

SDGS REPORT 2021



新川電機SDGsレポート2021

当社は企業理念「新しい価値の創造を通じて社会に貢献する」のもとに技術商社と振動センサメーカーが持つ技術力を生かし地域のお客様、世界のお客様に、デジタルトランスフォーメーション(DX)時代に向けた、価値の提供を行っていくことが社会貢献に繋がると考えています。

そのために、2015年に国連で採択された「持続可能な開発目標」:SDGs(Sustainable Development Goals)の17項目を受けて、次の4つの持続可能な開発目標を掲げました。

- 「4. 質の高い教育をみんなに」
- 「8. 働きがいも経済成長も」
- 「9. 産業と技術革新の基盤をつくろう」
- 「17. パートナリシップで目標を達成しよう」

社員一人ひとりが目標を理解し、新しい技術や考え方を取り入れ、お客様に高い価値を生み出し、社会貢献できる企業になるために取り組んでまいります。

新川電機株式会社
代表取締役社長
新川 文登

経営戦略とSDGs	2
事業を通じたSDGsへの貢献	3
振動解析診断システムで、世界中の工場の安全操業に貢献します	3
振動遠隔監視システムで、製造設備の技術革新に貢献します	4
振動診断士養成セミナーで、振動監視技術者を育成します	5
製造設備のIoT化で、工場の生産性向上に貢献します	6
開発途上国へ技術者を派遣し、産業基盤の構築に貢献します	6
環境に配慮した製品づくりで、環境保全に貢献します	7
目次	
すべての人々の水の持続可能な管理に貢献します	8
すべての工場の品質・生産性・自動化・省力化・環境保全・安全性に貢献します	8
企業活動を通じたSDGsへの貢献	9
すべての社員に希望する学習機会を提供します	9
すべての社員に自己成長する機会を提供します	11
すべての社員に働きやすい職場環境を提供します	11
すべての社員に多様な働き方を提供します	13
地域のイベントや各種活動に協賛し、地域社会に貢献します	14
2030年に向けて	14

新川電機は創業93年の歴史を持ち、品質方針「顧客の立場に立脚した思考と行動」をもとに、お客様が直面する課題に対し常にお客様目線で考え、当社の技術力、モノづくり力、アフターサービス力を活かしてソリューションビジネスを展開しています。今や、新型コロナウイルス感染問題は私たちの生活価値観に大きな変化を与え「ニューノーマル」と言われる新しい生活様式への移行を促しています。世界中でパラダイムシフトが起きて、これまでにない早さで技術が進歩し、新しい変化の時代が来ています。この様な環境の変化の中で当社は、

1. 技術力とモノづくり力そしてアフターサービス力を結集して、お客様に高い価値を提供し、未来を拓く企業として取り組み、社会に貢献してまいります。
2. 専門メーカーとして、振動をテーマに変位センサの開発・製造を行ない、お客様の設備である回転機器設備（タービン、コンプレッサ、ポンプ、工作機械など）の安全運転と予知・保全の最適化のソリューション開発のために貢献してまいります。
3. 必要とする教育を行ない、お客様の現場環境改善と設備の安全、生産効率向上に貢献できる人材育成を行い、人々が豊かに暮らす未来社会の姿を示したいと考えています。

2020年度から全社規模でSDGsプロジェクトを立ち上げました。新しい時代のソリューションビジネスを展開して社会貢献できる企業として、SDGsの目標達成に大きく貢献できる4つの項目を特定して取り組んでまいります。



事業を通じたSDGsへの貢献

環境問題、社会問題、経済問題を製品やサービスを通じて解決し持続可能な社会づくりに貢献します

予知保全

振動解析診断システムで、世界中の工場の安全操業に貢献します



機械状態監視・振動解析診断システムによって、製造設備の異常原因の推定と解析を実現し、世界中の工場の安定・安全操業に貢献します。

●現状課題

全世界の発電、石油、化学、ガスなどの各種工場において、各種製品の需要は拡大傾向にあり、工場の安定・安全操業を確保し、各種製品を供給し続けることができるかが重要となっています。

●目指す姿

国内および海外パートナー企業と現地Supervisor(監督者/管理者)派遣の協力により、製品供給と振動解析診断サービスを軸に、遠隔監視や予知予防保全を実施し、工場の安定・安全操業をサポートし続けます。

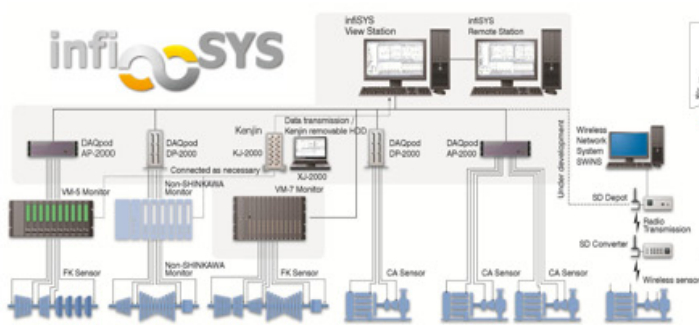
●取り組み

国内外の工場やEPC企業(※1)の状況などを把握し、海外パートナー企業とも協力しながら、工場の安定・安全操業に必要な製品やサービスを提供することで、世界中の製造企業に貢献しています。

(※1)EPCとは、Engineering、Procurement and Constructionの略で、工場建設における設計、調達、建設工事などの一連の工程を請け負うことを指し、EPC企業はその業務を請け負う企業を指します。

●事例紹介 『機械状態監視、振動解析・診断システム』

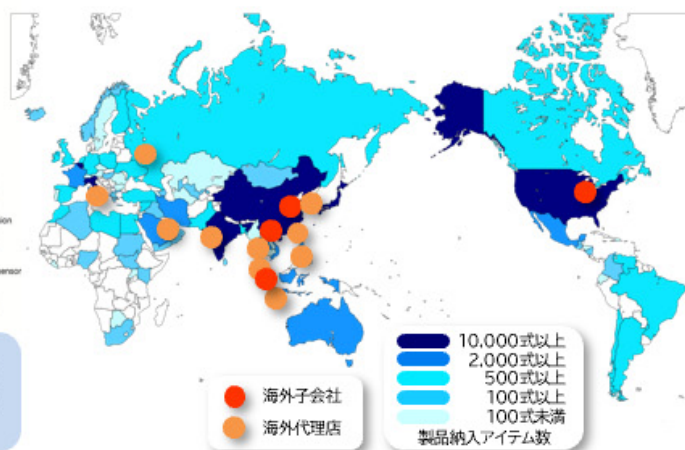
振動解析診断システム(製品名:infiSYS)では、製造設備の回転機械の振動・位相・周波数解析を実施し、工場操業の最適化を図り、工場の生産性と信頼性向上をサポートしています。製造設備の振動の微細な変化や特徴から異常兆候を検知し、また精密診断によって、異常原因の推定と詳細解析を実現し、適切で効率的な保全をサポートすることにより、全世界の工場の安定・安全操業と運転効率向上を実現できます。各種工場内の回転機械の状態監視を行い、機械の緊急停止などに運用されています。振動解析診断システムは、世界中の工場の安定・安全操業に貢献しています。



各種発電プラントの重要回転機械(蒸気/ガスタービン発電機、大型圧縮機、大型ポンプなど)の状態監視を行います。

石油・化学、製鐵、水処理プラントなどの補機回転機械(ポンプ、圧縮機、ファン、モーター)の状態監視を行います。

振動解析診断システム(infiSYS)



振動解析診断システム納入実績

●今後の展開

次世代 infiSYS を軸とした世界共通の Operational Technology(運用・制御技術)の実現を目指します。

●2030年目標

アジア市場の売上80億円



予知保全

振動遠隔監視システムで、製造設備の技術革新に貢献します



振動遠隔監視システムによって、製造設備の運用のリアルタイム監視を実現し、全世界の企業に対して、製造設備の予知・予防保全などの技術革新に貢献します。

●現状課題

安全は企業の社会的責任と考え、企業は社会からこれまで以上に安全・安心を期待されています。昨今の製造設備が、大型化、高度化、複雑化し、運用の難易度が上がっている中、製造設備の予知・予防保全が求められ、これを実現することが課題となっています。

●目指す姿

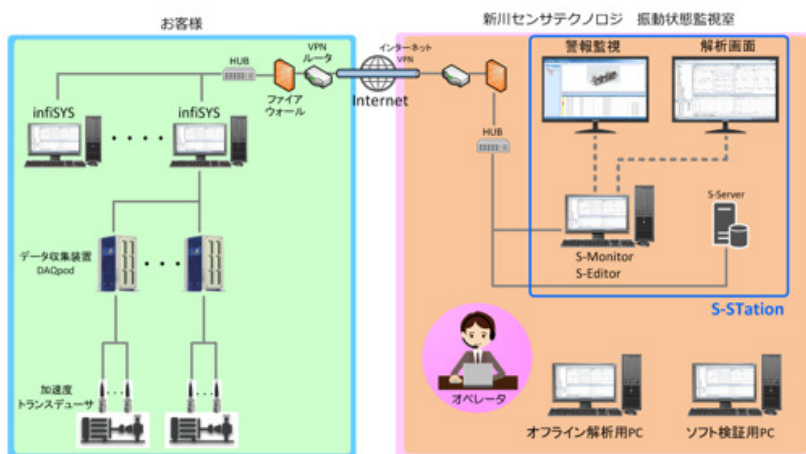
製造設備の予知・予防保全では、製造設備の運用をリアルタイムで監視し、診断することで、故障などの予兆を早期に発見し、故障を防ぐことが必要不可欠となっています。

●取り組み

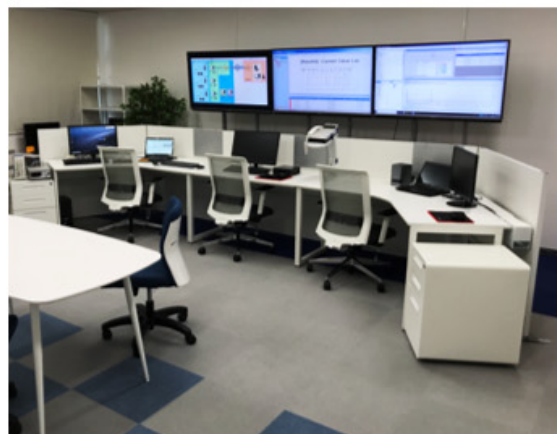
製造設備として、回転機械の振動状況を遠隔で監視する振動遠隔監視システムを開発し、回転機械の予知・予防保全を実現しています。振動センサおよび遠隔監視システムの納入からアフターサービスまでワンストップソリューションを提供することで、全世界の工場の製造設備の予知・予防保全に貢献しています。また、AIに機械学習を取り入れることにより、より高度な予知・予防保全の実現を目指しています。

●事例紹介①『infiSYS V-Assist』

警報発生メール通知、傾向監視・簡易診断、精密診断、月報作成サービスを提供し、製造設備の予知・予防保全に貢献します。



infiSYS V-Assistシステム構成



infiSYS V-Assist振動遠隔監視室
(新川センサテクノロジー株式会社)

●事例紹介②『ZARK & Machine Dossier』

クラウド型モバイル監視システムで、PC、タブレット、スマートフォンからWeb上での監視が可能であり、警報発生通知サービスも提供しています。

●今後の展開

AIに機械学習を取り入れることにより、より高度な予知・予防保全の実現を目指します。

●2030年目標

振動遠隔監視システム導入 100システム(2021~2030年度累計)



ZARK & Machine Dossier
システム構成



振動診断士育成のための各種セミナーやコンサルティングを通して、機械設備の予知・予防保全により工場の安全・安定操業に貢献する振動管理技術者を育成します。

●現状課題

工場の製造設備の故障は生産活動を停止させ環境汚染や経済活動へ深刻なダメージを与えます。そのため、工場の製造設備の故障の早期発見が課題となっています。

●目指す姿

工場の製造設備の故障の40%が回転機械から生じる振動に起因すると言われています。そのため、振動監視のスペシャリストである振動診断士を育成します。

●取り組み

新川電機グループはISO機械状態監視診断技術者(振動)(※1)カテゴリⅠ～Ⅳまでのセミナーを実施できる国内唯一の認定訓練機関として資格取得を支援しています。振動診断の入門からスペシャリスト育成まで各種受講コースを用意し、ロータキットやセンサ・モニタ・解析装置など実機を使った体験学習ができます。

(※1)ISO機械状態監視診断技術者は、ISO18436に基づく資格認証です。

●事例紹介『振動診断士(ISO準拠)養成セミナー』

振動監視の専門メーカーと振動技術のスペシャリストが講師となり、資格取得支援講座やスキルアップセミナーを開催しています。

講師は19名在籍(2020年12月現在)し、振動診断士資格の取得へ強力にサポートしています。2004～2020年で1,591名の振動診断士を育成し、最も難易度の高いカテゴリⅣ合格者全員が新川電機グループを通じて認定されています。

また、大型回転機械の状態監視をはじめ最新の技術をテーマとした無料セミナーや振動監視機器導入後のコンサルティングサービスを通じて振動診断士のスキルアップをサポートしています。

●2030年目標

振動診断士合格者数3,000名(2004～2030年度・カテゴリⅠ～Ⅳ累計)

●講師紹介

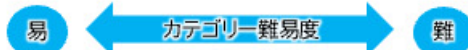
福田 直也
(2011年カテゴリⅢ取得)



『振動』は奥が深く、知れば知るほど面白くなります。振動を知ることで機械の状態がわかります。ぜひ一緒に勉強しましょう。



セミナー会場



	易	← カテゴリ難易度 →	難	
	カテゴリⅠ	カテゴリⅡ	カテゴリⅢ	カテゴリⅣ 全体
全取得者数合計(人)	785	4,178	418	31 5,412
新川電機グループでの取得者数合計(人)	299	1,004	257	31 1,591
新川電機グループでの取得比率	38%	24%	62%	100% 29%

新川電機グループによる振動診断士指導実績(2020年現在)

The brochure contains the following sections:

- 受講料新基準**: A table listing various categories and their associated fees.
- 振動診断技術セミナー**: A central section with an image of a sensor and text describing the seminar's focus on ISO18436-2 certification.
- ISO18436-2準拠 機械状態監視診断技術者(振動)**: Detailed information about the certification process, including exam dates and locations.
- セミナー受講要項**: A table detailing the seminar's schedule, fees, and materials.

振動診断技術セミナーパンフレット

製造設備のIoT化で、工場の生産性向上に貢献します



お客様とパートナーベンダーとの共創によって、AI用インターフェースを構築し、工場設備のIoT化、DX化による工場の生産性向上に貢献しています。

●現状課題

製造業では設備の維持管理や品質・生産性向上のためのIoT(※1)化、DX(※2)化の推進が課題となっています。

(※1)IoTとは、Internet of Thingsの略。

(※2)DXとは、Digital Transformationの略。

●目指す姿

全世界の企業の工場に対して、製造設備における様々なシステムのデータを繋げるIoT化、DX化の推進に貢献します。

●取り組み

お客様企業や当社パートナーベンダーと共創して、各システム間のインターフェースに関する課題を明確にし、課題解決策を提供することで、IoT化やDX化を推進する全世界の企業に貢献します。

●今後の展開

お客様企業や当社パートナーベンダーとの共創を強化することにより、課題解決力を強化していきます。

●2030年目標

お客様との共創による課題解決件数 1000件

●事例紹介『AI用インターフェースの構築』

お客様企業が自社の工場設備の最適化運転と予防保全の実現のために、生産システムにAI(※3)を導入することを検討した際、既存システムとのインターフェースの構築がお客様企業の課題となっていました。お客様企業と当社パートナーベンダーとの共創によって、AI用インターフェースを構築し、生産システムにAIを導入することができました。(※3)AIとは、Artificial Intelligenceの略。



プラントの既存生産システムからプロセスデータや運転員の操作履歴などの運転データを新規AIシステムに送り、新規AIシステムで最適化運転の判定による運転員への操作支援や、予知予測の判定による運転員への判断支援が行えるようになりました。

技術者派遣

開発途上国へ技術者を派遣し、産業基盤の構築に貢献します



開発途上国への工場立ち上げや維持管理技術などの支援を通じて、開発途上国における持続可能かつ強靱(レジリエント)な産業基盤の構築に貢献します。

●現状課題

開発途上国が経済成長を成し遂げるために、産業基盤構築の技術支援をいかに行っていかかが、日本を含めた先進国の課題となっています。

●目指す姿

開発途上国への工場立ち上げや維持管理技術などの支援強化を通じて、開発途上国における持続可能かつ強靱(レジリエント)なインフラ開発の促進に貢献します。

●取り組み

開発途上国で、製造施設を建設するプラントメーカー殿のパートナーとして、DCSシステム(※1)の設計段階でのコンサルティング、工場立ち上げ時のスーパーバイザー(監督者・管理者)業務を行っています。また自社製品の振動診断システムにより工場の維持管理にも貢献します。(※1)DCSとは、distributed control systemの略で分散制御システムのこと。

●今後の展開

自社製品の展開を軸に、開発途上国が経済成長を成し遂げるために、産業基盤構築の技術支援を強化していく。

●2030年目標

開発途上国含む支援 50カ国以上

●事例紹介『プラントメーカー殿向けスーパーバイザー業務』

開発途上国で、製造施設を建設するプラントメーカー殿のパートナーとして、工場立ち上げ時の各種試験や機器調整、DCSやシーケンサーなどのソフト変更対応、計装システム全般のスーパーバイザー業務を行っています。また過去に経験した工場についてはそのノウハウを生かし、DCSの設計段階から当社技術者がサポートしています。スーパーバイザー業務や振動診断システムの納入を通じて、現地代理店への技術教育や顧客企業向け振動診断士教育を実施するため、これまで開発途上国を含む40カ国以上に技術者を派遣しました。





消費電力の低減によるCO2排出量の削減や廃棄時の物量低減を実現し、環境に配慮した製品づくりで、環境保全に貢献します。

●現状課題

CO2などの温室効果ガスの増加によって、地球温暖化が加速し、気候変動により異常気象が発生したり、農業生産、生態系、人の健康への影響などが心配されています。

●目指す姿

地球環境を守るために、地球温暖化の原因となるCO2の削減や省エネルギー、省資源化に取り組みます。また有害物質の排除に取り組みます。

●取り組み

新川電機グループ(新川センサテクノロジー社)では、環境マネジメントシステムISO14001を1996年10月に認証取得しました。環境に配慮した製品を提供することで、環境汚染を予防し、省資源・省エネルギーを推進しています。また、それらを実現するためのものづくりの技術伝承や技術向上にも注力しています。

●事例紹介 『汎用モニタ VM-25』

ポンプやコンプレッサなどの回転機械の状態監視を行うVM-25は、シリーズの第1世代であるVM-15から改良を重ね、機能・品質を向上しながら環境配慮を実現しています。

- (1)消費電力低減でCO2排出を削減(70%省電力化)
- (2)省資源化で廃棄時の物量低減(74%軽量化、78%小型化)
- (3)RoHS2対応(※1)

(※1) RoHS2とは、改正RoHS(Restriction of Hazardous Substances:危険物質に関する制限)のこと。



初代VM-15
(2002年)

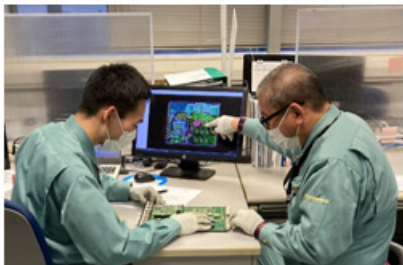
VM-25
(2018年~)

●環境に配慮した製品づくりの技術伝承

新川電機グループ(新川センサテクノロジー社)では、1999年より環境委員会のテーマとして鉛フリーはんだの調査を開始しました。マイクロソルダリング上級オペレータ(※2)資格取得を始め、一般社団法人日本溶接協会、公益社団法人京都産業21、大手製造メーカーに在籍されていたプリント板の製造や実装技術における第一人者の方々より技術支援を受け、有害物質を使用しない製造技術の開発・向上に取り組んできました。環境に配慮した製品づくりの匠の技を、若手技術者や国内外の製造企業に伝承しています。

(※2) (一社)日本溶接協会の鉛フリーはんだ技量認定資格です。

●プリント基板実装プロセスの技術伝承(リフロー実装)



QFN(※3)部品のボイド対策設計

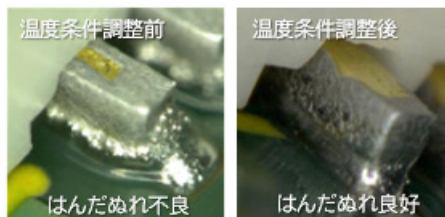


温度プロファイル設定



リフロー実装後のはんだ中のボイド含有率確認

(※3)QFNは、Quad Flat No-Leadsの略で、裏面に大きな放熱パッドを有する部品であり、実装時の温度プロファイル設定が甘い、もしくは、ボイド(はんだ内の気泡)対策用はんだではボイド抑止が困難となります。プリント基板の設計を工夫することで、ボイド率を3%以下に軽減できます。これにより、プリント基板への放熱効率を高めることになり、QFNタイプ部品の長期信頼性につなげることができます。



0.2mm幅コネクタリード 温度条件前後比較

●今後の展開

経営資源の有効活用とエネルギーの節減、事業活動における環境負荷を低減します。

●2030年目標

開発製品次世代RoHS指令対応 100%

●技術伝承指導者紹介

岡崎 友幸
新川センサテクノロジー



これまでプリント基板実装プロセスの開発・向上に取り組んできました。これからも日々精進を重ね、当社が40年近く積み上げてきた匠の技をプリント基板の設計や実装に関わる方に伝承し、環境に配慮した製品づくりの拡大を図っていきます。



IoTの革新技術を活用して、すべての人々の水の持続可能な管理に貢献します。

●現状課題

送水ポンプなどの水道設備を安全に稼働させるためには、定期的な点検や機器の分解・整備が必要です。設備の稼働環境によって、機器の劣化の程度が異なるため、保全管理のタイミングが課題となっています。

●目指す姿

IoTやセンサ技術を活用した水道設備の故障検知や劣化状況を監視することで、効果的・効率的な保全管理を可能とし、設備の長寿命化、コスト低減に繋がる仕組みの構築の可能性を研究し、すべての人々の水の持続可能な管理に貢献します。

●取り組み

ワイヤレス振動センサを活用したポンプ設備の状態監視、周波数解析による軸受や構造体などの故障要因の特定、予知保全の実現を福岡市水道局殿と共同研究しています。

●事例紹介 『福岡市殿 業務効率化・市民サービス向上プロジェクト(共同研究)』

福岡市殿が抱える行政課題を解決するためのプロジェクト『業務効率化・市民サービス向上プロジェクト』として『IoTの活用による水道設備の保全業務の効率化』の共同研究を福岡市水道局殿としています。IoTやセンサ技術を活用した水道設備の故障検知や劣化状況を監視することで、効果的・効率的な保全管理を可能とし、設備の長寿命化、コスト低減に繋がる仕組みの構築の可能性を以下の2つの検証で、研究しています。

- (1) 番托取水場を実証現場として、ワイヤレス振動センサを活用し、ポンプ設備の振動データ取得による状態監視の有効性の検証
- (2) 周波数解析の実施による軸受や構造体などの予知保全、故障要因の特定、劣化状態などの傾向管理の検証

■実証フィールド 番托取水場

■研究内容・実施方法

(1)ワイヤレス振動センサの活用

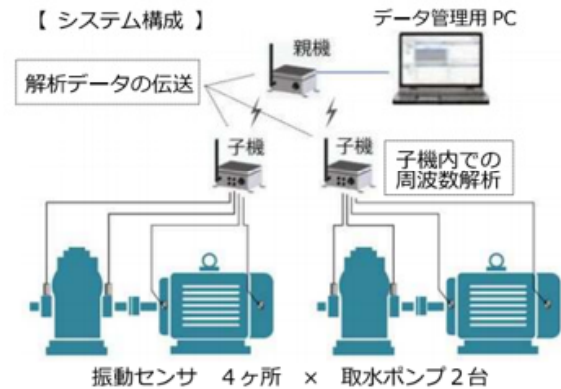
- ・2台の取水ポンプの各4か所に振動センサを設置

振動データ(振動振幅、周波数)取得による状態監視の有効性を検証

(2)周波数解析の実施

- ・データ取得時、センサが自動で周波数解析を実施し、傾向管理に有効なデータを自動取得

周波数解析による予知保全、故障要因の特定、劣化状態などの傾向管理を検証



※出典:福岡市水道局HP

すべての工場の品質・生産性・自動化・省力化・環境保全・安全性に貢献します

●予知保全

振動監視の専門メーカーとして培った、さまざまな機械設備の振動状態監視やIoTなどを利用した先進の異常検知など、故障を未然に検知できるソリューションをご提供しています。

●計測機器

効率や精度、スピード。技術商社である新川電機は、さまざまなメーカーと協業することで、お客様が求める「計測ニーズ」に最適な解決策をご提供しています。

●工業用計器

産業界との深い結びつきから新川電機は工業プロセスに特化した計測ソリューションの進化を追求しています。お客様と時代の要請を満たす品質と信頼性をご提供しています。

●PA・FA

人が行ってきた作業を自動化し、ミスの低減や生産性の向上を図りたい。そんなニーズに応えるPA(プロセスオートメーション)化・FA(ファクトリーオートメーション)化を支援しています。

●分析ソリューション

商社では国内でも数少ない「ラボ分析ショールーム」を有し、元素や原料、素材など、対象物に左右されない分析ソリューションをお届けしています。

●ネットワークソリューション

設備の状態監視から熟練工の専門技術の継承、ウェアラブルによる情報化まで、ネットワーク通信のプロとしての知見を活かし、お客様が抱える課題解決に貢献しています。

企業活動を通じたSDGsへの貢献

すべての社員に、学びと自己成長できる生涯学習の機会と働きがいのある職場環境を提供し、持続可能な社会づくりに貢献します

教育

すべての社員に希望する学習機会を提供します



人材育成を重要視し、すべての社員に対して、継続的に業務に必要な知識や技術を学ぶ機会を提供しています。

●現状課題

人材育成は経営上、最重要課題となっている企業が多く、その要因として、業務多忙、上長などの育成の能力や指導意識の不足、人材育成が計画的・体系的に実施されていないことなどが上げられます(※1)。

(※1)厚生労働省の公開資料「人材育成の現状と課題」

●目指す姿

すべての社員が必要とする教育をいつでも受けることができ、知識を行動に変えることにより自身の成長に繋げる機会を継続的に提供します。

●取り組み

教育に特化した組織『SECカレッジ』を開設し、職種別(営業・技術・事務など)、階層・年齢別にキャリア形成に繋がる教育の機会を提供しています。

●事例紹介 『SECカレッジ教育体系』

SECカレッジでは、階層別、課題別、年齢別、職種別に研修を用意し、すべての社員は希望する講座を受講することができます。また通信教育289コースの受講も可能です。新入社員に対しては新人基本研修、その後、フォローアップ研修などの受講で、会社人としての成長を支援しています。

	階層別	課題別	職種別			
			営業・事務	技術		
階層	経営	新任役員研修				
	管理	部門経営者実践プログラム	上級管理職研修			
		新任管理職研修				
	指導	リーダー研修		営業力強化プログラム		
	社員		課題解決研修	中級営業職研修	工具・測定器の取扱い	
		中堅社員研修(応用)		事務職研修	電気理論基礎	
		中堅社員研修(基礎)	選抜英語研修		工業計測基礎	ル-回路入門
			トレーナー研修	初級営業職研修	工業計測基礎	初級SVE
		新人受入研修	新人技術研修		計装入門	初級計装エンジニア
	内定者	新人基本研修				

SECカレッジ教育体系

研修 実習

●今後の取組み

希望する教育を必要なタイミングですべての社員に提供していきます。

●2030年目標

研修受講者満足度 100% (2018年実績91%・受講者数192名)

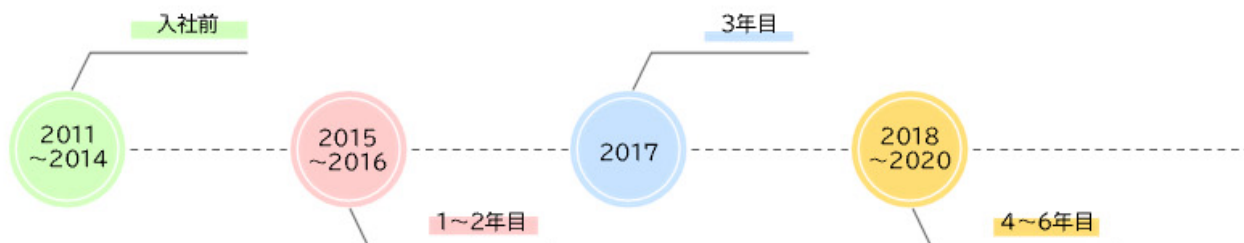
●わたしのキャリアステップ①『SECカレッジの教育で、知識ゼロから一人前のエンジニアに』

社内教育機関であるSECカレッジでは、新入社員時に基礎教育、配属後に営業研修や技術研修などを受講することができます。そのため、専門知識がほぼゼロの状態から、一人前の社会人、営業、エンジニアになることができます。SECカレッジの教育によって、業務に対する不安が解消され、またスキルの向上ができ、業務が楽しく感じられるようになっていきます。



西中国支社
西中国エンジニアリング課
2015年入社

白石 麗華(しらいし れいか)



入社前

学生時代は情報系の学科にいました。プログラミングなどがメインだったため、今の仕事内容のことはほとんど知識がありませんでした。



1~2年目

知識がない状態でも新入社員教育で基礎を身に付けることができました。その後、営業職に配属され、そこでは営業についての教育を受けました。

ここがいいね！

学生の時には学習していない分野だったのでゼロからのスタートでしたが、基礎研修を受けることで知識を身に付けることができました。



3年目

営業職から技術職に異動しました。技術の知識はほぼない状態でした。研修と平行してOJTとして先輩方についていき、エンジニアリング課の仕事を理解していきました。

ここがいいね！

技術の経験がない中不安でいっぱいでしたが、技術研修制度が大変充実していたため、知識を補うことができました。



4~6年目

できることが少しずつ増えてきて、担当するエンジニア業務が多くなりました。6年目になると一人でも打合せや現場に立てるようになりました。

ここがいいね！

自分の提案したシステムが採用された時にとてもやりがいを感じています。また、設計や工程が進むたびにわくわくが増していきます。



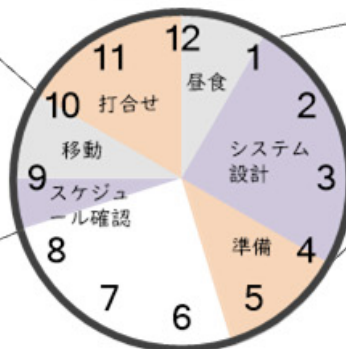
打合せ 10:00~12:00

お客様と打合せを実施します。仕様や工程について綿密にヒアリングしシステムの実現に向けて進めていきます。

スケジュールの確認 8:30~9:00

入社したら、その日のスケジュールやメールをチェックします。

一日スケジュール



システム設計 13:00~16:00

打合せで決定したことや要求事項に対してどのような構成・機器にするか設計をします。設計後は仕様書にまとめ、お客様へ提出します。

準備 16:00~17:20

現場での作業があるため、何が必要かを確認し事前に準備します。現場で行うことは、既設調査や、新しいシステム導入の為にを行う作業の立会いです。

教育

すべての社員に自己成長する機会を提供します



トレーナー制度を通じて、新入社員や若手社員が会社に馴染み、実務知識の習得や業務スキルの向上ができるように、先輩社員(トレーナー)が寄り添い支援し、共に成長する機会を提供しています。

●現状課題

自己成長には、自ら考え目標や行動計画を立てること、自ら学び知識や技術を習得すること、自ら計画を実行に移すこと、行動の結果を反省し、気づきを得ることが必要です。しかしながら、新入社員や若手社員の多くは、これらを自ら一人で実施することに不安や悩みをもっています。

●目指す姿

すべての社員が業務に関わる不安や悩みを解消して自発的な成長を促す機会を提供します。

●取り組み

社会人1~2年目のすべての社員を対象に、相談の窓口となり、常に成長を見守る存在としてトレーナー制度を導入しています。

●事例紹介『トレーナー制度』

社会人1~2年目のすべての社員に対して、安心して業務が遂行できるように、寄り添い、成長を支援する相談窓口として、トレーナーを設けています。先輩社員であるトレーナーから、課題を受け、それに取り組み報告することで、報告・連絡・相談の基礎を習得することができます。交換日記風の『日報』をコミュニケーションツールとして作成することで、日々の目標と成果を記録し振り返ることができ、また自己啓発の気づきや疑問の解決に役立っています。

また、トレーナー制度は教える側の成長にも寄与しています。トレーナー自身の業務の見直しや傾聴力およびコミュニケーション能力の向上にも繋がっています。

トレーナー制度により、互いに良好な人間関係を構築することで「業務や職場環境に馴染めない」と考える若手社員の不安や悩みを解消することを目指しています。



トレーナーから指導を受ける新入社員
(写真中央:新川 康青 写真右:渡部 太平)

●トレーナー制度を体験して

入社時は、現場に設置されている機器の保守作業や社内の測定器管理の補助業務を担当していました。いろいろな場面で先輩方に助けをもらい、報告・連絡・相談の大切さや効率的な作業の進め方など多くの気づきを得ることができました。

●トレーナーとして

いち早く新川電機グループを背負って社会に貢献できるように後輩たちを指導することを心掛けています。

新川 康青
西中国フィールドエンジニア

渡部 太平
西中国フィールドエンジニア

教育

すべての社員に働きやすい職場環境を提供します



1on1ミーティング制度を通じて、すべての社員が上司との対話によって、問題解決に向けた行動を自ら実行できるようになるという、働きやすい職場環境を提供しています。

●現状課題

従来、上司と部下の間での1対1の対話は、業務指示や目標管理制度における、半年に1回程度の人事評価面談などが主流で、その際も上司からネガティブな指摘事項を伝えられる場合が多く、部下にとっては、上司との対話はあまり良い印象がありませんでした。これが職場でのコミュニケーション不足になり、働きにくい職場環境を作っていました。

●目指す姿

すべての社員に対して、自ら考え、自ら解決策を見出し、自ら行動できる、課題解決力を向上させるために、上司から部下へ一方的に話す場ではなく、上司が部下から話を引き出す場を1on1ミーティングでつくります。また上司は部下を日頃からきめ細かく観察と支援していくことで、管理者としての自覚や組織運営力を高め、組織全体に目標達成に向けての一体感を醸成することを目指します。

●取り組み

すべての社員を対象に、上司と部下の信頼関係を築くツールとして1on1ミーティング制度を導入しています。

●事例紹介『1on1ミーティング制度』

1on1ミーティング制度は、上司と部下のコミュニケーション頻度を高め、対話する時間を設けるものです。部下自身が自発的に行動を起こすよう促しながら、上司は一連の取り組みをサポートする体制をとることで、思考と行動の質を高めることができるよう長期的な成長を促進しています。現在もより良い1on1を実現するため検討を重ねています。多様な人材が「生き生き」と働き、企業の発展を目指す上でも、モチベーションの高い、風通しの良い、ボトムアップを大事にする働きやすい職場づくりを目指しています。

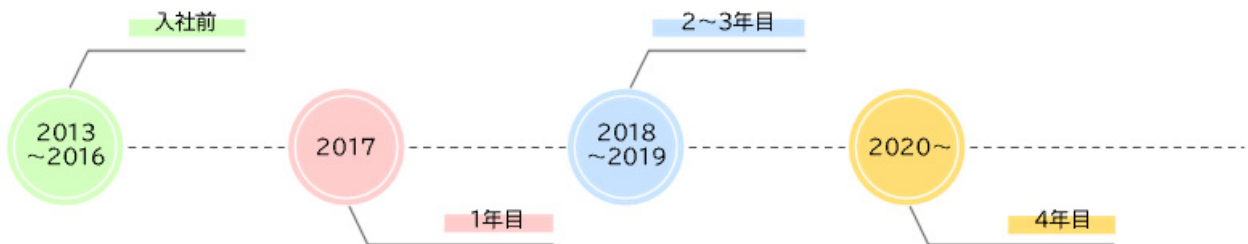
●わたしのキャリアステップ②『トレーナー制度によって、業務に好奇心が湧いてきた』

トレーナー制度によって、各職場での実務経験を通して、業務遂行に必要な知識や能力、技術などを身に付けるOJT(On-the-Job Training)時に分からない事があった場合でも、先輩社員(トレーナー)に分からないと言える環境、そして丁寧に指導を受けることができる環境が作られています。トレーナーの指導や支援によって、業務に好奇心が湧いてくるようになり、業務スキルも向上し、業務に自信が持てるようになっていきます。



科学機器営業部
中四国営業課
2017年入社

杉浦 加奈子(すぎうら かなこ)



入社前

学生時代はバイオ系の学科にいました。化学系の装置は身近には感じていましたが、実際に販売する立場になるとは思っていませんでした。



2~3年目

科学機器営業部に配属されお世話になっています。初めて一人で営業に出向いた時は不安と緊張でいっぱいでしたが、周りの皆様にサポートして頂きながら乗り越える事ができました。

💡 ここがいいね！

分からない事が分からないと言える環境で、皆様から色々教えて頂く事ができました。初めての営業で色々な装置に携わる事ができ、好奇心が湧いてきました。



1年目

新入社員OJTで、サービス課にてお世話になりました。流量計などの計測機器の校正を現場で見せて頂きました。今までの学生生活と違い、責任を持って仕事をする事の重要性を教えて頂きました。

💡 ここがいいね！

実際にお客様と接する先輩方の姿を拝見し、仕事に対する責任感が身につきました。実際に新川電機がどのような仕事をしているか現場で詳しく知る事ができました。



4年目~

一人でできる事が増えてきましたが、まだまだ技術面では不十分な点が多いです。向上心を忘れず今後も頑張っていきます。

💡 ここがいいね！

提案した装置が採用される瞬間が一番充実感を感じます。お客様から感謝の言葉を頂けた時、もっと頑張ろうと思う事ができます。



引合活動 10:00~12:00

具体的な引合に関し、お客様と打合せを行います。以前はメーカー同行でお客様を訪問する事も多かったのですが、最近ではWebを活用したりリモート打合せの場面が増えています。

スケジュールの確認 8:30~9:00

入社したら、その日のスケジュールやメールをチェックします。

一日スケジュール



引合創出活動 13:00~16:00

新規引合創出のためにお客様に訪問します。勉強会で習った商材や、別のお客様に紹介して興味を持って頂いた商材などを、お客様の仕事内容に合わせて紹介・提案し引合を創出します。

事務処理 17:00~17:20

その日の活動内容を日報にまとめたり、お客様から頂いた宿題の対応、翌日に紹介する商材の準備などをします。



様々な社内制度や活動によって、すべての社員が「生き生き」と働き、企業が発展するために、多様な働き方や働きやすい雇用環境を提供しています。

●現状課題

日本では「少子高齢化に伴う生産年齢人口の減少」や「育児や介護との両立など、働き方のニーズの多様化」が加速しています。そのため、投資や技術革新による生産性向上と共に、多様な働き方や働きやすい環境づくりが重要な課題になっています。

●目指す姿

新川電機グループの経営基本方針「企業の着実な発展と社員の幸福」の実現に向けて、多様な人材が「生き生き」と働き、企業が発展することを目指しています。

●取り組み

次世代育成支援対策推進法や女性活躍推進法に基づく一般事業主行動計画を策定し、すべての社員が多様な働き方や働きやすい環境づくりに取り組んでいます。

●事例紹介1 『くるみん認定取得企業』

2014年に「子育てサポート企業」として、厚生労働大臣より認定を受け、次世代認定マーク『くるみん』を取得しました。女性がより「生き生き」と働きやすい職場を目指しています。

『子育て支援制度ガイドブック』

2013年に『子育て支援制度ガイドブック』を制定し、仕事と育児を両立しやすい職場環境の形成に取り組んでいます。



妊娠～出産を支援する制度	育児を支援する制度
<ul style="list-style-type: none"> ● 母性健康管理の措置 (時間内通院、通勤緩和、勤務中の休憩など) ● 時間外 深夜業などの制限 ● 産前産後休暇(産前6週間～産後8週間) ● 配偶者出産時5日間の特別休暇 	<ul style="list-style-type: none"> ● 育児休業(子が1歳に達するまで) ● 育児短時間勤務(小学校3年生まで) ● 育児時間(短時間勤務とは別に取得可能) ● 所定外労働の免除 時間外労働、深夜業の制限 ● 子の看護休暇

男性社員も取得可能な制度がたくさんあります。(●は男性社員も取得可能)
育児短時間勤務の期間は、法令より6年延長できます。

●事例紹介2 『休暇・休業制度』

土日祝と、夏季休暇の取得促進、GWの一斉年休、年末年始休暇で、年間休日数は約120日あります。その他にも充実した休暇休業制度で社員の働き方をサポートしています。介護休業について、法律以上の手厚いサポート(法律では93日)があり、年休取得日数は平均14日(全国平均以上)で、年休を取得しやすい環境づくりへ取り組んでいます。

休日	土日祝日、年末年始
夏季休暇	3日以上年休取得推進
一斉年休	大型連休など
年次有給休暇	時間単位での取得も可能
傷病休暇	10日
特別休暇	冠婚葬祭、出産、天災、傷病通院、転任など
育児休業	満1歳に達する日まで
介護休業	通算365日間
子の看護休暇	1年につき5日
介護休暇	1年につき5日

各種休暇制度

●事例紹介3 『広島県働き方改革認定企業』

2019年2月、当社は、休暇取得の促進、育児・介護・治療と仕事の両立支援など、働き方改革への幅広い取り組みについて評価されました。



●事例紹介4 『奨学金返済支援制度』

奨学金を借りて進学する学生が増加しており、その負担の重さが社会問題となっています。当社では2020年4月より、若手社員への奨学金返済支援制度を導入し、若手社員が長く安定して働けるよう支援しています。

●事例紹介5 社員ファーストなその他制度

在宅勤務、テレワーク導入、社宅寮制度など働きやすい環境が整っています。

地域貢献

地域のイベントや各種活動に協賛し、地域社会に貢献します



地域のイベントや各種活動への協賛により、地域社会に貢献しています。

●事例紹介1 『ひろしまドリミネーション』

広島市の冬の風物詩「おとぎの国」をコンセプトにしたイルミネーションに協賛しています。ひろしまライトアップ事業実行委員会主催で、広島市役所、広島商工会議所、各企業の官民協同のイルミネーション事業に参画しています。

●事例紹介2 『TRANS・YEZO 北海道縦断遠足ジャーニーラン』

宗谷岬から襟裳岬まで自らの足で横断する継続開催されている大会としては世界最長の大会に協賛しています。

2030年に向けて

新川電機が目指す姿

「誰一人取り残さない世界」の実現のために国連が掲げたSDGsにより、世界が大きく変化しつつあります。当社はすべての人々のために、技術商社と振動センサメーカーのソリューションビジネスを通して、2030年を期限とするSDGsの目標達成に向けた取り組みを続けてまいります。世界のすべての人々が生きて行く上での基本的なニーズが満たされるよう、持続可能な世界の実現に貢献してまいります。

当社は持続可能な成長に向けた経営体制の強化、人材のレベルアップ、質の高いソリューションサービスを提供できるように地域に密着して、お客様とのコミュニケーション及びパートナーシップを積極的にすすめてまいります。ソリューションが提供する社会的、環境的価値に対して、具体的かつ定量的な数値目標を設定し、その進捗を確認しながら、さらなる進化を目指します。

そして将来の課題を常に認識し、その解決に総力をあげて取り組み、SDGsの目標達成を目指します。社会的価値の向上を意識した経営に取り組むことは、持続可能企業の実現につながると考えています。長期的な視点からSDGsの全17目標についても検討を重ね、SDGsの目標達成活動に組み込んでまいります。その進捗状況と成果については「新川電機グループSDGsレポート」で定期的に報告してまいります。

SDGs プロジェクト

当社は、2020年度に社長をリーダーとするSDGsプロジェクトを発足し、全国の営業・技術・事務に携わる社員28名が職制・職種を超えて集まり、SDGsについて学び、どのように社会に貢献するかを考え、新製品・サービス開発や地域貢献事業など様々な新プロジェクト活動に取り組んでいます。本レポートは、私たちSDGsプロジェクトメンバーが作成しています。



岡崎 友幸 岡村 誠志 白石 麗華 外和 奈津美 常岡 幸生 中村 英司 彦坂 隆是 福原 祥子



福本 憲子 松本 一平 森田 沙也佳 宗東 明彦 村松 孝洋 山口 淳次 山野 郁生



一宮 和博 辻 常和
岡田 一夫 津田 和太
小田 剛 永富 圭介
柿原 俊明 西川 智
角廣 圭介 福島 浩二
小林 徹志
武田 亮祐
田屋 将

新川電機株式会社

広島本社: 広島市中区中町8番12号 広島グリーンビル7F

東京本社: 東京都千代田区麴町4丁目3-3新麴町ビル3F