

VOL.8

2025.8.15発行

ハンダタイムズ

グループ
シナジーを
最大化

MFE HIMUKAとの
協業で広がるハンダ技研工業の可能性

2025年3月、MFE HIMUKAがグループの一員となり、新たな風を吹き込んでいます。今回は T 専務と K 執行役員のお話から、MFE HIMUKAの「卓越した技術力」と社員一人ひとりが輝く「働きやすい社風」の秘密に迫ります。



MFE HIMUKAの強み

01 溶接技術の高さ

製造部の全員が溶接技術者で、「溶接ができなければ現場にはいられない」という徹底ぶり。溶接の専門グループを持つ工場が多い中、MFE HIMUKAのメンバーは、すべての作業をこなせる「多能工」であることに誇りを持っています。また、複数の工事を同時に進める際も、従業員同士が毎日打ち合わせを行い、進捗に合わせて人員を最適に配置する対応力と調整力があります。

02 積極的な社員育成

経験の浅い若手社員にも現場を経験させたり、出張に同行させたりすることで、早期に仕事を習得できるよう努めています。常に新しいメンバーを現場に加えることで、若手の成長を早めていると感じています。

03 独自の文化から感じる

働きやすさ

良い意味で「のんびりとした社風」のMFE HIMUKA。社員同士が争いを好まず、互いに協力し合う雰囲気の特徴です。平均年齢が38歳と若く、社内イベントにも積極的に取り組んでいます。地域貢献活動として、道路のゴミ拾いや地域のお祭りへの参加、社員同士の交流を深める焼肉会や料理対決など、ユニークな取り組みもあります。また、若手社員が自分の意見をはっきりと伝える姿も、会社の魅力の1つ。社内のルールに対しても、その理由や目的をきちんと確認し、理解した上で真剣に仕事に取り組む姿勢に、頼もしさを感じます。



▲毎朝の指差呼称



▲女性のTig溶接工



▲大型設備の組立作業

MFE HIMUKAの特徴

01 自社製品の開発にも注力

現在は請け負いが95%、自社開発が5%の割合ですが、自社ブランドの発売についても意欲的な姿勢を持っています。

02 免許取得費用を会社が支援

業務上特殊な車両を扱うことが多いため、中型免許などの取得費用を会社が全面的にバックアップする制度を設けています。

03 高い有給消化率

誰かが休んでも業務が滞ることなく、計画通りに仕事が進む体制を整えています。仕事の工数を分散させることで、高い有給消化率を実現しているのです。

グループとしての次なる一手

九州エリアにおける戦略的生産拠点を 目指して

ハンダ技研工業の主力は細かな機械部品ですが、MFE HIMUKAが大物製品を扱えることで、これまで手がけることが難しかった大型製品の受注も可能になると期待しています。宮崎という距離もあり、まだグループ間の交流は少ないのですが、今後はグループ会社とも積極的に交流し、連携を深めていきたいと考えています。また、MFE HIMUKAの広大な工場敷地を活用し、将来的には新たな建屋を建設して九州のお客様向けの量産案件も受けられるようになればと思っています。

ハンダ技研工業の皆さんへ

MFE HIMUKAが新たにグループに加わったことは、非常に喜ばしいことです。技術力はもちろん、活気ある雰囲気や仕事への真摯な姿勢は、私たちに多くの刺激を与えてくれるはずです。MFE HIMUKAを知れば知るほど、グループに迎え入れることができ本当に良かったと感じます。今後は、ハンダ技研の文化を根付かせつつ、MFE HIMUKAの優れた技術や文化を取り込み、共に新しい価値を創造していきたいと思っています。ぜひ一度MFE HIMUKAに足を運んで、本物の技術と、宮崎のチキン南蛮を体験してください。



MFE HIMUKAの概要

社員数は57名で、従業員が一体となって経営している点と、日本全国の工事を手がける挑戦的な姿勢が魅力の会社です。食品加工機械の製造ノウハウに長けており、プラント向けの自動機や省力化機械の設計から据え付けまで、一貫して対応することができます。特に第2工場では、直径20mもの大型機械設備の製造・組み立てが可能です。鶏、豚、牛の屠場処理ライン、醸造関係、製糖工場向けの食品機械が主な製品で、ほとんどをオーダーメイドで手がけています。

私たちが、 ハシダ技研工業 で働き続ける理由



お二人の熱い想いから見てきたのは、共に働く「人」への感謝、そしてハシダ技研工業が社会に貢献する「存在意義」です。魅力を再発見し、未来への活力を感じる内容となっています。ぜひご一読ください！



岡山北工場
マネージャー

K. S さん

共に働く人の魅力

諦めかけた心を支えた、 仲間の情熱と絆

製造部門にいた15年ほど前、難しい製品作りに悪戦苦闘していたときのこと。諦めかけていた私のもとへ、同僚が1人、また1人と集まり、最後は8人ほどで知恵を絞ってくれました。3か月かけて製品が完成したとき、モノづくりへの情熱と温かい人情に溢れた仲間から救われました。入社30年を迎えた今でもこの社風は変わらず、お互いに協力し合う文化が根付いています。

ハシダ技研工業の存在意義を感じるところ

事業再生を通し、 技術と歴史を未来に繋げる

10年前、M&A先の樹脂加工会社（現稲沢工場）へ赴任した当初は、煙煤い環境と「全員が敵」のような雰囲気、眠れない夜もありました。しかし、会長や社長の手厚いご指導のもと、従業員一丸となり3〜4年かけて黒字化を達成できたときのやりがいは格別でした。企業の歴史と従業員の雇用を守り、取引先にも喜んでいただけたこの経験は、社会に貢献できたと実感した瞬間です。

働きやすさ

成長を後押しする環境

管理職を育成する「ハシダ塾」という講義があり、私もここで人としての考え方の基礎を学びました。当時教わった「人をどう活かすか」という視点は、今の私の仕事に深く活かしています。若手でも意欲があれば挑戦の機会が与えられるこの文化が、日々の業務への意欲となり、働きやすさに繋がっているのだと思います。



品質保証本部マネージャー
兼 関東工場マネージャー

Y. M さん

共に働く人の魅力

一丸となって働く姿勢

依頼してくださったお客様に対して、何とかしようと積極的に取り組む姿勢が魅力です。工場間をまたぎ、全員で力を合わせて納品しています。魅力を感じていただける会社を作るために、日々注力しています。

ハシダ技研工業の存在意義を感じるところ

暮らしを支える「見えない」部分で 社会に貢献

自動車の基幹部品や発電所の重要部品など、世の中になくはない製品を製造することで、社会の円滑な機能に貢献している点が、大きなやりがいです。また、橋田会長の「後継者不足に悩む企業を助ける」という方針のもと行われるM&Aも、当社の重要な存在意義です。倒産寸前だった会社がグループに入ったことで再生し、軌道に乗った例もあります。その会社の社員や家族、ひいては地域経済全体が潤います。お客様やM&A先の社員の方々から感謝の言葉をいただく瞬間は、何よりの喜びです。

働きやすさ

社員の「やりたい」を尊重し、 サポートする風土

資格取得への支援や、役職に応じた手当など、個人の努力が報われる制度が充実しています。実際に取得した資格が現場で役立つことも、モチベーションに。また、積極的に業務改善を提案できる仕組みも特徴的です。改善提案は点数化され、報奨金として還元されるため、貢献した分だけ自分に返ってくるという実感があります。社員一人ひとりが能力を最大限に発揮できる環境が、ハシダ技研工業の働きやすさの魅力です。

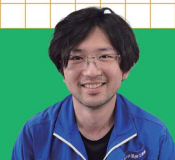
不可能を可能に！

成功事例紹介 vol.1



図面なき組立機の再生と、 生産性30%向上の軌跡

2023年、篠山工場では、数十年前に製作されたボルト組立機の経年劣化が限界に達していました。修理の道も絶たれ、一時は誰もが「仕方がない」と諦めかけたものの、チームで向き合うことを決意。年間で 円ものコスト削減に成功した秘密とは？



篠山工場
品質保証技術グループ
生産技術チーム
サブリーダー

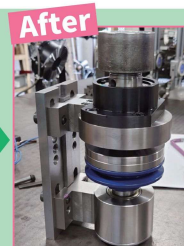
K. N さん

篠山工場の業務改善事例

数十年使用してきた 「ボルト組立機」の改修

実施内容

治工具、金型、付帯設備等の破損、老朽化の修繕



改善前の課題 ▶▶ 「ボルト組立機」の部品の 経年劣化

修理が必要だが、予備部品や図面がない

機構部のガタが原因でソケットが正常に回転しなくなり、その影響でナットがスムーズに入らず、生産効率を著しく低下させていました。さらに、この機械は数十年前に造られたもので、ほぼすべての部品が激しく摩耗していました。しかし、予備部品はなく、改修の指針となる図面も残っていなかったため、部品製作すらできないことが判明。修理不能という八方塞がりの状況に陥りました。

改善プロセス ▶▶ ゼロから設計し直し、 メンテナンスしやすい構造に

1 ナットを回転させる機構自体を ゼロから設計し直すことを決断

その場しのぎの修理ではなく、持続可能な形にアレンジすることを目指しました。

2 分解・分析し、現物から構造を読み解く

図面がないため、まずは摩耗した部品をすべて自分たちの手で分解。その後、分析を重ねて構造を把握していきましました。

重視 した点

新しい機構では、将来の安定稼働を見据え、整備性を最も重視。すべての部品を交換可能なユニットとして設計し直しました。

3 ダウンタイムを最小限に抑えられる 構造を実現

今後、故障してしまった際も、迅速な復旧ができる造りにしました。

ココがポイント！ 改善後の成果

- 生産性30%向上
- 年間 円のコスト削減

ナットの回転がスムーズになったことで、1日あたりの作業時間が480分から336分に短縮、生産性は30%向上しました。このおかげで、年間 円のコスト削減に成功しました。

社員の皆さんへ メッセージ

悪条件にひるまず、知恵を 出し合って問題解決を

今回の事例を通して、「諦める前に、まずは課題に正面から向き合う」という姿勢の大切さを学びました。古い設備だから、図面がないからと手を付けられずにいた問題も、チームで知恵を出し合えば、必ず解決の糸口が見つかります。私たちの職場には、まだ改善できる点が眠っているはず。この成功例が、皆さんの現場の「困った」を見つめ直し、新たな一歩を踏み出すきっかけとなれば幸いです。



改善後作業風景