: 混戦試験器に表示される数値を真剣に見つめる高萩さん

教えてください! ACEの仕事ぶり  
気遣いができ、真面目な態度が素晴らしい



真面目でとても気遣いができる後輩です。仕事で何か分からないことがあれば積極的に聞きに来てくれますし、必ずメモを取っているのも素晴らしいと思います。言われたことはすぐに理解しますし、吸収力の高さも感じます。高萩くんは左利きで、工具などは右利きを前提に設計されていることが多いのですが、それも努力で乗り越え、器用にこなしています。これからも持ち前の真面目さでいろいろなことにチャレンジしてほしいと思います。



私の場合、社会に役立つ仕事があった、というのがまず初めにあり、そこを軸にして就職先を考えていきました。この軸があったので情報収集もやみくもにすることはなく、自分にとって有益な情報を着実に得ることができました。一連の就職活動で実感したのは、何かを決める際には正確なビジョンが役に立つということでした。とはいえ、全く悩みがなかったわけではありませぬ。そんなとき私が頼りにしたのは進路指導の先生です。進路指導室には足しげく通い、たくさん相談をし、そして、導いていただきました。進路指導室には情報が集まっていますので、みなさんもその情報をぜひ有効に活用してください。

Data

昭和電線ケーブルシステム株式会社仙台事業所  
所在地 柴田郡柴田町大字船岡字錦倉1 仙台事業所長/工藤 泰久  
資本金/100億円 設立/1970年 従業員数/250人(2020年10月現在、正規従業員)  
事業内容/電力ケーブル(ACSR、銅配電線)、通信ケーブル(光ファイバケーブル、ドロップ光ケーブルほか)、裸線などの製造  
経営理念/「お客様、株主、従業員及びすべての皆様に信頼される企業価値を創造します。」  
 TEL 0224-52-6111 <https://www.swcc.co.jp/cs/>



尾西食品株式会社(大崎市)

製造課包装担当

渡辺 凛 さん(22歳)  
Rin Watanabe



# 災害時に重宝される 長期保存食の製造を担当 責任持って品質を守る

## 職場全体の把握に努める 優しく教えられる 先輩になりたい

渡辺さんの受け持つ仕事はさまざま。「自動包装機の操作をして、食品の袋詰めもしますし、目視での検品作業も私の仕事です。検品は袋がしっかりと閉じているかを確認しますが、圧着した場所の線が4つ出ているか、といったところで不良を見分けます。くっついている部分の長さを測っているのですが、もうほとんど意識することなく、見分けられるようになりました」

小生田農林高等学校(美里町)を卒業している渡辺さんは、就職するに当たって、多くの求人票を見たという。なかなか自分に合いそうなものが見当たらない中、出合ったのが尾西食品宮城工場だった。「長期保存食は、災害時などに人を助ける食べ物です。すごく社会的意義の高い会社だなと思って応募することに決めました」

その他、渡辺さんは「福利厚生面や会社の雰囲気も重視しました」という。実際に、「産休、育休もしっかり取れて助かっています」。ときにフォークリフトも運転する渡辺さん。過去に大きな失敗もしている。「操作を誤って扉を壊したことがあります。あの時は頭が真っ白になりました。今、近未来の自分として思い描くのは「後輩に優しく教えられる先輩」だ。「知識がまだまだ足りないのでもっと勉強していきます」。笑顔できつぱりと、その決意を口にした。

a: 製品に不良がないかを目視でチェック b: 包装用の袋を並べるのも渡辺さんの仕事 c: 自動包装機を操作盤からコントロール d: 佐々木さん(左)と一緒に梱包作業を行う

### 教えてください! ACEの仕事ぶり 持ち前の人懐っこさと元気の良さで職場を明るくしてくれています



「元気で、明るく、人懐っこい性格で職場の空気を和ませてくれます。また、私よりも7歳年下ですが、とても女性らしい気配りができます。出産を経験しているということもあると思いますが、今、私も第2子を妊娠中で、少身体を動かすのが大変なときなど、先回りして気遣ったり、声を掛けたりしてくれま。本当にありがたいですね。毎年、新入社員が入り、後輩も増えてきていますので、指導する場面も多くなっています。また、包装課の大黒柱になってほしいです。」



「女性らしい気配りができる後輩です」と佐々木さん。ゆくゆくは包装課のリーダーになってほしいと期待を寄せる



自分の進路を考えるに当たっては、かなり迷ったほうです。ただ、自分の中で条件を設けて、こうだったらここに進もう、という具合に決断はしっかりとできてきました。実際に就職するとなり、私が想像することでした。社内の雰囲気などを見て、仕事の内容は自分に合っているのか、自分はそこで気持ちよく働けるのか、そうしたことを考えました。譲れない条件や考えというのは、誰しもあると思います。そこをしっかりと守っていくには、おのずと道は開けてくるはず。自分を大切に、日々、楽しく過ごすということは人生においてとても大事なことだと思います。

Data

尾西食品株式会社 宮城工場

- 所在地/大崎市古川清水字新田88-1
- 代表取締役社長/古澤 紳一
- 資本金/3,000万円
- 設立/1935年
- 従業員数/120人(2020年4月1日現在)
- 事業内容/長期保存食の製造と販売
- スローガン/「尾西は安心と思いがけない幸せを提供します」
- TEL 0229-26-4135
- https://www.onisifoods.co.jp/



尾西食品株式会社は「食に関する危機管理全般に対応する企業」を自認する。1935年に尾西食品研究所を創立。大阪府に実験工場を設けて、軍糧食として「葛練りの素」、「餅の素」、「餡の素」などの製造を開始したことから事業は始まっている。現在、よく知られるのは「アルファ米」だ。5年常温保存ができ、お湯で約15分、水で約60分で「飯・お粥が調理可能。スプーンが付いていて食器の準備が不要」といった特長があり、災害時に大いに重宝する仕様となっている。また、登山やアウトドアレジャーでの利用も広がっており、国内外を問わず、有名登山家も登山の途中でお米を食べたいときには、多くがこの「アルファ米」を食べているほどだ。

こうした社会インフラを下支えする企業にあつて、その製品を実際に作っているのが大崎市にある宮城工場だ。ここで、2016年に入社し、製造課包装担当として働く渡辺凛さん。現在22歳の彼女は、20歳で結婚、すでに1歳4カ月になる娘もいる。「産休、育休明けで今年の6月から職場復帰しました。子どもが小さいので就業はまだフルタイムではなく、時短勤務でさせてもらっています。徐々に勤を取り戻してきた感じですよ」と言って屈託のない笑顔を見せた。明るい性格が一瞬で見取れる。