《WE 認証者インタビュー》

WE 取得で得た知識を鉄骨製作に生かす

—— 技能実習生の指導にも活用 ——

「WE 認証を受験する過程で学んだ知識が、その後の鉄骨製作の仕事において非常に役立った。『この数式やグラフは、あの教科書のあそこに載っていたな』と思い出すことが度々あった」と語るのは、株式会社美建（本社・愛知県豊橋市大清水町）で社長を務め、WE 特別級を保有する植松要治氏（67）。社内教育においても「海外からの実習生に WE 取得を奨励し、技術のレベルアップを図っている」と話す。

株式会社 美建

代表取締役社長 植松 要治 氏

美建は 1958 年に株式会社山田工務店として創業し、1968 年に現在の美建に社名を変更。建築鉄骨の製作を中心に鋼構造物の工事業、クレーンの製造販売を事業内容とする。

本社工場は豊橋鉄道渥美線の大清水駅から徒歩 10 分程に位置し、現在の従業員数は約 50 人。工場敷地面積は 9137 ㎡、工場面積 5910 ㎡の鋼構造物国土交通大臣認定 H グレード工場だ。保有設備は 15 トンの天井クレーンをはじめ、交流アーク溶接機 10 台、半自動溶接機 35 台、溶接ロボットも柱大組立溶接、仕口溶接用をそれぞれ備える。

最近の主要な受注案件では、東京都江東区の豊洲新市場の建設工事（165 トン）や愛知県内の体育館、大手工作機械メーカーの新工場建設工事など様々な形態、地域の物件を手掛けている。

同社において WE 資格は特別級が 2 人、2 級は 7 人（内 2 人ベトナム人）が取得をしている。

Copyright The Japan Welding Engineering Society, 2011-2018 All Rights Reserved.

本社全景

●日本建築の世界からの転身

植松氏は最初から建築鉄骨の世界に進んだわけではない。「実は学生時代は木造の意匠設計にしか興味がなかった」と話す。名城大学工学部建築学科を卒業後、数寄屋造りをはじめ伝統的な日本建築の設計施工を専門とする水澤工務店（本社・江東区木場）に入社する。

「当時の社風は、まずは現場で修行をした後でないと、設計部には行けないという社風だったが、最初から設計がやりたかったので何度も上司に直談判をした」。その熱意が通じ、入社早々に設計部へ抜擢をされ、数々の木造建築物件を手掛けた。「設計の仕事だけでなく、建築における様々な立場の考え方を学ぶことができたことも大きかった」と植松氏は話す。

その後、植松氏が美建に入社し、建築鉄骨加工の道に進むことになったのは、今から 35 年ほど前、現在同社で取締役を務める由紀子氏との結婚がきっかけ。同じ大学の建築学科で学んでいた由紀子氏は、大学卒業後、大手ゼネコンで構造設計の仕事に就いていた。植松氏と同じく由紀子氏も 1 級建築士の資格を持つ技術者だった。2 人は結婚を機に由紀子氏の家業であった美建に入社する。

植松氏は当時を振り返り「美建に入った当時、鉄骨関係で持っていた資格はゼロ。それから約 2 年間は猛勉強し、WE 認証をはじめ鉄骨製作管理技術者など必要な資格はほぼ全て取得した」。当時の社員は 10 人程度で、売り上げも今と比べると小規模なものだったという。由紀子夫人も家業に入り、それまでのゼネコンでの業務経験を活かしながら、あらためて WE や鉄骨関係の勉強をし、当初はまさに二人三脚で会社を成長させるため盛り立てていった。

植松氏は「当時この地域で鉄骨加工を手掛けていたファブリケーターは資格取得に関しては遅れていて、資格や認定の取得に関しては、それほど重要視をしていなかった。現会長である当社の先代社長や私の代で、周辺企業の参加も募って勉強をする環境を整備した」と振り返る。同社近くの会場に講師を招き、地域の企業を対象として鉄骨加工の研修を開くなどし、「多少は地域のレベルアップにも貢献できたと自負している」と語る。

Copyright The Japan Welding Engineering Society, 2011-2018 All Rights Reserved.

溶接ロボットシステム

●外国人実習生への WE 教育

他の鉄骨ファブリケーターと同様、同社においても、若手を中心とした溶接士人材の確保が難しくなり、社内溶接工の高齢化も進むという課題があった。その対策のひとつとして、同社では現在、実習生を含む 14 人のベトナム人を雇用している。そのうち 5 人は正社員としての雇用である。「ベトナム人実習生の生活面から、実技指導での言葉のフォローを含め、大学または大学院卒のベトナム人を正社員として雇用し、そのうち 2 人は WE 認証の 2 級を取得している」

外国人実習生の指導では、短期間で確実な溶接技能を身に着けさせることが重要となる。同社では業務に必要な日本語の習得からはじまり、溶接技能の実習訓練、また安全衛生についても特に重要視し、指導を行っている。

同社のカリキュラムによる実習は、①CO_2 溶接全般の基本事項、②すみ肉溶接、③代替タブを使用した完全溶け込み溶接――など詳細に渡り、独自に作成した日本語とベトナム語を併記したテキストで、細かなノウハウを含めた指導を行っている。実習生の指導役となるベトナム人を正社員として雇用し、さらに WE を取得する過程で、確かな知識と技術を身に付けることができる。WE 認証取得を後ろ盾として、円滑な実習生への指導が実現されているようだ。

生活面でのフォローに関しても同社の敷地内に寮を建設し、細かな悩みでもすぐに相談を受けられるような仕組みづくりを行っている。「寮の建物を維持管理していくことも、コストを考えると大変な面もあったが、続けていったおかげで国に帰国した実習生とも良好な関係が継続している」（植松氏）。

こうした取り組みを積み重ねていった結果「当社の鉄骨製作において品質管理から施工図の作成、工程管理においても、貴重な戦力として成長の原動力になりつつある。実習生が段階的にベトナムに帰国し、現地で就職する際の受け入れ先となるファブリケーターとの業務の提携も視野に入れている」と将来の展望も語る。

日本の年齢別人口構成が、高齢者が多い逆ピラミッド型であるのに対して、ベトナムは働き手の多いピラミッド型。「現在の雇用情勢からみても、外国人の働き手なしには溶接現場が成り立たない状況は続く」。実習生の育成を通じて、高品質の鉄骨製品を作り込むと同時に、ベトナ

Copyright The Japan Welding Engineering Society, 2011-2018 All Rights Reserved.

ムをはじめとした海外への技術移転や連携を模索していく方針だ。

実習風景

鉄骨完成品

Copyright The Japan Welding Engineering Society, 2011-2018 All Rights Reserved.

●これからのファブリケーター

現在同社の工場内には 9 台のカメラが設置され、鉄骨製作の流れを撮影している。「ほぼ工場内全体を把握することができる」。全体の状況はもちろん、それぞれの部材がどこに流れているかが即座にわかるシステムを構築している。「顧客に対しても、受注した製品は現在このような状況にある、とデータで説明することができる」。お互いの担当者が往復する交通費や人件費をはじめ、情報の行き違いによる手直しの削減など、品質の確保とともにコスト削減にも寄与しているようだ。「これからのファブリケーターは、自社の技術をオープンに説明できるようにならなくてはならない」と語るとともに、「ゼネコンや発注者の考えていることを把握し、円滑に仕事を進めていくためにも、WE の専門的な知識が役に立つ」と資格取得の意義も大きい。

「元来、人と違うことをやるのが好き。他のファブリケーターが難しくて手を出さないような難しい設計の案件になるほど、やる気が出てくる」と、経営者であるとともに、建築士、溶接技術者としての植松氏の意気込みが同社の成長を支えている。

Copyright The Japan Welding Engineering Society, 2011-2018 All Rights Reserved.