



新設と改築の両事業

社一丸で大規模に推進

建設と管理を担うNEXCO西日本関西高速道路に象徴される年数を経た路線を保全事業に加え、4、6車線化などの改修新設路線建設まで、多種多様な事業や頭立つ安達雅人支社長に進捗中事業や

①新名神 一方、改築区間は、新名神高速道路の大津JCT仮称) 城陽JCT・ICとして甲賀土山IC(大津JCT(仮称)間の28

②淀川左岸 線延伸部1.1キロ、③

④第二神明道路(神戸西

⑤京奈和自動車

道の大和北道路(奈良北

IC(仮称) 郡山下ツ

道JCT12.4キロ)の5

区間、総延長60.3キロに

支社長インタビュー

西日本高速道路株式会社 関西社長

安達 雅人氏

西日本関西支社

事業と、4車線

CT・IC間(大阪府域

1キロ、阪和自動車道の4

車線化として印南IC(3区間、総延長48.4キロを進めています。

新名神大津〜城陽間

本線全29橋上下部工に着手

各事業の概要と進捗

新名神高速道路から

安達 新名神の大津J



橋を創る、護る

はしわたし

部下の一言が何より

戸田工業株式会社

取締役札幌工場長

伊藤 真人さん

PC橋の鋼製型枠メーカー戸田工業(大阪府茨木市、城坂和伸社長)の札幌工場で、2年前から工場長を務める。本社で受注、設計した型枠の図面から鉄板を機械で切断・溶接など加工するのが同工場の役割。工程管理や安全衛生面の責任者として神経を注ぐ日々。「安全もクルマも言い続けることですね」。

恵庭市内の高校の普通科在学

時、地元での就職を希望し入社。当初、専門用語が何ひとつ分からず、知らない単語は全部書き出して調べた。自信につながり、27年目の今も継続中だ。

3年目の時、先代の会長に「新しい機械を入れるから」と本社設計部へ勉強に。2週間の予定が9カ月間に及んだ。

期待のレーザー切断機は20年間待たされ、3年前に導入。100%外注していた工程が内製化でき、24時間稼働でリードタイムを一気に短縮。若い社員は最新機に興味深々。「入社からの入社にもなる」という副産物も。

社では常に顧客が使いやすい型枠を目指す。危険な角を削り、ボルトを仕舞える小箱を取り付けるなど工夫を凝らす。

仕事に集中した時は腕の疲れが。図面が届いてから出荷までを縮めるため、段取り、美」と話す45歳。(片山宏美)

社内のチーム編成や外注策など思案する。納期に間に合わせた時、最もやりがいを感じます。

今後は「DX化を工場内に取り入れ、働き方改革、生産性の向上を図りたい」と話す。「小さなことでも積み重ねて全体を変えていければ。一方で「指先の感覚も大事」という「機械ではできない技術もある。溶接工などの職人も育てたい」とも。

印象に残る業務は圏央道の桶川第二高架橋(3089m)。

初体験のバタフライウェブの型枠には試作を作り、試行錯誤を重ねた。「いつかは現地に赴きたい。型枠を製作した橋の完成画像を共有し、社員の想像力を掻き立てる気を取り組む。

休日には犬の散歩や歴史小説で気分転換。「部下から『お疲れ様でした』の一言が何よりのご褒美」と話す45歳。(片山宏美)

鋼製型枠製作

58年のノウハウと実績

戸田工業株式会社

代表取締役 城坂 和伸

【本社】〒567-0836 大阪府茨木市目垣2丁目28番5号
TEL 072-633-0841 (代) FAX 072-633-0991

【大阪工場】〒566-0062 大阪府摂津市鳥飼上4丁目5番45号
【札幌工場】〒061-1405 北海道恵庭市戸磯345番15号

間(25.1キロ)は、土工が14.2キロ(56%)、橋梁が8.2キロ(33%)、トンネルが2.7キロ(11%)となります。

12年4月に事業許可をいただき、現在は全線にわたって土工、橋梁、トンネルなどの工事に着手。本線29橋すべての下部工と上部工に着手しているところ。

橋梁の工事は、滋賀県域では、鋼上部工が吉祥寺川橋他2橋(川田・宮地JV)、が進捗中。

PC上部工では大戸川橋他2橋(三井住友・川田・極東JV)、信楽川橋(PS三菱・コーアツJV)、奥山田川橋(三井住友)などで進めています。