

Vol. 19

2026.2.2発行

ハンダタイムズ

気になる

あの工場に潜入!



Vol. 6

「他社が断る難題」の最後の砦 名古屋西工場編

「他社で断られた案件が最後に持ち込まれるのがここ、名古屋西工場」。そう語る N マネージャーに、今回は名古屋西工場が誇る「R曲げ」の高い技術力や、それを支える真面目な風土、さらに、未来を見据えた技術継承の取り組みについて語っていただきました。

私が紹介します!



名古屋西工場 マネージャー

K. N さん



名古屋西工場の業務内容

建築装飾からプラント設備まで 一品一様の製品を形に

メイン業務は板物の曲げ加工です。ビルの外壁や「R柱(アールばしら)」などの装飾部材から、医療・薬品製造プラントで使われる円すい型の「ホッパー」や「タンク」まで、多岐にわたる製品を手がけています。4m級の長尺加工にも対応可能。量産品ではなく、すべてがお客様の要望に合わせたオーダーメイドの一品ものです。



工場全体の雰囲気

01 「なんとかして乗り越えよう」と粘り強く取り組む

注文から3~5日で納品という短納期であったり、仕様が一つひとつ異なる製品であったり条件は厳しいケースが多数。しかし、皆で力を合わせて確実に納期を守るという点では、100%の達成率を維持しています。メンバー全員が非常に真面目で、難しい形状の依頼でも「なんとかして乗り越えよう」と粘り強く取り組む姿勢は、お客様からも高く評価されています。

02 上下関係を感じさせないフラットさ

工場の雰囲気は和気あいあい。役職や年齢による隔たりはほとんどなく、誰にでも気軽に相談できるフラットな関係です。仕事の難易度が高い分、現場では「これをどう加工すれば良いか」と相談が飛び交い、誰もが親身になって知恵を出し合える環境です。



レーザー加工機



プレス機

名古屋西工場オリジナルの取り組み

「製品が営業担当」となる 高付加価値の追求

当工場には専任の営業担当がいません。それでも300~400社の取引先があり、常時約200社とお取引引きがあります。それは私たちが作る「製品そのもの」が営業をしてくれているからこそ。材料の裏面まで傷をつけない丁寧な扱いや、他では真似できない高い精度など、付加価値の高い仕事で信頼を得ています。

過去にはこのような依頼も……

「社長へのプレゼントとしてモニュメントを作ってほしい」と相談を受けたときのことです。図面はなく、あるのはお客様のイメージだけ。そこでCAD担当が知恵を絞り、金属板から精密な「折り鶴」の形を展開・設計して見事に作り上げました。こうした難題への対応力が、次の仕事へとつながっています。



CAD室

名古屋西工場の強み

最大の強みは板金を丸く加工する

「R曲げ」の技術

建築用の「R柱」や、複雑な形状の「ホッパー」などには、CADによる高度な展開図作成スキルと、熟練の曲げ技術が不可欠。それを私たちは有しています。他社で「できない」と断られた案件が、最終的に私たちの元へ持ち込まれることも少なくありません。常に新規の、そして高難易度の加工に挑み続けることで蓄積されたノウハウが、名古屋西工場を支えています。



曲げ工程

今後の目標

最大の課題であり目標は「技術継承」

ベテランの職人技を次の世代へ引き継ぐため、現在は「情報のDX」を推進しています。指示書や加工実績、使用した道具などをデータとして蓄積し、一品生産であっても過去のノウハウを若手が活用できる仕組みを構築中。あわせて、ベテランと若手がペアで作業する機会も設けています。そうしてデータと人の両面から、5年後も10年後も技術力が輝く工場を目指します。

Check it!
名古屋西工場への
質問はこちら!



縁の下の力持ち!

現場を支える架け橋、調達部の素顔

材料の入庫から発注、納期管理まで、多岐にわたる業務を通じて製造現場を支える調達部。価格高騰や緊急対応など、日々の課題に真摯に向き合う仕事ぶりに迫ります。

東京工場 調達部 リーダー

M. S さん



業務内容

1日約50件の発注処理と、信頼が支える仕入れ調整

材料の入庫や在庫管理、製品・部品の発注、協力会社との納期管理など業務内容は多岐にわたります。中でも業務の大部分を占めるのが発注業務。時期により変動はありますが、1日で約40~50件を処理します。また、仕入れ調整も重要な役割です。最低発注数量(MOQ)が決まっている材料などは、受注状況と仕入れ状況を照らし合わせながら、最適なタイミングで発注を行っています。昨今の価格高騰の影響がある中でも、長年のお付き合いで培った信頼関係を基に価格改定時期の調整や価格交渉を行い、影響を最小限に留めるよう努めています。

調達部の連携エピソード

現場の緊急対応から経営数字の調整まで……

製造現場のサポートも調達部の重要な業務の一つ。加工や外観検査などの工程が間に合わない緊急時には、調達メンバーが現場に入り、検査や梱包作業を手伝うこともあります。また、毎週行われる収支会議では、製造部門の進捗状況を確認し、計画通りの利益確保が難しい場合は、仕入れのタイミングを前後させて調整。このように製造や数字の面からも会社全体を支えられるよう、チーム一丸となって取り組んでいます。



協力会社選定のこだわり

納期・品質・対応力を重視

お客様からの受注品を扱うため、協力会社の選定においては、納期遵守と品質維持を何よりも重視しています。また、加工に関する相談や連絡をした際のレスポンスの速さも重要なポイント。単に価格が安いだけでなく、ものづくりを共に行うパートナーとして、確実に対応していただける企業を選定しています。現場の作業効率も考慮し、支給する部品の納期調整や、トラブル時のフォローについても、協力会社と密に連携を取りながら進めています。

現場の皆さんへのメッセージ

安定供給と円滑な連携で、高品質なものづくりを支える

今後は、協力会社との関係性をさらに強化し、何か問題が起きた際にも即座に対応いただける体制を築いていきます。そして、安定した仕入れを通じて、高品質なものづくりに貢献できるチームを目指す所存です。より良い製品を作るためには、製造現場との連携も不可欠。現場の皆さんは製造に専念されているため大変お忙しいと思いますが、確認事項に対するリアクションを早めにいただくと、業務がよりスムーズに進みます。お互いに情報を共有しながら、協力して業務を進めていけたらと思います。

ハンダ技研工業グループ 改善活動報告

対象期間
2024年10月~
2025年9月
集計分

ハンダ技研工業グループ全体で、この1年間にどれだけの「改善」が生まれたか、皆さんはご存知でしょうか？現場の小さな気づきから大きな改革まで、私たち全員が積み上げた成果をご報告します。

グループ全体 改善件数報告

年間改善総数：+ ✨

3781件

第1位	東京工場	従業員数に対する改善の割合	累計改善件数
		57.19% 86名	541件
第2位	目田工場	従業員数に対する改善の割合	累計改善件数
		54.37% 21名	137件
第3位	名古屋西工場	従業員数に対する改善の割合	累計改善件数
		51.88% 31名	193件
第4位	桜井工場	従業員数に対する改善の割合	累計改善件数
		51.49% 28名	173件
第5位	本社	従業員数に対する改善の割合	累計改善件数
		45.83% 8名	44件

優良改善賞 受賞工場の発表

数ある改善の中から、特に素晴らしい成果を挙げた2つの工場の改善事例を表彰いたします。

桑名工場

「既存設備の夜間無人運転化による稼働率向上」

受賞のポイント

新しい設備や人員に頼るのではなく、「今ある設備で何とかできないか」と知恵を絞り切った点が評価されました。夜間運転のための電気回路変更や安全装置の工夫など、コストをかけずに最大の効果を生み出す姿勢は、まさに改善の本質です。

大阪工場

「製品板厚の見直しによる大幅な原価低減」

受賞のポイント

「図面通りの板厚が本当に必要か?」という根本的な問いからスタートし、試作・検証を経て実現しました。精度を維持しつつ、材料費を大幅に削減。さらに無理な加工を減らすことで安全性も向上させました。現場で考え、検証し、やり切った素晴らしい改善です。

この数字を見て、感じてほしいこと

ハンダグループ全体で年間3781件という改善件数は、現場で働く一人ひとりが日々真摯に問題意識を持ち、仕事と向き合ってきた結果であり、心から誇れる数字だと感じています。私は、会社や人が成長する最大の原動力は、新しいことに挑戦し続ける姿勢だと考えています。その挑戦こそが「改善」であり、これまでハンダ技研工業が成長してきた背景には、改善の積み重ねがあるとっております。

だからこそ、優良改善表彰や揭示改善、決算賞与での改善評価など、改善を正しく評価し、後押しする仕組み作りを総務として進めてきました。改善に終わりはありません。改善を続けることで仕事は楽になり、会社・そして従業員の皆様が成長していきます。成長したものを決算賞与や報奨金などで還元していきます。これからも、「自分のために」改善をぜひ積極的に進めてください。

取締役 D. H