

七十七ビジネス大賞受賞

第17回(平成26年度)

企業 インタビュー

Interview

ケイテック株式会社

代表取締役社長 高橋 匡芳 氏



会社概要

住 所：加美郡加美町字雁原325番地
設 立：平成17年(創業：昭和38年)
出 資 金：100百万円
事業内容：電気機械器具製造業
従業員数：525名
電 話：0229(64)1111
U R L：http://www.k-technology.co.jp/

長年にわたり高い技術力で高品質の製品を製造、地元雇用を創出してきた「ものづくり」のリーディングカンパニーで、地域経済発展に大きく貢献

盛夏の候、「七十七ビジネス大賞」受賞企業の中から、ケイテック株式会社を訪ねました。昭和38年前身の株式会社東洋電子研究所として創立し、ソニー中新田株式会社等を経て、平成17年ケイテック株式会社として現在に至ります。その時々で時代の先端を行く初代ウォークマンやカーナビゲーションシステム、スマートフォンを生産する等、長年高い技術力で高品質の製品を製造してきました。現在、取扱製品は通信・セキュリティ関連分野をはじめ車載機器、医療機器、アミューズ・産業機器、携帯電話機器、環境・エネルギー関連と幅広い分野におよび、顧客の「ものづくり」を支援し地域を代表する電子機器の設計、試作、生産、サービス業務全般を事業内容とした企業です。当社の高橋社長に、今日に至るまでの経緯や事業内容等についてお伺いしました。

——七十七ビジネス大賞を受賞されたご感想をお願いします。

当社が設立10周年の年にこのような素晴らしい賞をいただけて非常に光栄に思います。これを機に今後も宮城の地から皆様のお役に立てる技術や製品を発信していきたいと思っています。

高い技術力の「ものづくり」企業

——創業から今日に至るまでの経緯について教えてください。

昭和38年に前身の株式会社東洋電子研究所として創立し、その後ソニー中新田株式会社を経てEMS(電子機器の受託生産)企業であるソレクトロン株式会社の一事業所となりました。当社はその時々で初代ウォークマンやカーナビゲーションシステム、スマートフォンを生産する等、長年高い技術力で時代の先端を行くものづくりを行ってきましたが、ソレクトロンの事業所時代には基板の製造請負のみを

行う非常に狭い範囲の業務のみになってしまい、設計を含めた「ものづくり企業でありたい」という従業員からの強い思いから、ファンド会社の力を借りてMBO（経営陣による企業買収）を実行し、ソニー時代に平面ブラウン管の開発と商品化の責任者だった現会長である野村をMBI（企業買収と同時に外部から経営陣を招き入れて経営再建を行う手法）で社長に迎え入れ、平成17年に加美町に本社を構える新会社としてケイテック株式会社を設立しました。会社設立時、日本企業は人件費・材料費等のコスト軽減を図るため海外の工場に生産を移行する傾向にありましたが、当社は日本でしかできない高付加価値の製品にこだわり日本でのみのものづくりを行ってきました。



本社

——社名の由来についてお聞かせください。

Kami-machi（加美町）のインシャルKとTechnologyのTechを組み合わせてケイテックとしました。加美町から世界に技術を発信しているという思いが込められています。

——経営理念について教えてください。

「想いと想いをつなぐ今と未来をつなぐ斬新、且つ独創的な技術で私たちは人と社会に豊かさと快適さで貢献する」としています。現在の日本には、高齢化による医療問題、環境問題、資源問題等の多くの課題が

山積しています。これらは一朝一夕で解決できるものではありませんが、未来に向けてひとつずつ解決していかなければなりません。当社は日本が一流の先進国として存続し、かつ持続・成長が可能な国であり続けるために必要な技術や製品を生み出し、世の中に貢献していける企業になりたいと思っています。

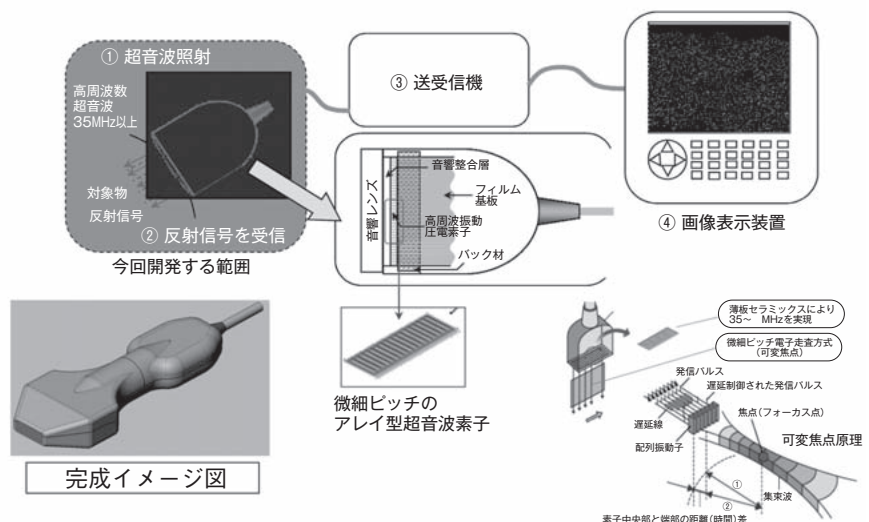
幅広い事業分野でお客様を支援

——事業内容について教えてください。

当社の事業は「車載機器」、「医療機器」、「通信・セキュリティ機器」、「アミューズ・産業機器」、「携帯電話機器」、「環境・エネルギー関連」の大きく6つに分類できます。

「車載機器」関連では、運転者の視認性向上のため車体の周囲全体を写すCCD/CMOSカメラや運転席の計器板に搭載される液晶モジュールを製造しています。車検場等で自動車のヘッドライトを検査する装置である「全自動画像処理方式ヘッドライトテスター」は平成24年に第4回みやぎ優れMONOの認定をいただいています。この事業が売上全体の約4割を占めています。

「医療機器」関連では、医療用電子機器を大手医療機器メーカーと連携して製造したり、真皮（表皮の内側にある皮膚層）の最奥層の状態まで観察できる超音波高解像度プローブの研究開発を産学連携で進めておりスキンケアから医療への応用が期待できます。



超音波高解像度プローブ

「通信・セキュリティ機器」関連では、コンピュータをネットワークに接続するための装置であるスイッチングハブや防犯監視用途の記録機器等を設計生産しています。

「アミューズ・産業機器」関連では、カラオケ機器やコンピュータに内蔵される基板であるPCマザーボード等を製造しています。

「携帯電話機器」関連では、携帯電話の基板製造や修理業務を行っています。

「環境・エネルギー」関連では、蓄電装置やバッテリーの製造に加えて、バッテリーの安全性試験や充放電試験も行っています。

以上の幅広い分野で、お客様のものづくり支援や自社製品の開発を行ってきました。

——御社製品の「全自動画像処理方式ヘッドライトテスター」について詳しく教えてください。


国内を走る自動車は、国土交通省やその委託を受けた車検場、ディーラー等によって定期的に検査を行うことが義務付けられています。ヘッドライトテスターとは、自動車に装着されているヘッドライトが正しい向きを照らし、十分な明るさを持っているかを測定する装置です。当社の製品は業界で初めてカラーCCDカメラを採用することで従来のモノクロCCDカメラを使用した測定と比較して、ヘッドライトの配光情報をより多く得ることができ、精度の高い測定が可能となりました。また、従来ヘッドライトテスターの上下左右の位置調整を手動で行っていたところを全自動化することで、測定時間を1/2～1/3に短縮させることができました。

業界初のカラーCCDを使用した
全自動画像処理方式ヘッドライトテスター

カラーCCDで配光を捕らえることにより、
より精度の高い測定を実現!

測定方式	自動式・集光式
検出方式	CCDカラーカメラ使用による画像処理方式
測定距離 (m)	1
光路 進行・すれ違い (hcd)	0~1,200
測定範囲 進行・すれ違い (hcd)	20
	35 — 35
	35
光源照射方向	液晶デジタル(17インチ)
ランプ配光・正対	画像/光学式
電源 (V/A) (Hz)	AC100/5 50/60
本体寸法 (mm)	W860×D720×H1,720
本体重量 (kg)	約120

※当社の都合により、仕様・デザインが変更になることがあります。



「全自動画像処理方式ヘッドライトテスター」

「DMS」コンセプト

——御社の事業コンセプトである「DMS」について教えてください。

「DMS」とは、Design&Development（開発・設計分野）、Manufacturing（製造分野）、Service & Solution（サービス・ソリューション分野）の略称です。EMSは主に製造の請負のみを行う業態ですが、当社はそれに加えて製品や生産設備の開発・設計、様々なサポート業務までを行う総合生産サービス企業として顧客満足の向上を目指しています。これによりお客様の細かなニーズを取り入れたものづくりやお客様の抱える課題と一緒に解決することができます。平成24年には東京にオフィスを開設し、多方面のお客様からのアプローチに対応できる体制になっています。また、長年培ってきた開発力で自社ブランド製品の製造も進めており、受託生産の受注件数に左右されない安定した経営を目指しています。

——開発・設計分野での強みについて教えてください。

基板の設計やソフト開発を行っている技術開発設計者と、製品の開発を行う製品開発設計者が連携して製品開発等を進めており、合わせて約100名在籍しています。当社は多様な製品を取り扱っており、製品分野ごとに課題や特徴は異なります。各分野の製品製造を通してこれまで蓄積してきた多くの技術や知識を活かして、100名体制でお客様に合った製



設計者による作業風景

品や課題解決策を提案しています。

——製造分野ではセル生産方式を取り入れていると伺いましたが教えてください。

当社は業界に先駆けてセル生産方式を取り入れており、これは一人または数人の作業者が部品の取り付け／組立／加工／検査までの全工程にわたる作業を行う方式のことです。当社の製造担当者は一人ひとりが優れた技術力を持つ多能工であり、一品種大量生産から多品種少量生産まで、お客様の幅広いニーズに対しても安定した製品供給を実現しています。

また、地元の女性を多く採用していますが、受注変動に合わせて柔軟に作業体制を組むこともセル生産方式には可能です。地元で根差した企業として、働きやすい作業体制にも細心の配慮を行っています。



セル生産方式による作業風景

——サービス・ソリューション分野について教えてください。

「信頼性評価」、「プロダクションサポート」、「ソリューションサポート」の3つに大別できます。

「信頼性評価」とは、熱的・電氣的・機械的環境負荷を加えることで、製品の性能や信頼性を試験し評価していくものです。当社は宮城県内でも数少ない充実した設備で信頼性評価を実施しており、自社製品だけでなくお客様からも依頼を受けています。試験設備は多岐にわたりますが、例えば、「熱衝撃試験機」という耐熱・耐寒・耐湿性の3条件の評価

を同時に実施できる設備は、県内で保有企業が稀なため多くのお客様から試験依頼をいただいています。当社では全15種類の試験を行うことができ、一般的なJASO（日本自動車技術会）規格やバッテリーの安全性に関して十分な評価が可能です。

このような製品の信頼性評価は大きな試験研究機関に依頼するのが一般的ですが、当社は企業内で試験研究機関と同様のサービスをお客様に提供しています。



「熱衝撃試験機」

「プロダクションサポート」では、製品の修理や不良が出やすい製品の分析・再設計、マイクロソルダリングスクール等を行っています。マイクロソルダリングとは数mm～数cmの部品をはんだ付けする微細はんだ付けのことです。当社は日本溶接協会からマイクロソルダリング技術教育研修機関として認定を受けており技術者へスクールを開講しています。近隣の企業だけでなく東京等の遠方からも申込みをいただきこれまで1,200人以上の方々に受講いただいています。経験豊かな技能陣によるはんだ付け作業の講義と基板実装の技術指導によって、高い技術力と品質判定能力を身に付けていただき、技術者のレベル向上の一助になればと思っています。

「ソリューションサポート」では、工程管理支援や品質管理支援等を行っています。「製品を製造する工程が立てられない」「不良品の数を減らしたい」というお客様の工場に当社の従業員を派遣し、課題を分析して解決のための工程作成をするお手伝いをしています。



マイクロソルダリングスクール

自然豊かな加美町を後世へ

——環境保全への取り組みについて教えてください。

当社の工場がある加美町は美しい緑に囲まれ豊かな自然環境に恵まれています。この環境を後世に引き継いでいくため、自分たちにできることを考え様々な取り組みを実施しています。

環境美化活動として、定期的に工場周辺の清掃活動を実施することで周辺の美化と従業員のマナーやモラルの向上を促しています。また、敷地内に植樹を行うことで緑豊かな工場造りと地球温暖化防止に取り組んでいます。

また、環境保全活動では、平成9年にISO 14001（環境マネジメントシステム）の認証を取得しました。当社が地域社会に及ぼす環境への影響を把握・分析して影響度の高い項目については測定と



従業員による清掃活動

監視を行い、その結果を毎年環境報告書で公表しています。また、グリーン調達といって製造工程で使用する様々な部品や溶剤は環境に配慮されたものを選定して購入したり、修理技術を確立させて廃棄機器の再生率を高める3R（リデュース、リユース、リサイクル）を推進することで持続可能な社会の構築を目指しています。

——品質向上への取り組みについて教えてください。

「品質は企業の生命線」をモットーにお客様に満足いただける最良の製品作りを行っています。平成14年にはISO/T S 16949（自動車業界を対象とした品質マネジメントシステム）、平成25年にはISO 13485（医療マネジメントシステム）の認証を取得しました。最先端の設備と生産技術による製品製造、最新鋭の解析・試験・評価システムを用いた品質管理、出荷後の状況確認等の徹底した管理体制が全ての製品に反映されています。

この管理体制が構築できたのは、最良の製品やサービスをお客様に届けたいという想いと技術・製造者としての高いプライドが従業員一人ひとりに根付いているからこそであり、この文化をこれからも継続させていきたいと思っています。

——人材育成への取り組みについてお聞かせください。

今後も継続して会社を発展させていくために、活力に満ち溢れた若い世代を軸に会社づくりを進めていかなければと思っています。そこで、年齢に関わらず実力のある人材は登用して成長できる機会を与えるようにしています。当社の従業員は525名ですが、34歳の事業部長や29歳の課長もいます。また、上司や会社経営層へ上申・提案する機会をつくり若手従業員が社長へ新商品の提案を行ったりしています。今後も若手がリーダーシップを発揮し会社を下から盛り上げることで強い組織を作って参ります。

また、技術面に関しては製造担当者のスキル向上のため「多能工カード」を導入しています。これは一人ひとりのスキルを見える化するためのカードで、他人に指導が可能なレベルであれば金シール、一人で製造が可能なレベルであれば青シールを作業

別に貼っていき、自社で試験を行うことで定期的にカードを更新しています。いわゆる認定制度です。試験に合格し自分がスキルアップしていくことが目に見えるので従業員のモチベーション向上にもつながっています。また、日によって製造する製品が変化しますので、セル生産方式で製造を行う当社としても「多能工カード」を管理することで必要なスキルを持った人材を各製造ラインに適切に配置できるという利点があります。



従業員が社長へ商品提案をしている様子

3つの重点ターゲット事業

——今後の事業展開について教えてください。

当社では10年後の日本について「高齢化社会、環境問題等の様々な課題に対して、ICT（情報通信技術）やIoT（モノのインターネット）が駆使された世の中になっていく」と想定しています。2020年に開催が予定されている東京オリンピックは、世界有数の安全で便利な国である日本を支える技術力をアピールできる絶好の機会です。ICTやIoTの技術を用いた社会の実現に向けて、企業では様々な製品開発や取り組みが始まっています。

当社では今年の5月に「医療事業」「車載事業」「通信事業」を今後10年間の重点ターゲット分野として事業部を立ち上げました。通信技術を駆使して、高齢化社会には介護福祉と在宅医療に活用できる技術、環境問題には自動車の燃費やエネルギーに活用できる技術の開発を進めていきたいと考えています。

謙虚さとブレない想い

——会社を経営する上で大切だと思うことについて教えてください。

この業界で生き残っていくために、10年、20年先を見据えた成長（ありたい姿）を明確化し、そこに向けた戦略と経営計画を策定しています。会社経営に大切なことはその「ありたい姿」に対して「謙虚さとブレない想い」を持ち続けることだと考えています。この想いを持ち続けるため、従業員にウォルト・ディズニーの名言である4つの「C」（「curiosity好奇心」「confidence自信」「courage勇気」「constancy継続」）の話をしました。これは、何かにチャレンジするとき、様々なことに興味を持ち、自分に自信を持ち、失敗してもめげない勇気を持ち、継続して挑戦する心を持つということです。この気持ちを忘れず従業員が一丸となって未来予想図に向かっていければ、会社の業績や存在意義は自ずと明確になり必ずこの加美町から世界に向けてOnlyOneの技術を発信できるような会社になれると信じています。



左：野村会長 右：高橋社長

長時間にわたりありがとうございました。御社の今後ますますの御発展をお祈り申し上げます。

(27. 8. 6取材)