

Vol.9

2025.9.1 発行

ハンダタイムズ



H . Y



K . Y

社会人として新たな一歩を踏み出した、名阪工場の H.Y さんと K.Y さん。今後の活躍が期待されるお二人は、入社から数か月が経った今、どのような手応えを感じ、未来への展望を抱いているのでしょうか。同期として切磋琢磨する、フレッシュなお二人の本音に迫ります。

お二人それぞれの 入社きっかけをお話してください。

H.Y 私は大手求人サイトでハンダ技研工業株式会社のことを知り、会社の事業や雰囲気の良さに魅力を感じてエントリーしました。就職活動では製造業以外にもさまざまな職種を検討していましたが、最終面接でお会いした社長の情熱と行動力に強く惹かれて入社を決めました。

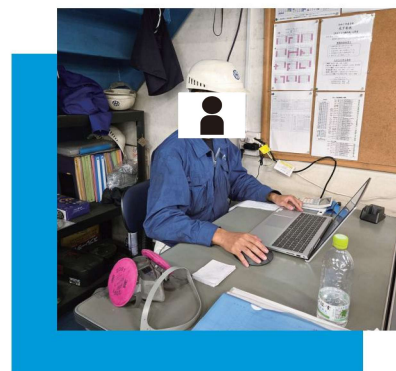
K.Y H.Y さん同様、自分も大手求人サイトを通して会社を知りました。ただ、私の場合はもともとものづくりが好きで、はじめから製造業を中心に考

えていました。ハンダ技研工業は、他社と比べて成果や実力に応じた評価がしっかりとされています。そういった点が大きな魅力だと感じ、ここで働きたいと思うようになりました。

学生時代に熱中していたことは 何ですか。

H.Y 大学時代に私はボランティアサークルに所属し、子ども食堂を開いて、子どもたちに居場所や食事を提供する活動を行っていました。それまでは自分と同年代の友人としか話をする機会がありませんでしたが、サークルでの活動を通して子どもからお年寄りまで、幅広い年代の人たちと話をできるようになりました。社会人になった現在も年上の方々と関わる機会が多く、ボランティアサークルでの経験が生きていると感じています。

K.Y その話、初めて聞きました。私が学生時代に熱中していたのは、筋力トレーニングです。週5日、



ベンチプレスなど基本のメニューはしっかりと押さえつつ、前腕などのマイナーな筋肉も鍛えていました。今はだいぶ頻度は下がりましたが、月1回ぐらいでトレーニングを続けています。

H.Y 週5日で鍛えていたときの写真があれば、ぜひ見せてください（笑）

初めて会ったとき、 お互いの印象はいかがでしたか。

K.Y 本社の会議室で会ったのが最初だったと思います。部屋の扉を開けると、見た目の爽やかな人がいて。それがH.Yさんでした。

H.Y そのときは髪を短く切っていて、しかもメガネではなくコンタクトレンズをしていたので、今とは印象が違ってははずです。そのときはK.Yさんもスーツを着て、メガネをかけており、とてもキリッとした感じでした。

K.Y H.Yさんの良い点は、立場が上の人であっても物怖じせずに、積極的に質問や確認をするところ。私よりも常識的で、いろいろな気配りができているからこそ、そうした行動を取れるのだと思います。

H.Y もともと私は話すのがあまり得意ではなかったのですが、ボランティアサークルでの経験が、コミュニケーション能力を磨いてくれたのかもかもしれません。

K.Yさんは親しみやすい性格で、昼食や休憩時間に気軽に話し合える仲です。とても印象的だったのは、家で食事をする際に料理をのせる皿を1つにしていることです。私は皿洗いを面倒に感じていたので、ワンプレートにまとめるのは良いアイデアだと思いました。

K.Y できるだけ自由時間を増やしたいので、ムダに思えるものは徹底的に削ろうかなと。それは仕事も同じで、ちょっとした効率化のための改善が、生産性向上につながってくるはずです。

今後の意気込みをお聞かせください。

H.Y 今は研修中であり、一般的な知識を幅広く学んでいます。思っていたよりも力の必要な作業があって大変ではありますが、精一杯頑張って、さまざまな知識やスキルを吸収していきます。

K.Y ほとんどの作業は機械が自動的に行ってくれますが、加工品をセットする際に正確さが要求されるなど、難しさも感じています。まずは製品や機械についての知識をしっかりと身につけて、ゆくゆくは改善提案のできる存在へと成長していきたいと考えています。

それぞれの目標を胸に、同期として支え合いながら日々の研修に励むH.YさんとK.Yさん。お二人のこれからの成長に期待が高まります。



成功事例紹介 vol.2



当たり前を疑う視点が生んだ 安全と効率化 金額面だけにとどまらないメリット

「もっと楽に、もっと速くできないか」。東京工場では、この視点からアイデアをひねり出し、危険だった加工作業の安全性と効率性を高めることに成功しました。品質維持やメンバーのモチベーションアップにも繋がった秘訣とは？



東京工場

D.S さん

東京工場の業務改善事例 ▶▶

テーパー加工作業の 安全性向上と効率化

実施内容 安全関連

改善前の課題 ▶▶

丸ノコ昇降盤で行う「テーパー加工」作業に潜む危険性と非効率性

事故や怪我のリスクが高く、品質面の不安定さも問題に

プラスチック板材の端面を加工する「テーパー加工」という作業があります。従来は木工用の丸ノコ昇降盤を使い、高速回転する刃に材料を直接当て、指で押さえながら削っていました。この方法には、大きく3つの問題が潜んでいました。



1 怪我のリスク

小さな部品や細長い部品を扱う際は、指が回転刃に接触する危険がありました。

2 部品破損と事故のリスク

材料が刃の力に負けて弾かれ、飛んでくることもあり、事故や大怪我に繋がりがねない状態でした。

3 品質の不安定さ

特に細長い部品は加工中にしなりやすく、まっすぐ削ることが困難でした。これにより不良品が発生し、材料を無駄にすることも少なくありませんでした。

改善プロセス ▶▶

「細長い部品を効率良く安全に加工する」ためのアイデアと工夫

1 刃の角度ではなく材料の方を傾ける

工場内にある「面取り機」に目をつけました。面取り機は、通常45度の面取りを行う機械です。私たちが求めていたのは22.5度に対応したものだったため、通常の使い方では対応できません。そこで、「刃の角度を変えられないなら、材料の方を傾ければ良いのでは？」とひらめきました。



2 今あるものを活かして創意工夫

面取り機のアクリル製土台と本体の間に板を挟み込み、材料を乗せる面が22.5度傾く簡易的な治具を作成。それを取り付けて材料を削ってみると、狙い通りの角度に加工できました。特別な機械や部品を購入するのではなく、「今あるものをどう活かすか」という視点を大切にしました。



成功の 要因と成果

時間や納期に制約がある中で「楽に速く」を追求し、新しいアイデアにたどり着きました。創意工夫の結果、以下の成果が得られました。



1 年間192分の短縮と、 約 〇〇〇 円の 経費削減

以前は1回あたり5分かかっていた段取り時間が、1分で完了するようになりました。これにより年間192分短縮でき、〇〇〇 円の経費削減に繋がりました。さらに、万が一怪我をした場合の想定治療費 〇〇〇 円を加えると、年間 〇〇〇 円削減できます。

2 安全性の飛躍的な向上

機械の構造的にも危険な要素が取り除かれました。誰が作業しても、怪我の心配がほとんどなくなったことが最大の成果です。

3 品質の安定と作業の標準化

セッティングさえ正確に行えば、誰でも失敗なく均一な品質で加工できます。

4 モチベーションの向上

具体的な成果が数字で見えると、大きな達成感が得られます。それが、さらなる改善への意欲に繋がっています。

他の社員への メッセージ

浮かんだアイデアをまずは試すこと、 そして失敗から学ぶ姿勢を大切に

改善は、特別なことではありません。例えば、ある製品の技術を「他の製品に応用できないか」と考えるだけでも可能性が広がります。大切なのは、思いついたら「まずは試してみる」こと。想定外の結果になることもあります。失敗時のデータなども次へのヒントになりますし、その過程で新たな知識や技術が身につきます。一度改善すれば、その効果は継続します。その一歩が未来の自分や仲間を助け、「あの時、改善しておいて本当に良かった」と実感できる日が必ず来るはずです。

