



会社説明資料



目次

1. ナガトの業種とは
2. 熱処理とは
鉄はもともと軟らかい！？
3. 企業紹介
4. 業務内容・職種構成
5. 求める人物像
6. 休日・福利厚生



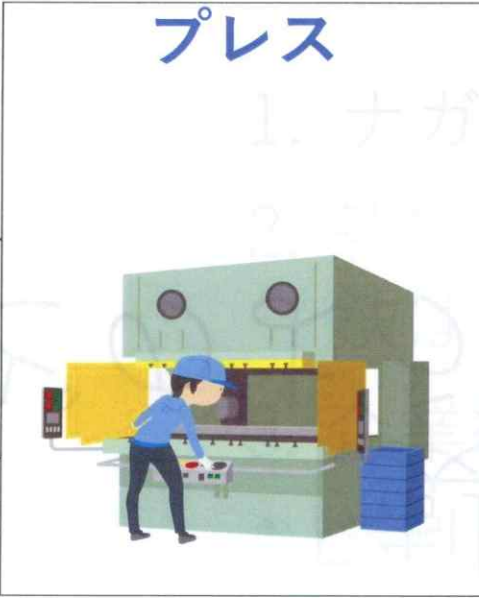
ナガトの業種とは

「製造業」と聞いて
どのような想像をしますか？

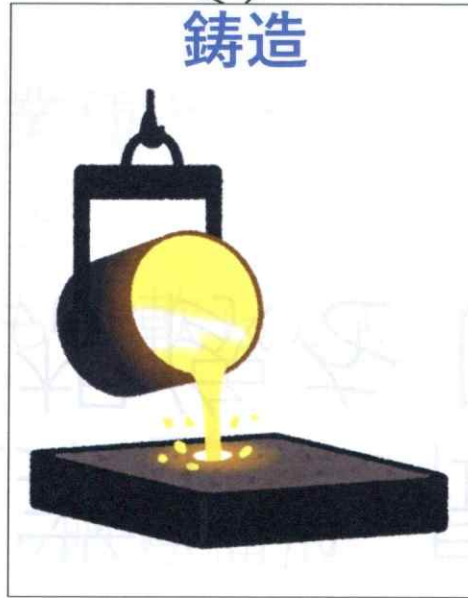


ナガトの業種とは

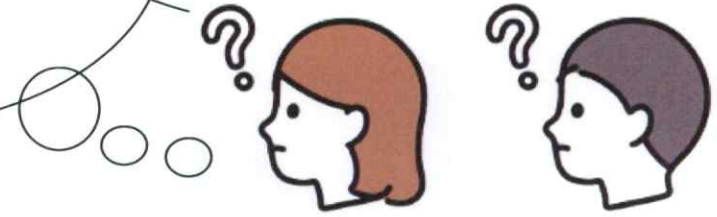
プレス



鑄造



食品製造

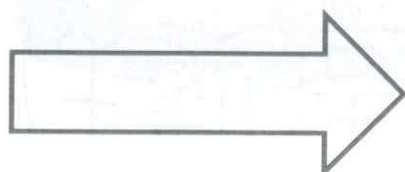
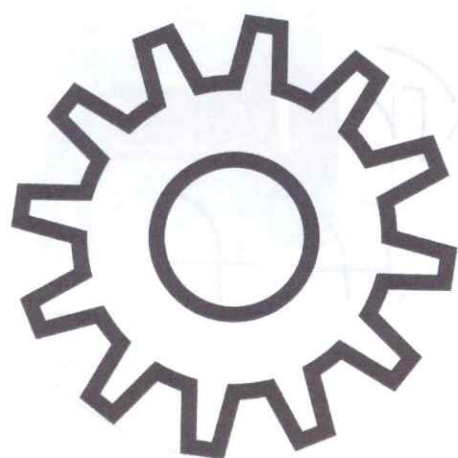


ナガトは製造業でも
少し特殊です



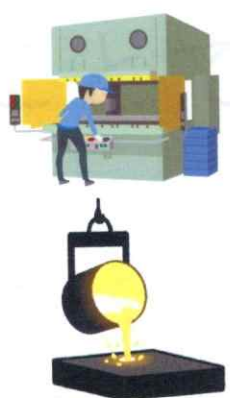
ナガトの業種とは

金属製品を加工する製造業です



ナガトの業種とは

部品を作る



各パーツが完成




自動車の完成



総計
約3万個
の部品が
メーカー
へ集まる

部品が機械のパーツになるまでの工程に**熱処理**があり、それがナガトの仕事です！

熱処理とは??

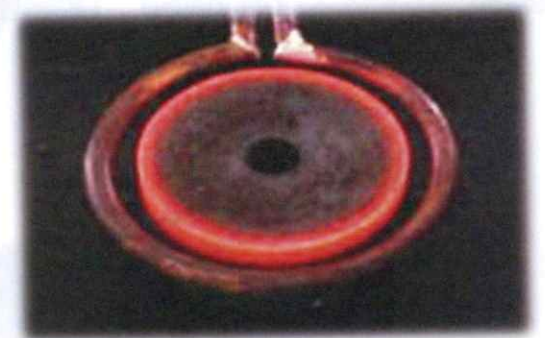
 熱処理とは

鉄を加熱・冷却することで、その部品の性質を変化または調整させること全般のことです

【代表的な方法】

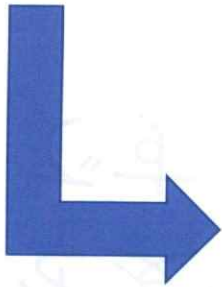
- ・ 焼入れ、焼き戻し
- ・ 高周波焼入れ、浸炭焼き入れ
- ・ 焼きなまし
- ・ 焼ならし

など





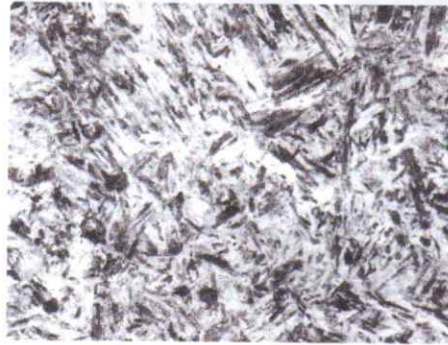
検査



約900°C

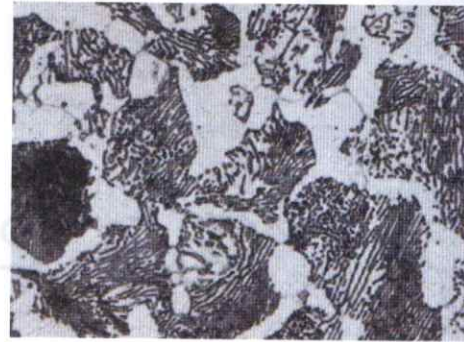


急冷



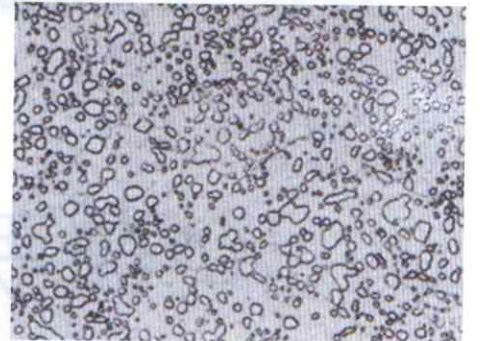
マルテンサイト
硬い, もろい

徐冷



フェライト+パーライト
強い, 適当に硬い

炉冷

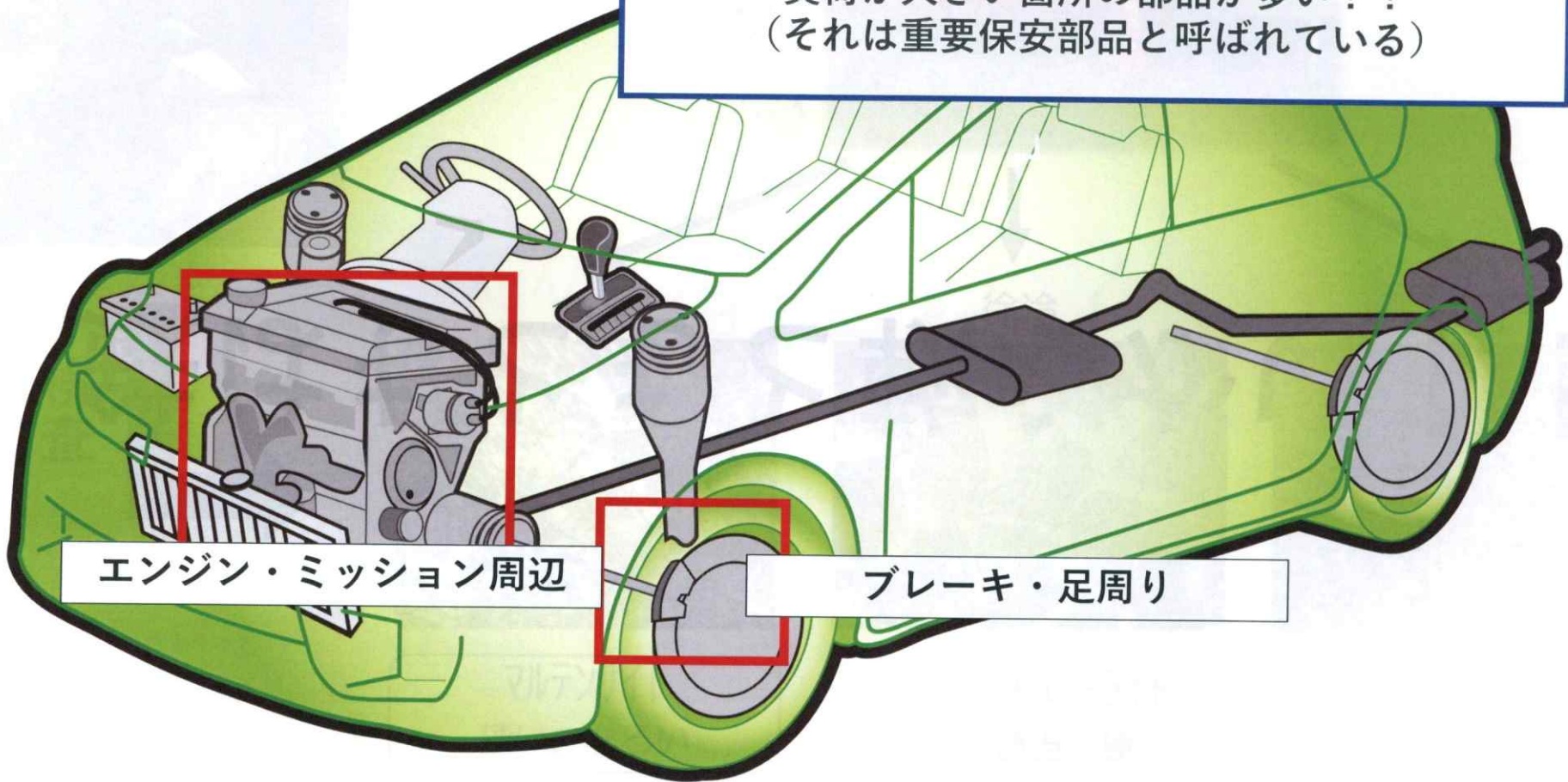


球状化セメント
加工性良好 (軟)

鉄はもともと軟らかい！！

（本件重要設計図の作成に多大な功を
果たした高橋大次郎氏）

熱処理する部品は
負荷が大きい箇所の部品が多い！！
(それは重要保安部品と呼ばれている)



エンジン・ミッション周辺

ブレーキ・足周り

もし重要保安部品が
壊れたら…



重大な**事故**に繋がる可能性も…

だから

鉄をより**強く**する
熱処理が必要！！



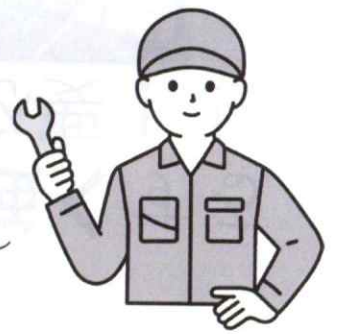
企業名：株式会社ナガト（操業62年目）

事業所：国内に **8** 拠点（広島5拠点、山口2拠点、愛知1拠点）
海外に 2 拠点（中国、タイ）

年商：58億円（2022年6月末）

じゆうかったつ
アピールポイント「自由闊達」

～若い社員からも、改善や意見など自由に発信でき
みんなで物事に取り組むことができます～



工場所在地



広島（7）



山口（2）

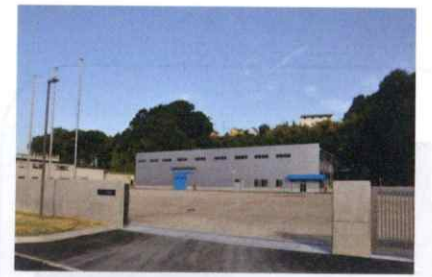
愛知（1）

☆：ISO9001取得
★：ISO14001取得



工場の人数・年齢平均

- 大州工場：14名（平均年齢40歳）
- 海田工場：24名（平均年齢38歳）
- 月見工場：20名（平均年齢32歳）
- 沼田工場：19名（平均年齢48歳）
- 志和工場：14名（平均年齢40歳）
- 東海工場：30名（平均年齢37歳）
- 防府工場：23名（平均年齢35歳）
- 岩国工場：11名（平均年齢28歳）



全体(本社含む)：197名（平均年齢39歳）



生産技能職

生産の要となる、現場作業を行う職種

生産業務と検査業務に分かれます



営業職・事務職

お客様の対応窓口となる職種

工場の業務を円滑に進めるようサポートをします



技術職

従来の熱処理方法の改善や品質管理など製品の質を保つ・向上させる業務を行います





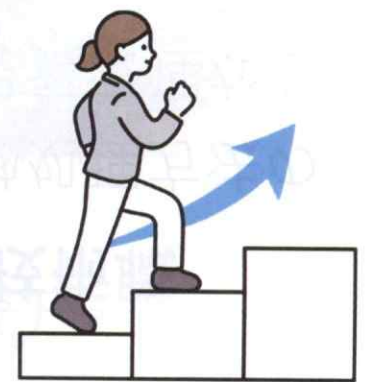
入社後の業務内容

【基礎教育期間（入社1年～2年）】

- 現場実習や座学で基本的な熱処理知識・技術を習得する
→ 配属先の工場で熱処理工程を学ぶ

【基礎教育後】

- より専門的な生産技術や生産管理、
設備オペレーターなどの職に携わっていく



- 熱処理・ものづくりに興味がある人
- 資格取得など向上心がある人
- 体力、忍耐力に自信がある人

新入社員の6割が文系出身の方です。
製造業に興味があるけど…と迷っている方は
エントリーを検討してみてください！！





休日・福利厚生

- 年間休日：118日 → 概ね土・日曜休み(但し祝日は出勤)
GW・お盆・年末年始(平均8日休)
- 借上社宅(条件あり)：ご実家が遠方の方が対象(負担1万円)
- 資格取得に対する補助金 (但し業務に係る資格)
- 諸手当 (時間外・深夜勤務・通勤など)
- その他、一般的な制度あり



ご視聴ありがとうございました



ナガトHP
QRコード

(株)ナガトで活躍する「女性たち」

女性社員 12 名にアンケートをしました！

現在の仕事は？

- 検査 5名
(製品加工検査、基準書作成等)
- 現場作業 2名
(高周波熱処理、高圧熱処理)
- 工場事務 5名
(在庫管理、棚卸、伝票入力等)



入社のも機は？

- 先生・先輩に勧められて
- 学生時代のパソコン技能が活かせると思った
- 製造業で働いてみたかった。ものづくりの仕事がしたかった
- 女性の方が男性の中に混ざりテキパキと作業する姿を見てカッコいいと思った

嬉しかったことは？
楽しかったことは？

- 新しいことが多く学べた時
- 「ありがとう」と感謝された時
- 会社の方やお客様と仲良くなれた時
- 仕事が上手くいった時、やり切った時



辛かったことは？
苦労したことは？

- 体力面で一時期辛かった
- 仕事でミスしたとき
- 初めてのことが多く覚えるまで大変だった

働きがい？

- 仕事を通して多くの人と関わりができ、頼りにされたとき
- ものづくりの仕事を通して、多くの人に製品が届いていると感じたとき
- 覚えることが多いが、学べる楽しみがある



(株)ナガトって
どんな会社？

- 有給休暇が取りやすい
- 働き方改革に取り組んでいる
- 熱処理は特殊な仕事なので安定している
- お客様のニーズにサービスを提供している



女性従業員構成比率目標

女性従業員構成	2021年	2026年計画
社員	180名	180名
内女性社員	25名	30名以上
構成比率	13.9%	15%以上
平均年齢	34歳	-

<目標> 5年後構成比率 15%以上

育児休業が終了した
月見工場井室さんに聞きました！

Q.育児休業が終わって感じたことは？

A.検診などでお休みをすることが多かったのですが、周りの方が気にかけてフォローしてくれたので大きな問題もなく通常通り仕事を続けることができました。

Q.(株)ナガトってどんな会社ですか？

A.特別休暇の制度があり、子供を育てながらも働ける環境があります。

2022年4月「中小企業へのパワハラ防止法」施行に対し、パワハラ・セクハラ・マタハラに対する研修を、全従業員に実施しました。

TOP Message

日本刀にも必須。素材の硬度を高める熱処理技術

当社は熱処理を専門とする金属加工企業です。創業は1960年で、父が興した会社です。現在の取引先は、自動車、建設機械、精密機器、農機具など、幅広い業種のトップメーカー様からご依頼をいただいています。

熱処理は一般的にはあまり知られていない金属の加工技術ですが、例えば日本刀は鋼を高温で熱し、叩いて硬度を高めますよね。刀鍛冶は古くから日本に伝わる熱処理技術の一つです。私達も普段、意識することはありませんが、古い歴史のある加工技術です。現代においては、私達の手掛けた製品は自動車部品や工作機械部品、工場の製造機器や設備など、意外と身近なところに使われています。

加工する金属の形状、求められる硬度、製品の用途により処理方法が違ってきます。入社してくる人は、熱処理についての知識は全くない人がほとんどです。それでも問題はありません。入社後に座学と現場体験の研修を通して基礎知識を学び、あとは先輩社員について、お客様のご要望にどうやって応えていくかを実践の中で学びます。経験を積むことで、熱処理への理解を深め、「基本を徹底する」ナガトのモノ作りづくりの姿勢を身に付けてもらいます。

次世代を担う若いチームが主導して新時代を切り開く。

熱処理は工程上、大きな熱量を必要とするので、熱源として大容量の電力、ガスを使用しております。カーボンニュートラルの時代に、ナガトとしてCO2削減にどう対応していくのか、今、全社をあげて模索しています。その中でも20代、30代の若手でチームを結成し、さまざまな企画を立て、チャレンジしています。大きなことを成し遂げるには、志を同じとする仲間が必要です。一見、直接カーボンニュートラルとは関係がないような企画でも、どんどんチャレンジしろと言っています。立案から資金調達、自分達がやろうとしていることの周知徹底、そして実行。ゼロからスタート

20代、30代が主体となり、思い切ったチャレンジができる企業。

してフィニッシュまで、一連のことを共に汗水を流すことに重きを置いています。上からの指示で動くのではなく、失敗も成功も、一緒に経験を積むことで得られるチームワークの醸成を期待してのことです。

若い人には、目標を持って生きて欲しいと思います。目標を達成するためには、なぜその目標なのかという目的、そしてそこに到達するための方法をきっちりと見定めることが大切です。目標と目的を明確にしていないと、なんのための仕事なのかわからなくなってしまいます。方法、行動が目的になってはいけません。目的によってふさわしい方法は違ってきます。若い人には「とりあえず頑張った」で満足して欲しくないのです。失敗をしてもいいから、当初の目的を忘れずに、貪欲に目標に到達することを目指して欲しいです。

2022年は若手チームのプロジェクトで、産学連携で工場の音・振動によるノイズ調査を始めました。新しい出会いから、今までにない発想が生まれることもあるかもしれません。変化に備えるのではなく、自ら変化を興していくようなことができれば面白いですね。



2018年に完成した素材熱処理を行う月見工場。加熱燃料に都市ガス13Aを使用し、排熱回収率の高いバーナーを使用することでより環境に配慮。



月見工場で行っている素材熱処理とは、機械加工前の素形材部品に対し、均質化・塑性加工・鍛造時の応力緩和・被削性向上（軟質化）・靱性向上といった特性を与えることを目的とした加工。素材熱処理は自動車などの部品製造において、重要な工程の一つです。株式会社ナガトでは、県内外に8カ所、中国とタイに各1カ所の計10カ所の工場が稼働している。

EMPLOYEE

外上 弘三さん



人と関わる仕事を求めて建築業界から転職。現場での研修を経て、営業部自動車チームに所属。入社4年目を迎え、未来への展望も見据えた情報収集にも注力。

前職は建築関係で、全く違う分野からの転職です。お客様からオーダーを受けてモノ作りに携わるという経験は新鮮で、熱処理についての知識は皆無でしたが、転職に特に不安はありませんでした。入社後は工場での研修を経て、営業部に配属になりました。工場に行って質問したり、営業部の先輩に聞きながらどうしたらお客様のご要望を伝えられるのかを見つけていく日々でした。熱処理という技術を理解するのに3年くらいはかかったと思います。私は自動車が好きなんで、仕事を通じて自動車メーカーのお客様と直接お話しができ、最新情報が聞けるのも楽しいですね。お客様からはナガトの品質に信頼をいただいているの

で、カーボンニュートラルの時代も品質を追求するナガトらしさをどう繋げていくか、普段から上司と将来の展望についてよく意見を交わしています。試行錯誤しながら、みんなが笑顔でいられる未来を創造していきたいです。



EMPLOYEE

かみ たに 神谷 武志さん



高校卒業後入社し16年目。沼田工場勤務を経て海田工場に配属。現場経験が豊富で、若手とベテラン世代の橋渡しができるコミュニケーション力に周囲からの信頼が篤い。

海田工場では、焼なまし、焼ならし、焼入れ、調質、焼戻しまで、一通りの熱処理方法が可能です。入社以来、ほとんど現場畑を歩んできたので、私もさまざまな熱処理に携わってきました。何年やっても勉強は続くといいますが、それほど熱処理は奥が深い技術だと思います。この度、第3子が生まれるにあたり、初めて育休取得をします。第2子までは妻の実家の協力を得て出産・産後を無事に過ごすことができましたが、長男が小学生になったのを機に、私が主夫となり自宅で子どもの世話と妻のケアをすることになりました。家事はできるだけ関わってきたつもりですが、食事だけは料理上手な妻の代わりはできそうもなく、ちゃんと食べてくれるか

どうか…子どもの反応が心配です(笑)。育休取得は、まず現場の同僚に伝え、次いで上司、部長と相談しました。昔、快く「おめでとう。育休取得はいいことだ」と言ってくれたので、私も安心して育休期間を頑張ることができそうです。子どもが増えるので、ますます働き甲斐を感じます。



株式会社ナガト

代表取締役 内田 弘之氏

Profile

1959年生まれ。国土館大学卒業後、兼松KKG(株)を経て長門金属工業(株)(現ナガト)入社。1999年代表取締役社長就任。採用面接ではたっぷり1時間面談し、学生とホンネで語り合うのがモットー。入社できなかった学生が、街でバッタリ出会ったときに「お元気ですか」と声をかけてくれるほど人間的なふれあいを大切にしている。趣味はゴルフ、読書、映画鑑賞。ジャンルは定めず、流行や好奇心の赴くままに作品をチョイスして楽しんでいる。



株式会社ナガト

〒732-0802 広島市南区大州三丁目6番24号
TEL: 082-282-4361

URL: <https://www.nagato-ht.co.jp>
●設立年: 1960年(昭和35年5月)

会社紹介は48ページをCheck!>

●資本金: 33,000万円
●従業員数: 190名