

CASE
01
仕事
図鑑

高品質・高性能な消火器を製造 人々の安心安全な暮らしを守る

生産技術
及川 美紗さん (25歳)

モリタ宮田工業株式会社 栗原工場 (栗原市)

ものづくりの環境改善に貢献
生産設備の開発を担当

独特のツヤと透明感を持つ赤が印象的。見る角度によって深みを増したり鮮やかにふたりと表情を変える「キャンディーレッド」で塗装を終えたばかりのボトルが、次々とライン上を流れる。これらデザイン性に富んだボトルが、最終的に消火器になるというのだから驚きである。

塗装工程から次の工程へと自動的に運ばれていくボトルに視線を送る及川美紗さんは、「この設備の開発には私に関わりました。稼働が始まった設備についても、正確に動作しているかどうかを確認していきま」と説明する。

消火器や消火設備の製造を手掛けるモリタ宮田工業株式会社の生産技術課に所属する及川さんは、現在入社5年目。生産設備の開発から立ち上げ、その後のメンテナンスに至るまで幅広い業務を担当し、消火器の製造を支えている。

「私の仕事は、電気系と機械系の両方の知識とスキルが求められます。また、消火器製造に関するすべての工程に関する知識が必要です」

同社の工場では、アルミ製ボトルの消火器本体容器への成型から塗装、消火薬剤やガスの充てん、圧力ゲージの検査、ハンドルレバーの取り付けなど、あらゆる工程で消火器製造に特化した生産設備が導入されている。及川さんから生産技術課のメンバー

は、各工程の作業内容や作業者の要望などを把握するため、直接現場を訪れ、得られた意見や情報をもとに、設備の改善や新しい設備の導入を検討する。こうして、作業の安全性や生産効率、製品の品質向上につなげているという。

「まだまだ覚えなければいけないことがたくさんありますが、課の先輩や現場のみなさんから、意見やアドバイスをいただきながら仕事を進めています」

高校卒業後にものづくりの道へ 東北職業能力開発大学校に進学

及川さんが働く栗原工場では、アルミ製蓄圧式消火器「アルテシモ」を一貫生産している。

アルミ製の本体容器を採用することで、業務用消火器の10型クラスでは業界初となる、3キログラム台の軽量化を実現。女性や高齢者でも扱いやすくなった。また、溶接部が無い一体成型の容器は、経年劣化によるガスもれのリスクを大幅に減らし、安全性が向上した。独特の質感と美しいフォルムの本体容器には、かつて自転車のフレーム製造を手掛けていた同社の前身企業が培った技術が受け継がれている。

安全性、デザイン性に優れたアルテシモは、商業施設やオフィス、病院などさまざまな場所に置かれ、業務用消火器でトップクラスのシェアを誇っているという。

高校生の頃からものづくりに興味があり、

数学も得意だった、いわゆる「リケジョ」の及川さん。「ものづくりの仕事に就こう」と真剣に考え始めたのも高校生の時でした」と話す。

登米高等学校の普通科を卒業し、本格的なものづくりについて学ぶため、東北職業能力開発大学校(栗原市・以下、東北能開大)の電子情報技術科に進学した。「電子回路やプログラミング、情報ネットワークの知識があれば、将来さまざまな仕事で応用できるのではないかと思ったんです」

東北能開大での授業や実習を通して、めきめきとスキルを身に付けた及川さんは、卒業後に同社に入社した。

企業情報

モリタ宮田工業株式会社

所在地 / 本社：東京都江東区有明 3-5-7 TOC 有明ウエストタワー 19 階
栗原工場：栗原市志波姫南郷蓬田西 3-2
TEL 0228-25-2111
<http://www.moritamiyata.com/>



代表取締役社長 / 田中 幸男

資本金 / 1 億円

設立 / 2014 年 7 月

従業員数 / 390 人 (2018 年 3 月現在)

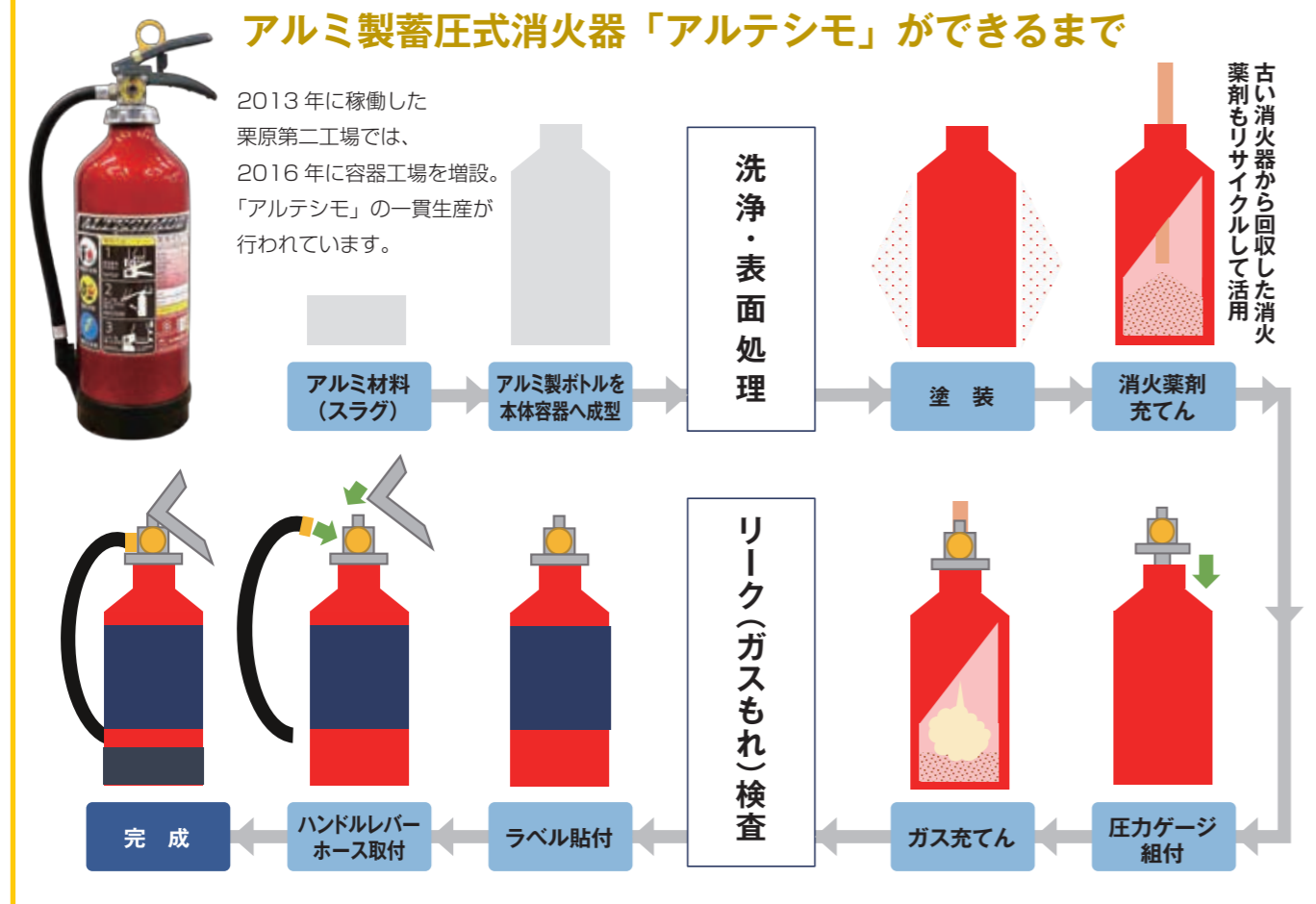
従事業務 / 消火器を中心とした消火関連機器、消火装置、その他各種防災機器・設備の開発・製造・販売

企業理念 / 当社は、心を込めたモノづくりと、絶えざる技術革新によって「安全で住みよい豊かな社会」に貢献し、真摯な企業活動を通じて社会との調和を図ります。

アルミ製蓄圧式消火器「アルテシモ」ができるまで

2013年に稼働した栗原第二工場では、2016年に容器工場を増設。「アルテシモ」の一貫生産が行われています。

古い消火器から回収した消火薬剤もリサイクルして活用



作業者の「ありがとう」が一番の原動力です

生産設備の制御プログラムの確認をする及川美紗さん



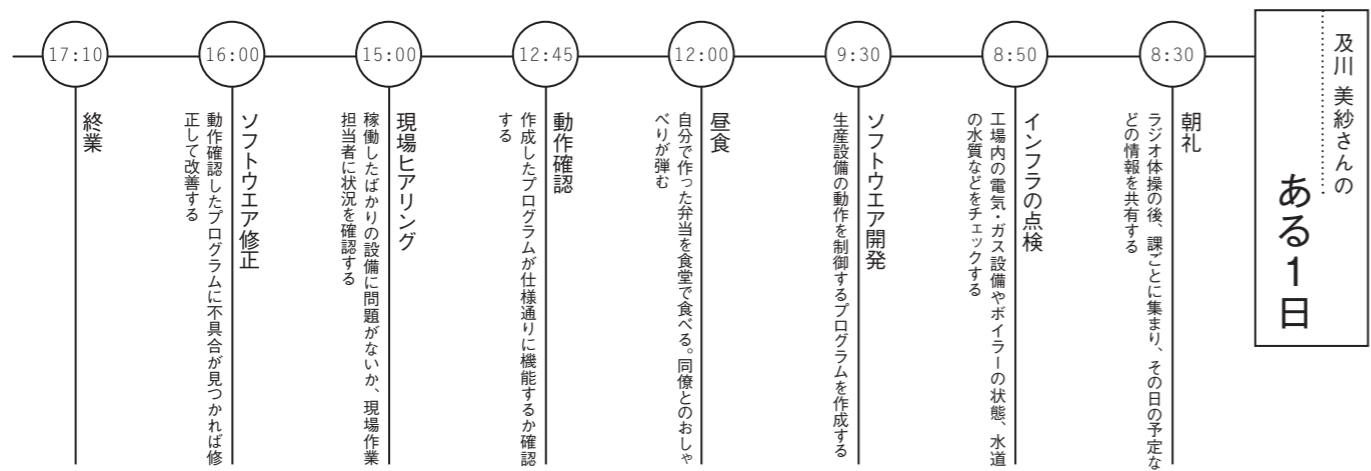
パソコンを使って設備を制御するプログラムを作成する



製造現場で作業担当者に設備についてヒアリングする



ボイラー設備の点検を行う。工場インフラの点検は、最初に取り掛かる業務だ



設備メーカーとの打合せ。仕様やスケジュールなどについて話し合う



現場の担当者から設備の不具合の連絡を受けると、すぐに駆け付け状況を開く

**未来のACEへ
先輩からの
アドバイス**

私は高校までに学ぶことすべてが、社会人に必要なスキルの基礎になっているんだと実感しています。ものづくりの仕事に就いた私にとって、数学で学んだ三角関数や連立方程式はいまでも役に立っています。英語は、工業系の専門用語を理解するときに必要なスキルです。グローバルに活躍したい人にとって、絶対に必要なスキルです。

文系の教科が不得意だった私は、国語力の大切さを身に染みて感じています。報告書やメールを作成する時、どうしたら相手に分かりやすく伝わる文章を書けるのが課題です。みなさんには、学校で学んでいることがこれから絶対に役に立つという意識を持って、日々の勉強を頑張ってください。



積極的なコミュニケーションで先輩たちの声に耳を傾ける

工場のそれぞれの工程を回り、3カ月かけて消火器製造について一通り学んだ後、本格的に生産設備の仕事に携わった。東北能開大で学んだプログラミングの知識を生かし、制御回路の作成で即戦力として実力を発揮。その一方で、及川さんが苦労したのが、職場でのコミュニケーションだったという。

課内では紅一点。製造現場には女性がた

上司に聞く

苦手分野を努力でカバーする頑張りを感じ「人の命を守る」ものづくりを志して



生産技術課課長代理 尾形 伸市さん

東北職業能力開発大学校で情報系の勉強をしてきたということもあり、制御プログラムの作成に強さを発揮してくれていると思っています。弱点である機械系についても、足りない部分を先輩にアドバイスを求めたり、自分で知識を深める努力をしたりしながら頑張っています。それが結果にもつながっているのではないのでしょうか。課内の女性は及川さん一人だけという職場で、本当によく頑張ってくれていると感じています。

これからも、現場で作業するみなさんの声を取り入れながら、自らのスキルアップを図り、安全性と生産性向上に貢献してほしいと思っています。

いまは目の前のことで精一杯だと思いますが、これからは「私たちは防災機器メーカーの一員として、人の命を守る製品づくりに関わっている」という使命を認識して、仕事に取り組んでほしいと思っています。

くさん働いていたが、一番年の近い先輩でも30代で、ほとんどの人が及川さんと一回り以上も歳が離れていた。

「人見知りだからと消極的になっていては仕事が出来ない。何とかしなくては！」と思った及川さんは、まず昼休みに食堂でお弁当を囲む先輩たちの輪に入って話しかけた。職場でのあいさつや声掛けも意識し、少しずつ打ち解けていったという。

2年目には、新しく導入する設備の開発チームに参加。頻繁に現場に足を運び、担当者から話を聞いた。分からないことは、

とことん質問して設計に生かした。

制御プログラムの開発では、修正や調整が繰り返される。導入まで数カ月間、大きな設備では1年かけて試行錯誤の日々が続くという。「目標の期限が迫る中、設備メーカーとのスケジュール調整も大変でした。苦労した分、無事に導入できた時の喜びと達成感は格別です」と及川さんは話した。

ものづくりの現場を支え

消火器製造のやりがい共有したい

設備の導入後も現場を見回り、現場の様子や担当者の意見をもとに改善することも、及川さんの大切な仕事のひとつだ。「以前より作業が楽になったよ」「ありがとう、助かってます」と現場の人たちから寄せられる感謝の声と信頼感が、及川さんの自信につながり、さらなるモチベーションを生んでいる。

「現場のみなさんが、安全で安心して作業ができる環境を整えることが、生産技術を担当する私の役割だと思っています。みなさんの仕事をサポートすることで、私も消火器の製造に参加している気持ち共有することができます」

これからも、生産設備に関する業務を通してものづくりに貢献したいと意気込む及川さん。「それにはまだまだスキルが足りません。特に機械の知識をもっと身に付けなければならぬと思っています」と飽くなき向上心をみせられた。



工場内に展示されている「アルテシモ」のサンプル。サイズのバリエーションはもちろん、オリジナルラベルが貼られた製品が並ぶ

仕事図鑑 CASE 01

高品質・高性能な消火設備で人々の安心安全な暮らしを守る

生産技術

及川 美紗さん (25歳)
モリタ宮田工業株式会社 栗原工場 (栗原市)

優れモノを続々発明 株式会社プラモール精工のオリジナル製品

同社が培ってきたプラスチック射出成型のノウハウを結集した、さまざまな自社製品が、業界の課題解決に貢献しています。これまで4つの製品が、「みやぎ優れMONO認定」を受けています。

第4回認定 (2012年) ガストース



プラスチック射出成形時に樹脂から発生するガスを抜く「ガス抜きピン」。成形品を金型から押し出すピン先端面にガスを抜くための細い溝穴を設けることで、製品を安定して成形することができます。

第5回認定 (2013年) エアトース



金型内のガスや空気を抜くための排気口を1000分の5ミリ単位で調節できる装置。これまでよりはるかに調整が楽になり、金型へのプラスチック樹脂のスムーズな充てんが可能になりました。

第9回認定 (2017年) レボゲート



プラスチック射出成形金型に組み込まれ、製品部に樹脂が流れ込む入り口（ゲート）部に使用される金型部品。ゲート穴を複数設けることで、射出成形品の品質と生産効率アップが望めます。

第10回認定 (2018年) ラジエタースプループシュ



スプループシュとは、ノズルから射出された溶解プラスチックを金型に送る部品。プラスチック射出成形中にスプループシュの先端（ノズル側）から糸状に樹脂が長く伸びてしまう「糸引き」を防止します。



自分ならどう加工するだろう。問いかけながら想像する。

金型部品の機械加工に使う治具の調整をする本田衛さん

企業情報

株式会社プラモール精工

所在地 富谷市鷹乃杜 4-3-5
TEL 022-348-1250
<http://www.plamoul-seiko.co.jp/>

代表取締役 脇山 高志

資本金 7,000万円

設立 1983年10月

従業員数 45人 (2019年3月現在)

事業内容 プラスチック射出成形、金型設計・製作、自社製品（ガストース等）製作・販売

企業理念 人づくりを基本とし、何事にも先見性を以て信頼度一番の企業を作る



「不可能」を「可能」にする会社
独自のアイデアと不屈の精神で
プラスチック射出成形に使う金型を設計する場合、製品の「型」となる部分以外にも、樹脂を一定の速さで流し込むための通り道や、金型内部で発生したガスを抜くためのなど複雑な構造が組み込まれている。いかに樹脂をスムーズに金型へ流すこと

「もし、自分が担当するならどんな機械を使ってどう加工していくか。頭の中でイメージを膨らませています」

仕事 02 CASE

アイデアが光る自社製品でプラスチック射出成形に革命を起こす

設計開発 本田 衛さん (25歳)
株式会社プラモール精工 (富谷市)

金型や治具などの設計を担当
プラスチック製品の一貫生産を支える

「これは、金型の部品を作る時に使用する治具で、私が設計しました。最後の調整が終わった後、マシンにセットしてオペレーターが部品を加工していきます」
自ら開発を手掛けた治具を楽そうに眺めながら、株式会社プラモール精工で働く本田衛さんは教えてくれた。
治具とは、加工や組立てなどの工程で、部品や工作物を固定し、工具などの作業位置をガイドするために用いるもの。ものづくりの効率アップや品質向上のために欠かせない補助器具である。

IT機器に使われるコネクタ部品のように小型で複雑なプラスチック射出成形品を製造する同社は、精密金型の設計・製作からプラスチック製品の成形まで一貫生産する高い技術力を強みとしている。本田さんが所属する商品開発課では、金型や治具のほか、自社製品の設計と開発を担当している。クライアントから届くプラスチック製品の設計図から、高品質な製品を効率良く量産できるような金型の構造を考え、設計図に起こす。また、金型の加工に効果的な治具を考える。こうして、本田さんが作成した設計図をもとに、機械加工のオペレーターが金属を加工して金型や治具を完成させる。本田さん自身も、かつて機械加工に携わっていた。その経験を生かし、オペレーターが、加工しやすいような設計を心掛け

ができるか。そして、内部にたまったガスを確実に外へ逃がすことができるか。「製品の成形不良の低減や生産性向上に大きな影響を及ぼす」と本田さんも話すこれらの課題をクリアするアイテムが、「ガストース」などの自社製品である。

同社では、2010年の「ガストース」の発売以来、オリジナルの金型部品を続々と発表。宮城県内で生産された特に優れた工業製品の証である「みやぎ優れMONO」の認定を4度も受けている。

本田さんは、「難しい金型設計の依頼を受けたとき、たとえ無理だと感じて、最初から『できない』とは言いません。解決方法を可能な限り考えます」と語る。その力強い言葉から、独創的な発想と決して諦めない意志で多くの課題をクリアしてきた同社のスピリットがうかがえた。

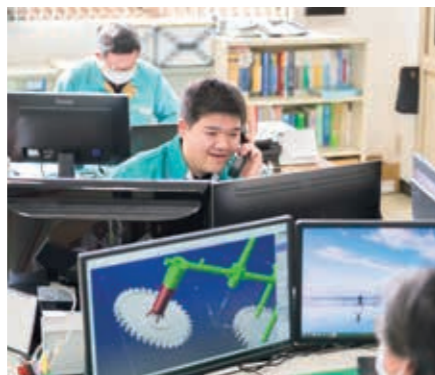
ワイヤ加工機の壁を乗り越え機械加工のスキルを磨く

本田さんは、黒川高等学校の電子機械科(当時)で、ものづくりについて学び、部活動では「ロボットコンテスト」に出場するロボット制作にのめり込んだという。

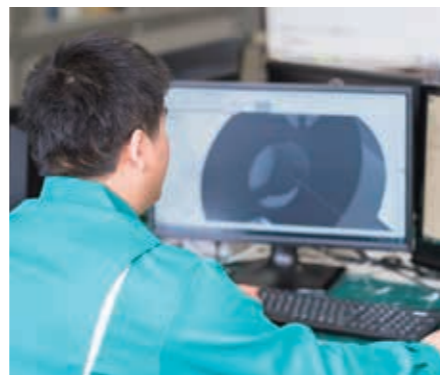
「仲間と一緒に考えたアイデアをもとに部品を加工し、ロボットを完成させた時。実際にロボットが動いた時。そして、コンテストで対戦相手に勝利した時。そのすべてが魅力でした」と振り返った。
授業や部活動で学んだ機械加工の経験を



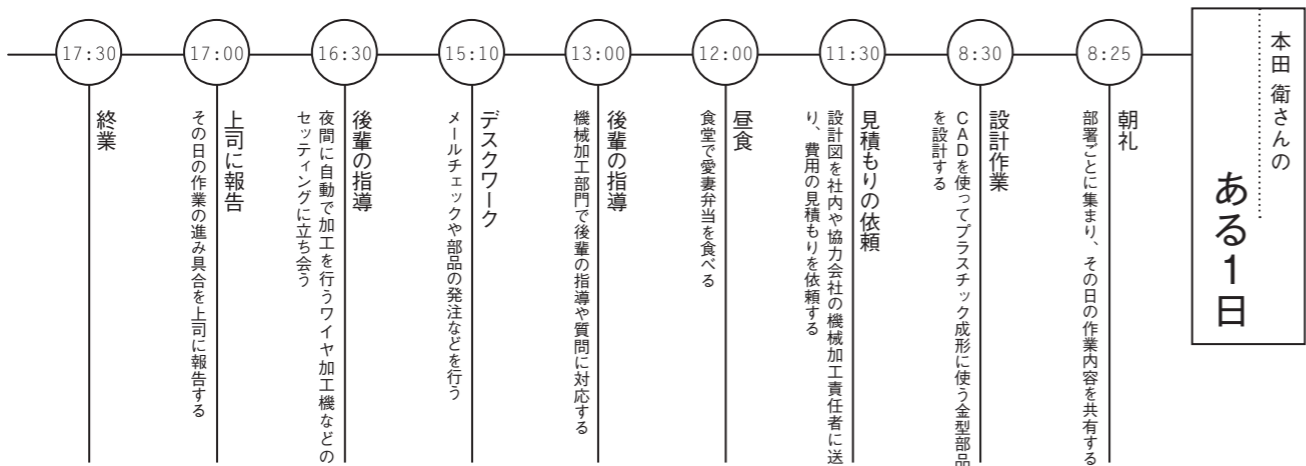
設計図を見せながら機械加工担当者に相談。意見をもとに設計の修正をする



機械加工を依頼する協力企業の担当者と電話で打ち合わせをする



3DCADを使って製品の設計をする



高い技術とアイデアが生きる、同社のプラスチック射出成形品



上司に作業の進み具合を報告。指示やアドバイスをもらう



後輩にワイヤ加工機を使った加工について指導する

未来のACEへ
先輩からのアドバイス

高校の時に得た知識や経験は、必ず役に立ちます。だから、将来就きたいと思っている仕事に必要な知識や資格を、高校生のうちから持つっておくことはいいことだと思っています。一つでも多くのことを身に付けるため積極的に挑戦しましょう。

積極性と言えば、どんなことでも分からないことは人に聞く意識も大事です。私が後輩の指導をする時、後輩がどんなところに苦労しているのか、分からないのかを聞き出すことに苦労しています。言うだけはタダなので、もっと貪欲になってほしいと感じています。

そして、何事にも前向きな気持ちを持ちましょう。仕事で失敗しても、すぐに気持ちを切り替えて前に進む。とにかく行動と実践あるのみです！



上司に聞く



製造部
部長
金野 政雄さん

好奇心旺盛なアイデアマン 後輩にも信頼されている若手のホープ

機械加工部門にいた頃から、自分でよく考えて物を作ることが得意だった本田君は、今の部署に異動してからも、こちらが黙っていても次々アイデアを出してくれる頼もしい若手です。

社内の誰よりも好奇心旺盛で積極的。人が集まっているところには、すぐに「何をしてるんですか？」とやって来ます。そんな人当たりの良さに加え、最近では責任感と貫禄が出てきて、先輩からも後輩からも慕われています。子どもが生まれたことが、影響しているのでしょうか？

温厚な性格で、指導をしている後輩から何度同じことを聞かれても丁寧に根気強く伝える姿勢は、とても素晴らしいと思っっています。これからも、本田君らしさを大切にして、目の前のチャンスを逃さず、高みを志してほしいと思っています。

「同じ説明でも、人によって捉え方が違います。人に分かりやすく伝えることの難しさを実感していますし、入社当時の私に先輩たちは上手に教えてくださったってんだなとあらためて思いました」と話す本田さんは、先輩から教えてもらった当時は振り返りながら、指導にあたっているという。「自分の力だけで金型の設計ができるようになりたい。そして、もっと幅広い分野で活躍したい！」と強い決意を胸に、本田さんは自身のスキルアップと後輩の指導に奮闘している。

「およそ5年間、マシンオペレーターとして経験を積んだ本田さんは、1年半ほど前に、上司から設計開発部門への異動の打診を受けた。ものづくりのさらに深い分野に関わることができるとも思えない。そう考えた本田さんは、新たなステージでの挑戦を決めた。

金型や治具の設計では、自分のアイデアを取り入れ、技術的なことや工期、費用などについて機械加工の担当者から意見を求めている。設計図の修正と試作を重ねて試行錯誤しながら理想の金型や治具を目指す。その一方で、本田さんはかつての職場である機械加工部門で働く後輩の指導も担当している。

CASE 02

仕事図鑑

アイデアが光る自社製品で プラスチック射出成型に革命を起こす

設計開発
本田 衛さん (25歳)
株式会社プラモール精工 (富谷市)

「ここがACEポイント！」

株式会社プラモール精工では、ものづくりに関わる多くの技術者が、機械加工部門を経験する。同社のものづくりに必要なあらゆる基礎が、機械加工のノウハウにつながっているとの考えからだ。

「設計開発に携わってからも、機械加工で培ったスキルや経験を仕事に生かしています」と本田さんも話している。

生かせる仕事に就きたいと、就職先に同社を選んだ本田さん。入社後、機械加工部門に配属されると、初めて扱うワイヤ加工機が立ちちはだかった。

ワイヤ加工機は、ワイヤに電気を通し、電気の熱で金属を溶かして切り抜いていく。オペレーターがあらかじめ機械に数値データを入力して自動で加工を行うため、高橋で扱っていた直接操作が必要な普通旋盤や汎用フライス盤との勝手の違いに戸惑ったという。

「最初の設定がうまくいかず、機械をストップさせてしま、工期の遅れや不良品を出してしまったことがあります」

こうしたミスにもめげず、本田さんはマニュアルに隅々まで目を通し、先輩からアドバイスをもらいながら少しずつワイヤ加工をものにしていった。「一人の力で初めて加工ができた時の達成感は、いまでも覚えていますが」と本田さんは話した。

本田さんが加工に携わった金型は、同社のプラスチック成形でも使われている。金型が完成した喜びに加え、「その金型を使って製品が生み出される瞬間にも立ち会える

ことがうれしいですね」と話す。

**設計開発の道への挑戦
後輩の指導にも力を注ぐ**

「設計開発の道への挑戦、後輩の指導にも力を注ぐ」

企業情報

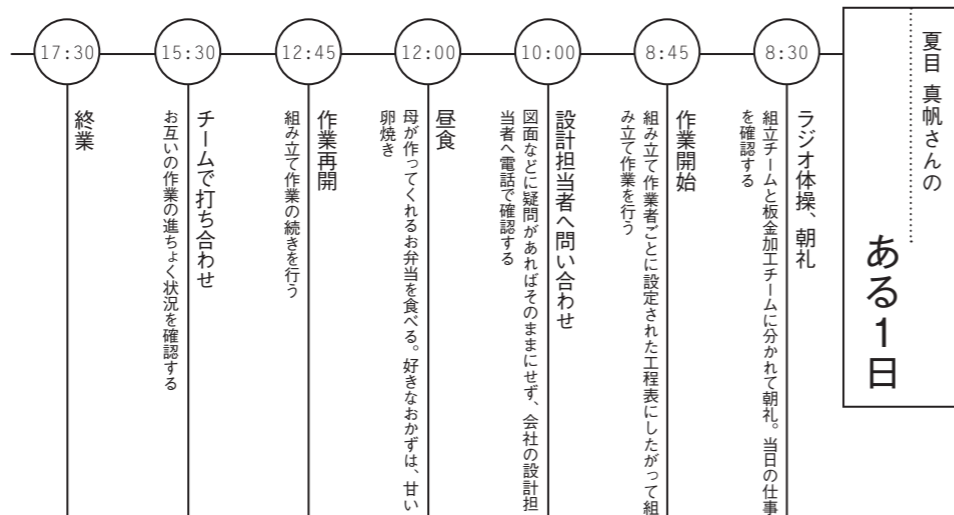
株式会社中央製作所
 所在地 / 名取市愛島台 7-101-51
 TEL : 022-382-2121
 http://www.cew.co.jp/

代表取締役 / 窪内 啓介
 資本金 / 4,800 万円
 設立 / 1943 年 8 月
 従業員数 / 125 人 (2019 年 3 月現在)
 事業内容 / 通信事業者向けの受配電盤、遠隔監視システム、ラックキャビネット、セキュリティ・モバイル関連、その他製品などの設計・製造

企業理念 / 私たちは挑戦する姿勢を常に持ち、社会的課題を解決するため、時代の流れを捉えた技術開発を行い、情報通信社会の発展に貢献し、顧客、取引先、地域から求められる企業となります



ドライバーを使ってケーブルをつなぐ。配線を間違えないよう集中



電線に端子を圧着する。一つの盤を作るのには多くの作業が必要だ



ミスの予防と作業効率アップのため、工程はタブレット端末で管理されている



種類が多いボルトやナットは、色別のトレーに分けられている

仕事 03 CASE 03

情報通信社会を縁の下で支える技術

製造 夏目 真帆さん (25 歳)
 株式会社中央製作所 (名取市)



もつと多くを知りたい！
 貪欲にチャレンジし続ける

「手先を使う仕事が好き」
 夢をかなえてものづくりの現場へ

人がすっぽり入るほど大きなスチールラックがずらりと並ぶ工場。株式会社中央製作所は、主に情報通信の分野で使われる受配電盤・分電盤のメーカーだ。データセンター向けの分電盤では国内シェア2位を誇り、24時間365日休みなく稼働する情報通信社会を支えている。入社7年目の夏目真帆さんは、交流分電盤の組立配線を担当する。

「たくさんあるケーブルの配線を間違えないように、細かな部品を盤内に落とさないように、」

「宮城県工業高等学校の電子機械科出身の夏目さん。普通科への進学とギリギリまで迷ったが、自分は手先を使う作業が好きだと気づき、ものづくりにも興味があった。工業高校へ。就職活動では同じ科の女子の先輩が同社へ就職したことを知り、「女性が活躍できる会社」というイメージを抱いて、後に続いた。入社してみると、実際に男女の区別なく仕事ができる環境だったという。

「でも、最初は本当に分らないことば



1 身長より高いキャビネットの中の交流分電盤を組み立てるのが、夏目さんの仕事。事前に図面を先輩とチェックする。担当の先輩社員とは常に連携を取りながら作業を進める

2 「銅バー」と呼ばれる銅製の板をスパナで取り付ける。緩みなく、一つ一つしっかり締めていく

納入先で見た自社製品に
 仕事への誇り実感

製造を担当する技術者は基本的に工場で働くが、必要に応じて製品の納入先へ出向くことがある。部品交換や改造作業、故障の対応などだ。臨機応変な判断と高度な作業が求められるため、一定の経験を積み技能を身に付けた人でなければ対応できない。夏目さんは昨年、初めてこの「出張」を



先輩からの
 未来の ACE へ
 アドバイス

就活のときは「高校で学んだことが生かせる会社に……」と思っていたのですが、あまり先入観にとらわれずいろいろ求人票を見てみるといいと思います。直感や好奇心を信じて「やってみたい」「面白そう」と感じた会社にアタックしてみてもいい。私は工場見学の際に「仕事が難しそう、でもかっこいい！」と感じて決めました。

高校時代の経験は、社会人になってから必ず役立ちます。勉強はもちろんです。当時は意味がないと思っただけでやらなかった勉強を、しっかりしておけば良かったと本当に後悔しています。でもそれだけでなく、部活動や人付き合い、遊びなどなんでも無駄になりません。仕事では総合力が試されるので、高校時代の時間を大切に過ごしてほしいと思います。

仕事
図鑑 CASE
04

プロの現場で活躍する 信頼性の高い音響機器

生産管理
伊藤 雄太さん (31歳)
東北アシダ音響株式会社 (石巻市)

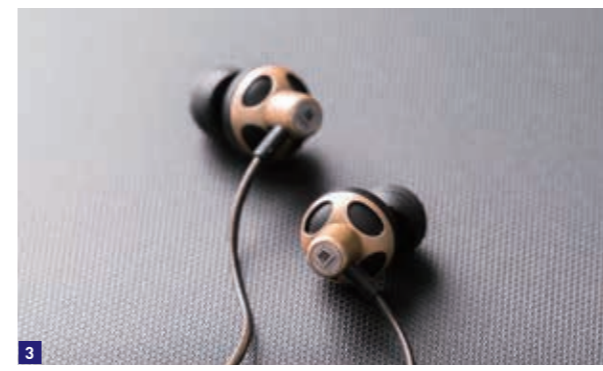
石巻で40年以上にわたりイヤホンやヘッドホン、スピーカーなどを製造する東北アシダ音響株式会社は、数少ない国産メーカーである。

同社でイヤホンやヘッドホンなどのプラグ端子や樹脂製小型部品を射出成形により製造しているグループリーダーとして働く伊藤雄太さんは、忙しそうに金型のメンテナンスをしていた。

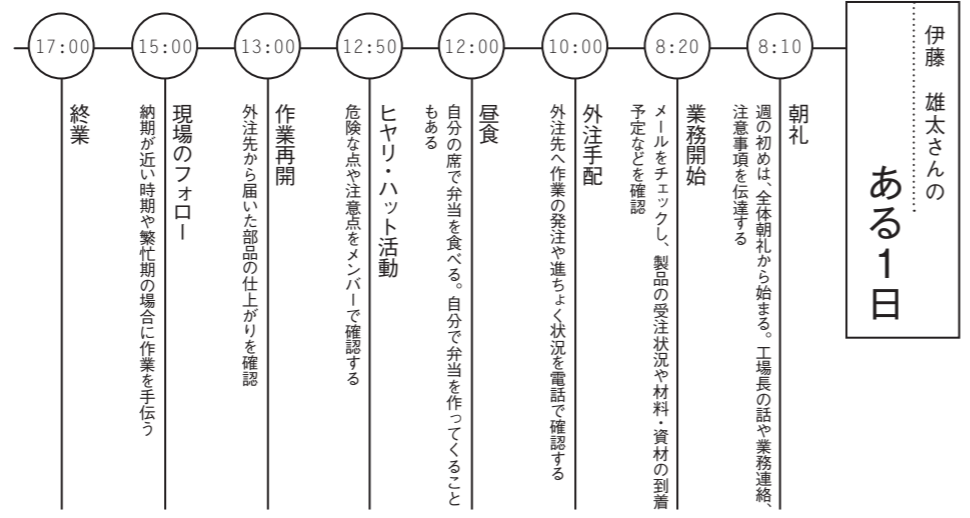
「私たちの会社では、少量多品種の製品を扱っていることもあり、製造するアイテムが何度も切り替わります。そのたびに、金型を変える必要があるため、日頃のメンテナンスが欠かせません」と伊藤さんは教



ものづくりと人の流れを
パズルのように組み合わせる



- 1 イヤホン部品の成形に使う金型をメンテナンスする伊藤雄太さん。部品を一つ一つバラバラにしてゴミや汚れを取り除く
- 2 製品によって端子の構造もさまざま。効率良く製品を切り替え、納期を守るのが伊藤さんの使命だ
- 3 同社のイヤホンは、石巻市のふるさと納税の返礼品になっている。ふるさと納税限定カラーの「シャンパンゴールド」が高級感を醸し出す



外注先から届いた製品の品質を入念にチェックする



作成した作業計画を工場長に提出。今後の作業について話し合う



製品の受注状況を確認し、作業計画を作成する



メンバーに作業の進み具合を聞いたりアドバイスをしたりする

企業情報

東北アシダ音響株式会社

所在地 石巻市大街道 5-1-39
TEL: 0225-96-7793
<http://www.ashida.co.jp/>
※アシダ音響株式会社 HP

代表取締役社長 柳川 久
資本金 1,560万円
設立 1973年1月
従業員数 59人 (2019年2月現在)

事業内容 ヘッドホン、ヘッドセット、イヤホン、トランペットスピーカー、その他音響機器及び部品の製造

経営理念 当社は、音響製品・部品の製造・販売を通して、音楽、情報通信その他、音に関わるすべての分野で顧客の皆様にご満足して頂ける製品・部品を提供することにより社会の発展に貢献します

内のあらゆる現場に行って、工程の流れをあらためて覚えました。

作業の遅れや重大なミスが発生すると、その後の工程だけではなく完成品の納期そのものに影響を及ぼしてしまう。取り返しのつかない事態にならないように、伊藤さんは、作業ルールを作成しメンバーと共有しているという。

「年上の女性が多い職場なので、最初は指示を出すときに戸惑いました」と振り返る。しかし、納期に向かって一丸となって取り組むうちに、不安を取り除くことができたという。

「こうして、みなさんと一緒にものづくりが出来ることのできる仕事に楽しさとやりがいを感じています」と話す伊藤さん。「いつか工場全体のものづくりが分かるようになりたい。そのために、これからの一つ一つキャリアを重ねたくさんの分野を経験したいです」とさらなる成長を誓った。

**未来のACEへ
先輩からの
アドバイス**

みなさんも将来就職する会社で、いろいろな部署への異動を経験することがあるでしょう。最初は、不安に感じるかもしれませんが、それまでやってきたことに自信をもって挑戦してください。

ときには思わぬスキルが役に立つことがあります。私は、子どもの頃からシミュレーションゲームで遊んでいました。めまぐるしく変化する状況に合わせてさまざまなミッションをクリアするところが、いまの役割と共通して楽しみながら仕事をしています。

みなさんが、いま夢中になっていること、興味を持っていることも、いつかきっと役に立つでしょう。そのためにも、できるだけたくさんの方に興味を持って、自分の視野を広げてみてください。

