

VOL.5

2025.7.1発行

ハンダタイムズ

気になるあの工場に潜入!

Vol. 2

農業機械から産業用エンジン、ガスタービンまで、500種類もの部品製造を手掛ける奈良工場。その原動力となっているのが、部署の垣根を越えた協力体制です。今回は、Y.K マネージャーに、どんな難題もチームで乗り越えるための秘訣を伺いました!

どのような難題も振替のチームワークでクリア! 奈良工場編

私が紹介します!



奈良工場 マネージャー

Y.K さん

奈良工場

プレス、レーザー、溶接の技術を駆使して500種類以上もの部品を生産

メンバーは26名です。主な製造品は農業機械部品、産業用エンジン部品、非常用ガスタービン部品など。材料手配から完成まで一貫して対応し、納期や安全面にも配慮しながら、信頼されるものづくりに努めています。そのおかげで、今や取引先の数は約50社。管理・生産をしている部品は500種類以上にまで増加しました。



▲TIG溶接チーム



▲半自動溶接作業



TIG溶接作業▶

工場全体の雰囲気

01 休憩時間は笑顔があふれる和気あいあいとした職場

奈良工場は30代半ば~40代前半のメンバーが多く、皆さん仕事には真摯に取り組んでいます。一方で、精神年齢はやや低めかもしれません(笑) 休憩中は「小学生か!」と思うような話題で盛り上がることも。真面目とユーモアのバランスが取れた、居心地の良い工場だと感じています。

02 難しい案件にも果敢に挑戦する姿勢

奈良工場のメンバーはやる気に満ち溢れており、たとえお客様からのご相談が難しい内容だったとしても、決して断りません。時間的に厳しい状況でも、最善を尽くして形にしようとする熱意があります。そのような前向きさと責任感には、私自身もいつも刺激を受けています。

03 技能実習生に対するフォローも万全!

2024年後半から外国人実習生の採用を始め、当工場にも3名の方が来てくれました。日本人メンバーの皆さんと一緒に出かけたり、宅飲み会を開催したりと、積極的に交流をしてくれています。

奈良工場の強み

納期遵守の意識と、チームを超えた協力体制

たとえば急な仕事が発生した場合も、部署同士で協力しながら、全員で納期を死守しています。各チームにはリーダーがありますが、その下には管理を行う者もあり、緊急時も手分けしてメンバーを動かすことが可能。部署同士で密に情報共有をしながら、人手が足りないところに応援に行くなど、臨機応変に対応しています。

油圧1000tプレスによる深絞り成形が可能

奈良工場はTIG溶接にも対応できますが、溶接をまったく使わずに金属板を立体成形することも可能です。それが「深絞り成形」と呼ばれる技術。1000tの大型プレス機を使うことで、歪みの少ない部品を最小の工程数、かつ安価で製造することができます。



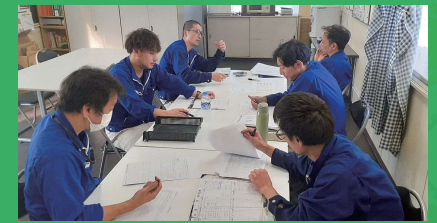
▲プレス作業

◀主要設備(1000t)

奈良工場オリジナルの取り組み

01 情報を共有し、互いに助け合う「生産会議」

当工場では材料の手配から完成まで一貫して行っており、部署間の連携が欠かせません。そこで週に一度、各部署の管理者が集まって生産会議を実施。予定の確認だけでなく、人手が足りない部署へのサポートについても、ここで相談を行っています。



▲生産会議の様子

02 改善に向けて意見を出し合う「品質会議」

生産会議とは別に、毎月1回開催しているのが品質会議です。ここでは不適合品が出た事例や、品質が安定しない製品についての情報を共有。どうすれば改善できるかを、メンバー全員で話し合っています。さまざまな視点からの意見が出るため、新たな気づきを得られることも少なくありません。

経営方針

神社佛間の経営の推進

- 1. 人に喜ばれる経営
- 1. お客様に安心してもらえる経営
- 1. お客様から信頼を得る経営
- 1. お客様の考えている以上の提案が出来る経営
- 1. 常識を変える新たな常識を作る経営
- 1. 考えて考えて考え抜く経営

◀会社で大事にしている「神社佛間の経営」

今後の目標

利益目標の達成はもちろんですが、その中でも「ムダなく、ムリなく、最大の付加価値を生む工場」をつくりあげることが目標です。現在の工程では、どうしても人の力に頼る部分があり、メンバーに負荷がかかっているのが実情。今後は「8つのムダ」を意識しながら、設備投資も含めてムダやムリを減らすこと。そして効率的な仕組みづくりを進め、今よりもっと働きやすい環境にしていきたいと考えています。

Check it!
奈良工場への質問はここから!



CHECK
「主体的な一歩がチームを変えた！
リーダー不在からの挑戦」

今回はハンダ塾卒業生のS.Y.さんを紹介。リーダー退職という予期せぬ事態に「チームを一つにしたい」と受講を決意。自分本位だった視点がチーム全体へと広がり、挑戦の大切さを実感したというS.Y.さん。その成長の軌跡とエピソードに迫ります！



桑名工場
S.Y.さん

「ハンダ塾」受講のきっかけ

リーダー不在の現場を立て直すため、自ら挑戦を決意

受講前の私は、全体的問題点に対する意識が非常に低かったと感じています。以前から、担当している機械の改善活動には取り組んでいたものの、それはあくまで自分中心の話。実務の忙しさを言い訳に、工場全体の改善や課題にはほとんど目を向けていなかったのです。そのようななか、当時現場をまとめていたチームリーダーが退職するという出来事がありました。その結果、メンバー同士が協力して仕事を進める意識が薄れ、チームワークが乱れる状況に陥ってしまいました。このままではいけないと感じた私は、「ハンダ塾」の受講を決意。チームリーダーとして現場をまとめることで、状況をより良い方向に変えるきっかけを作りたいと思うようになったのです。また、私はもともと人前に行くことに苦手意識を持っていましたが、この機会に克服し、自分自身をさらに成長させたいという思いも受講の背中を押してくれました。

講義中、特に印象に残っていること

「工場見学」で得た、内からと外からの学び

特に印象に残っているのは「工場見学」です。これは各々別の工場に所属する5人のグループメンバーに、自分の工場を案内するという内容。しかし相手は皆、異なる分野の方々です。それぞれのバックグラウンドが違うため、「どう伝えればわかりやすいのか」と日々頭を悩ませました。最終的に、製造工程を説明するためにパンフレットを作成し、それを基に案内を行うことにしました。この工夫によって、自分自身も説明がしやすくなり、相手にも伝わりやすくなったと感じています。さらに、自分が普段担当していることを他の工程を担当する方々に説明するなかで、改めて多くの学びを得ることができました。同時に、ほかの工程の方々から機械の理屈などを教えていただく機会に恵まれ、その経験も非常に勉強になったと感じています。

POINT

業務のなかで
活かされている学び① チームで取り組む
意識と挑戦する姿勢

受講を通して「チーム全体で物事を進めていきたい」という意識が芽生えました。その一環として、マネージャーに願い出て、難易度の高い機械や金型の寿命延長に挑戦。具体的には、材質や内径の変更に取り組ましました。金型では寿命延長に成功し、難易度の高い機械では失敗も経験しましたが、それら全てが大きな学びとなり、達成感や自信に繋がっています。

② リーダーシップの
発揮と
チームの再構築

自身の課題であったリーダーシップにも変化が生まれました。受講をきっかけに、従来は行われていなかった「昼の会議」を導入。この会議でチームメンバーと生産進捗を共有し、問題があれば即座に対応する仕組みを構築しました。リーダー不在で一時連携が乱れたチームも、この取り組みを継続することで、徐々に一体感を取り戻し始めています。

RECOMMEND

「ハンダ塾」を受講する方へのアドバイス

「やり遂げる力」が
未来を創る！

受講のなかで毎週のレポート作成や改善提案の提出は、正直とても大変でした。何度もつまずき、「本当に卒業できるのだろうか……」と不安に感じた日々も。それでも、周りの人たちの支えや励ましのおかげで、無事に卒業することができました。また、受講を通じて、仕事に対する意識は大きく変化。仕事に学ぶ機会を与えてくれた会社や、ともに学んだ受講者の皆さんには、感謝の気持ちでいっぱいです。「ハンダ塾」で学んだことは必ず将来に活かすことができると実感しています。これから受講される方も、ときには大変なことがあるかもしれませんが、最後まで諦めず、ぜひ頑張ってください！
日々、ご指導いただいている先輩や、お世話になっている方々に対し、仕事で結果を出すことが最大の恩返しだと考えていますので、これからも精進してまいります。

