

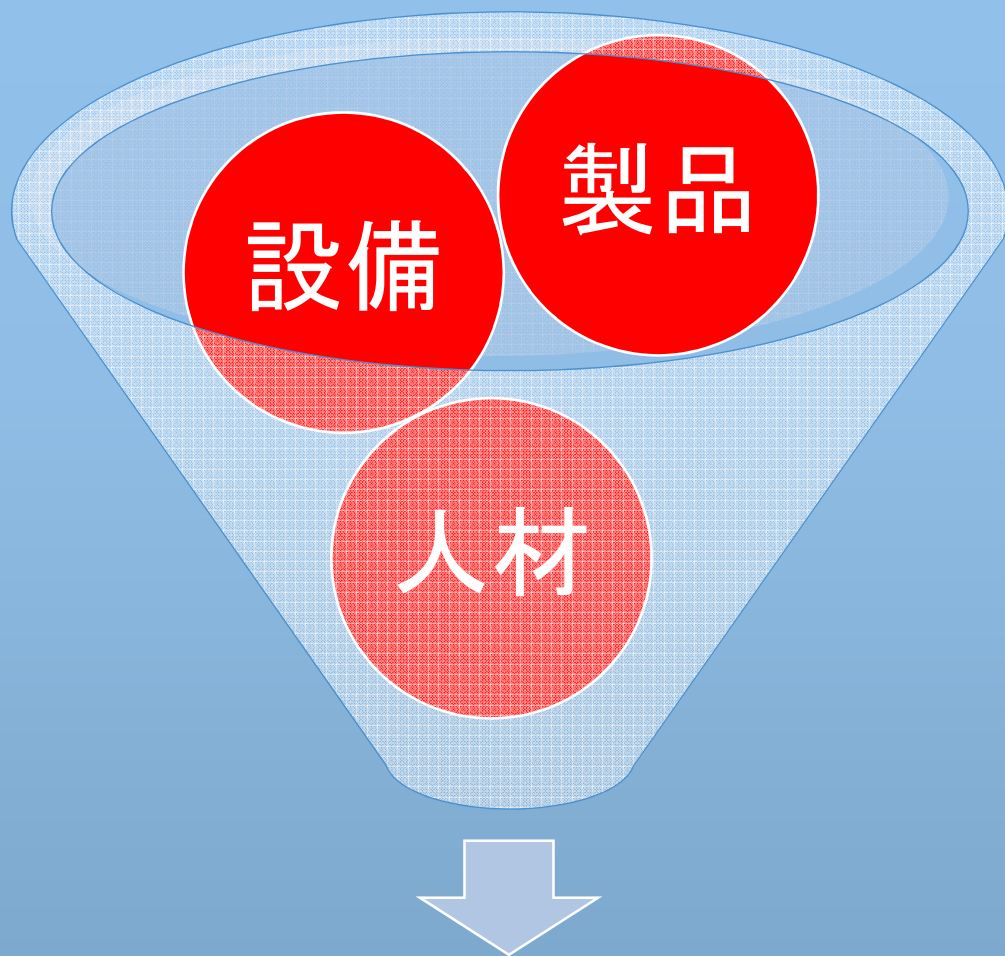
木村電子工業株式会社



会社概要

会社名	木村電子工業株式会社
本社所在地	〒196-0021 東京都昭島市武蔵野 2-7-7
TEL	042-544-3211(代)
資本金	40,000,000 円
取締役会長	木村 和雄
取締役社長	須田 尚男
従業員数	73 名(役員 3 名、精密板金 34 名、電子機器組立配線 28 名、 その他 7 名)
営業品目	各種電子機器の設計・製造
取引銀行	多摩信用金庫昭島支店 三菱東京UFJ銀行三鷹支店 西武信用金庫中神支店
主要取引先	日本電子株式会社 株式会社宮城ニコンプレシジョン 株式会社ニコン横浜製作所 日本無線株式会社 株式会社昭和サイエンス その他各お客様
協力・提携会社	トック・エンジニアリング株式会社→マグネットによる除鉄装置 株式会社ハイメック→駆動・搬送装置のパイオニア
主製造装置	電子顕微鏡・半導体関連装置・高周波発振機・医療機器・分析 機器・露光装置・除鉄装置・音響設備等の板金・機械加工・組 配・調整までの部品発注を含む、総合的な装置アセンブリー

木村電子工業株式会社の 三つの強み



持続的競争優位の確立

木村電子工業の強み：①製品

——貴社製品の強みを教えてください。

当社製品における強みは、三つあります。それは、

- (1)設計から完成まで手掛けうる技術力を有すること
- (2)高品質を確保できる生産体制を構築していること
- (3)半導体検査装置も製造していること

です。以下、それぞれ紹介させていただきます。

(1)設計から完成まで手掛けうる高い技術力

一つ目は、設計から完成まで手掛けうる高い技術力です。当社では、構造の設計から鈑金加工、機械加工、二次処理、資材調達、組立配線、調整までを自社で一貫して手掛けることができます。

なぜこれが強みと言えるのでしょうか。中小企業の場合、自社で設計を手掛けることは技術的に難しいため、多くの中小企業は、取引先から受け取った設計図面をもとに、製造を行っています。また、加工や組立、検査など、自社で手掛けられない工程も多く、そうした工程については、その分野に特化した別の企業に依頼し、出来上がったものを最終確認して納品する流れになっております。

一方、当社では、依頼が入ると、取引先と打ち合わせをしながら、自社で設計を行うこともあります。そして、設計した図面にもとづき、自社で製作や加工、組立、検査を行い、最終確認して納品しています。特に、設計段階では、取引先から「このようなものがつくれないか」「困っているんだけどどうしたらいいか」と相談されることも多いとのことです。

設計から加工、組み立て調整まで一貫して自社でできるのは、高い技術力があるからこそ、できるのではないかと考えます。加えて、当社では、依頼先の企業と一緒に、試作品の製造なども行っています。これも、当社の技術力が高いことを示しているといえるでしょう。

(2) 高品質を確保できる生産体制を構築

二つ目は、高品質を確保できる生産体制を構築している点です。当社では、ISO9001:2000を取得しています。

ISO規格にも「9001」「14001」などいくつかの種類があります。当社が取得したISO9001は、品質マネジメントシステムといいます。品質マネジメントは、顧客に品質のよいモノやサービスを提供すること、顧客満足を目的としています。大手企業と取引するためには、ISO規格が必要となることが多いそうです。

また、今般、環境配慮面が弱いと受注できない先もあります。そのため、当社では、環境に配慮して、ISO14001の代わりに、環境省が策定した環境マネジメントシステムである「エコアクション21」を取得しています。

(3) 半導体検査装置も製造

三つ目は、半導体の検査装置も受注し、製造している点です。

当社では、蒸着用電子銃の電源だけでなく、半導体の検査装置の外枠も製造しています。半導体検査装置は、半導体がきちんと設計通りに製造されているのかを検査するのに用いられています。

半導体製造装置市場は、今後も成長が期待されており、半導体メーカーは、不良率を減らし、生産性を高めることができる検査装置を求めています。

求められた要求に対応できる技術力は、当社の豊富な製作実績から得られる経験と、その経験を後の世代に伝承していく取り組みによって、蓄積されています。

図表 半導体検査装置の外枠



木村電子工業の強み：②設備

――工場の概要について教えてください。

当社工場は、中神工業団地の一角に位置します。土地3,010㎡、建物3,121㎡と広い工場ではありませんが、コンパクトでとても移動がしやすいレイアウトです。

工場内には食堂があり、従業員同士のコミュニケーションが取りやすい工場となっています。機械音なども少なく、鉄くずなども落ちていないため、とても作業しやすい環境です。

――工場の強みは何ですか。

板金から部品調達、組立・調整まで一貫作業を可能にする設備を有する点です。

CADデータにて板金製作が可能で、生産管理システムにより、板金から組立・調整まで進捗を管理しています。また、24時間実働可能な複合レーザー加工機やレーザー加工機、タレットパンチ機(金型約1,100種類を保有)など、最新の設備を有することで、鉄・アルミ・ステンレスの加工や、異型抜き穴加工に対応しているため、様々な製品を製作することができます。

発注する側にとっては、これらの工程を一つ一つ別の企業に発注するのは、大変手間がかかります。当社がこれらの工程をすべて一括し受注できる生産体制を構築していることは、大きな強みとなっています。

なお、当社では、どのような機械を保有しているか、LC-2012C1NTなどアルファベットと数字で管理し、パンフレットなどに掲載しています。技術力をアピールするとともに、どのような製品が製造できるのか、発注先がわかるようにしています。そのため、ホームページを経由しての新規受注も多いとのこと。

図表 工場外観



――設備について教えてください。

当社では、以下の機械を保有しています。

- (1)複合レーザー機 1台
- (2)レーザー加工機 1台(平成30年6月取得)
- (3)タレットパンチングプレス 2台
- (4)ベンダー機 5台(うち新型は2台。それぞれ平成27年11月、30年9月に取得)
- (5)バリ取り機 2台

ここでは、これらの中でも特徴的な機械である(1)複合レーザー機、(3)タレットパンチングプレス、(5)バリ取り機について、ご紹介させていただきます。

(1) 複合レーザー機



複合レーザー機は、必要なテクノロジーがマシン本体に内蔵されており、設置からの早い立ち上げと手間の掛かる段取りから作業者を解放する優れた機械です。さらに限られたスペースを有効活用するコンパクト化を推進しており、レーザー加工とパンチング加工をスムーズに高速で切り替えることができます。

当社では、平成27年11月にアマダ製の複合レーザー機を導入しています。価格は、高級車が数台買える金額だそうです。

(3) タレットパンチングプレス



タレットパンチングプレスはアルミやステンレスといった板金を打ち抜き加工に使う板金機械です。形状の異なった多数の金型を円状または扇状の「タレット」と呼ばれる金型ホルダーに配置し、NC制御によって、任意の金型で材料の所定の位置に所定の打ち抜き、成型加工を行う機械です。当社では、平成27年6月にこの最新設備を導入しており、合わせて2台保有しています。これらはとても高額ですが、当社の中心になっています。

なお、タレットパンチングプレスは、大きいわりに機械音が小さいのが印象的でした。

(5)バリ取り機



当社では、バリ取り機を2台保有しています(平成18年2月、29年8月に取得)。昔はバリを取るのが大変でしたが、最新式の機械ではバ리를きれいに取ってくれます。薄板から厚板(12.7mm)まで、多様な材質のバリ取りが可能となっています。

―― 今後の方針を教えてください。

当社では、今後も設備投資を積極的に行う方針です。機械設備の更新タイミングは、5年から6年で、これから先も新たに導入する機械があります。設備更新をできるところとできないところで差がつくので、設備はとても大切です。そのため、設備を更新していくことが今後も重要です。

木村電子工業の強み：③人材

――人材育成の特徴を教えてください。

当社では、高い技術力を維持するために、人材育成に力を入れています。その特徴は、(1)未経験者を採用し、マンツーマンで指導、(2)アットホームな雰囲気での醸成、(3)会社による積極的なバックアップの3つです。

(1) 未経験者を採用し、マンツーマンで指導

当社では、経験はないものの、一定の知識を持っている商業高校や工業高校の高校生を採用しています。高卒を採用する理由は、大学生や転職者を採用するよりも、高校生のほうが社会の色に染まっていなかったため、会社の色に染まりやすく、技術の向上や作業の吸収も早いからです。

当社では従業員に対して、若いうちから会社としての行動を理解し、会社そのものを経験してもらい、早く戦力になってほしいと考えています。そのため、最初の3ヶ月は、先輩社員がマンツーマンで新入社員の指導をします。指導は誰でもできる挨拶からスタートします。「誰でもできるからこそ大切にしている」とのことです。

指導には段階があります。それぞれの段階をクリアしなければ次に進むことができず、同じことをできるようになるまで何度でも指導します。6ヶ月ごとに上司が評価し、その評価に応じた給料が支払われます。

図表 職場の風景



(2) アットホームな雰囲気の醸成

前述の新入社員指導では、なるべく年齢が近い先輩を指導係に採用しています。その期間の指導だけでなく、その後の話し相手として作業についての相談やアドバイス、仕事以外での相談やアドバイスができるようにあえて年齢が近い人を指導係にしているとのことでした。

若手社員の方に話をうかがったところ、会社の雰囲気はアットホームな印象を持ちました。「納涼祭や新入社員歓迎会、ボーリング大会などがあるため、先輩の方に気軽に声をかけられるフラットな環境がある」「上下関係があまりなく誰とでも話やすい環境があり、女性の人数も少ないけれどそれを感じさせないほどアットホームな感じがある」「上司の方から声をかけてきてくれるフレンドリーな感じもある」との言葉が、若手社員の方々から聞かれました。

(3) 会社による積極的なバックアップ

当社で仕事をするためには資格が必要です。その資格を取るために、当社では全面的なバックアップを行っています。

例えば、資格を取るための勉強のアドバイスをしたり、さらには資格を取るために必要なお金をすべて会社が負担しています。こうしたことから、当社が人材育成に力を入れていることがわかります。

図表 職場の風景



若手従業員の方3名にお話を伺いました！

――なぜこの会社入社したのですか。

A:①事務職の求人票が高校に来ていて、多くの求人票から、仕事内容や給料、社会保障などの待遇面を比べ、何社か選びました。そのうえで、先生に「どこかお勧めありませんか」と聞いたところ、当社を紹介されました。

② インターンシップでここに来ましたが、お弁当が美味しかったので、当社を選びました。

図表 中野部長、若手従業員の皆様と



――上下関係はどうか。

A: 意外とフラットな感じです。気さくに話しかけて頂きました。

――会社の雰囲気はどうか。

A: 分け隔てなく、話しやすかったです。

――会社にイベントとかありますか。

A: 夏に納涼大会があります。その他にも、新入社員歓迎会、ボーリング大会などがあります。

――待遇面はどうか。

A: 給料は、悪くないです。ボーナスは、思っていたより多かったです。

――将来どのように活躍したいですか。

A: 蒸着電源の調整を一人でできるようになるのが目標です。

――最後に、中野部長に伺います。貴社ではどのような人材を採用したいですか。

一生懸命仕事を行ってくれる人、ものづくりが好きな人、自分で考えられる人を求めています。当社では、その日によって違うものを作ることが多くあります。そのため、そういうことが苦ではない人であることも条件ですね。

取材を終えて

取材をするまではこういった製品を製造しているのか、どのような強みなどがあるのか分かりませんでした。取材をして、高い技術力や高い品質力が強みといった事が分かった。(若林 将太郎)

最初は製品について全く知らないところから始まりましたが、下調べや職場への取材などに行くにつれて様々なことを学ぶことができました。例えば、日本の中小企業が日本の市場を支えていることや、中小企業の現状などを知ることができました。以上のことから、よい経験になったと思います。(森 一将)

最初は製品の何を何も知りませんでした。取材して主な製品やその強みなどを知ることができたので、良い経験ができた。(佐藤 昌哉)

外見はコンパクトな工場ですが、上手く機械が配置されていました。そのため、大きな機械を多数保有していますが、中に入ると広く感じました。(飯嶋 優斗)

大きな機械から小さな機械まで様々な機械が整っていて、設備がとても充実していました。(三坂 隆志)

工場と聞いて、古い機械ばかり並べられているのかと思ったのですが、木村電子工業は、機械がとにかく新しく、大きい機械ばかりで圧倒されました。(三浦 吹樹)

現代社会では、パワハラなどといった働きづらい環境が多いにもかかわらず、木村電子工業は、働く人を最優先に考えていて、いい環境で働けているし、楽しそうな雰囲気を感じ取ることができました。(松尾 奎吾)

資格などを取りやすい環境が備わっていて、イベントなども多く色々な人とかわることができるので、仕事の相談や私生活など不安要素をなくせる環境があると感じました。(河内 大輔)

木村電子工業の人に話を聞いていくうちに雰囲気の良さであったり、のびのび仕事をしていることを感じることができました。(アイラティー ゴプル)

図表 取材の様子



本会社案内は、木村電子工業株式会社、株式会社弘久社、多摩信用金庫、昭島市のご協力のもと、2018年度「志企業会社案内プロジェクト」の一環として、多摩大学経営情報学部2年若林 将太郎、森 一将、佐藤 昌哉、飯嶋 優斗、三坂 隆志、三浦 吹樹、松尾 奎吾、河内 大輔、アイラティー ゴプルが作成したものである。