2026年に向けて　わが社の抱負

㈱HIRANO METAL WORKS　社長　平野博明氏

半導体、航空宇宙を開拓
設備拡充し新規受注狙う

―2025年はいかがでしたか。

「とにかく忙しく、フル稼働が続いた。メインの工作機械は横ばいだったが、半導体や航空宇宙関連など新規の仕事を増やせたのが主な要因と分析している。22年から約2年間でヤマザキマザック製の工作機械を計5台導入してきた。特に長尺や大径の加工対象物（ワーク）に対応できる複合加工機の導入が、他社にあまりない設備のため新しい仕事に対応できる体制を整えたことも寄与したと感じる」

―技術の蓄積に力を入れてきました。

「これまで意識的に、より複雑な加工の仕事を受けることで技術を蓄積してきた。こうした取り組みが奏功して技術が身についた結果、急な引き合いにも対応できるようになった。加えて、短納期にも対応できる体制を整えたことが、フル稼働に結びついた」

―26年の目標は。

「売上高10億円突破だ。半導体や航空宇宙関連の見積案件数は以前のおよそ3倍に増えており、今後もますます忙しくなる。この流れに乗るために、さらに設備投資を進める。新しい引き合いの中でも現状の設備では対応不可能な領域がまだまだあり、必要な設備をすべてそろえていきたい。また、半導体や航空宇宙関連とも異なる全く新しい分野への挑戦も構想しており、M&A（合併・買収）も視野に入れている。事業継続計画（BCP）の観点からも、本社から離れた場所に拠点を持つ必要性を感じており、積極的に取り組みたい」

―導入予定の設備は。

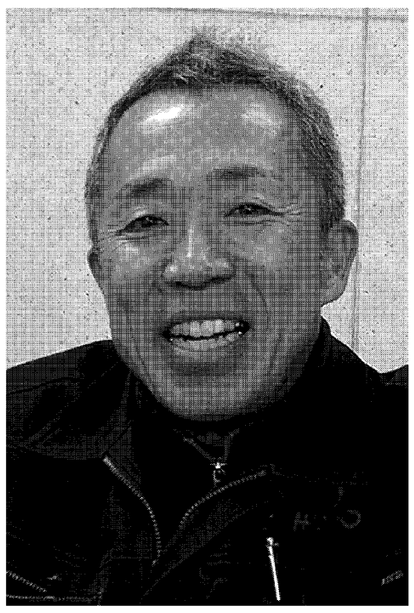
「春をめどに、30年ほど使用してきた古い3軸のマシニングセンター（MC）を5軸MCに更新するので、生産性と精度が向上する予定だ。加えて夏には当社最大となる門型MCの導入も予定している。これにより大物機械加工の幅がいっそう広がる。ほかにも随時、よい機械を見つけたら購入していく。設備の置き場所を作るため、将来的には新工場の建設も意識している」

―今後の課題は。

「新規の受注にあたり、自ら判断が下せる管理職の育成だ。既存の受注は任せられるようになったが、新規受注はまだ要所要所で社長の判断を必要としているのが現状だ。納期通りに計画が進んでいるかだけでなく、生産内容まで突っ込んで確認し、必要な判断を下してほしい。会社がもう一段、飛躍するためにはこうした人材の育成が急務だ。すでにある程度は育っており、ここからどう成長するか、組織改革も含めて検討していく」

―26年も攻めの経営を続けます。

「投資を続け、新たな事業に挑戦していく。コロナ禍のような地球規模の事象は別として、景気の波は気にしない。景気が悪いと支払いは苦しいが、設備は安価で納期も早い。先を読むのは非常に難しいので、読めない前提で自社にとって都合のいい時期に投資する。それが図らずも時勢に合い波に乗れれば幸運、という程度の認識だ。先日もベトナムで多様な業界を見聞してきたが、こうした考えの企業は一様に元気で伸びている印象を受けた。今後も攻めの姿勢を崩さず、積極的にいきたい」



管理職の育成が急務
…と語る平野社長

中日本炉工業㈱　社長　後藤峰男氏

短納期化し新規に対応
業務改革と意識改革推進

―2025年を振り返って。

「25年7月期の業績は順調に推移した。24年7月期は、コロナ禍以前の業績水準に回復した年だったが、これを土台にして上積みできたのが前期だ。過去最高益も期待したが、そこまでは行かなかった。積み増し分の要因は、特定の業界からの需要が集中したことだ。各社の設備更新時期が重なり、特需のような状況となった。この流れは今期に入っても続いている。しかし、勢いは鈍化していくと見ている。地政学的リスクの増大と先行き不透明感が高まれば、設備投資は様子見の姿勢が強くなるためだ」

―受注環境の変化へ行動しようと社内で訴えている」

―技術力の強化に力を入れています。

「本格稼働した新第一工場は熱処理技術の研究開発型工場に位置づけている。化学気相成長（CVD）コーティングや真空熱処理など技術開発に欠かせない測定器を積極的に整備してきた」

―生産性向上に向けた取り組みは。

「連続式真空炉が設置してある第三工場の自動化に取り組む計画だ。熱処理する品物の自動搬送設備を設計、開発する。搬送を自動化できれば、24時間稼働や省人化が実現できる。当面は社内で運用し、ブラッシュアップすることで、顧客に提案できる製品に仕上げる。26年中には形にしたい」

―社内の業務改革も進めています。

「全社改革プロジェクトとして進めており、手書きの日報や報告書なども削減でき、ペーパーレス化も図れる。こうしたDX化を進め、最終的には受注から検収、集金まで一貫して管理できるシステムの構築を目指している。勤怠管理や経費精算などもスマートフォンを活用したい」

―働き方改革にも積極的です。

「政府が掲げる『残業ゼロ』に挑戦している。例えば、設計部門では社内からの問い合わせ対応で相当な時間を割いていた。これが残業の遠因になっていた。このため、他部署からの問い合わせを禁止する時間帯を設けた。結果、人に聞くのではなく、まず自分が管理する意識がついてきた。残業ゼロの実現にはこうした各職場での意識改革と業務改革が欠かせない。現状はかなりゼロに近くなってきた」

ピンチをチャンスに
…と語る後藤社長

東海高周波㈱　社長　廣瀬雅弘氏

IH活用し技術開発推進
海外現地工場を国内から支援

―今年を振り返って。

「2025年7月期決算の売上高は前年同期比15%増となった。当初計画通りの結果で、今期も同程度の増収を見込んでいる。順調に推移しているものの、ピーク時の売上高までには回復していないのが実情だ。主要顧客の産業機器メーカーは、自動車産業の動向に左右されやすい。直近の決算では、自動車メーカー間で業績に差が出た結果、同産業全体では伸び悩んだ格好だ。そのため、生産設備である工作機械や産業機械、その周辺装置なども動きが鈍かった印象だ。半面、海外は仕向け先として中国が中心で、半導体製造装置向けが好調だった。スマートフォン生産が活発化したためだ」

―売上高の60%が海外向けです。

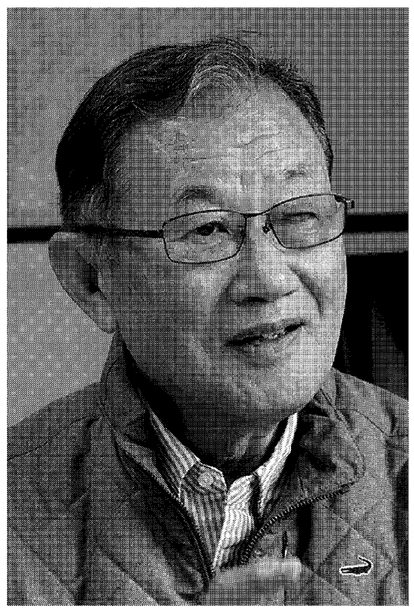
「ほとんどが中国向けだ。現地に進出している顧客企業やその取引先などを含む日系企業が中心だ。これら企業では、進出してきた日系企業向け製品の供給が本格化している。同国市場は今後、毎年10%程度の成長が期待できる」

―日系やローカル企業の現地工場の状況は。

「熱処理の技術力は上がっている。当社が得意とするシャフトも低価格帯の製品は現地製品が主流になっている。しかし、技術水準は日本の熱処理事業者レベルに達していない。長尺モノでも、焼き入れ、焼鈍が不十分なため、熱処理後の歪み取り工程で四苦八苦する現場を目の当たりにしてきた。日本の熱処理工場と同じ設備を導入しても高精度、高品質を実現できないのは、各工程での知見やノウハウがないためだ。こうした目に見えない部分や熱処理の技術力が当社の強みだ。これを生かすためにも、海外には進出せず、取引先には国内から納めていく。これが、付加価値にもなる」

―技術開発に力を入れています。

「今年から本社工場（名古屋市中川区）と三重工場（三重県大安町）の2拠点体制に集約した。三重工場はどんな熱処理にでも対応できるオンリーワンの技術開発を進めている。歪みの元となる応力を熱をもって制するには、IH（インダクションヒーティング）が技術面で要となる。まな場面でアピールしてきたが浸透してきた感がある。IHによる熱処理に関して、相談やテストの依頼も増えており成果も出ている。例えば、セラミックスを金属に密着させるヒューミングではIHで高温処理したことで、密着性を向上させることに成功している。また、ボールネジやナットといった部品はあらゆる業界で採用されている。強度や耐熱性を高めるためには熱処理が欠かせない。このため機械部品の領域を越えてIHを幅広く活用できると期待している。高効率のため脱炭素といった環境問題にも対応していきたい」



IHで応力を制する
…と語る廣瀬社長

ラボのような工場を目指している。シャフトのような丸モノだけでなく平板モノに加え、特殊合金鋼といった材質のものでも対応できる技術開発を進めている。歪みの元となる応力を熱をもって制するには、IH（インダクションヒーティング）が技術面で要となる。

電子レンジと同じ原理を利用し、部分加熱が可能な技術だ」

―IHの応用範囲が広がってきています。

「これまで、さまざ

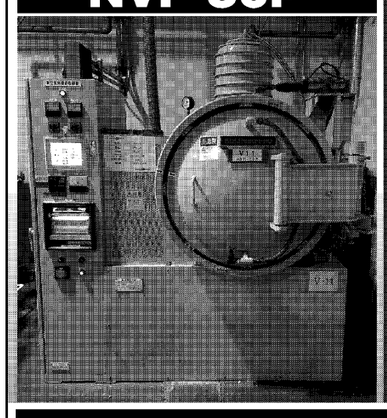
金属に魂を込める、
高周波焼入の
プロフェッショナル

■丸棒素材の焼ならし
■誘導加熱による固溶化熱処理
■長尺シャフトのセンタレス焼入（最長13M低歪み焼入）
■薄肉パイプの低歪み高周波焼入
■薄肉パイプシャフトの高周波焼入
■合金工具鋼の高周波焼入

東海高周波株式会社　本社：名古屋市中川区松ノ木町1-46
TEL.052-351-7341　FAX.052-352-5181
［URL］https://www.t-koshuha.co.jp
［E-mail］info@t-koshuha.co.jp　担当：廣瀬

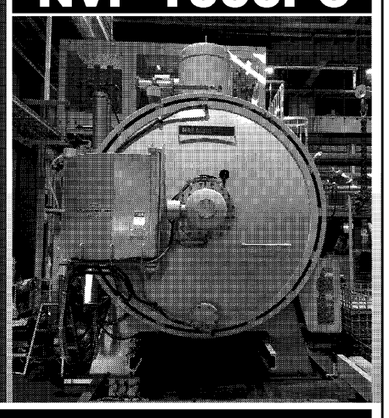
小ロット品から量産品まで処理品に合わせて最適な炉をご提案。

小型真空熱処理炉　処理量：30kg／グロス
NVF-30P



提案から設計・製造・メンテナンスまで一貫したメーカーで安心できるサービスをご提供。

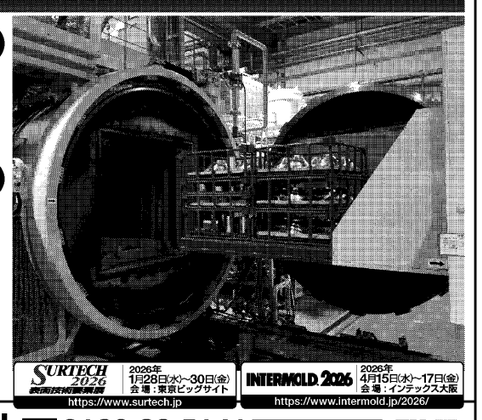
大型真空熱処理炉　処理量：1000kg／グロス
NVF-1000PC



自社製CVDコーティング装置、真空熱処理炉にて　受託加工、承ります。

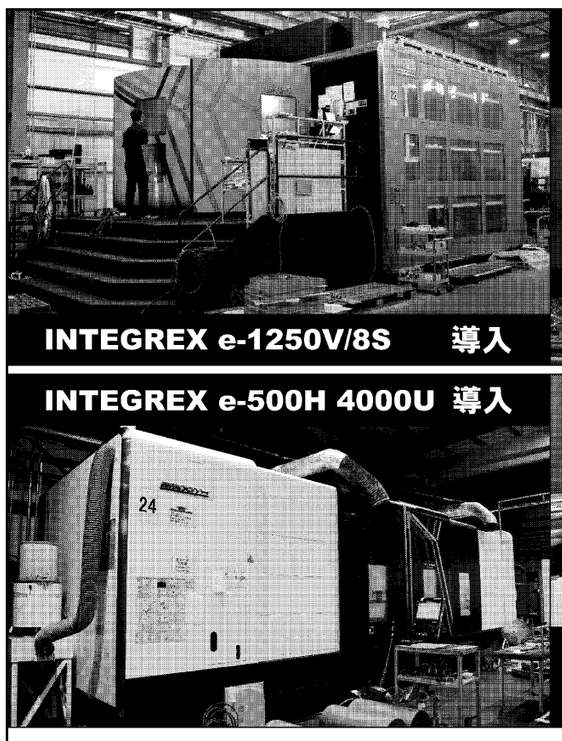
CVDコーティングの特性
◎すべり性　◎耐焼付性
◎耐摩耗性　◎耐腐食性

真空熱処理
◎焼入れ、焼戻し 焼鈍、サブゼロ処理
◎大型品・長尺物 量産品大量処理
◎貸切りテスト処理 物温制御処理
毎日OK対応



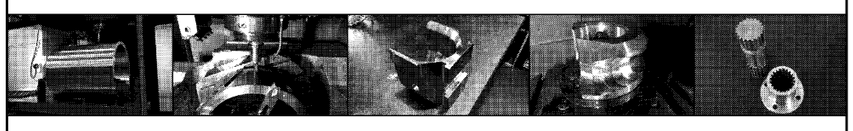
SURTECH 2026 表面技術展覧会　2026年1月29日(水)～30日(金)　会場：東京ビッグサイト　https://www.surtech.jp
INTERMOLD 2026　2026年4月15日(水)～17日(金)　会場：インテックス大阪　https://www.intermold.jp/2026/

中日本炉工業株式会社　0120-38-5141
本社・工場 〒490-1203 愛知県あま市木折八歳割8　TEL〈052〉444-5141　FAX〈052〉444-1917
熱処理技術部　TEL〈052〉444-7561
https://www.nakanihon-ro.co.jp　info@nakanihon-ro.co.jp
ISO9001



高さ 1655mm　直径 1500mm まで対応
INTEGREX e-1250V/8S　導入
INTEGREX e-500H 4000U　導入
長さ 4000mm　直径 820mm まで対応

大物や長物から特注品、試作品まで、
豊富な設備でご要望にお応えします。



5軸MC旋盤加工、大物マシニング加工など工作機械部品のことなら
HIRANO METAL WORKS
〒511-1147 三重県桑名市長島町平方111　TEL:0594-41-1000　https://hiranometalworks.com