る」。

上司との約束を果たすため、江田は地道な努力を続けた。孔あけ、組立て、そして検査。様々な部署で多様な業務を経験しながら、休日や業務後の時間を使って黙々と勉強に励み、一つ、また一つと資格を取得していった。

そして、入社から4年半。ついにそのときが訪れた。必要な資格を全て揃えた江田は、念願だった溶接の仕事を手にしたのだ。長い下積みを経て掴んだ念願の場所は、江田にとって何物にも代えがたい特別なフィールドだった。

試行錯誤の先に、最高峰の資格を目指す

鉄の融点は約1500度。溶接時には5000度を超える熱が発生し、夏場の作業は過酷を極める。それでも江田が溶接に惹かれる理由は、職人としての探求心を満たしてくれるからにほかならない。

「自分で試行錯誤しながら、改善点を見つけて修正していく作業が好きです。どうすればもっときれいに溶接できるか、自分なりのやり方を見つけ、上達していく過程が面白い。」と江田は言う。

現在、関東工場の専任溶接担当者は江田ただ一人。その責任は重い。「後輩ができたときにしっかり教えられるだろうかと、嬉しい反面、新たな責任に身が引き締まる思いである」と語る。溶接に欠陥が見つかれば、その原因を徹底的に考察する。それでもわからなければ、経験豊富な先輩に積極的に教えを請い、技術を磨いている。

そのひたむきな探求心は、資格取得にも表れている。先日、半年前から準備を重ね、合格率25％の難関である「溶接管理技術者1級」を取得した。しかし、江田はそこに留まらない。さらに上位の「特別級」という資格の取得を、既に次の目標として見据えている。

兄が繋いでくれたこの縁を、江田は自らの情熱と努力で、かけがえのない天職へと昇華させた。江田の探求の道は、まだ先へと続いている。



企業情報

- ◆創 業 年：1918年5月（大正7年）
- ◆設 立 年：1968年5月（昭和43年）
- ◆年　　商：8,156百万円（令和7年3月）
- ◆従業員数：119名（令和7年3月）

江田さんへのメッセージ

技術力が高く、後輩の指導にも熱心な江田さん。
仲間から寄せられた感謝と尊敬のメッセージを
紹介します。

関東工場 品質管理部　主任
笠本 大貴（かさもと だいき）さん

尊敬しているところ

ＡＷ検定受験時は毎日22時頃まで一緒に溶接を練習し、どこが悪いのかすらわからなくなった際にアドバイスをいただきました。おかげで、鋼製、代替タブ共に合格することができました。ありがとうございました。

Message

溶接管理技術者1級の合格おめでとうございます。困難なことも継続的に努力してきたからこそ取れた資格だと思います。これからも大変なことが起こるかと思いますが、頑張っていきましょう。



関東工場 鉄構部
グエン スアン クオンさん

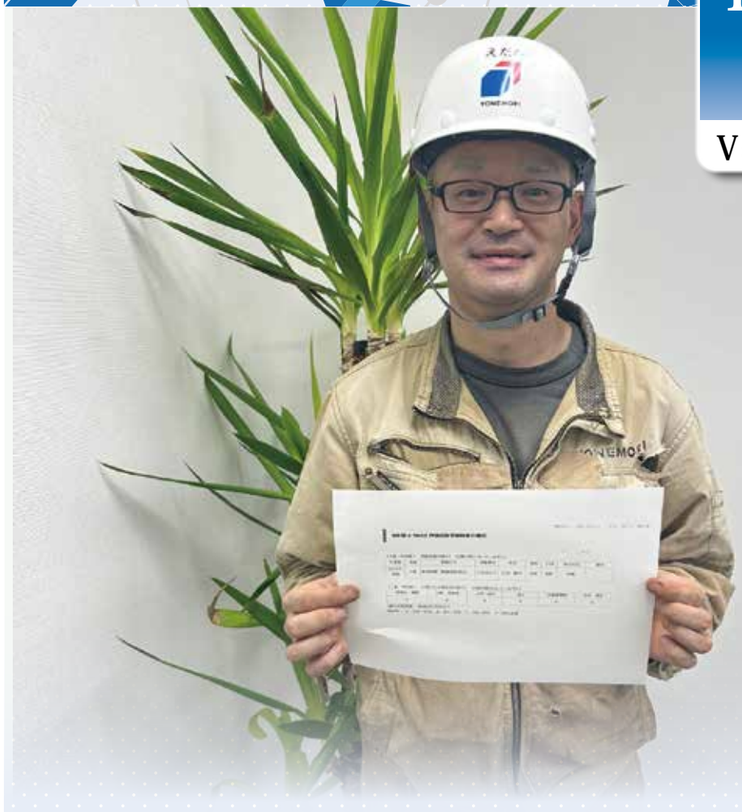
尊敬しているところ

資格をたくさん持っていて、溶接がうまいところを尊敬しています。

Message

いつも溶接を教えてくださり、ありがとうございます！

YONEMORI TIMES
Vol.98　2025.10.10 発行



関東工場 鉄構部

江田勝也（えだかつや）

法学部から職人の道へ。兄に導かれて、江田勝也は鉄構の世界に飛び込んだ。未経験から4年半、ひたむきな努力で掴んだ天職。その原動力となった想いとは。

長いときを経て再会した兄が繋いでくれた、職人への道

法学部を卒業後、江田は特定の職に就くことなく、派遣やアルバイトで日々を過ごしていた。そうした日々に、大きな転機が訪れる。長い間会っていなかった実の兄が、目の前に現れたのだ。

当時、ヨネモリで働いていた兄は、江田に「うちで働かないか」と声をかけた。兄自身もまだ入社して1年半ほどだったが、ちょうど関東工場が人員を募集していた時期だった。様々な仕事を経験してスキルアップできるという兄の話に魅力を感じ、江田は全くの未経験であった鉄構の世界へ飛び込むことを決意した。

畑違いの書類作業で培われた、細部を見る眼

入社後、江田を待っていたのは、工場での孔あけや組立てといった、慣れないながらも実践的な作業をする日々だった。しかし、入社後間もなく、江田は予期せぬ業務を担当する。約1年間にわたり、製品の品質管理に関わる検査書類の作成を任されたのだ。それは、工場でのダイナミックな作業とは対極にある、緻密さを極める事務作業だった。

江田は当時を「戸惑いしかなかった」と振り返る。担当したのは、数ある書類の中でも特に難易度の高いものであった。

「Wordの余白が他のページと1㎜でもずれていたら作り直し、といった世界でした。正直、一時期は本気で参りました」。

慣れない作業の連続に、大きなストレスを感じた。しかし、この苦しい経験が、結果的に江田の財産となる。この期間を通じて養った「細部を見る眼」と物事の重要度を見分ける力は、後の職人としてのキャリアを支える大きな礎となった。

4年半のときを経て掴んだ、念願の溶接の仕事

江田が入社当初から胸に抱いていた想いは、「溶接の仕事がしたい」というただ一つだった。鉄と鉄とを溶かし合わせ、強固な構造物を生み出す溶接は、組立てと並ぶ鉄構の「花形」だ。その仕事に、江田は強く惹かれていた。しかし、その道は決して平坦ではなかった。

「まずは溶接関連の資格を全て取得すること。それができたら、溶接の仕事を任せ

部署クローズアップ



縁の下の力持ち！ 現寸設計部



現寸設計部 部長
辻池（つじいけ） 尚俊（ひさとし）さん

会社の心臓部とも言える現寸設計部を率いる辻池部長に、営業以外のほぼ全ての工程に関わり、会社の根幹を支える部署の今と未来について伺いました。

現寸設計部はこんな課です！

半数以上が未来を担うメンバー

現在の所属人数は22名です。お客様との打ち合わせを行う設計担当が5名、工場へ指示を出す現寸担当が5名。残りの半数以上は、未来を担う若手や、工場から異動してきた勉強中のメンバーです。働き方改革が進む中で人員を補強し、未来に向けた人材育成に力を入れています。

社の根幹を支える「心臓部」

私たちの業務は、ゼネコンとの打ち合わせから図面作成、材料発注、工場や協力業者への指示、そして現場対応まで多岐にわたります。営業から後の、ものづくりの「最初から最後まで」に何らかの形で関与しており、まさに会社の「心臓部」。私たちが失敗すれば、会社に損失を与えてしまう、だからこそこのような重要な役割を担っていると自負しています。

現寸設計部の雰囲気

活発に意見を言い合える風通しの良さ

ミスが許されない仕事のため、基本的には皆黙々と集中して作業に取り組んでいます。ただ、最近は人員が増え、物件ごとにグループで動くことも多くなりました。グループ内ではお互いに意見を出し、確認し合いながら進めるため、コミュニケーションも活発です。オンとオフの切り替えのバランスを大切にしています。



現寸設計部の魅力

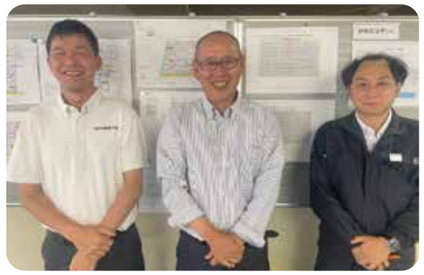
ものづくりの醍醐味を味わえる場所

一番の魅力は、ものづくりの始まりから終わりまで、一貫して携われることでしょう。お客様と直接打ち合わせを重ね、自分たちが指示を出して形になったものが、実際に現場で組み上がり、有名なビルやテーマパークとして完成します。テレビドラマなどで自分が関わった建物が映ったときの達成感は、何物にも代えがたいやりがいを感じます！

現寸設計部のキーパーソン

それぞれの現場にキーパーソンあり！

私たちは物件ごとにグループを組んで動いているため、部全体で「この人」という特定のキーパーソンを挙げるのは難しいことです。その物件をまとめる担当者、リーダーが、それぞれの現場でのキーパーソンであり、ムードメーカーでもあります。個性豊かなメンバーが多数在籍しており、各々が責任感を持ち、担当物件をしっかりと牽引してくれています！





現寸設計部の課題と目標

現在、部署が掲げている大きな目標は「戦力強化」です。
そのために取り組むべき課題が大きく3つあります。

課題 1

図面の納期遅延をなくす

お客様の要望を聞きつつも、納期から逆算して決定時期を明確にし、打ち合わせを進めることが重要です。以前は問題が起きそうになってから対策会議をしていましたが、今は毎週担当者で集まり、事前に状況を共有し、危険予知に努めています。

課題 2

次世代の担当者と管理職の育成

現在、第一線で活躍する図面担当の多くが 50 代。5年後、10 年後を見据え、若手に技術と責任を引き継いでいかなければなりません。そのために、再雇用したベテラン社員に教育担当となってもらい、若手へ体系的に業務を教える体制を整えました。

課題 3

3DCADの活用推進

若手は外部講習などで着実にスキルを習得しています。これからは私たちベテラン層も新しい技術を学び、3DCAD などコンピューターの力をもっと活用していく必要があります。人員も倍近くに増えた今、一人ひとりが早く成長し、担当レベルとして活躍できるようになることが目標です。それが、成果を出し、部署全体の力を底上げすることにつながると信じています。