

令和に挑む

県内若手経営者インタビュー

坂金加七(カサキカチ)加工をほめる、食品の企画や設計など幅広く手掛る中島製作所の中島弘喜社長



Nakashima Hiroki

中島 弘喜 社長

1985年2月12日生まれ

22 中島製作所(佐賀市) 前編

令和に挑む

後編

中島製作所(佐賀市) なかしま ひろき 中島 弘喜社長 34歳

これまでの仕事で印象に残っている出来事は。

「(病院食を温める)再加熱カート(の試食会)では「こんなに仕上がりがよくできるの?」と感動され、モチベーションになった。熱風式では「匂いが気になる」と言われて魚を食べなかつたおはあさんが食べるようになったと聞き、「やってみようか」と思った。

社長になる前、東大病院でもカート開発を進めたが、億単位の投資の末に「東京五輪で予算がなくなった」として話がつぶれた。全従業員に謝り、業界で恥もかいた。ところが、最後まで懸命に対応した姿が評価されて別の大学から話をもらい、「一緒にやろう」と業界内外から声を掛けてもらった。目の前のものだけでなく、お客さんのためにやればよいのである。このことを経験してから社長になったのは大きかった。

■従業員教育や求める人材像は。

ものづくりといえは技術と想う人も多いだろうが、相手が何に困っているかを聞き取れる能力も技術だと思う。中小企業は、ゼロから物を生み出すよりも既存の技術を組み合わせる能力や発想が特に大事になる。今置かれている環境に不平

提案もできる会社に



不満がなく、感謝するマインドを持てれば技術は後からついてくる。

■部品加工、再加熱カート事業の将来をどう見るか。

第5世代(5G) 移动通信システム、物がインターネットにつながるIoT、自動運転技術により、部品製造装置の分野は今後も伸びていくだろう。

再加熱カートが重宝される背景には人手不足と業務効率化がある。朝食準備で早朝5時に出勤者を集めるのは難しいが、チルド食品を盛り付け、温める作業なら午前7時出勤でもできる。以前は「レンジで温めるだけなんて」と言われただろうが、チルド食品の質の向上と人手不足への理解で、こうした提案をしてもマインスマイメンションなく聞いてもらえる。社

来年6月には研究室などを備えた事務棟ができる。

新棟には再加熱カートのテストキッチンを作り、レシピ、調理法に勤務シフトまで添えて提案したい。目指すのは「待ち」ではなく、提案もできる社。相手の困りごとの中にこそ次の製品開発の種が眠っている。売り上げの大きさというよりは従業員の満足が重要と考えていて、一緒に成長できればと思う。(聞き手・澤野善文編集本部長、構成・橘渡光憲)

若者へ動画メッセージ



部品加工に「新たな顔」

昨年4月に4代目の社長に就任した。創業は1925年(大正14)年、94年の歴史を持つ。

戸上電機製作所(佐賀市)の起業時に協力会社として創業し、電気製品や機械コンパインの部品製造なども手掛けた。現在は半導体製造装置の金属加工部品を主に製造している。部品の組み立ては敷地内にある関連会社MECメックンで一貫してできる。コンパイン加工組み立ても扱っている。

■半導体関連の仕事は、浮き沈みが激しいと聞く。

部品加工事業は3年前に月6千万〜7千万円だった売上げが現在は1億円に増えている。指摘の通り、変化は激しく、翌月の受注内容は2週間前まで分からない。対応するには臨機応変。社員一人が複数の工程をこなせるスキルを持ち、納期に間に合わせるため、誰が何をやるか最適化が重要になる。以前は感覚的だった各工程の仕事量は6、7年かけて数値化、見える化した。誰がいつ、どれほど忙しくなるか見えるようになり、周囲がサポートする意識もできてきた。

■最近病院や高齢者施設の食事の温める再加熱カートの製造に注力している。

再加熱カートは、売上げ自体はまだ全体の約5%だが、私自身、開発責任者として取り組んできた。病院食をカートで温め直す機材で、以前は熱風で約1時間温めるので、飯が乾燥し、野菜が変

改良を重ね、2018年には「経産省」ものづくり日本大賞(九州経済産業局長賞)を受けた。

■試作機は好評だったが、実際はそう簡単なものではなかった。病院食はカローリ計算のもと一人一人違い、ご飯も10単位で管理されている。試作機は、これを一気だてにしまし、場合によ



中島製作所の再加熱カート。カートに食品を入れ、レンジの要請で加熱する。レンジの加熱で再加熱の強さが設定できる。

■再加熱カート事業は、社の「新たな柱」にできないかと期待もしている。

これまでを振り返ると、簡単な部品加工の受注は結局、安価に作れる海外に流れてしまし、国内には付加価値のある仕事が残らない。こうした状況を見て、父である先代社長は1993年にMECを買取り、組み立てまでを一貫してやる社の強みをつくった。

先代社長は「メーカーになった」とも長年言っていた。変化が激しいうえ、下請けで「待ち」にならざるを得ない部品加工とは別に、自社製品の開発・販売は目標だった。自社製品という「新たな柱」を立てることが、私の代のミッションだと考えている。(聞き手・澤野善文編集本部長)

□好きな言葉 動機善なりや 私心なかりしか(京セラ・現KDDI 創業者の稲盛和夫氏の言葉。カート開発事業ではこの言葉を常に意識して判断している) □影響を受けた人物 兄(関連会社MECの社長)。「お客さまのためにどうあるべきか」という考え方が徹底していて、参考になる) □面白かった本 「ジェノサイド」(高野和明著)(とてもスケールの大きな作品)

休日は子ども中心の日々 附属中時代は卓球部で、個人戦県6位になり九州大会にも出場する腕前だった。「熱心な先生に努力する大切さを教えてもらった」と振り返る。現在は4人の子どもと遊ぶのが趣味と言えらるかどうか分からないが、家族と過ごすのが一番楽しい時間」と話す。 子どもたちは男の子2人と女の子2人で、上は10歳、一番下は1歳半。公園に出掛けることが増え、「長男は動きが良くなってきて、小学校の頃にやったサッカーを教えたりできるようになった」。 旅行も好きだが、最近は再加熱カート事業がこれからの時期で長い休みは取りづらく、車で行ける範囲が中心になった。ただ、4人の子どもの旅行は「誰かなくなってしまうわい。ちょっと目も離せない」と笑う。(橘渡光憲)

2019/12/18-12/19 佐賀新聞掲載

「令和に挑む 若手経営者インタビュー」

株式会社 中島製作所
NAKASHIMA MANUFACTURING

1925(大正14)年、戸上電機製作所の協力会社として中島製作所を創設。61年、株式会社中島製作所となる。現在は半導体製造装置の部品加工事業が中心で、おにぎりの成形機の部品加工から組み立ても行なう。2010年から病院や高齢者福祉施設向けの保温・再加熱カートを開発し、佐賀市中部学校給食センターや佐賀大医学部附属病院などに販売。従業員105人。年商13億4000万円(2018年3月期)

VOIC 若手社員から
中島 亨さん(31) 製造課機械グループ
入社9年目で、8人グループの職長として生産・納期管理をしている。注文を受けた部品は通常1〜2週間で納めるが、納品まで2、3日や「希望納期は今日」という短納期のオーダーも毎日入り、臨機応変に対応しなければならぬ。短納期は海外メーカーには困難なので、自社の対応力を示す機会でもある。材料の仕入れ先にも無理を頼んでも難しいが、不可能と思ったオーダーに対応できたときは達成感が大きい。 大学は機械工学科で学んだ。ものづくりや手作業が好きなので、機械加工の仕事は向いていると思う。有給休暇の60%取得を社が掲げているので休みが取りやすく、現場のコミュニケーションも取れているので働きやすく感じている。

NEXT ▶▶▶ 年末年始は休載し、次回は1月15、16日付に掲載予定です。