



ひたちなか市 ものづくり中小企業ガイド

“ものづくりのまち
ひたちなか”で
あなたのローカルライフを
実現しよう!

ひたちなか市



Contents

大学生1日インターン体験レポート

- 2 …… (株)あ印
- 4 …… (株)菊池精器製作所
- 6 …… (株)幸田商店
- 8 …… コロナ電気(株)
- 10 …… (株)西野精器製作所

ものづくりのまち・ひたちなかを支えるスゴ技がキラリと光る中小企業シリーズ

- 12 …… (株)西野精器製作所 / (株)アサイン
- 13 …… (株)菊池精器製作所 / (株)高木製作所
- 14 …… コロナ電気(株) / (株)シード
- 15 …… 水戸精工(株) / (株)SAYコンピュータ
- 16 …… 丸心産業(株) / (株)エムシー
- 17 …… (株)エムテック / (株)センクリード
- 18 …… 清水ノーズル(株) / (株)アルコ・イーエックス
- 19 …… (株)東和電子 / (株)シーアンドエーソリューション
- 20 …… (株)川崎製作所 / (株)ティー・エイ・シー
- 21 …… (株)白土プリント配線製作所 / (株)コスダック
- 22 …… (株)ユミノ金属工業 / アイムス(株)
- 23 …… 根本エンジニアリング(株) / (株)ハイソフテック

【コラム】 ひたちなか市で 働く 暮らす 好きになる

- 24 …… 新熱工業(株)
- 25 …… (株)エスディーエル
- 26 …… (株)あ印
- 27 …… アポロアイシーティー(株)

奨学金を返還するあなたへ

- 28 …… ひたちなか市奨学金返還助成制度



はじめに

ひたちなか市ってどんなところ？

ひたちなか市は、東京から110km、茨城県の中央部からやや北東に位置する人口約16万人の市です。東は太平洋に面していて、海浜部では古くから水産加工業が、都市部では電気、機械、精密機器などの工業が基幹産業として発展しています。また、市内には北関東自動車道が直結する茨城港常陸那珂港区があり、国際流通港湾として整備が進められていて、物流の優位性などから多くの企業が進出するなど、県内有数のものづくりのまちとして躍進を続けています。

また、地元でとれたさつまいもを蒸して、じっくりと乾燥させて作る名産品の『ほしいも』は生産量が日本一。冬になると、「ほしいも」をすだれに干す風景が農家の庭先などあちこちで見られます。

そのほか、ネモフィラやコキアをはじめ四季折々の草花を楽しむことができる国営ひたち海浜公園や日本で唯一のほしいも神社など、注目を集める観光スポットが数多くあります。

豊かな自然と産業をベースに未来に輝くまち、ひたちなか。生活インフラや交通網が整備された都会的で便利な暮らしも、日々の生活の中で季節を感じられる豊かな自然が息づく田舎暮らしの風情も、どちらも程よく楽しめるのが魅力となっています。



詳しくはこちら

面積	99.96km ²
人口	158,660人
男	80,065人
女	78,635人
人口密度	1,587人/km ²
世帯数	69,191世帯

※令和元年 12月末現在

ローカルキャリア・インターンシップの取組み

ひたちなか市では、2019年に㈱ココロマチ様とコラボレーションして、地方に興味のある学生を対象に『学生向けローカルキャリア講座・インターンシップ企画』を実施しました。この冊子では、そちらの体験レポートも掲載しています。

『ひたちなか市 × ㈱ココロマチ』コラボ事業の全体内容はこちら▶



あなたの夢をひたちなか市で

地方で『働く』『暮らす』、ローカルキャリアに興味のある方は是非この冊子を手にとってください。優れた技術力でひたちなか市はもとより日本の産業を支え、あなたのローカルキャリアライフを実現する魅力的な市内の地方企業情報が満載です。あなたの夢をひたちなか市で実現してみませんか。

株式会社 あ印



インターン参加者 ■武者 遼香さん [東京外国語大学国際社会学部]
■若松 未玲さん [埼玉大学教養学部]

たこ加工会社『(株)あ印』

おいしさの秘訣は驚きの新製法とグローバルなチームワーク

今回私たちが訪れたのは、国内有数のたこ加工品生産企業の一つ、『あ印』。工場では一体どのようなことが行われているのでしょうか。実際にお仕事を体験させていただきました。そこで見てきたのは、水産物のおいしさへのこだわりと、働く人々同士の思いやりでした。

(株)あ印とは？

所在地 〒311-1211
茨城県ひたちなか市沢メキ1110-9
電話 029-263-2111 (代)
FAX 029-263-2115



AJIRUSHI

1957年設立

以降、たこ、いか、えびを中心に水産物の加工及び商品開発を行い、アメリカやアジア各国への輸出も手掛ける。2015年には新しくお惣菜シリーズ「海の食堂」の販売を開始するなど、新商品の開発にも積極的に取り組み、事業を展開し続けている。



惣菜「海の食堂」シリーズ▲

1日たっぷり職場体験!
企業のホントが見えてくる?!

『あ印』の1日に密着!

体験スケジュール

- 8:00 出社
- 8:30 衛生管理についてのレクチャー
- 9:00 社内・工場見学
- 10:00 就業体験①
いかの骨抜き
- 11:50 昼休み
- 13:00 就業体験②
えびの計量
- 15:30 取材
- 17:00 退社

学生体験レポート完全版▶

学生の社長
インタビュー記事▶



体験内容 1 衛生管理についてのレクチャー



いくつかの資料を用いて、食品衛生について説明を受けました。安全な食品をお客様に届けたいという『あ印』の思いの強さを感じるとともに、そのために必要となる徹底した衛生管理を学んだ私たち。作業着に着替えて工場に出発です。

工場へ向かう廊下には、『あ印』の長い歴史に関する写真がずらっと並んでいました。1957年に初代社長である鯉沼兵介さんにより設立されて以降、1994年に行われた現工場への移転等を経て、常により安全でおいしい水産物の加工を追求してきた『あ印』。すべての写真から、おいしい水産物を創り出すことへの熱い思いが伝わってきます。

体験内容 2 社内・工場見学



工場内に入ると、私たちの体の何倍も大きな樽がたくさん並んでいました。これはいったい何かというと、「たこの洗浄機」。樽の中にたこを入れ、回転させながら塩を揉みこんでクサミの元になるぬめりを落とし、洗い上げていくのです。洗浄は条件を変えて何度も繰り返しますが、樽ごと持ちあげて洗浄場所を変えていくため他の種類のたこと混ざる恐れもなく、安心の設計なのだそうです。

続いて、たこを加熱する過程を見せていただきました。ここで行われている加熱方法は、『あ印』が独自で生み出した『うま味凝縮製法』。なんと茹でることを全くせずに蒸しのみで加熱するというのです。まさにこれこそが、『あ印』のたこがおいしい一番の理由!

体験内容 3 就業体験① いかの骨抜き



工場内を一周見学させていただいた後、私たちもいよいよ作業を体験させてもらいました。午前中に担当したのは、茹で上がったいかの中に残る骨や内臓を抜く作業。一匹一匹、大ききやかたが異なるいから骨や内臓を素早く、そして綺麗に取り出すのは至難の業です。まさに、人の手だからこそできる丁寧な仕事。個体ひとつひとつに目と気を配り、綺麗なかたちで食卓に届ける。水産物に対する思いやりのようなものを感じました。

体験内容 4 昼休み



『あ印』では、外国人技能実習生を多く採用。そのため社員全員が同時に昼食をとる食堂は、国際色が非常に豊かな環境です。そこで私たちは実際に、お話をしてみることに。

話をする中で、『あ印』で働くことの何が楽しいか?とお聞きすると、「仲間がいること」と答えてくれました。また、「日本人と働くことは大変か」という質問には、「日本の人は優しく教えてくれる」との答えが。『あ印』で長く働かれている日本人の方にもお話を伺うと、「実習生の方が母国の珍しい話を聞かせてくれるのが面白い」とのこと。外国人実習生と日本人が共に仲間として活発なコミュニケーションをとっている様子が伺えました。多文化が共存していて、かつ皆が仲間意識をもっている一体的な雰囲気を感じました。

体験内容 5 就業体験② えびの計量



お昼ご飯を食べてお腹が膨れたら作業再開です。午後はえびを計量しバックに詰める作業を体験しました。しかし、ただ重さを測るだけではありません。同時に、背ワタが残っているものやちぎれているものがないかをすべて目視で確認します。

計量したえびはバック詰めされ、もう一度他の作業員が数人体制で確認し、少しでもバックが汚れていたらもう一度計量からやり直し。衛生管理には非常に多くの人手をかけていることが分かりました。

水産物と、共に働く仲間に対し思いやりをもった人々が皆で成すチームワーク。それがあからこそ安全でおいしい商品が完成するのです。

学生から見た『あ印』の魅力

独自の技術をもちいて極める、「おいしさ」へのこだわりと水産物への愛

『あ印』にしかない「うま味凝縮製法」。これには、鯉沼社長と、そして社員の皆さんの「おいしい水産物をつくりたい」という強い思いが詰まっています。『あ印』で働くということは、『あ印』の商品が届けられる世界中の食卓のおいしさに貢献するということなのです。

ひたちなかの海の傍で働きながら、海の向こうの文化をもつ人々と過ごす日々

自然豊かで親しみやすいひたちなか市で働きながら、毎日異文化交流ができる場所、それがこの工場。他国のの人々と共に同じ目的に向かって協働し、仕事を成し遂げた達成感を共有する毎日はきっと刺激的なのだろうと感じました。

株式会社 菊池精器製作所



インターン参加者 ■小森 楓さん [明治大学農学部]
■一澤 峻さん [法政大学経済学部]

～注文書一つで製品ができる!～

茨城県ひたちなか市の『(株)菊池精器製作所』に一日密着

今回は、ひたちなか市の『菊池精器製作所』にお邪魔させていただき、丸一日職場を体験しました。私自身文系の学部にて在籍しており、工学系の学問とは無縁でしたが、体験した内容や社長である菊池さんのお話はとても興味深く、純粋におもしろい内容でした。この記事を読んでいるみなさんが持っているであろう、機械や工場の堅苦しいイメージを少しでも払拭できたらと思います。

(株)菊池精器製作所とは？

所在地 〒312-0062
茨城県ひたちなか市高場 1730-3 (勝田第二工業団地内)
電話 029-272-5391 (代)
FAX 029-272-1101



茨城県ひたちなか市に工場を持つ、精密機械の製造メーカー。
業務内容としては、①精密板金部品加工(金属を切断したり曲げたりする)、②精密切削部品加工(削る)、③電子機器の組み立ての三つを行っていて、部品の加工から、組み立てまで一連の流れすべてを自社で請け負っているのが大きな特徴の企業です。製造しているのは電子顕微鏡がメイン。

精密機器の製造するために高度な技術を追求して、顧客の信頼を得るとともに、従業員へのケアや教育にも力をいれています。また5S(生産現場の整理・整頓・清掃・清潔・躰)にも徹底し、従業員が働きやすい環境を目指しています。



▲工場内にラインが引かれており、きれいで清潔感がある現場

1日たっぷり職場体験!
企業のホントが見えてくる?!

『菊池精器製作所』の1日に密着!

体験スケジュール

10:00 出社・会社説明

11:00 工場見学

12:00 昼休み

13:00 電子顕微鏡の
製造現場見学

14:20 地元の連携先を訪問

15:40 電子顕微鏡の
使用体験

16:00 退社

学生体験レポート完全版▶

学生の社長
インタビュー記事▶



体験内容

1

工場見学



菊池社長と一緒に工場内を見学しました。

工場内は工程別に建物に分かれています。まず私たちが見学した場所は板金加工のエリアで、ただの板だった金属が、くりぬかれ、折り曲げられて、まったく別の部品へと変身を遂げます。加工をする際はほぼロボットが全自動で稼働していて驚きました。

次に切削加工・組み立ての現場を見学。

いくつかの機械で作業しながら、黄色い箱に入った大きさ約5~15cmほどの部品を造っていきます。金属に様々な角度から水・油とともに圧力をかけることにより熱くなりすぎるのを防ぎながら加工が行われていました。

組み立ての現場では、作業台があり作業員の方が椅子に座って部品を組み立てていました。また、その隣には組み立てられた電子顕微鏡などが正常に作動するか、規格の範囲内であるかチェックする場所も。組み立てを行っている方たちはベテランの方が多く、その多くが日立グループを定年退職し、シニアとして働いているそうです。

体験内容

3

電子顕微鏡の 製造現場見学



電子顕微鏡について実際の部品や組み立てられたものを見せていただき、説明してもらいました。電子顕微鏡の検査場は清潔に保つために、普段の作業着ではなく、白衣と帽子を着用することが義務付けられているそうです。電子顕微鏡は対象物に電圧を当てて、その反射によって像を認識するという顕微鏡で、私たちが小学校、中学校で使ったことがある光学顕微鏡とは異なり、より精密に対象物を見ることが出来ます。

体験内容

4

地元連携先を訪問



菊池精器製作所と仕事上で連携しており、社長ご自身とも親交がある株式会社エムテックにお邪魔し、代表取締役の松木徹さんから企業の説明をお聞きました。

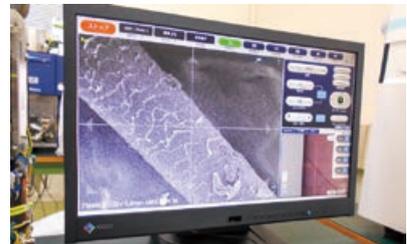
株式会社エムテックは自動車やポンプの部品を製造している会社。その部品を製造する精度は世界トップレベルで、海外からも評価されている会社だそうです。2019年に茨城県内で開催された国体にて使用したトーチは、菊池精器製作所とエムテック等で共同製作していたとのことで、実際にそのトーチも拝見しました。

体験内容

5

電子顕微鏡の 使用体験

電子顕微鏡の説明を受けて、今度は自分で顕微鏡を触ってみることに。なんと自分の髪の毛を観察してみました! 髪の毛を引き抜いて、プレパラートに固定して、顕微鏡に挿入して、パソコンの画面で自分の髪の毛をさがして、ビントを合わせてみると…。



これが私の髪の毛。傷んでいることもなく、健康的でした。倍率や見え方や電圧を変えると髪の毛の見え方が全く異なっていて、おもしろかったです! (笑)

学生から見た『菊池精器製作所』の魅力

注文書一つで商品が出来る!

精密機械の生産側から見ると、注文者の負担が減り、信頼を得やすいと思いました。これは菊池精器製作所の強みだと思いました。

社長・従業員さんの人間性!

工学について何も知識がない私たちに一日同行してくれました。また、従業員の方が私たちとすれ違うと必ず声を掛けてくださり、さらに電子顕微鏡の使い方の説明では、丁寧に1から教えていただき社長や従業員の方々のお心遣いに本当に感動しました。これは、従業員への手厚い教育によるものだと実感しました。

工場がきれい!

工場ではないのでは?と疑うくらいきれいな工場でした。製品の質はもちろん、従業員さんにとっては働きやすい環境だと思いました。私もこの工場なら働きたいと思いました。

株式会社 幸田商店



インターン参加者 ■土谷 彩香さん [立教大学社会学部]
■田中 知佳さん [近畿大学文芸学部]

セブンイレブンの「ほしいも」、実は、この会社で作っていました！ 普段は見えないものづくりの裏側『(株)幸田商店』に潜入！

茨城県のひたちなか市、那珂市、東海村は、全国生産量の約9割を占める日本一のほしいも産地です。私たちが訪れたのは、そのひたちなか市にほしいも生産工場を構える『幸田商店』です。『幸田商店』では、ほしいもはもちろんのこと、ほしいもを用いたお菓子など、常に新しい商品の開発・製造に挑戦しています。今回は、『幸田商店』で就業体験を行った私たちが、その具体的な仕事内容と『幸田商店』で働く魅力を、学生ならではの視点で発信していきたいと思っております！

(株)幸田商店とは？

所在地 〒311-1203
茨城県ひたちなか市平磯町 1113

電話 029-263-3737

FAX 029-263-3430 [ホームページへ](#)



ほしいも作りが盛んなひたちなか市で1948(昭和23)年創業し、ほしいも業界でトップシェアを誇る幸田商店。健康的な毎日をおいしくサポートをモットーにほしいも・きなこを中心とした農産加工品の製造・販売をしています。

ほしいもは他の加工食品と異なり、原料であるさつまいもの良さで出来が大きく変わってしまうので、かなりこだわりをもって行っており、自社農園で、土壌作りから行っているそうです。

また、「ほしいもだけではなく、ほしいもの派生商品を作り、業界をにぎやかにしたい」という想いから、おみやげに特化した商品開発を行っています。

1日たっぷり職場体験!
企業のホントが見えてくる?!

『幸田商店』の1日に密着!

体験スケジュール

- 8:00 出社
- 8:10 会社説明
- 8:50 冷凍庫見学
- 9:10 就業体験①
パック詰め
- 12:00 昼休み
- 13:00 就業体験② 検品
- 16:00 清掃
- 17:00 退社

学生体験レポート完整版▶

学生の社長
インタビュー記事▶



体験内容 1 会社説明



まずは、会議室で管理部総務経理課の課長から、各種商品のこと、会社の業績や企業理念について説明を受けました。

写真の商品は、ほしいもを生地に練り込んで作られた「ほしいも屋さんのほしいもせんべい」です。“茨城の「おいしい」”を使って作られた「おみやげ」をテーマにしたコンテストで、2019年度の入賞を受賞しました。その他にも会議室には、『幸田商店』の自慢の商品がたくさん並んでいました。

体験内容 2 就業体験① パック詰め



製造エリアに入る前に、作業着に付着した髪の毛やほこりを取ります。初めて着る作業着に、私たちはワクワク!

午前中は、パック詰めに体験!

パック詰めの最初の工程は、「ほぐし」という作業です。

「ほぐし」では、冷凍保存をしているためにくっついてしまったほしいも同士をはがします。それと同時に、不良品の選別を行い、繊維の多い芋は不良品として取り除きます。

体験内容 3 就業体験① 選別、パック詰め



さらにここでは、シロタと呼ばれる白い部分の多いほしいもと、クロタと呼ばれる黒い部分の多いほしいもは不良品として、ひとつひとつ丁寧に分けていきます。例として、写真の右にあるのが通常のほしいもで、左にあるのがシロタです。

「ほぐし」の作業が終わったら、パック詰めの作業に移ります。

ほしいもの大きさが毎回違うため、私たちは並べるのに少し時間がかかりました。しかし、働かれている方が並べ方のコツも優しく教えてくださり、上手に並べられると楽しく、あっという間に時間が経ちました。

体験内容 4 就業体験② 検品



検品では、パック詰めされたものをひとつずつ計量器で測り、大幅な誤差がないかを確認します。この工程が、ほしいもを直接確認できる最後の作業になるので、検品をされている方は少しの傷も見逃さないよう慎重に作業をされていました。

体験内容 5 そして最後に 袋を密封!



機械にまっすぐ通さなくてはならず、密閉作業は難しいということで体験できませんでした。ここまで手作業だということに驚きました。

検品は手作業で確認することで、細かな不具合も見逃しません。ですが、時間がかかり、多くの人手が必要になります。検品前のケースが溜まってしまいうこともありますが。その時は、密閉作業をされている方も集まって、検品作業の手伝いをされていました。働いている方同士が、お互いに積極的に連携をして働かれているのだと感じました。

私たちの就業体験は検品まででしたが、実際はこの後に出荷準備の作業もあるそうです。

学生から見た『幸田商店』の魅力

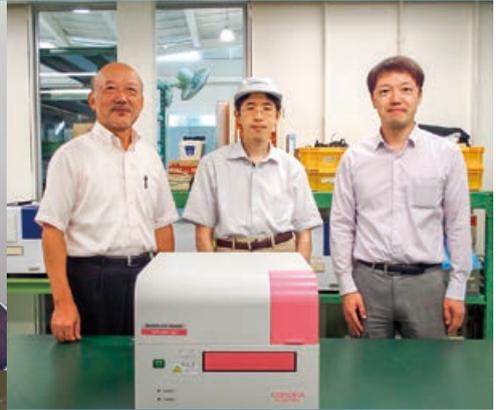
理念を守りつつ、変化する人々のニーズに答える柔軟性

『幸田商店』のほしいもには、ひたちなか市で丁寧に育てられたさつまいもが使われ、今も昔も変わらず多くの人から愛されています。その裏には、会社の理念は守りつつも、変化し続ける社会の流行や人々の好みを分析し、新たなことに挑戦していくという姿勢で、いつの時代も人々が求める商品を提供しています。

地域との強い絆とアットホームな職場

ひたちなか市でのほしいも産業の歴史は長く、現在でも多くの方が従事しています。『幸田商店』で働く方の多くがこの地域で暮らしており、『幸田商店』とひたちなか市との間で、長年築かれてきた強い繋がりを感しました。また、性別、年齢、国籍関係なく、様々な人が働いており、明るく、和やかな雰囲気でした。なかには、先代の社長の頃から従事している方も。「彼らは私よりもベテランだよ」と微笑みながら話す社長の表情から、社員への愛情が伝わってきました。

コロナ電気 株式会社



インターン参加者 ■河野 さえさん [立教大学文学部]
■平野 克弥さん [芝浦工業大学建築学部]

©SATOSHI ASAKAWA

機械に頼りすぎない、一つの商品にかける想いの強さが 自慢の『コロナ電気(株)』

皆さんは、「マイクロプレートリーダー」という製品をご存知でしょうか。「マイクロプレートリーダー」とは、光の力を利用して、ウイルス特定や物資の解析を助ける測定機器です。光を利用したこの自社製品を武器に、ひたちなか市から世界に向けて業界の可能性を広げているのが、『コロナ電気』です。今回、光学とは無縁の文系学生が、実際に業務を体験し、精密機器の理解を深めてきたところ、製造業の現場の意外な実態が見えてきました。



コロナ電気(株)とは？

所在地 〒312-0052
茨城県ひたちなか市
東石川3517

電話 029-273-6111

FAX 029-273-6091



©SATOSHI ASAKAWA

ひたちなか市にある日本で唯一のマイクロプレートリーダー製造会社です。地域との距離が近く、小中学校の工場見学や町探検の受け入れ、理科工作教室の実施など、地域貢献にも積極的で、本社の前の通りは「コロナ通り」という愛称が付いていました。2017年には「地域未来牽引企業」にも選定されています。

社是の「学ぶ 楽しむ 育む」は、全社員が、仕事や趣味において、常にあらゆるものから感動とともに学び、楽しみ、そこから、かけがえのないものを育ててほしいと願っているそうです。



1日たっぷり職場体験!
企業のホントが見えてくる?!

『コロナ電気』の1日に密着!

体験スケジュール

- 9:00 出社
- 9:15 会社説明
- 10:00 就業体験①
設計図面作成体験
- 12:00 昼休み
- 13:00 就業体験②
社外部品製品工場見学
- 15:10 就業体験③
電子機器組立て
- 16:55 集合、解散

学生体験レポート完全版▶

学生の社長
インタビュー記事▶



体験内容 1 会社説明



これが工場なのか?と驚くほどきれいな外観。美術館がイメージされるような外観で、一緒に就業体験に行った建築学科のインターン生は早速興味津々でした。

専務に、会社について説明していただき、施設内を回りました。外観だけでなく、施設内も工場とは思えない綺麗さでした。製造部を中央にして、他部署がそれを囲う構造になっている、開放的で明るい社屋は、社内のコミュニケーションを大切に、オープンな環境にしたいという想いを込めてこのようなレイアウトになっているのだそうです。2018年に『いばらきデザインセレクション』に選出されています。

体験内容 2 工場見学



その後、製品完成までの工程も説明して頂きました。『コロナ電気』では下記のような工程で作業が進められています。

設計 (R&D 設計部)

発注 (資材部)

納品 (資材部)

組み立て (製造部)

体験内容 3 就業体験① 3D設計ソフトを使った図面作成体験



精密機器を作る上で、最初に行うのが設計です。製品を作る部品を発注する上で、この作業が重要になります。設計には3Dソフトを使用しているのですが、慣れないPC操作に大苦戦しました。R&D設計部(研究開発部)の飛田さんが一から丁寧に操作方法を教えて下さり、30分ほどで様になりました。2Dの図面を3Dに起こす際には、空間把握の能力が必要なのがわかりました。

体験内容 4 就業体験② 社外部品製品工場見学・部品受取業務体験



次の資材部では、設計部が設計した図面を元に必要な部品を発注し、検品作業をして番号を振り、保管するというのが主な仕事内容です。今回は特別に部品の取引先の工場(飯島プレス(株)にも訪問し、実際に部品が作られる過程も見せていただきました。

『飯島プレス』は女性が圧倒的に多く、精密機器業界のイメージがガラッと変わりました。

また、海外製の部品の方が安く手に入ることもあるそうですが、地元中小企業を支えたいという想いもあって、あえて近隣の工場にお願いしているそうです。地域の企業間の関わりが感じられる体験となりました。

体験内容 5 就業体験③ 電子機器組立て体験



続いては、組立ての作業です。工場というと、流れ作業のイメージがありますが、『コロナ電気』ではほぼ手作業での組み立てとなっています。イメージの違いに驚きました。構造が複雑なため、特注であることが多く、出荷数とコストを考えた時には手作業の方が効率的なのだそうです。今回は電子顕微鏡の組み立ての一部分を体験しました。私たちは、電子顕微鏡の外側の部品組み立てと電子顕微鏡内の配線処理を体験しました。この細かい作業を経て、電子顕微鏡が完成します。製品一つ一つに向き合い、丁寧に作業を進めていくスタイルは『コロナ電気』らしさとも言えるのではないかと思います。

学生から見た『コロナ電気』の魅力

手作業と一つの製品にかける想いの強さ

機械化できる部分も、出荷数を考慮してほぼ手作業で行っています。その分、一つの製品にかける想いが強く、丁寧に製品と向き合っていると感じました。手作業にすることで、流れ作業感がないように感じました。

社屋の開放感

採光が取り入れられ、明るい社屋は作業に集中しすぎて閉鎖的になってしまうことがなく、開放感に満たされている印象でした。社員一人一人が伸び伸びと自由な空間の下で働けるということは大切だと思います。

文理問わず仕事できる

精密機器というと理学学部出身の学生が主に活躍するように思いますが、設計においても空間把握さえできれば文理不問で十分活躍できると感じました。私も、文系の学生ですが、コツを掴めば作業に困ることはありませんでした。どんなバックグラウンドの人でも、実践をもとに成長していける会社ではないでしょうか。

株式会社 西野精器製作所



インターン参加者 ■ 加納 崇徳さん
■ 奈良帆那美さん [文教大学経営学部]

日々異なる“ものづくり”ができる総合試作工場、 『(株)西野精器製作所』

『西野精器製作所』は総合試作工場として部品を少量生産している企業です。今回は、「試作工場」とはどのような工場で作っているのか、その様子を就業体験の流れに沿ってお伝えしたいと思います！

(株)西野精器製作所とは？

所在地 〒311-1251
茨城県ひたちなか市山崎 56
電話 029-265-9595
FAX 029-265-9090

『西野精器製作所』はひたちなか市の山崎工業団地にある総合試作工場です。試作品を作る際に必要な部品の製造・加工を行っています。「社員の進化と技術発信」という理念のもと、先端技術や最新鋭の設備を用いて、先輩社員の指導や講習会により、新卒入社社員でも精密部品を作れる技術者に成長できます。板金加工から機械加工まで対応でき、広い加工技術を備えていることで、様々なアプローチで部品を作れる同社。ごま粒サイズからバスケットボールサイズまでの小さい部品を取り扱い、受注できる試作品は1～1000個までという少量生産であるため、宅配による輸送も可能となり、遠くのクライアントとも取引ができ、低コスト・短納期を実現しています。

NISINDO



1日たっぷり職場体験!
企業のホントが見えてくる?!

『西野精器製作所』の1日に密着!

体験スケジュール

- 8:00 出社
- 8:40 会社説明
- 9:15 工場見学
- 10:05 車内会議出席
- 12:00 昼休み
- 12:45 CAD工程体験
- 14:00 板金工程見学
- 15:00 バリ取り体験
- 16:00 検査工程の見学
- 17:20 退社

学生体験レポート完全版▶

学生の社長
インタビュー記事▶

体験内容

1

会社説明・工場見学



『西野精器製作所』がどのような業務をしているのか、どのような戦略のもと仕事をしているのか教えていただきました。

① 板金・プレス加工事業
② 機械加工事業
③ 微細加工事業
の3つの事業に沿って、工場内を案内していただきました。

体験内容

2

社内会議



ここからは工場の生産工程に沿って具体的な業務を紹介していただきました。

まずは、営業。営業といえは仕事を取ってくるというイメージですが、それに加えて工程・時間・コストを割り出し、見積書をつくる必要があるため、加工に関する知識も求められます。こちらの部署では、見積書の自動化ソフト導入のミーティングを見学しました。1日100件近く来る依頼に対し、営業と現場が都度相談することが必要で非常に手間と時間がかかっているという課題があり、見積りも自動化ソフトの導入準備をしていました。見積もりが自動でできるようになれば、より短納期を実現できそうです!

体験内容

3

昼休み



昼食中、営業の方にお話を伺いました。『西野精器製作所』の営業のお仕事は、会社が試作品工場、同じ部品を作るのは一度きりという特性によって、営業社員が一人ひとり値段を決める権限を持っているため、お客様に柔軟な提案をすることができるのだそう。現場の自由意志が尊重されていて、営業に限らず、技術職でも、社員の資格取得をはじめとする「新しいことを勉強したい」という思いは通りやすい環境のようです。自分のレベルアップのために幅広い経験ができる環境だと感じました。

体験内容

4

工程の体験・見学



CAD工程体験

午前中に営業で作った見積書と、お客様からの図面をもとに、CADと呼ばれるコンピューターで部品を立体的に設計していく作業を体験しました。

思いのほか操作は簡単で、立体に再現したものを、今度は2DCADで展開図に落とし込んでいきます。この段階までくると、板金をどのように加工する必要があるのかが見えてきます。作った展開図はデータで直接機械に送り込まれ、板金が加工されていきます。昔は紙媒体を使っていましたが、機械のデジタル化により、紙のコストが減少。効率が良くなり、短納期も実現できるようになったそうです。

板金工程見学

ファイバーレーザー加工機やベンダーなど、工場内には最新の機械が所狭くと並んでいましたが、最新の機械を取り入れれば良いという訳ではないようです。最新鋭の機械にも不得意分野があり、古い機械を使った方が良いことも。小さい工場でも新旧の機械の組み合わせや使い方次第で大企業に負けない高い技術力が生まれるとの事で、これがものづくりの面白さだとお聞きしました。また、最新機械の操作は吸収の良い若手社員に任せられることが多いのだとか。若いうちから企業の戦力になれるとは、やりがいも大きそうです。

学生から見た『西野精器製作所』の魅力

今まで私は、中小企業の工場働くことは単調な流れ作業の繰り返しであるというイメージを持っていました。しかし『西野精器製作所』は、試作品工場ということで、少量の部品を作ることができたり、最新の機械を導入していたり、日々新しいものを作ることができるので、ものづくりのおもしろさを感じることができる環境が整っている企業ではないかと感じました。

就活をする中で、実際に商品を作っている大手のメーカーを調べることが多かったのですが、そのメーカーが商品を作るために、部品加工業である『西野精器製作所』のような中小企業が非常に重要な役割を担っているということを感じることができました。地方の中小企業でも、全国各地のメーカーから発注がきて、様々な製品を作れるという点でもとてもやりがいのある仕事だと思います。

2020年には新工場へ移転し、さらなる最新機械が導入されるそうです。色々なものを作りたいというチャレンジ精神をもつ、ものづくりが好きな学生にオススメの企業です。また、地方にいながら、全国のものづくりの一端を担うことができるので、地域に貢献したいと思う人も活躍できそうです。就活中の学生の皆さん、ぜひチェックしてみてください!

『ものづくりのまち・ひたちなか』を支える スゴ技がキラリと光る中小企業

株式会社 西野精器製作所



基本情報

代表者 代表取締役 西野 信弘
 創業年 1968(昭和43)年10月
 資本金 1,000万円
 所在地 山崎56
 従業員数 78人(男性65人/
 女性13人、平均年齢37歳)
 業種 電気機械器具製造業、
 金属製品製造業

わが社のスゴ技

自動車や医療機器、人工衛星など精密部品の試作・部品加工を行っています。1社で板金・プレス加工、機械加工にも対応する総合力が強みで、金属をゴマ粒からバスケットボールサイズに加工することが可能です。また、人材の採用も積極的に行なっており、地元の高校生・短大生・Uターンの大学生を採用しつつ、シニア人材を活用して、技能の伝承など若手社員の教育を行っています。

地元のみならず東京や大阪方面で取引があるほか、アメリカ・ドイツなどからも受注をしており、海外にも販路を開拓中です。

現場から一言 市内出身 川上 陽介さん

ワイヤー放電加工*に携わっています。良い製品が仕上がった時にやりがいを感じます。従業員一人ひとりの意識が高く、向上心があるところがわが社の魅力です。

*電極となるワイヤー線に電流を流し、電流の流れる素材を精密に切る事が出来る加工。



株式会社 アサイン



基本情報

代表者 代表取締役 佐川 正夫
 創業年 1995(平成7)年10月
 資本金 1,000万円
 所在地 中根879-2
 従業員数 37人(男性30人/
 女性7人、平均年齢33歳)
 業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

弊社のお客様は製造業から建築、保育や医療の分野といった幅広さが特徴です。様々な自社PKG開発の他、ご購入頂いた機器の使い方サポート、業務改善の為に勤怠管理システム等のご提案などお客様の現状の問題に徹底的に寄り添い、IT面を総合的にご支援しております。

また、誰もが働きやすい職場を目指し、育児中の社員の時短勤務や週替シフトなどにも対応。共に末永く働ける環境を提供しています。2019年12月には東京オフィスを移転するとともに、茨城・東京のいずれも健康経営をテーマにオフィス環境を整えました。是非一度会社訪問にお越しください。

現場から一言 市内出身 櫻村 純平さん

システム開発だけでなく、コンピュータ関連の幅広い業務に携われ、弊社の理念でもある技術と信用を大事にしながら地元企業の皆様にITで貢献できるところが魅力です。職場の雰囲気も良く、自分の成長が実感でき、やりがいを感じています。



ひたちなか市内には高度なものづくり技術で日本の産業を支えている中小企業がたくさんあります。
そんなスゴ技を持つ中小企業を紹介します。



株式会社 菊池精器製作所



基本情報

代表者 代表取締役 菊池 宏昭
創業年 1963(昭和38)年12月
資本金 1,500万円
所在地 高場1730-3
従業員数 156人(男性95人/
 女性61人、平均年齢44.3歳)
業種 精密機器製造業

わが社のスゴ技

電子顕微鏡や医療用装置の部品製作から製品組立までを、受託生産しています。中小企業で精密板金・精密切削・溶接・電気組立作業を1社で行える企業は少なく、一貫生産が可能であることが一番の強みです。

また、人材採用に積極的で、地元高校生・短大生の雇用や、インターンシップを受け入れているほか、人材育成にも力を入れ、国家検定を中心にシニア人材を活用した若手への技術伝承を実施。国や県から認定を受けた技能の名工が77名おり、社員は有資格者を目標として腕を磨いています。

現場から一言 市内出身 須田 学さん

製品組立に携わっています。製品の仕上げは、お客様への製品性能やスペックを満たす責任ある業務で、緊張感を持って仕事に励んでいます。

世界各国へ出荷されていく製品のモノづくりに携われている事は誇りでもあり、やりがいを感じています。



株式会社 高木製作所



基本情報

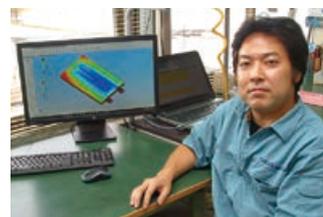
代表者 代表取締役社長 高木 正美(P&C社)
 代表取締役社長 高木 章三(H&C社)
創業年 1947(昭和22)年7月
資本金 2,050万円
所在地 勝倉3433
従業員数 124人(男性103人/
 女性21人、平均年齢49.9歳)
業種 生産用機械器具製造業

わが社のスゴ技

創業約70年の伝統ある銅部品専門メーカーとして、「-100°Cから+1000°Cまで。熱と銅のエキスパート!!」を掲げ、冷却や加熱に関する製品を扱うH&C社と銅製品やめっきを扱うP&C社から構成されています。特にさまざまな分野の半導体を冷却する水冷ヒートシンクは好評を得ており、現在の取引は1,000社を超え、国内の大手企業、大学・研究機関やインドなどの海外も含め、幅広く取引があります。近年はその技術力を生かした冷却加熱ユニットシステムなど独創的な製品開発に力を注いでいます。

現場から一言 地元出身 小田戸 隆道さん

新規導入システムの熱シミュレーション作業に携わり、顧客ニーズに直接応えられています。前職はマニュアル重視で自分の思う仕事ができなかったですが、現在は個性を生かして自分で考えた仕事ができ、やりがいを感じています。



コロナ電気 株式会社



基本情報

代表者 代表取締役 柳生 修
創業年 1952(昭和27)年8月
資本金 4,109万円
所在地 東石川3517
従業員数 93人(男性63人/
 女性30人、平均年齢44歳)
業種 計測機器製造業

わが社のスゴ技

自社のコア技術である光の計測をベースに、自社製品のマイクロプレートリーダー*など理化学測定装置をはじめ、大手企業の電子顕微鏡用電源装置等ユニット品や血液自動分析装置の製品開発・製造を行っている開発型の企業です。装置の設計から製造まで一貫して行う事ができ、食品やバイオ・医療、半導体など将来性のある分野に実績と信頼を得て市場を確保しています。また、各種医療機器の製造や修理、販売に必要な業許可のほか、国際認証ISOも取得しており、大学や企業の研究者といったユーザーの高度なニーズに応えられるよう絶えず研究開発を行っています。

*物理学・化学・生物学の実験や検査などで広く用いられる測定用機器で、マイクロプレートに入れた多数のサンプル(主として液体)の光学的性質を測定するもの。医療や食品などの分野で活用されている。

現場から一言

市内出身 **相澤 若菜さん**

設計に所属しており、マイクロプレートリーダーの開発に携わって性能の検査を行っています。経験を積むなかで、開発した製品が実際にお客様のもとに届き、生の声を聞くことができ達成感があります。職場の雰囲気もアットホームで、毎日が充実しています。



株式会社 シード



基本情報

代表者 代表取締役 黒澤 昭広
創業年 1999(平成11)年3月
資本金 1,000万円
所在地 東石川2-6-17
従業員数 30人(男性26人/
 女性4人、平均年齢37.3歳)
業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

「若い自由な発想を具体化し、実現させ社会に貢献する」をモットーに、上海、西安などアジア各都市にビジネスパートナーを持ち、グローバル化を積極的に行なっているのがわが社の特長です。システム開発だけでなくハードやネットワークのトラブル対応、システム導入・構築時の指導や導入後のサポートなど身の回りのコンピュータに関連する業務全てを受けています。製品のシステムには、「安くて簡単」をコンセプトにした町工場向け生産管理パッケージの『こうば勘得』などがあります。また、フレキシブルな勤務を可能とすることで、女性も働きやすい職場として平成28年度市男女共同参画推進事業所の表彰を受けました。

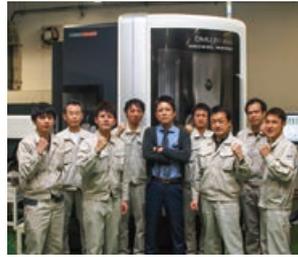
現場から一言

市内出身 **鈴木 陽仁さん**

半導体検査装置関連システムの設計やプログラムおよびデザインの実行に携わっています。自分が作成したプログラムがしっかりと作動し結果が出たときや、結果が上手く出ないときもそれを修正することにやりがいを感じています。良い意味で自由奔放で、チャレンジをさせてもらえる点がわが社の魅力であり、社内の雰囲気も非常に良いです。



水戸精工 株式会社



基本情報

代表者 代表取締役 舘 文郎
 創業年 1985(昭和60)年4月
 資本金 1,050万円
 所在地 山崎46-2
 従業員数 72人(男性39人/
 女性33人、平均年齢40.3歳)
 業種 プラスチック製品製造業

わが社のスゴ技

高機能プラスチックの射出成形*1やフッ素樹脂の溶接など、最先端分野における様々なプラスチック加工のニーズに応えています。経済産業省に採択された補助事業では、流動性が低いフッ素樹脂を高温・高速で射出成形する技術(ハイサイクル射出成形)を確立し、従来困難であった薄さでの部品成形を実現。最先端の半導体製造装置向けに納入を行うなど、技術向上にも力を入れていて、樹脂加工を通じての『絶対安心』をお客様へお届けする事を目指しています。また、幅広い世代の男女が活躍しており、平成25年度にはひたちなか市より男女共同参画推進事業所選ばれています。

- *1 軟化する温度に加熱したプラスチックなどの素材に射出圧を加えて金型に押し込み、型に充填して成形する加工法
- *2 旋盤に数値制御 (Numerical Control) 装置を取り付け、刃物台の移動距離や送り速度を数値で指示できるようにしたもの

現場から一言

市内出身 白土 卓磨さん

製造に所属しNC旋盤*2での加工を行っています。自分の作ったプログラムで加工時間が短縮できたり、製品の精度を上げたりできた時に喜びを感じます。コミュニケーションをとりやすい環境なので色々な意見を聞くことができ、自分の成長につなげていきます。



株式会社 SAYコンピュータ



基本情報

代表者 代表取締役 志賀 利行
 創業年 2004(平成16)年4月
 資本金 1,000万円
 所在地 高場1-18-11
 従業員数 39人(男性31人/
 女性8人、平均年齢36.2歳)
 業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

最大の強みは、システム設計から運用、保守まで全てを請負える技術で、顧客ニーズに応じたシステム開発ができます。放射線監視や防災情報のシステム開発に実績があり、茨城県を含め全国18カ所で採用。また、そのノウハウを活用し、運送業等の運転日報入力・管理システムの『See-Drive』や、画像解析技術を駆使して鉄筋・パイプ等の束を効率的にカウントする『Eye-Count』など、スマートフォンとクラウドを連動させた6つの自社製品を有しています。平成28年には『スマートフォン・タブレットに強い企業100』に選ばれており、『日本中のお客様の想いをソフトウェアにする』というビジョンのもと、顧客との対話を重視しつつ新商品・サービスにも意欲的にチャレンジしています。

現場から一言

地元出身 沼田 亮平さん

入社前はパソコンに向かって仕事をするイメージでしたが、人と話す機会が多いことに驚きました。製品が出来上がり、お客様から『このシステムのおかげで助かっている』など喜びの声を聞いた時にやりがいを感じます。現在は防災施設などで活用されているシステムを担当していますが、若い社員にも大きな仕事を任せられるところがこの職場の魅力です。



丸心産業 株式会社



基本情報

代表者 代表取締役 小口 容
 創業年 1970(昭和45)年7月
 資本金 1,000万円
 所在地 津田東3-1-17
 従業員数 34人(男性15人/
 女性19人、平均年齢43.5歳)
 業種 プラスチック製品製造業

わが社のスゴ技

「最も目立たない部品を誠実にお客様にお届けする」を経営方針として、創業以来幅広い産業分野向けに、あらゆるシート材(ゴム、スポンジ、樹脂フィルム、粘着テープ等)の型抜き加工を主とした二次加工部品を提供し続けています。最大の特徴は、フットワークと柔軟性です。多種多様な材料群と加工方法で、開発試作から量産までお客様のニーズに合わせてスピーディ且つ確実に応える、独自の生産システムとマンパワーを備えています。

現場から一言

市内出身 打越 元気さん

津田東工場部に所属し、ゴムやスポンジなどの型抜き加工や貼り合せ作業を行っています。製品の種類が豊富で、複雑な組合せの製品が図面通りに綺麗に仕上がった時の達成感があり、やりがいを感じます。社員同士での意見交換がしやすいので、自分の能力の向上に繋がっています。



株式会社 エムシー



基本情報

代表者 代表取締役 佐藤 広道
 創業年 1991(平成3)年3月
 資本金 2,000万円
 所在地 東石川1622-5
 従業員数 47人(男性35人/
 女性12人、平均年齢32.8歳)
 業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

お客様を第一に考え、顧客ニーズに応じたシステム開発を行っています。医療用では血液や尿の自動分析装置システム、自動車分野ではエンジン制御システムを手掛けるなど、幅広い分野で実績があり、「ノウハウ」と「技術」を豊富に有するエンジニア集団として、大手メーカーを中心にお客様から高い信頼を得ています。また、社員の情報処理技術者試験*の受験を推奨し、資格取得にも積極的に取り組んでおり、社内全体の67%が有資格者です。

現場から一言

地元出身 原 歩さん

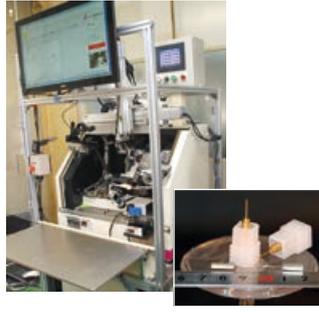
学生時代にはプログラミングの経験がほとんどありませんでしたが、日々の業務の中で技術を習得しています。先輩社員もやさしく、働きやすい環境です。また、プライベートな時間も十分に確保できています。

社会人になってコミュニケーションの重要性を改めて感じています。



*情報処理に関する「知識・技能」が一定水準であることを認定している国家試験

株式会社 エムテック



基本情報

代表者 代表取締役 松木 徹
創業年 1949(昭和24)年9月
資本金 1,000万円
所在地 津田東2-1-3
従業員数 29人(男性17人/
女性12人、平均年齢44.2歳)
業種 精密機器部品製造業

わが社のスゴ技

創業以来、小物の丸物加工を軸とした事業を展開しており、髪の毛より細い加工も可能とした微細長尺加工技術を開発しました。主な取引分野は自動車や医療関連です。10~20年先を見据えて、設備の更新も積極的に行っています。また、医療先進国の一つであるドイツの展示会に出展を始め、デュッセルドルフに現地法人を立ち上げるなど、長年かけて手掛けてきたドイツでの展開も成果が出始めています。技術を武器に、これからも新しいことにチャレンジしていきます。

現場から一言

市内出身 照沼 康博さん

車のエアコン部品の製作を行っています。作業日数や品質の管理等、気をつかう作業ですが、管理を任されており、やりがいを感じています。この職に就いて自分の時間が増え、仕事のストレスは減りました。職場は相談しやすい環境で、良い意味で距離感が近いです。



株式会社 センクリード



基本情報

代表者 代表取締役 竹之内 修
創業年 2009(平成21)年10月
資本金 1,000万円
所在地 新光町38番地
ひたちなかテクノセンターB405
従業員数 30人(男性26人/
女性4人、平均年齢38歳)
業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

お客様の満足度を第一に考え、システムの総合コンサルタントとして、システムを納めてからの状況に応じたケアも含めた、質の高いサービスを提供しています。一押し製品はデジタル文字*を高い精度で読み取り、電子データ化することで、確認作業を効率化するソフトウェアです。少数精鋭でありながらも、他企業の一步先に行く柔軟なアイデアと確かなノウハウで、お客様のワンステージ先の未来づくりをサポートしています。

現場から一言

弊社は開発部門とデザイン部門に分かれています。私はデザイン部門に所属し、Webサイトの提案、制作、保守を行っています。Webサイトの制作も以前に比べ体系的な要素が多く含まれますので開発部門と協力しながら仕事を進めています。

開発部門は自社パッケージ開発にも積極的に取り組み、展示会への参加など販路拡大にも取り組んでいます。

これからも社員一丸となって頑張っていきます。



*製品のシリアルナンバー、メーターの数値や液晶画面のメモリなどに表記されている文字

清水ノーツル 株式会社



基本情報

代表者 代表取締役 奈良 信幸
 創業年 1949(昭和24)年8月
 資本金 1,000万円
 所在地 八幡町10-36
 従業員数 25人(男性16人/
 女性9人、平均年齢35歳)
 業種 精密金属製品製造業

わが社のスゴ技

丸い物をさらに丸く、四角い物をさらに四角くする精密な加工技術で、一つの分野だけでなく時代のニーズに柔軟な姿勢でサービスを提供しています。部品加工に留まらず組立・検査までが可能な技術で、一つの組込みユニット(装置)として性能まで保証してお客様へ製品を届けています。また、従業員を第一に考えた経営で、少しずつ職場環境の充実も図っています。

なお、平成27年度には市の男女共同参画事業所にも選ばれており、従業員の約4割が女性従業員です。

現場から一言

市内出身 柴 貴大さん

半導体や特殊車両の部品製造に携わっています。一から段取りを組み、材料を図面通りに製作していくところにやりがいを感じています。わが社のスゴさは同じ物が全くない仕事を、現場20数名の少数精鋭で段取りし、やり遂げているところです。社会人になり、自分の意思や考えを持って自分なりに行動することの必要性を感じています。



株式会社 アルコ・イーエックス



▲赤外線カメラで24時間病床を見守るパシエントウォッチャー

基本情報

代表者 代表取締役 木田 文二
 創業年 1990(平成2)年5月
 資本金 2,300万円
 所在地 津田東4-10-5
 従業員数 82人(男性64人/
 女性18人、平均年齢35歳)
 業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

当社は電車の運行管理システム等で培ってきたITの設計・開発から出発しています。

しかし、ITだけでは人々の困りごとを解決できないと痛感し、3DCADや3Dプリンターなどの技術を取り入れてハードウェアの設計・製造も行っています。

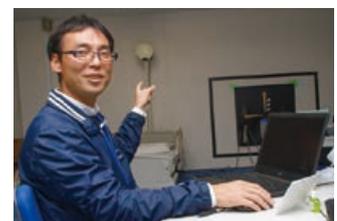
少しでも多くの現場の困りごとをITとハードウェアを融合させたIoT製品で解決することを目指しています。特に現在介護現場で老人を見守る「パシエントウォッチャー」は、医療や介護の現場の声に耳を傾け苦勞を感じ取ることで製品化しました。今では、多くの現場で期待される製品になっています。

今後も、もっと多くの現場を救うIoTの「物作り」に挑戦していきます。

現場から一言

Uターン就職・市内出身 吉原 雅人さん

わが社の魅力はITとものづくりを組み合わせた自社製品があるところです。現在パシエントウォッチャーのソフトウェア部分を担当しています。前職と違いソフトとハードをつなぎ合わせることにやりがいを感じます。新しいことへのチャレンジは素晴らしい事です。是非一緒に挑戦しましょう。



株式会社 東和電子



基本情報

代表者 代表取締役会長 海野 靖彦
 創業年 1990(平成2)年12月
 資本金 4,957万円
 所在地 笹野町2-12-2
 従業員数 22人(男性18人/
 女性4人、平均年齢45歳)
 業種 電子部品・デバイス製造業

わが社のスゴ技

ブルーレイ、ホームシアター、テレビ、システムコンポなどのオーディオ家電に用いられるプリント基板設計を中心に、カテゴリーを問わず基板製作・部品実装・調達を含めた一貫した対応が可能です。オーディオに不可欠な高音質設計のノウハウを持っており、何十層にもなる超高密度のデジタル基板の設計など幅広いニーズに応えています。また、高度な品質要求に応じたプリント基板のシミュレーション技術にも力を入れており、商品設計の開発期間短縮を狙いたいお客様から好評を得ています。

現場から一言

Uターン就職・市内出身 小川 祐介さん

さまざまな設計業務を行っています。お客様から「良い製品になりそうです。次もよろしくお願いします」と言われた時ほど嬉しいことはありません。単独で挑まなければならない仕事も多いですが、アットホームな雰囲気、良い意味で肩の力を抜いて仕事ができ、助けられています。



株式会社 シーアンドエーソリューション



基本情報

代表者 代表取締役 小林 英雄
 創業年 2001(平成13)年4月
 資本金 4,000万円
 所在地 東石川3-1-3 C&Aビル
 従業員数 81人(男性75人/
 女性6人、平均年齢42.6歳)
 業種 IT・情報通信業
 (ソフトウェア業)

わが社のスゴ技

当社は多彩なシステムの開発経験を持つ業務系システムエンジニア(業務SE)が多く在籍しており、新規システムの企画からソフトウェアの開発、メンテナンスまでITにおけるトータルソリューションサービスを提供しています。経済の中心である銀行(ATM・預金・融資等)や社会基盤となるインフラ(電力・鉄道等)、薬品の生産管理のシステムを手掛けており、国内でも名の知られる大企業との取引がすべて直接契約なのは、IT業界の第一線で30年近く活躍してきた当社創業メンバーのこれまでの実績と提案力への信用の表れです。2017年には株式会社日立製作所よりBUSINESS-PARTNER EXCELLENCE AWARDを受賞させていただきました。

現場から一言

地元出身 野口 光明さん

鉄道の運行管理システムの開発に携わっています。人の生活に関わる重要な役割を担っているところにやりがいを感じています。技術を持ったエキスパートな先輩が多く、様々な経験やノウハウが聞け、チームで仕事ができる環境が整っていると思います。この分野が未経験者でも、真剣に仕事に向き合えば活躍できる業界であり、会社です。新卒の社員が増えてきたので、皆が元気に活躍できる職場になるようサポートしていきたいと思っています。



株式会社 川崎製作所



基本情報

代表者 代表取締役 川崎 達郎
創業年 1964(昭和39)年4月
資本金 4,000万円
所在地 新光町552-71
従業員数 32人(男性28人/
女性4人、平均年齢35歳)
業種 航空機エンジン部品等
製造業

わが社のスゴ技

大型の5軸加工機や3次元測定機など、他社にはない大型で高精度な設備とそれを巧みに扱う技能者によって、品質と納期の管理を徹底し、他社との差別化を図っています。また、空調を完備し、温度管理を徹底することで、素材の歪みを無くして精度を確保しています。その技術力は、高硬度の材料を使用する航空機エンジンのシャフトやファンケース等、複雑形状の部品製造を可能としています。平成29年12月には今後地域経済をリードする企業として、国から地域未来牽引企業*に選定されました。

* 地域経済への影響力が大きく、成長性が見込まれ、地域経済の中心的な担い手やその候補である企業。

現場から一言

地元出身 藤田 明さん

旋盤加工を担当しています。35年この会社一筋で頑張ってきました。削るのが難しい材料も多く、その加工に苦勞することもありましたが、周りのメンバーにも支えられながらここまでこれました。現場では20~30代の社員の指導も行いつつ作業を行っているので、時には若手の発想にヒントを得ることもあります。長く働く秘訣は『忍耐と私のメリハリをはっきりさせること』です。



株式会社 ティー・エイ・シー



基本情報

代表者 代表取締役 高橋 美紀
創業年 1990(平成2)年6月
資本金 1,000万円
所在地 勝田中央10-7
H.L勝田中央ビル3階
従業員数 38人(男性35人/
女性3人、平均年齢36.4歳)
業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

鉄道・発電所の電力制御や、高速道路の設備(トンネル内の換気ファンや道路情報を知らせる情報板)制御などのインフラ系システム開発をはじめ、医療用分析装置プログラムや自動車の安全運転システムの画像処理プログラムなどを製作しています。最近ではドローンを利用してゴルフ場の芝や稲作の状態をスマホに配信するシステムも企画するなど、「面白い仕事を楽しくやろう」を座右の銘に、新たな分野にも挑戦しています。また、平成30年4月にはベトナム人を2人雇用し、市場のグローバル化を見据えた取り組みも始めました。

現場から一言

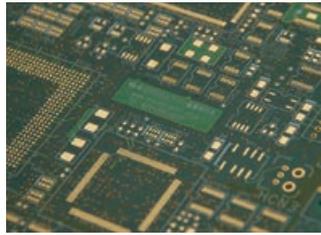
市内出身 中原 友也さん

電力を制御するシステム開発などに携わっており、電気自動車の蓄電池を活用した計画充放電*にも関与しました。若い人でもビッグプロジェクトに携われることが魅力の一つです。社長との距離が良い意味で近く、自分の意見が反映しやすいです。また、勤務時間もフレックス制度が導入されていて働きやすいほか、若い人材が多く、活気のある職場となっています。

* 風力発電など再生可能エネルギーの効率的な利用や急激な需給変動の対応を可能とする取り組み。電力が供給過多の時は蓄電池に充電し、逆に発電量が不足している時は蓄電池から放電する。



株式会社 白土プリント配線製作所



基本情報

代表者 代表取締役 白土 武
 創業年 1968(昭和43)年10月
 資本金 1,000万円
 所在地 山崎80
 従業員数 97人(男性60人/
 女性37人、平均年齢40歳)
 業種 電子回路基板製造業

わが社のスゴ技

家電製品から自動車の制御部品、高速道路やスタジアムの高輝度LED照明まで、様々な電子機器の駆動に必要なプリント配線板の製造を行っています。創業より50年、開発・試作から量産まで、お客様の多彩なニーズを叶えるモノづくりを続けてきました。また、独自の製造技術を開発し特許を取得するなど、技術開発にも注力しており、「やわらか発想」をモットーに、世の中に無い製品を創造する開発型企業を目指しています。

現場から一言

地元出身 栗橋 麗子さん

自動車の走行に必要なプリント配線板の生産に携わっています。安全を担う製品ですし、金属基板は取扱いがデリケートなため、注意深く作業をしています。

納期が厳しいケースなど、いざという時には社内が一致団結して対処することもあり、その結束力が自社の素晴らしい点だと思います。集中力と根気のいる仕事が多いですが、女性が現場で活躍できる面も多々あり、やりがいを感じながら楽しく働いています。



株式会社 コスダック



基本情報

代表者 代表取締役 神 弘一
 創業年 2001(平成13)年4月
 資本金 1,000万円
 所在地 足崎1474-270
 従業員数 100人(男性81人/
 女性19人、平均年齢37.5歳)
 業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

県内の保健所で使用されている食品営業許可管理システムや、半導体チップの検査システムのほか、自動車の映像制御システムなど、数々のシステム開発を手掛け、専門的ノウハウを持ったエンジニアが多く在籍しています。

システム運用や保守、ネットワーク、Webシステム開発など幅広く取り組むことにより、お客様のニーズに合わせた業務改善計画の立案、システム導入、ユーザー教育など、ご要望に合わせたシステム開発等を行っています。

平成30年7月から東京営業所を開設し、首都圏での更なる業務の拡大を目指しています。

現場から一言

地元出身 金沢 和美さん

現在は旅費・経費積算を行うシステムに携わっており、このシステムは多くの大手企業が日々活用してくれています。これまでも半導体チップの検査システムなど様々な分野に携わり、知識の幅を広げてきました。

仕事では大変なことも数多くありますが、それぞれの得意分野の知識を持った仲間たちがフォローしてくれますので、新しい分野にチャレンジしても心強いです。プライベートでも子育てや運動などに取り組む時間もとれ、充実した時間を過ごしています。



株式会社 ユミノ金属工業



基本情報

代表者 代表取締役 弓野 太治
 創業年 1939(昭和14)年2月
 資本金 2,800万円
 所在地 松戸町2-14-28
 従業員数 35人(男性30人/
 女性5人、平均年齢45.5歳)
 業種 金属製品製造業

わが社のスゴ技

鉄道車両や発電設備の分野で、高い技術的信頼性を求められる薄板溶接品を中心とした金属加工製品を手掛けています。

具体的には、電車の車体部品および歯車箱や発電機等の冷却用ファンを製作しており、北陸新幹線の排風力カバーなどにもその部品が使われています。これらの製品は社会インフラを支える重要な部品で、「安全かつ確実なものづくり」を心掛けているほか、創業から約80年培ってきた技術と経験を活かし、お客様へアイデアを提供する提案型企業として、コスト削減や信頼性向上に取り組んでいます。

なお、ベトナムにも生産拠点を設けており、国内と国外の双方のメリットを取り入れた生産を行うことで、顧客ニーズに応じた最適なものづくりを提案しています。

現場から一言

市内出身 根本 秋光さん

板金*1や製缶*2作業を行い、電車関係の部品の製造に携わっています。社員の年齢構成はまちまちですが、人間関係が良く働きやすい環境です。モノづくりを行っているので、自分で作ったモノが形として残り、お客様に満足してもらえるとこにやりがいを感じています。小さいころから手先を動かすことが好きで、今の仕事も楽しみながら行っています。好きなことができることも長続きできる秘訣です。

*1 金属板を加工(切断・穴あけ・溶接など)し、高精度の製品を作ること。

*2 いろいろな金属材料を加工し、立体的な製品を作ること。



アイムス 株式会社



基本情報

代表者 代表取締役 石井 浩一
 創業年 2002(平成14)年4月
 資本金 2,000万円
 所在地 田彦1637-5
 リパティビル201
 従業員数 42人(男性34人/
 女性8人、平均年齢37歳)
 業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

社会インフラに関わるパワーエレクトロニクス分野*の電気・電子回路をはじめ、各種ソフトや機械の設計および開発を行っています。開発している製品のひとつとしては、電車の指令室や空港の管制塔、放送局や官公庁など電力の遮断が許されない施設で停電を防ぐ無停電電源装置があり、近隣ではNHK水戸放送局や茨城県庁、JRA関連施設などの現場で活用されています。また、取引は大手メーカーが大半を占めており、共同開発を行うことが多く、新技術を盛り込んだ製品の開発に携わることもあり、充実した研究開発体制を持っています。将来的には最新鋭のロボット開発にもチャレンジする意向で、最新の技術導入を積極的に行っています。

*電力の変換・制御、また電子機器の電源に関わる技術分野

現場から一言

Uターン就職・市内出身 小松崎 誠さん

取引先の手前メーカー内で執務し、太陽光や風力発電の電力変換や無停電電源装置の開発に携わっており、システムが思うように動いたり、動かなかったときに原因を考えたりするところにやりがいを感じています。大学まではITとは無縁で、分からないことがほとんどだったので、入社当時は新鮮なことばかりでした。大学生当時は都内就職も考えましたが、社長や上司に会社説明を聞く中で一緒に働きたいと思い、この会社を選びました。知識や技術は後からでも付いてくるので、これから就職を控えている方には、基礎となる人間力や発展ができる前向きな『なぜ?』という姿勢を大事にしてほしいです。



根本エンジニアリング 株式会社



基本情報

代表者 代表取締役 根本 哲治
 創業年 1990(平成2)年6月
 資本金 1,000万円
 所在地 山崎39
 従業員数 18人(男性14人/
 女性4人、平均年齢48歳)
 業種 電気機械器具製造業

わが社のスゴ技

熱と騒音対策のプロフェッショナルとして、原子力・火力発電所や石油精製プラント用の金属保温材の設計・製作をメインの事業に、これに関連した鋼構造物、防音カバー、耐火パネル等を製作しているほか、液化天然ガスなどの極低温配管ラインの保冷を目的としたウレタンサポート素材を作成しています。これらの技術は800℃～-160℃の高低熱への対応を可能としており、幅広い用途に対応しています。中でも、東日本大震災を経て技術開発を行い、新規事業として確立したウレタンサポート素材の製造は自社で型作りも行うことができ、恒久的に使える素材として顧客ニーズに応じた新たなジャンルでの製品開発も検討中です。

現場から一言

市内出身 大和田 豊明さん

主に鋼材を扱う仕事に携わっていますが、一つの事だけでなく、様々な機械や材料を扱って技術も向上でき、仕事を主体的にできるのが、この職場の魅力だと思います。昨年現場に立ち会った北海道の発電所現場では、据え付け作業までを経験させてもらい、自分で作ったものが製品となり実際に動いているのを見て、ものづくりの素晴らしさを改めて実感しました。日頃の仕事も一人で黙々とこなすわけではなく、コミュニケーションを取りながら進められるので、働きやすい環境です。



株式会社 ハイソフテック



基本情報

代表者 代表取締役 藤咲 雅司
 創業年 1989(平成元年)1月
 資本金 1,500万円
 所在地 高場1608-43
 従業員数 144人(男性80人/
 女性64人、平均年齢36.1歳)
 業種 IT・情報通信業

わが社のスゴ技

画像処理の技術を中心としたシステムやハード設計、検査もできる複合型IT企業として事業を行っています。システムでは電車の制御装置の設計支援などを、ハード設計では2次元・3次元CADなどを活用して製品の設計を行っているほか、検査では製品の動作確認を行って品質を高めています。

画像処理の分野では、VR(仮想現実)技術を活用した疑似体験システムの実用化に向け開発を進める一方、その技術を進化させたMR*の技術も独自開発中です。

平成30年には人材の確保と今後の新規販路開拓を図るため函館オフィスを開設しました。

*複合現実と呼ばれる画像処理技術。目の前の空間に情報を3Dで表示し入力すること等が可能となる。

現場から一言

地元出身 細貝 史樹さん

プログラマーで電力関連のシステムや画像処理技術の開発に携わっています。打合せ・開発・納品の一連を担当しており、様々な場面で自分の意見が業務に反映され、新しい事に挑戦しやすい環境です。昨年開設した函館オフィスで執務しており、将来はひたちなか市と函館市の両地域に適合した水産業IT化の仕事もやってみたいです。業界のスピードが速いので、物事にアンテナを張って新しい事を取り入れる姿勢を大事にしています。



ひたちなか市で働く暮らし好きになる

取材協力企業

新熱工業(株) | ひたちなか市山崎141-5 | TEL 029-264-2772 |



ヒーター技術で産業を支える“熱”分野の精鋭集団

工場や店舗の機械装置や厨房機器などに組み込まれる電機ヒーターや加熱機器を製造する新熱工業(株)。その技術は、大手コンビニの揚げ物を調理するフライヤーに使われるなど、飲食、液晶や有機EL、半導体を中心に幅広い業界で活用されています。

経済産業省の「地域未来牽引企業」にも選定される同社の特徴は、受注生産で開発、設計、製造まで自社で行う「一貫生産」。独自の製法や加工技術を強みに難易度の高い製品開発を実現してきました。

創業以来培ってきたヒーターの曲げの技術は自慢のひとつ。「ミリ単位で調整が必要な曲げの手作業は、やり直しが利かない一発勝負。緊張感を持って取り組んでいます」と入社5年目の佐藤直斗さん。「お客さまのニーズに応じ、さまざまな形状に加工するのであきがないです」と微笑みます。

仕事をやる上で佐藤さんが心に刻む「現状維持をよしとせず、常に向上心を持とう」という大谷直子社長の言葉。業務改善提案制度が定着し、若手も自然とアイデアを言える環境になっています。生産性を上げるには、社員が元気が一番。次世代にいかにもいい職場環境をつくるかを大切にしたい。と社長自ら風土構築にも力をいれてきました。

みんなでやっという気持ちや伝わってくる職場、と佐藤さん。「社会人になると、はじめはつらいことも多いけど、成長していく楽しさがあります。仕事は奥が深い。熱を持って取り組みたいです」



代表者：代表取締役 大谷 直子
創業年：1982年10月(昭和57年)
資本金：3,000万円
売上高：1,779百万円(2018年実績)
従業員数(男/女)：70人(54人/16人)
平均年齢：35歳
月平均残業時間：約20時間
H31年採用：新卒：1人/それ以外：1人
初任給：16万円～21万円
勤務時間：8:30～17:30(年間休日123日)
有給休暇の平均取得日数 8.5日/年



休日は、友達と映画鑑賞や飲み会を楽しみます。趣味はファッション。地元だけではなく東京へもよく買い物に出かけています。髪型にもこだわる私のオススメは、高校のころから通う美容室「L'Arche」(ラルシュ)。スタッフの方がフレンドリーで話やすく、自分にあった髪型を提案してくれます。就職活動のときにも、お世話になりました。居心地がよくて、つい寝てしまうことも(笑)



「L'Arche」(ラルシュ)

場所：ひたちなか市津田1950-5
営業時間：月～土 9:30～19:00
日・祝 9:00～18:00
定休日：毎週火曜、第3月曜
問合せ：029-271-2442



新熱工業(株) 製造課
佐藤 直斗 さん
津田在住。勝田工業高校卒業。
平成26年入社。

市内には、高度なものづくり技術で日本の産業を支えるさまざまな中小企業があります。
そんな企業でいきいきと働く人たちを紹介します。

取材協力企業

(株)エスディーエル | ひたちなか市元町10-11 | TEL 029-275-8841 |



若手でも会社に貢献 自分の可能性の広がる職場

都市ガスの供給や鉄道の運行管理、食品の製造ラインの生産管理、カーナビゲーション・オーディオ制御など、さまざまな分野のシステムを受託開発する(株)エスディーエル。若い世代のいきいきと働く姿が印象的な同社は、若者の雇用管理状況が優良な企業として厚生労働省のユースエール認定を受けています。

入社3年目の中済温妃さんは、血液分析装置の処理工程を指示するソフトウェアなどを開発しています。大学までプログラミングとは無縁でしたが、女性職員の割合も多く、文系出身でもシステム開発に携ることができる同社の魅力を知り、入社。「先輩に教わりながら、日々できることが増えていくことが楽しいです。コードにバグがなく、お客さまの要望どおりシステムが動いたとき、やりがいを感じます」

また、自社の魅力は「若手にも会社に貢献できる機会があること」だそう。会社の新たな事業発掘のための「アソビゴコロ」プロジェクトは、部署を越えた事業を自由に提案でき、ベテラン、若手関係なく参加することができます。「風通しがよく、無理に飾らず働けます。ここで自分の可能性を広げていきたいです。職場も新しく綺麗ですよ」

吉田君和社長は、「元気に働き、子どもたちに自信を持っていい仕事といえる職場にしたい」と話し、経営理念は、お客さまにとっても、社員にとっても「出会った人すべてが笑顔になれる会社」とほほ笑みます。



代表者：代表取締役 吉田 君和
創業年：1986年2月(昭和61年)
資本金：2,000万円
売上高：4億6,400万円(2019年9月実績)
従業員数(男/女)：60人(40人/20人)
平均年齢：38.2歳
月平均残業時間：約21.5時間
H31年採用：新卒：3人/それ以外：1人
初任給：19.4万円～21.1万円
勤務時間：9:00～17:30(年間休日125日)
有給休暇の平均取得日数 15.9日/年
育児休業取得：男0人、女3人(H27～30年度)



休日には、外で活動することが好きで、海岸を散歩して、ウミネコを眺めたり、キャンプに出かけたり。趣味はスノーボードで、冬からシーズンを終えるまで楽しんでいます。そんな私が、家庭的な味を食べたくなった時に行く「紬家」。7種類の焼き魚から2種類を選び、貝だくさん味噌汁とごはん山盛りの定食が食べられます。スタッフと店内の雰囲気も温かく、落ち着く場所です。



2020年春リニューアルオープン

紬家

場所：ひたちなか市共栄町6-8
営業時間：17:00～22:30
定休日：日曜日、不定休
問合せ：029-219-7078



第2開発グループ
中済温妃さん
市内在住、出身は岩手県。
茨城大学卒業後、平成29年入社。

ひたちなか市で **働く** **暮らす** **好きになる**

取材協力企業

(株)あ印 | ひたちなか市沢メキ1110-9 | TEL 029-263-2111 |



こだわりの海の幸を食卓へ

ひたちなか市のたこ加工生産量日本一を支える(株)あ印は、スーパーの鮮魚コーナーに並ぶ蒸したこやいか、えびのほか、農林水産大臣賞受賞の「中華いか山菜」など300種類の惣菜を製造し、多くの人に愛されています。

設立して以来おいしさを追及し、独自のスチーム製法で素材のうま味を閉じ込める『うま味凝縮製法』を開発。経済産業省のはばたく中小企業・小規模事業者300社にも選ばれ、製品は海外にも輸出しています。

入社6年目の斉藤直暉さんは、小さなころから釣りが趣味で、おじいさんと採ったタコを家で蒸して食べるなど、海産物が好物でした。就職先を探るとき、直暉さんの目に留まったのがあ印。好物を作る会社に勤めたい、と食いしん坊な志望動機だったそうです。入ってみると会社は大きな家族。社長から1年目の社員まで、気さくに話ができる環境です。

「自社製品は検食も兼ねて、社員全員が毎日食べています。毎日食べても飽きないのが自慢ですね」昼休みに検食しながら、味の変化はないか確認し、こんな商品が欲しいねと話しています。

社長をはじめ上司が自分の意見をしっかり聞いてくれて、自分の気づけない大事な部分を指摘してくれる。休みの日に展示会に足を運ぶなど、自分から率先して学び、先輩たちの背中を見て日々成長しています。

「自分がやりたかった仕事。ずっとここで仕事をしていきたいです」



代表者：代表取締役 鯉沼 勝久
創業年：1887年3月(明治20年)
資本金：4,500万円
売上高：42億円(H30年実績)
従業員数(男/女)：148人(59人/89人)
平均年齢：29歳(社員)
月平均残業時間：約20時間
H31年採用：新卒：5人/それ以外：0人
初任給：18万円~35万円
勤務時間：8:00~17:00(年間休日113日)
有給休暇の平均取得日数 7日/年
育児休業取得：男0人、女4人(H27~30年度)

今でも釣りは趣味で、友達や兄とよく出かけしています。また、休日には、ファッションクルーズニューポートひたちなかに出かけ、ショッピングや映画を楽しみます。

海産物が大好きな私のオススメスポットは、やっぱり海。阿字ヶ浦海岸沿いの道路を車で走るだけでも気持ちがいいです。夏には、海水浴や花火大会も楽しめます。家族では、タコの形の花火が上がると「たまや〜」ではなく「あ印〜」と盛り上がっていますよ(笑)



阿字ヶ浦海岸



ON
OFF

(株)あ印 生産S.K.
斉藤 直暉さん
大洗町在住、水戸市出身。
水戸農業高等学校卒業後、
平成26年入社。

市内には、高度なものづくり技術で日本の産業を支えるさまざまな中小企業があります。
そんな企業でいきいきと働く人たちを紹介します。

取材協力企業

アポロアイシーティー(株) | ひたちなか市東石川2611-49 | TEL 029-229-2001 |



風通しのよい職場で、何歳になっても成長していきたい

鉄道の運行管理や自動車、電話回線、電力などを制御するシステムを開発するアポロアイシーティー(株)。中でも特徴的なのが日本で唯一のシステムと言われる「戸籍受付支援システムKOSEKIガイド」。特許を取得し、自治体戸籍窓口で活用される同システムは、操作性に優れ、瞬時に必要な情報へアクセスできることなどが評価され、いばらきデザインセレクションを受賞しています。

誰もが関わる「戸籍」のシステムに興味を持ち、入社した2年目の北爪さん。法律の改正に合わせたバージョンアップを中心に、日々システム開発や保守に取り組んでいます。「システム開発は9割がプログラミングとと思っていましたが、お客さまが求めるシステムに近づけていくための打ち合わせなど、人と関わることも多い仕事です。必要に応じて専門知識を勉強しないとよりよいシステムにするための改善点は見つかりません。常に考え抜いて作業しています。まだ大きなシステムの一部を担当することが多いですが、自分の仕事が納品先で役に立っているところにやりがいを感じます」

創立22年。活気にあふれ、風通しのよい職場、と北爪さん。年次休暇の計画的な取得や育児休業の取得など、働きやすい職場づくりを積極的に進めているということで市の男女共同参画推進事業所表彰を受賞しています。

「会社とともに、現状をよとせず、何歳になっても成長していきたいです」

代表者：代表取締役 岩永 美香
創業年：1997年7月(平成9年)
資本金：300万円
売上高：1億1,000万円(22期決算実績)
従業員数(男/女)：24人(19人/5人)
平均年齢：29歳(社員)
月平均残業時間：20時間～30時間
H31年採用：新卒：2人/それ以外：6人
初任給：18.5万円～20万円
勤務時間：8:30～17:15(年間休日124日)
有給休暇の平均取得日数 10.5日/年
育児休業取得：男0人、女1人(H27～30年度)



私のオススメスポットは、スパーク青葉。社会人になってから運動不足だったので通い始めました。豊富なマシンが揃い、開放的な空間で体を動かすと、気持ちがいいです。通い始めてすぐ、家族や友人に体が引き締まってきたねと言われ効果が実感できました。今では、週に5日の筋力トレーニングが趣味になっています(笑)



フィットネスクラブスパーク青葉

場所：ひたちなか市青葉町9-10
定休日：木曜日
問合せ：029-354-5020
※料金等は問い合わせください。



ソフト開発セクション クリエイター
北爪 大樹さん
外野在住、福島県いわき市出身。
拓殖大学卒業後、平成30年入社。

～ひたちなか市奨学金返還支援補助金のご案内～

ひたちなか市では、奨学金の貸与を受けて大学等を卒業し、市内に住んで市内の対象職種や中小企業等に就業している方に対して、奨学金の返還を一部支援しています。

対象者

次の①～⑥全てを満たす方

- ① 奨学金の貸与を受けて、学校（大学・専修学校等）を卒業した方
- ② 申請時に市内に住所を有している方
- ③ 市内で保育士・看護師・介護福祉士など医療福祉分野の専門職や中小企業に正規雇用で勤務する方、または起業した方や農業・漁業等の第一次産業に従事する方で1年以上継続している方
- ④ 奨学金の返還を行っており、滞納がない方
- ⑤ 市町村民税等の滞納がない方
- ⑥ 他制度による奨学金を対象とした助成・補助を受けていない方

対象となる奨学金

- ひたちなか市奨学資金
- 日本学生支援機構 第一種・第二種奨学金
- 茨城県奨学資金その他地方公共団体が貸与する奨学資金

支援内容

- 支援金額 申請の前年度に返還した奨学金の額の2分の1（上限10万円）
- 支援対象期間 初回の申請年度から最大8年間

手続きの流れ

申請

① 補助金交付申請書に必要書類を添付し、教育委員会総務課へ提出

審査

② 教育委員会総務課にて書類の確認・審査・交付の決定

申請受付から概ね30日以内

交付決定

③ 交付決定者へ決定通知書及び請求書を送付

請求

④ 請求書を記入し、教育委員会総務課へ提出

請求受付から概ね30日以内

交付

⑤ 補助金の交付

申請から補助金の交付まで概ね1～2か月程度です。

※ 申請資格や申込み方法などの詳細は、市のホームページをご覧ください。

お問合せ先

ひたちなか市教育委員会事務局総務課
TEL: 029-273-0111 (内線 7308)

ひたちなか市
奨学金返還支援補助金の
ご案内ホームページ





ひたちなか市 ものづくり中小企業ガイド

編集・発行 ひたちなか市経済環境部 商工振興課
 〒312-8501 茨城県ひたちなか市東石川2丁目10番1号
 TEL 029-273-0111 (内線) 1341、1342

発行 令和2年1月24日

再生紙と植物油インキを使用しています。

