

社会問題になっている高齢化と人手不足。特に病院・介護施設では深刻だ。中島製作所の中島弘喜社長は、この問題を「施設向け再加熱カートの製造・販売」という新規事業で解決し「社会よし」をめざしている。創立一〇〇年の老舗企業でありながら、未知の領域で果敢に挑戦した過程に迫った。

一〇〇年企業の変遷と「困りごと」解決の道

「電子レンジ方式で食事を温められる再加熱カートがあつたらいいのに……」

病院給食の管理栄養士の言葉が中島弘喜社長の耳に届いた。食事本来のおいしさを維持したまま提供可能な配膳車はないものかという「困りごと」がきっかけとなつて、「ミールシャトル」の研究・開発が始まった。

従来の熱風式加熱だと、蓋を開けた瞬間に独特の匂いを感じる人もいて、それが食欲減退につながるがあつた。電子レンジ方式

このような事業の変遷は、常に顧客に寄り添う姿勢あつてのものだった。

四代目の弘喜氏が同社に入社したのは平成二〇（二〇〇八）年のこと。弘喜氏は新たに学校や病院・福祉施設向けの保温・再加熱カートの製造・販売事業を自ら手掛けた。二三年には一三〇台の給食用保温カートを佐賀市中部学校給食センターへ納入するなど導入実績を積み重ね、二五年に「冷蔵庫機能付きマイクロ波再加熱カートの開発」で佐賀県工業大賞・知事賞を受賞する。そうした中で、冒頭の「電子レンジ方式で……」という声がかきつけとなりミールシャトル

（マイクロ波再加熱）であれば、食材の乾燥が軽減でき、加熱時間の短縮にもなつて、人手不足を抱える医療・福祉業界の助けにもつながる「業界よし」、喫食者にはよりおいしい食事を提供できる「消費者よし」、施設スタッフの業務負担を軽減する「スタッフよし」の三方よしを実現できる。このような点が評価され、ミールシャトルは、佐賀大学医学部附属病院や筑波大学附属病院など、多くの施設に導入され、今や売上の二五%

「おいしい食事」で健やかに

「おいしい社会も

三方よしへの挑戦

うれしかった喫食者の声

「今後、どのように再加熱カートの普及を進めていくか」を模索していた平成二六年、東京大学医学部附属病院からも声が掛かり、先方の希望に合わせた再加熱カートの研究開発が始まった。

「ここに納品できれば全国的な知名度が上がり、普及も進むぞ」



昭和60（1985）年、佐賀県佐賀市出身。熊本大学工学部卒業後、食品製造装置メーカー勤務を経て、平成20（2008）年に中島製作所へ入社。平成30年4月、4代目代表取締役社長に就任。同社は平成31年、経済産業省「地域未来牽引企業」に選定されたほか、平成30年「第7回ものづくり日本大賞」九州経済産業局長賞、令和5（2023）年「ヘルスケア産業づくり」貢献大賞」大賞（最優秀賞）など多くの受賞歴も持つ。

を占めるまでに成長している。

同製品を開発した中島製作所はもとも、半導体製造装置関連部品の製造・板金・機械加工を手掛ける会社である。同社にとって未知の領域であつた「施設向け再加熱カート」が成功を収めつつあるのはどうしてだろうか。それを知るには、同社の歴史とミールシャトルを開発した弘喜氏が入社した時点までさかのぼる必要がある。

同社は大正一四（一九二五）年、初代の中島和平次氏が佐賀県佐賀



株式会社
中島製作所
代表取締役社長
なかしま ひろき
中島 弘喜

取材・文：宮本咲子 撮影：飯山翔三

そう意気込んだ弘喜氏は、打ち合わせのため毎週のように東京へ足を運んだ。この案件一本に絞って二年ほど力を尽くしたが、物価高騰の余波で価格が折り合わず、まさかの失注。当時一〇名で頑張ってきた開発チームにも、「東大病院でさえ買えないものが、他の病院に普及できるのか」という空気が流れた。「良いものであれば買ってもらえるはず」という考えのもと、商品のクオリティや食



右／グループ会社であるMEC（メック株式会社）と共に歩み続ける中島製作所。中島製作所が部品加工を行い、MECが組み上げて完成させる連携が特徴左／職場の整理・整頓を徹底し、快適な環境を維持するために、SSに注力。毎日SS活動時間を設け、環境維持や改善を進めている（写真：同社提供）

市の中島鉄工所を創業。約三五年の後、法人化し二代目・中島健氏が社長に就くと、電気機器や農機具の部品加工事業として、取引先を増やしていった。

続く三代目の中島社長の父、中島和弘現会長。就任当時の平成三年は、部品加工を国内から海外へと切り替える動きが加速してい

材の再加熱の仕上りの良さなど品質には自信があつたが、コスト面が壁となつていった。

弘喜氏は「さらなるブラッシュアップしかない」という思いで再度検証を開始し、これまで五〇分かかつていた加熱時間を一〇分にまで短縮。さらに全国各地を回って「お客様の真のニーズは何なのか」を追究して、新モデルを開発した。それが、ステーション（加熱装置）とシャトル（配膳車）を分離し、一台のステーションで二台のシャトルの加熱を行う「ミールシャトル」だった。

これにより、一台のステーションでシャトルを次々と加熱し、往復させるリレー・オペレーションが可能になった。その結果、高額のステーションの必要台数を減らせ、導入の初期費用だけでなく、使用時の電気代も抑えられる。その上、配膳時間の短縮はもちろん、人員配置の効率化にも期待が持てる製品となった。さまざまな現場の「困りごと」を解決したことが



ミールシャトルの前で、「納品して終わりではなく、機械の性能を最大限に引き出すため、導入後のサポートにも注力しています。喫食者の方に料理を美味しく召し上がっていただき、回復につながればと願っています」(中島社長)

株式会社 中島製作所



創業/大正14年
 資本金/2,000万円
 従業員数/150名
 所在地/佐賀県佐賀市蓮池町蓮池66
 事業内容/半導体製造装置関連部品の製造、病院・福祉施設向け保温・再加熱カートの製造・販売
<https://www.nakashima-mec.co.jp/>

三方よし
への
挑戦

ともに挑む。 人々が豊かに暮らす社会を目指して、お客様の挑戦に伴走します。



本社でカーボンゼロ達成

シール・ラベル、パッケージ等の印刷工場を含む本社事業所は、二酸化炭素(CO₂)排出量が実質ゼロとなる仕組みで運用しています。

食品向けシール・ラベル、パッケージ(紙器・軟包装)を、デザインから印刷・加工、環境対応、商品撮影、販促などまで幅広く提案いたします。

MARUSHIN 株式会社 丸信

【本社】〒839-0813 福岡県久留米市山ノ上町7-20
 tel.0942-43-6621 fax.0942-43-6855

【営業拠点】福岡・熊本・長崎・北九州・鹿児島・大分・東京・千葉・名古屋・大阪・広島

わが子が入社したいと思う会社かどうか

会長が制定した「社は」の精神を受け継ぎ、掲げられたビジョン「いい会社を目指す」。その実現のために「いい会社アンケート」を毎年行っている。従業員に対する給与や年収などに関する定量的なものから「いい会社とは」のような定性的なものまで、幅広くアンケートを募り、従業員にとっての「いい会社」とはどんな会社かを数字も交えて明確化していく。

取引先にとっても「いい会社」であるため、価格や納期など顧客

要求事項の数値目標も設定。その後、経営陣の中で事業全体を見ながら優先順位をつけ、今期やることを施策に落とし込む。それを年一回の全従業員向け会社方針説明会で、実績の報告と併せて明言する流れだ。弘喜氏の社長就任後は毎年行っている。

また、社員からの「部署外のひとのコミュニケーションの機会を増やしてほしい」という声を受け、親睦イベントなども増やした。総勢一五〇名近くで実施したバーベキュー大会は、従業員の家族も無料招待した。働く上では、家族の理解や協力が不可欠。そのため、

家族にも社長や職場の雰囲気を感じてほしいという狙いもある。「自分の子供が、一人の従業員として中島製作所に入社したいと思う会社かどうか」

これが施策を考える一つのモノサシだと中島社長は語る。労働環境が過酷では入社したいと思わないだろう。中島製作所の工場が冷暖房完備であることも、その発想からきた取り組みの一つだ。

「ミールシャトル事業を通して成長させてもらいました」

中島社長の言葉通り、これからも開発者、そして経営者として成長を重ねていくことだろう。

社員個人の成長が会社の成長につながる

ミールシャトルの開発中に、弘喜氏は、自らの判断軸となる言葉と出会った。それは「動機善なりや、私心なかりしか」という京セラ創業者である稲盛和夫氏の言葉

である。

入社した当時、弘喜氏の目には兄の和宣氏がとても輝いて見えた。大勢の社員の前で堂々と指示を出し、臆せずに発言する。それに比べ、自分は人前で話すのが苦手。では何ができるかと考えたとき、たどり着いたのが研究開発だった。そこを究めたいという思いもありミールシャトルという新規事業を始めた。

「この事業が大きくなれば、少しは劣等感も解消されるかもしれない」と思ったが、開発が成功して売上げが上がっても気持ちは晴れなかった。終わりのない絶望感にさいなまれていた時期に、多くの本に目を通した。経営者の事例にも触れた中で「成功に法則性はないが、失敗に共通するのは、私利私欲なのではないか」と感じた。その時、先の稲盛氏の言葉が胸に落ち、迷いを吹っ切ることができたという。それからはコンプレックスの解消をめざすのではなく、自分なりの「経営道」を究めてみ

ようと、腹を据えることができるようになった。

平成三〇年、弘喜氏は社長就任時、グループ会社であるメック株式会社社長の和宣氏と共に会社のビジョンを提示した。それは「社会の困りごとを、感動の、ものづくりで解決し、関わる人と笑顔になる、いい会社を目指す」というものである。それと共に同社長の会長である父・和弘氏が社長の時に制定した「己を活かし、会社(社会)を活かす」という社是もある。そこには「まず自分自身を活かし、幸せになってほしい。会社は、その次」という会長の願いが込められている。

弘喜氏はさらに「成長」という視点での解釈も加えた。「工場なので「ウィル・キャン・マスト」のうち、マストが多いのは事実。それでも、個人の「こんなことをやりたい」というウィルもくみ取って、機会を与えたい」と弘喜氏は話す。

個人の「ウィル」をできる限り



配膳車1台に24食が入る。例えば72食を提供する場合、他社であれば加熱器本体と配膳車が3台ずつ必要となるが、ミールシャトルなら1台の加熱器で複数の配膳車を10分ごとに加熱して対応することができる。加熱時間の短縮を可能にしたことが一番のブレイクスルーとなった

叶えるため、半導体製造装置の組み立てに従事していた料理好きの社員をミールシャトル用のレシピづくりなどを行う「コーポレートシェフ」として抜擢するなど、社員の適性と希望に合わせた配置転換にも積極的に対応している。そうして個人が成長して会社が成長し、その結果が社会に生かされていく。