

TAIYO YUDEN

和歌山太陽誘電株式会社

<https://www.wakayama-yuden.co.jp>

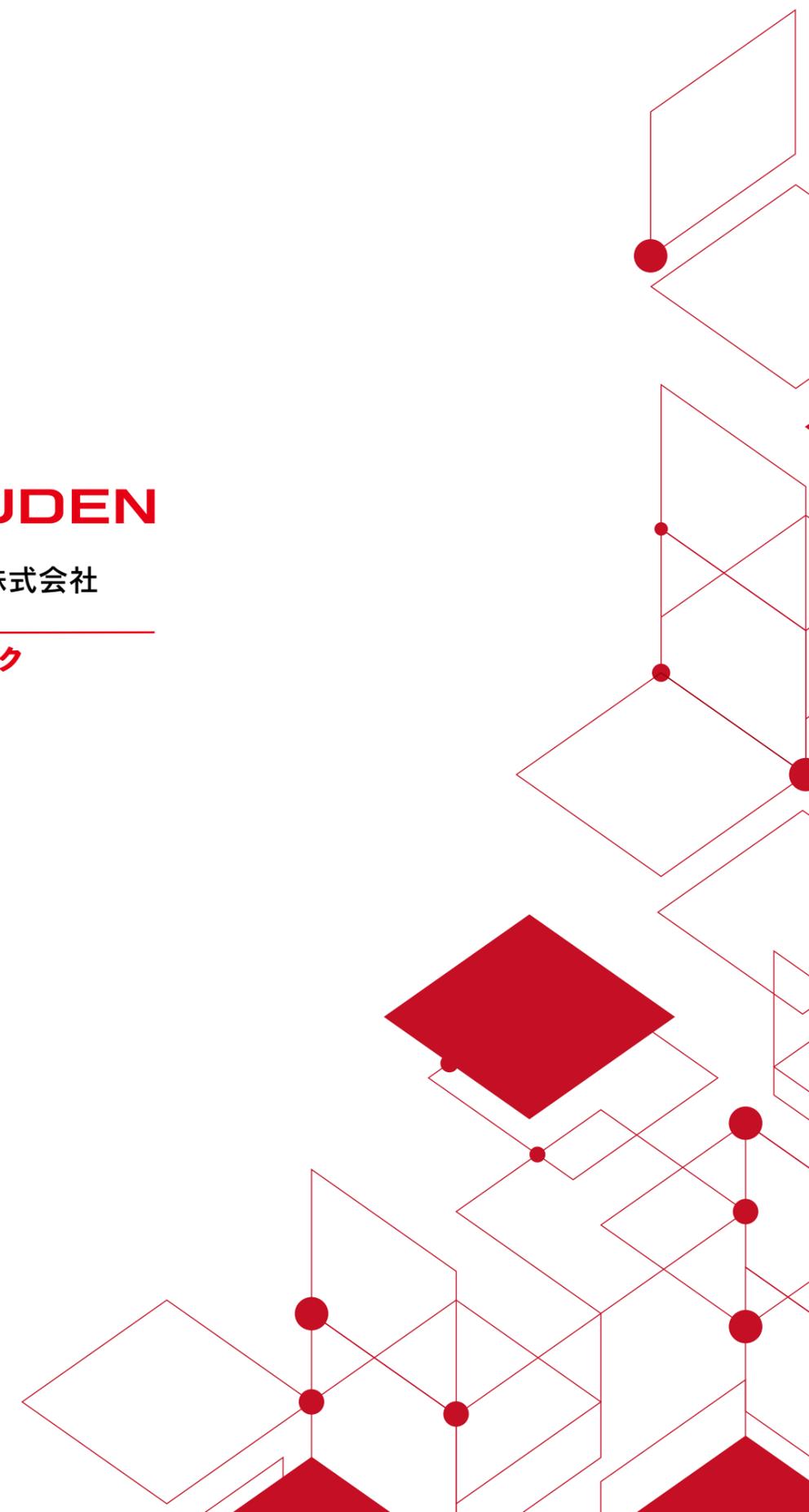
採用情報はこちらから



TAIYO YUDEN

和歌山太陽誘電株式会社

アピールブック





社長からみなさまへ

和歌山太陽誘電は、東証プライム市場に上場している太陽誘電グループの中核をなす生産会社です。私達が事業を展開している電子部品業界は、世界的に見ても日本企業が強い将来性のある業界と言えます。そのような業界で和歌山太陽誘電は、創業以来長きに渡って先端的な商品を世の中に送り出して来ました。それができたのは、常に開発を諦めなかったことです。これは商品自体もそうですが、生産システム開発など総合的な技術力を含めて取り組んできた結果です。

そして、会社自体はコンパクトながら、必要とされる会社機能は網羅しており、その業務水準はグローバル企業と同等の水準となっています。そのため、様々なキャリアの経験や活躍が自分のやる気次第で手の届く範囲に存在している会社です。



代表取締役社長
稲葉一夫

技術系で経験可能な分野例は、物理化学・機械・メカトロ・IT・品質管理などです。コーポレート系で経験可能な分野例は、経理・総務・人事・調達・生産管理・施設管理などです。そしてそのような会社機能に支えられている中心は製造機能です。製造現場では常にイノベーションが繰り返され、どこにも負けない安定稼働を目指して強い日本のものづくりの一端として頑張っています。

次に、和歌山太陽誘電が切望する人材について話していきます。ポイントは2つです。

【熱意の持てる人材】

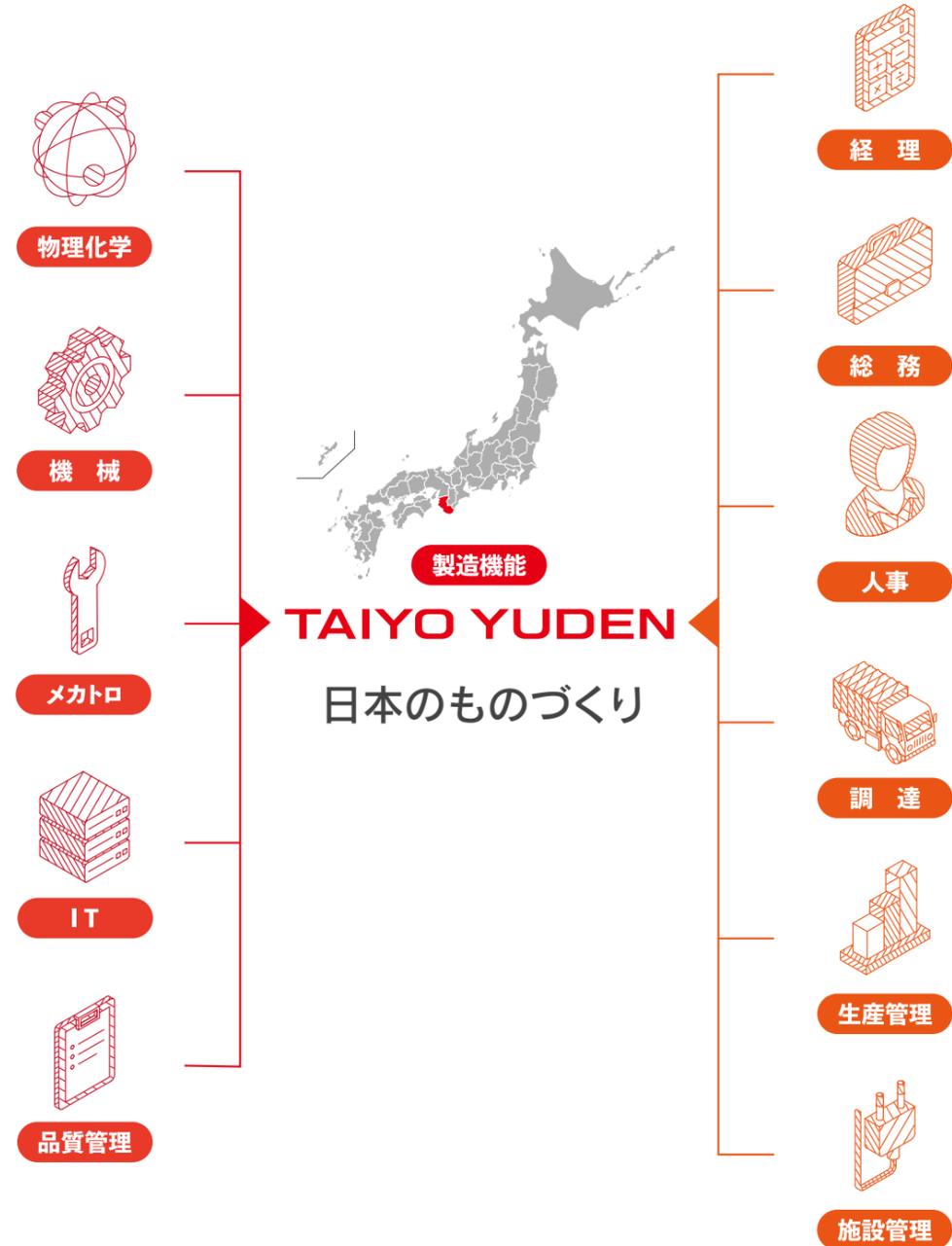
対象は何であれ一生懸命になれる心を持った方です。人間が持っている集中力は凄いです。その力を信じています。

【論理的な思考ができる人材】

ストーリー性を大切にしています。物事が良い結果に終わっても残念な結果に終わっても、その道筋を後からトレースすることができればその経験を次に活かすことができます。

多少の失敗があっても、この2つがあれば常に前を向いて走り出せます。そんな活気のある豊かな職場を追求しています。

太陽誘電グループで私達が目指すのは「すべてのステークホルダーから信頼され感動を与えるエクセレントカンパニーへ」です。相手が誰であろうと感動を与えるのは容易ではありません。自分が感動できなければ相手は感動してくれません。その道筋を一緒に歩んでくれる仲間を探しています。是非我こそは、という方と一緒に仕事ができることを楽しみにしています。

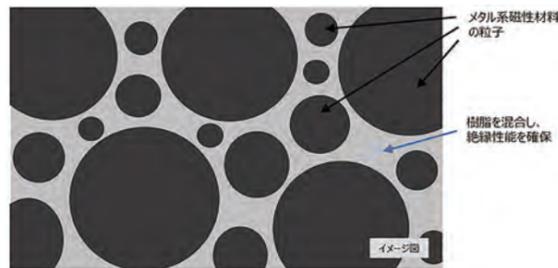


太陽誘電のテクノロジー

世界最小サイズを実現した材料技術

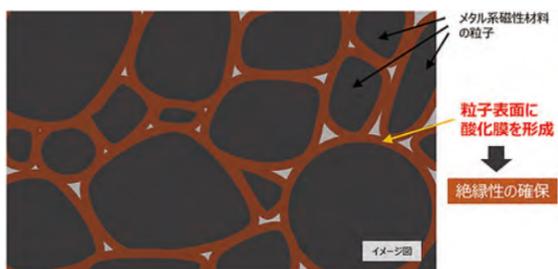
課題 絶縁性と高密度化の両立

メタル系磁性材料は導電性を有するため、インダクタに使用するには絶縁処理が必要不可欠です。そのため、一般的なメタル系パワーインダクタでは樹脂を混合し、粒子間の絶縁性を確保します。



解決 太陽誘電の課題解決

メタル系磁性材料の表面に薄い酸化膜層を形成することに成功しました。これにより、磁性体そのものが絶縁性を有し、樹脂が不要となり密度を飛躍的に上げることができました。



世界最小サイズの積層メタル系パワーインダクタ

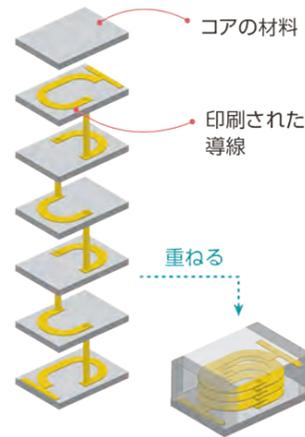
磁性体の密度を上げることで、小型化にもかかわらず高い特性を実現しました。この材料技術により、世界最小サイズの積層メタル系パワーインダクタを2018年に量産化しました。

積層技術(プロセス技術)

パワーインダクタの1層は、薄いもので僅か10μmほどです。(0.01mm)

1層を薄くしてたくさん積み重ねることで、高いインダクタンスを得られることから、薄層シートをズレなく積み重ねる技術は非常に重要になってきます。

高いインダクタンスを得ることは、電圧の安定化・電源効率の向上など製品の高性能・高品質化につながります。和歌山太陽誘電ではこの積層技術を高度化し、20層以上の積層構造を持つ商品もあります。



積層タイプのパワーインダクタには小型化・薄型化しやすいという特徴があります。また、メタル系材料を使用することでより大電流に対応できます。和歌山太陽誘電では、材料技術と積層技術を組み合わせることで、小型かつ大電流という市場ニーズにマッチしたパワーインダクタを提供しています。

和歌山太陽誘電の製品

スマートフォンやPC、ウェアラブル端末などの電子機器や、自動車まで。私たちのとても身近なところに、和歌山太陽誘電が生み出した製品が使用されています。目には見えにくいけれど、私たちの生活を支えている「なくてはならないものづくり」をしています。高性能・多機能化が進む市場においては、機器をできる

だけ長時間稼働させるため、高効率な電源回路が求められます。

和歌山太陽誘電が持つ材料技術や積層技術を活かし、社会のニーズである高度化・省エネ化・小型化などに貢献しています。





つながる世界の到来

Web3.0、Metaverseがもたらす社会の変化



データ通信量の激増に対応

2018年にサービスが始まった第5世代移動通信システム(5G)はスマートフォンだけでなく、様々なIoTデバイスや、遠隔操作ロボットなどへの展開も期待され、5G向け通信基地局やサーバーなど、情報インフラの整備も急速に進んでいます。

和歌山太陽誘電では、これら5Gに最適な高品質・高精度のインダクタを提供し、5G社会に貢献します。

新時代を迎える自動車への対応

4つのメガトレンド「CASE(C=Connected、A=Autonomous、S=Shared&Services、E=Electric)」が同時進行し、自動車は100年に1度の変革期を迎えていると言われています。

自動車のIoT化・自動化・電子化などともない、電子部品の需要も拡大の傾向が継続する見通しです。

和歌山太陽誘電では、車載用部品の品質マネジメントに対する国際規格であるIATF 16949の認証を取得し、高品質・高信頼性のインダクタを安定供給できるように取り組んでいます。

5G、CASE、メタバース、IoT化……めまぐるしく変化しつつある現代社会。電子部品は、従来の主要市場である通信機器市場・自動車・情報インフラ・産業機器市場はもとより、様々な市場に活躍の場を広げ、より一層不可欠な存在になっていくでしょう。

太陽誘電グループのミッションは「おもしろ科学でより大きく、より社会的に」です。人々の安心・安全で快適・便利な暮らしを実現するエレクトロニクス技術の進化を支え、より良い社会の実現に貢献していきます。



数字で見る和歌山太陽誘電

「働きやすさ」をあたりまえに

人生は仕事だけではありません。仕事はもちろん、プライベートも充実できる環境を提供することで豊かなキャリア、人生を築いていただきたいと思います。和歌山太陽誘電は「働きやすさ」を追求し続けています。

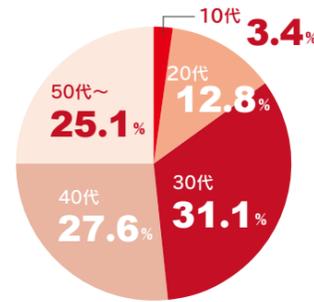
社員情報

従業員数
238名

2024年3月現在

男女比
9:1
男86%、女14%

平均年齢
40.0歳
2024年3月現在



新卒採用実績

年	2024年	2023年	2022年
採用者数	7名	10名	12名
男女別	男5名、女2名	男6名、女4名	男7名、女5名

平均有給休暇消化率

83.1%
(2023年度)

平均勤続年数

14年
2024年3月現在

新卒入社3年後 在籍率

93%
2024年3月現在

福利厚生

年間休日
128日
2024年度・計画
GW・お盆・年末年始に長期休暇あり!

平均残業時間
15時間
2023年度

賞与支給月数
標準月数 **5か月**
業績連動型

育休期間
2歳まで
無条件

育休復職率
100%

育休取得実績(過去3年間)
女性 **100%**
男性 **42%**
※男性育休取得率は年々右肩上がり!

従業員の声

残業も1日平均1時間程度で、メリハリのある働き方ができます。

20代女性

子育てガイドブックがあり、育児休暇を取得する際は事細かに説明してくれます。

30代男性

会員リゾートホテルの宿泊券が抽選で当たります。当たれば旅行へ行ききっかけになります。

30代女性

会社が宅配弁当代を一部補助しています。お味噌汁の支給もあるので、ランチタイムが充実しています!

40代女性

1週間程度の休みを取れるリフレッシュ休暇が勤続10年以降、5年毎に取得する事ができます。

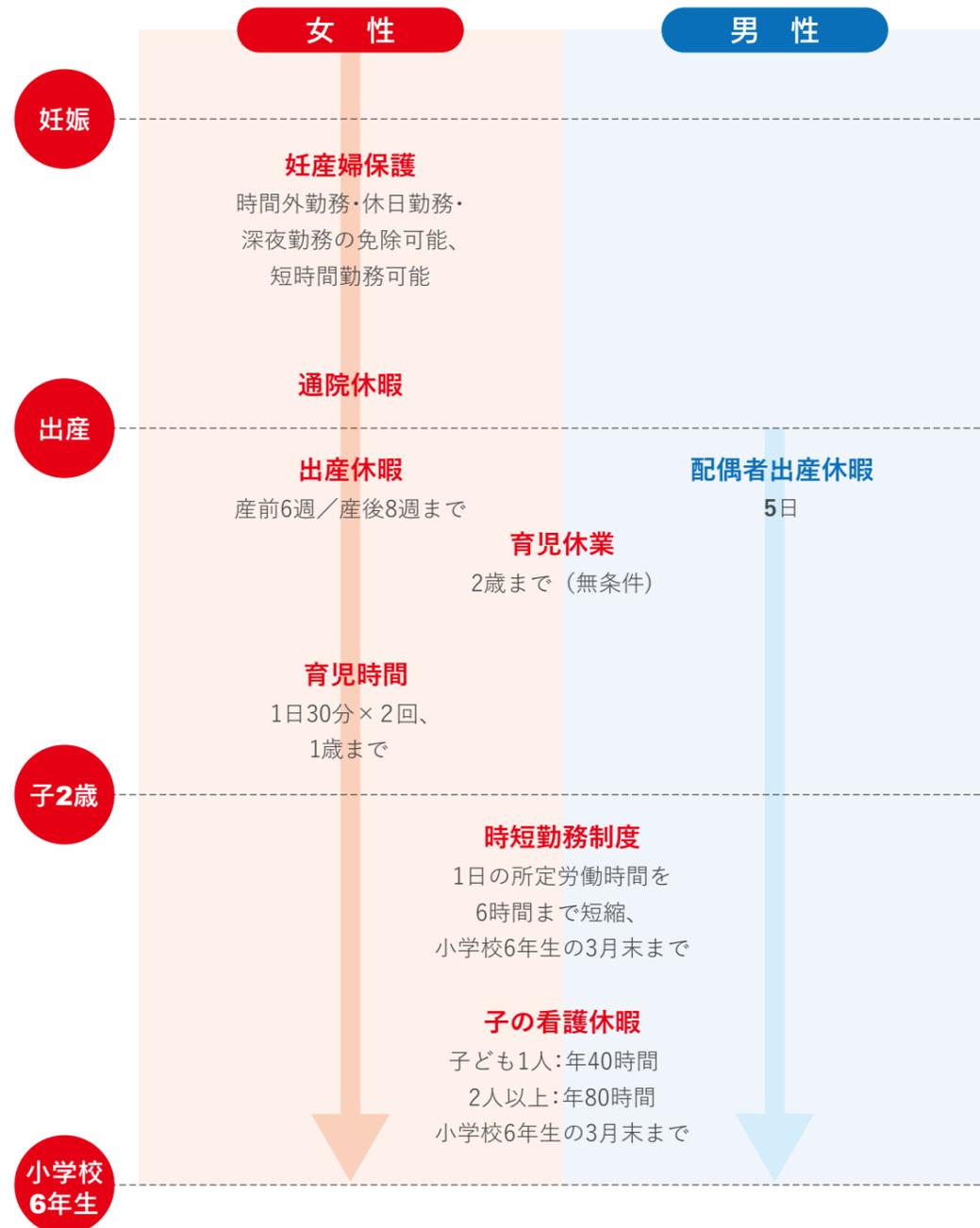
50代男性

役割・役職に応じた資格の受講費用を支援する制度があり、自己の成長に繋がっています。

50代女性



出産・子育て支援



育児休業取得者インタビュー



T.Sさん

事前に取得の意思を伝えていたこともあり、早い段階での引継ぎ計画を立てていたため、業務を残すことなく、スムーズに産休・育休に入ることができました。

取得後の環境変化や、周囲のサポートはありましたか？

復帰後は時短勤務になったため、以前よりも優先順位を考え効率的な業務遂行を意識するようになりました。ただ、子どもや家庭の都合で急なお休みを頂くことが多々あります。そんな時でも、「あとの業務はやっておくから早く迎えに行っておいて!」と優しいお言葉をかけていただいています。

皆さん自分の業務で忙しい中いつも気遣って協力してくださる環境があるからこそ、仕事と子育てを両立できています!

育児休業取得当時の様子はいかがでしたか？

実際に育児休業を取得した女性社員の方から事前に話を聞いていたこともあり、育児休業の取得を考えていました。取得中の業務や周囲への負担など不安はありましたが、上司や部署の方はとても祝福し、育休取得に快く応じてくれました。



育児休業取得当時の様子はいかがでしたか？

私はこの会社で男性として育休取得する2例目のケースでした。最初に育休取得を考えていると周囲に伝えた際は、驚く人もいました。それほど当社には男性育休が浸透していませんでした。

取得にあたり大変だったことや、取得に対する周囲のサポートはありましたか？

私の育休は1週間と短期間でしたが、日々行わなければならない業務は誰かに依頼しなければなりません。私の所属する人事総務は少人数の上、既に育児休業取得中の女性が1名おり、周囲の人に負担をかけることが心配でした。

私の場合、休暇中も必ずやらなければならない仕事、先延ばしにできる仕事を整理し、必要最低限の仕事を周囲の人へ依頼しましたが、皆快く業務を引き受けてくれるなど積極的にサポートしてくれました。



T.Mさん

子育てガイドブックや制度の説明を受けていかがでしたか？

当社の子育てガイドブックは会社の休暇制度だけでなく、行政関係の給付金や手続きの仕組みも分かりやすく記載されています。休暇取得前に担当者から説明を受けましたが、ガイドブックを基に丁寧に説明してくれたので、複雑な制度も理解しやすく安心して休暇取得することができました。

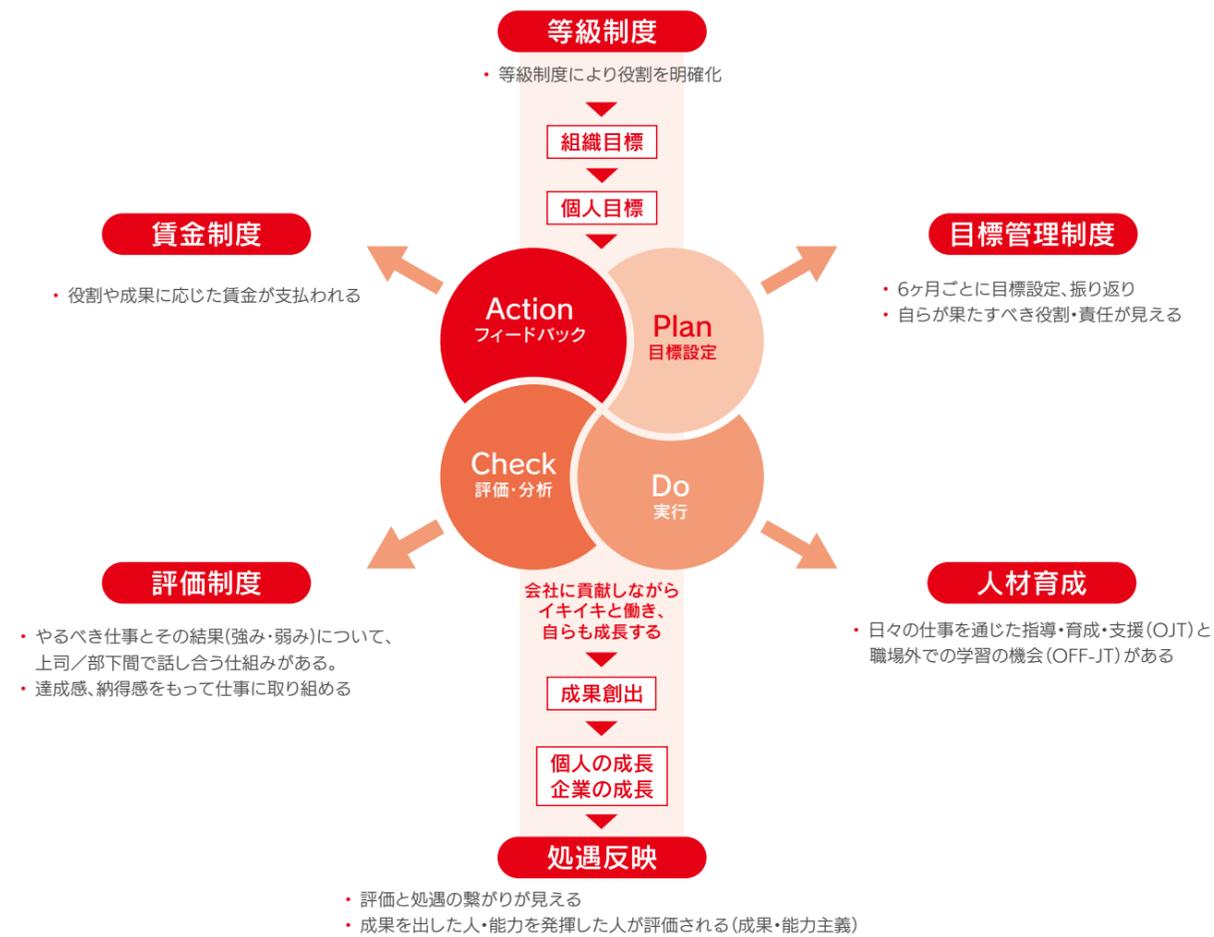


人事制度の全体像

会社にとって重要なことは組織の成長ですが、言うまでもなくそれを支えているのは「人」です。

和歌山太陽誘電では「企業の成長」と「個人の成長」、その両方を実現していくための人事制度を整えています。

会社と個人がベクトルを合わせ、一致団結してパワーを結集し、最大限の成果を創出するために、事業活動と人事制度を有機的に結び付けているところが当社の特徴です。



目標管理制度

当社では6ヶ月ごとに目標設定および振り返りを行う目標管理制度があります。常に目標を持ち、高いモチベーションを保って仕事ができる環境があり、期末には良かった点、改善すべき点を上司・部下で話し合うことで、人材育成に繋がっています。



研修・教育制度

新入社員から管理職層までキャリア・職種に合わせた研修制度を整備しています。それぞれの階層で求められるスキルを身につける「階層別研修」、専門分野の知識・

を学習し能力向上や可能性に挑戦できる「自己啓発支援制度」など、充実した教育プログラムが社員の成長をサポートします。

研修プログラム				
	OJT	階層別教育	職種別教育	自己啓発支援制度
管理職	目標管理制度 業務遂行による育成	幹部研修 管理職研修 ロジカルコミュニケーション研修	所属部門ごとの 専門教育	自己啓発支援制度 (E-Learning) 公的資格取得補助
中堅社員		新任監督職研修 インバスケ研修 自己変革研修		
一般社員		担当職研修 コーチング研修 コミュニケーション研修		
新入社員		2年目フォローアップ研修 工場実習 新入社員集合研修		

新入社員の育成



キャリアパスインタビュー



S.Yさん

入社時のギャップ

会社でのコミュニケーションが上手くとれるか不安を抱えていました。製造ということもあり職人気質の気難しい人が多いと思っていましたが、一見怖い人でも気さくに話しかけてくれて、スムーズに会社の一員として溶け込むことができました。この気さくな人が多いという点では、現在の会社にも通ずるところがありますね。

印象に残っている仕事

太陽誘電グループの一員になった当初は、スキルも未熟なまま大きな会議や生産発表会に参加することがあり、自分の力不足を痛感しました。そこで苦労した経験や大企業から学んだノウハウを活かし、和歌山太陽誘電の成長につなげることに尽力しました。そして、2015年には新しい建屋を竣工しました。工場の歴史に携われていることを実感し、感慨深いところがありましたね。工場の拡大に伴い、品質の良い製品を安定生産し、多くの売り上げと利益を伸ばすことへの責任感が非常に大きくなりました。



1989年 入社。製造課に所属し、抵抗器のオペレーターを担当。
2000年 昇進。係長へ。生産工程の管理業務を担当。
2010年 昇進。管理職へ。設備改善・改造の業務を担当。
2022年 工場長として従業員の安全・安心を管理する業務を担当。製造部だけでなく、部門の域を超えて全部門に対して指示・指導を行う。

これからの目標

和歌山太陽誘電をグループ拠点の中でNo.1の工場にしたいと考えています。売上・生産能力・技術……全てにおいてNo.1を目指しますが、これらの基盤は「安全・安心」です。工場長として「安全第一」の職場づくりを徹底し、売上や生産性のみならず、No.1で安心・安全に働ける工場を目指します。

N.Kさん

苦労したこと

入社当初に担当した製品の条件設定がシビアで、とても苦労しました。当時は外装樹脂の硬化温度の設定を担当していたのですが、設定温度が1℃でもズレると歩留まりが10%~20%も変動するというシビアさで、常に生産状況を監視しながら温度コントロールを行っていました。最終的には太陽誘電の技術者と協力し、樹脂自体を変更して温度による歩留まりの不安定さを改善させました。

印象に残っている仕事

0.4mm×0.2mmの積層商品を太陽誘電の商品開発部と共同で開発した経験はとても印象深いです。

初めて製品を見たときは砂かと思うくらい小さくて、製品をピンセットで扱うのも一苦労だったのを覚えています。開発段階では問題なかったのですが、実際に量産



2001年 入社。技術部に所属し、工程条件の設定(主に外装工程の条件設定)を担当する。
2008年 新商品(積層商品)の移管担当として従事。
2011年 昇進。係長へ。
2019年 出向。フィリピンへ出向し、現地では積層商品(フェライトを使用)全体の技術担当として歩留まり・生産性の改善に従事する。
2022年 帰任。副長へ昇進。技術部に所属し、メタル系インダクタの歩留まり・生産性の改善を担当する。

してみると良品が全く生産できない!ということもありました。材料の見直しや設備の調整など、工程条件の改善を通して歩留まりを改善させることができた時はすごく嬉しかったですね。

T.Yさん

入社時のギャップ

イチ中小企業だと思っていましたが、想像以上にグループ企業との連携が多かったです。会社のビジョンや経営理念は格好だけ、という印象がありましたが、和歌山太陽誘電ではグループ一体となってビジョンである「すべてのステークホルダーから信頼され感動を与えるエクセレントカンパニーへ」を実現させようという姿勢が強くみられることに驚きました。

苦労したこと

入社3年目辺りに社内での人材に対する方向性が変わりました。若い人を採用して社内の活性化を図ったり、キャリア採用も活発化させるなど採用活動が一気に始まったため、普通の人事総務業務との両立が大変でした。採用に関しては未知の世界だったので、手探りで採用活動を進めていくのには苦労しました。



1年目 入社。管理部に所属し、総務・安全環境業務を担当。
2年目 人事・CSR業務を担当。
3年目~ 人事・CSR業務を担当。この頃から採用活動に尽力する。

やりがいを感じた時

新卒採用活動について、配属部門での活躍を見聞したり、元気そうな姿を見かけた時や社内でお会いした時に仕事ぶりや充実したプライベートの話や聞いた時は、採用活動を頑張ったとやりがいを実感します。

Y.Kさん

入社時のギャップ

入社するにあたって人付き合いに苦労するのかなど不安に感じていましたが、実際は皆さんいい人ばかりでした。年齢関係なくいろんな話ができて、雰囲気良くすごく安心したのを覚えています。

苦労したこと

システム技術という仕事柄、開発職になります。自分に与えられたテーマやミッションは、新しい取り組みの連続です。そういったミッションに対して、達成するためにどうアプローチを進めていけばいいのかわからず考えることの繰り返しです。常にフル回転で考え続けたいいけないのは苦労する点でもあり、楽しい点でもあります。



1年目 入社。システム技術課に所属し、外観工程の設備保全やメンテナンスを担当。
2年目 新規設備の立上げ業務を担当。
3年目 新たな工程の設備保全・メンテナンスを担当。
5年目 設備の改善・開発業務を担当。
6年目~ 設備の導入計画~立上げまでを一貫して行っている。

これからの目標(取り組みたいこと)

昨今ではスマホやIT業界の発展が著しく、今後さらに電子部品の需要は高まると考えます。電子部品の発展とともに要求される製品レベルも高くなっていく中で、この流れをリードできる高品質な製品づくり、安定生産を目指します。

社員紹介



M.Kさん 2015年中途入社 経理課

1日のスケジュール	
8:00	朝礼、掃除、経理課内スケジュール確認
9:00	新規購入設備 立ち合い確認
10:00	廃棄資産立ち合い
11:00	決算準備
12:00	お昼休憩
13:00	振込データ確認
14:00	経理課内ミーティング
15:00	資産調査準備
16:00	ミーティング資料作成
17:10	退社

仕事内容

経理の仕事で主となるのは正しい数字で決算を締め、正しい申告をし、正しい納税を行うことです。日々の業務としては、業者への支払いや管理、会社の資産の把握と管理などを行っています。経理はデスクワークのイメージが強いですが、実際に製造現場に足を運び機械や消耗品といった会社の資産を見てまわるようにしています。他部門の人と連携し重要な情報や不明点を把握することで、会社の正しい数字を出すことに繋がっています。

入社の決め手

「次の就職で最後にしよう」と決めて転職活動をしていった際に、当時の採用担当の人柄に惹かれ「この人と働きたい!」と思いました。また、大企業のグループ会社ということで、大きい規模感でやりがいをもって仕事ができると考えたのも1つの理由です。人柄と会社に惹かれて入社を決断しました。

休日の過ごし方

少し前に保護犬の里親になったこともあり、今は家で

愛犬と過ごしながら、趣味のひとつであるクレイアートをすることが多いです。コロナが落ち着いてきたら、元々の趣味である熊野古道歩きやバイクにも乗りたいと考えています。和歌山は山も海もあるので、アウトドアが好きな方にはとってもおススメの場所です!

学生へのメッセージ

和歌山太陽誘電では、世界を相手にした仕事や、福利厚生が充実しているなど大企業ならではの経験が出来ます。一方で、会社規模としては大きすぎず、社内のほとんどの人とコミュニケーションを取ることができるので、大企業と中小企業の良いところを併せ持った会社だと思います。社会人になることに期待と不安を感じていると思いますが、是非安心して入社していただきたいです。最後にですが、学生のうちにクラブ活動、勉強、ボランティア活動なんでも良いのでコレ!と思ったことを精一杯経験していただきたいですね。

O.Mさん 2015年新卒入社 商品開発課

1日のスケジュール	
8:00	朝礼、メールチェック
9:00	工程の一部を使用し、新商品開発実験
10:00	↓
11:00	↓
12:00	お昼休憩
13:00	開発実験結果のデータ分析
14:00	↓
15:00	商品開発課で、課題改善の報告打合せ
16:00	↓
17:10	退社

仕事内容

- ①新商品の立上げ業務
開発した製品が、実際に工場内で大量生産出来るかどうかの実験・改善する業務
- ②新規工法の確立
従来の方法では生産不可能な製品設計に対して、設備の変更や調整を通して生産可能にする業務
- ③収率改善
量産におけるロス削減や、不良品が検出される工程を分析し、歩留まりの改善方法を検討する業務
私が担当している業務の中から3つご紹介しました。商品開発は、上記のような商品の開発～量産・改善に至るまでを担っています。

入社の決め手

2015年当初、就活をしている最中にスマートウォッチが登場し、すごく人気でした。その流行を見て、スマホやウェアラブル端末などの電子機器はまだまだ発展途上にあり、これから伸びていくと感じました。これから技術が発展していく業界に進むことで、最先端の開発に挑戦できると思い入社を決めました。

こんな学生と働きたい

商品開発課は色々な部署との連携が多いので、コミュニケーション能力がある人と円滑に業務を進められると思います。あとは理系として、理論立てて物事を考えられる人ですね。実際、私は大学時代全く畑違いの分野を専攻していたので、パワーインダクタに関する知識は入社後に業務をしながら勉強しました。ですが、論理的思考は常に心がけています。専門知識のようなバックグラウンドはなくても、そういった考え方が出来る人は活躍できると思います。

学生へのメッセージ

年功序列ではなく、能力や努力が評価されやすい社風です。また、自分の中でビジョンや進みたい方向性など、軸を持っていれば実現しやすい会社だと思います。最後に、学生のうちは今しかできないことに対して一生懸命に取り組んで下さい。業務に関する専門知識に関しては、入社してから学んでいきましょう!

社員紹介



S.Yさん 2020年新卒入社 製造課

仕事内容

製品の外観に傷や汚れがないかを確認する工程で、主に設備のメンテナンスをしています。

休日の過ごし方

普段は友人と食事に行ったり、趣味の筋トレをしています。家にはダンベルや筋トレベンチがあるので、ジムに行かず家の中で日々励んでいます(笑)
雨の日や予定がない日にはアニメを鑑賞したりもしています。

こんな学生と働きたい!

分からないことがあれば、物怖じせず何でも聞きに来てくれる人ですね。
報連相は大事ですし、あやふやなまま作業を進めるとミスの原因にもなってしまいます。それに、質問したら質問した分だけ自分自身の成長につながりますね。



1日のスケジュール

8:00	朝礼・清掃・メールチェック
9:00	
10:00	週次点検(設備の点検)
11:00	
12:00	お昼休憩
13:00	・オペレーターから設備の点検依頼が入ると、2時間ほど設備の調整業務
14:00	・タクト(1つの製品を作るのにかかる時間)を調整し、生産効率の調整
15:00	・空いている時間は設備の週次・定期点検
16:00	
17:10	退社

O.Yさん 2021年中途入社 システム技術課

仕事内容

生産設備の導入計画立案~実施を担当しています。
現在は新規設備の導入を計画しており、関係者と連携を取りながら、設備のルールや基準の策定に尽力しています。

入社決め手

もともと地元が和歌山で、転職をきっかけに和歌山県内で求人を探していたところ、目に留まりました。
事業内容が電子部品なので今後の社会において伸びしろがあり、将来性があると感じたため入社を決めました。

学生へのメッセージ

基本的に分からないことは人に聞いた方が良いです。
分からないことをずっと自分の中で考えていても、答えは出ないと思います。
不安を抱えるよりも、勇気をもって人に聞いてみると簡単に解決します。
ただし、何回も同じことを聞くのではなく、質問内容とそれに対する回答のメモを取る。これが重要です。



1日のスケジュール

8:00	メールチェック・1日の行動計画を立てる
9:00	印刷外觀機を担当。レシピ作成・不具合対応
10:00	↓
11:00	↓
12:00	お昼休憩
13:00	メーカーと設備に関する打ち合わせ
14:00	各部署で設備導入計画の打ち合わせ
15:00	設備の導入評価(インプットに対する結果が基準を満たしているかを評価)
16:00	↓
17:10	退社

M.Mさん 2022年新卒入社 商品開発課

仕事内容

製造現場・システム技術の人と共同で仕事を進めます。
新商品のサンプルを実際に設備へ投入し、不良品の解析を行い、エクセルでまとめる業務を行っています。

入社決め手

高校3年生の時に会社説明会に参加しました。採用担当の方が優しく、通りがかった従業員も明るく挨拶してくれたりと人柄にとっても魅力を感じました。

学生へのメッセージ

何事も興味をもって一生懸命に取り組むことで、仕事内容を吸収しやすいですし、先輩方が丁寧に教えてくれるので、特別な知識がなくても大丈夫です!活躍できます!
また、きちんとルールがあり、それを従業員が遵守しているのでクリーンな会社です。安心して笑顔で働けます!



1日のスケジュール

8:00	朝礼・清掃・メールチェック
9:00	・サンプル投入・システム技術へ設備の調整依頼
10:00	製品のサンプルを設備に投入し、誤って不良と検出された良品を検査する。
11:00	⇒システム技術へ、良品を不良と検出しないようにシステムの修正依頼を行う。
12:00	お昼休憩
13:00	・システムの調整が終わるまで資料作成
14:00	どの設備に不良が多いかを調べ、まとめた資料を開発担当者に報告する。
15:00	⇒開発担当者と一緒に、不良品を出さない改善策を考えていく。
16:00	製造にサンプル投入依頼を行う
17:10	退社



求める人材像



【人事部門長メッセージ】 管理部 次長 武田真和

当社が電子部品メーカーとして存在感を発揮し、「ビジョン」として掲げている【すべてのステークホルダーから信頼され感動を与えるエクセレントカンパニーへ】の実現に必要なのは「人の力」に他なりません。会社と共に成長し、このビジョンを実現できる仲間と出会えることを楽しみにしています。

求める人材像

「自ら考えて自ら行動する人」

誰も最初からはできません。先輩から教わった知識や自ら学んだことを生かし、実際に行動してみる。即ち主体的に行動できる人が当社の求める人材です。

もちろん、チャレンジする人には失敗もつきものです。失敗を恐れず、そこから何を学ぶかが成功への第一歩となります。



私は電子部品の成長がこれまでの社会や生活の発展に繋がってきたと感じています。更に今後はAIの普及や5Gとその先の6G、またADAS(先進運転支援システム)などの技術進歩により、電子部品業界を取り巻く環境は好調に推移していくと考えられます。そのような社会の進歩と共に大きく伸びる業界で、是非一緒に働きましょう。

【製造】グループ長 M.T

「挨拶、整理整頓、規則遵守」が基本です。またライン作業はチームプレイです。お互いを理解し認め合い、協力しながら作業を進められる事も重要になります。

そんなものづくりに必要な【人間力】とは、

- 冷静に物事を捉え、熱意をもって挑戦できる人
- ドリルのように深掘りし、ドローンのように俯瞰できる思考の人
- 決められたルールは守り、自身のリミッターを破れる人
- 心身共に自己管理できる人
- 円滑なコミュニケーションで、良好な人間関係を築ける人

私たちと一緒に、ひとりひとりが技能に磨きをかけ、お客様に感動を与える“ものづくり”を追求しましょう。



パワーインダクタは細部に至るまで厳密な仕様が決められているため、決められた時間の中で計画に従って生産作業をしていく事が大切です。

基本になるのは素直で誠実であること、普段の生活が

【システム技術・設備管理】 部長 K.N

電子部品を安全かつ効率的に生産するための生産設備の導入や管理を行う部門です。

最近ではスマートファクトリー化への取り組みを行うこともあり、ものづくりを支える重要な役割を担っています。日本のものづくりが抱える課題は大きく二つあります。一つは労働人口の減少、もう一つは安価な海外との競争です。

スマートファクトリー化は、生産設備や機器をネットワークに接続し、自動的に稼働できるようにした工場、これらの課題を解決する、今後の日本のものづくりに



必要不可欠なものです。

こうした日本の「ものづくり」の未来を一緒に創っていく、熱意のある人材を求めています。

【生産性改善推進】課長 T.K

生産性向上や品質管理レベルを高めるため、ものづくりの見える化・自動化により課題解決を行うソフトウェアおよびシステムを開発する部門です。

我々の部門が求める人材にはポイントが2つあります。

- ものごとを整理できる人
- ものづくりが好きな人

ものごとを整理することで正しい課題化ができますし、何よりもものづくりが好きな人はシステム開発によって効果が得られた時に嬉しさを感じられると思います。この



生みの苦しみと導入の喜びを分かち合える方と共に仕事がしたいです。

【商品開発】次長 I.H

パワーインダクタの新規商品の量産化と継続的な改善を担っています。

生産工程では異種材料を組み合わせ、熱処理にて科学的に物質を変化させ所定の電気的特性を発現させるとともに、求められる機械的な精度、強度で信頼性の高い製品に仕上げることが必要で、日々科学的な現象の制御と管理技術を高める活動をしています。

新規開発における未知の課題解決は易しいものではありませんが、課題に飛び込んでいく勇気を持ち、自ら



考え行動し、周囲と協同して生産実現するマインドを持つ方と仕事ができることを楽しみにしております。

募集要項



職種紹介

システム技術



生産設備の導入～維持管理～設備保全

- ・設備導入：工程計画・設計、生産性検討、生産準備
- ・導入が決定した設備の詳細決定：導入計画、設備設計、業者との打ち合わせ
- ・維持管理：設備管理基準書の作成、設備改造、自動化、省力化など
- ・設備保全：維持管理手順の確立、設備のメンテナンス、改善、設備トラブルへの対応・原因究明

歓迎スキル／知識

- ・メカトロニクス知識（電気回路、機械設計、PLC制御）
- ・プログラミング知識

商品開発



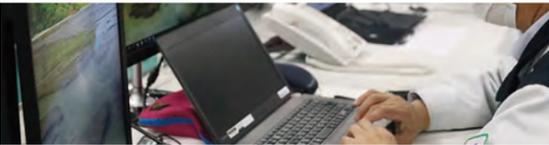
新商品の技術確立～量産化

- ・新商品の開発業務
- ・無機材料・有機材料等、材料設計による素材性能の向上
- ・試作品分析による、構造設計やインダクタ性能の向上
- ・材料設計、構造設計を実現するための工法開発
- ・インダクタの量産設計、量産後の品質改善や合理化推進
- ・信頼性を確保するための品質評価・部品解析

歓迎スキル／知識

- ・物理化学、物性計測、機械制御、現象を統計的に解析するスキル／知識

生産性改善推進



設備制御・監視システムの設計開発

- ・FA機器制御プログラム開発：
既存プログラムの改造、新規開発
- ・システムハードの設計及び組立
- ・運用中システムの改造、
メンテナンス等全般の管理

※言語はVisual Basic、Java、VBA等を使用します。

歓迎スキル／知識

- ・Windows/Android/Web等のアプリケーション開発、
SQL/データベース、ネットワーク等の基礎知識
- ・FA機器制御プログラム 解析～設計開発

職種紹介

募集職種	①システム技術 ②生産性改善推進 ③商品開発	初任給	院卒：242,600円 大卒：232,800円 高専卒：218,200円 ※2025年4月入社の場合
採用予定人数	①2名 ②2名 ③2名	昇給	年1回(4月)
募集学部・学科	①理系学部(工学系) ②理系学部(特に情報システム、電気系) 他学部(情報システム、電気系の知識がある方) ③理系学部	賞与	年2回(6, 12月)
提出書類	履歴書、卒業見込証明書、成績証明書	諸手当	時間外手当、通勤手当、家族手当、子女教育手当 他
		勤務地	和歌山県日高郡印南町
		勤務時間	8:00～17:10 (休憩70分、実働8時間)
		休日・休暇	土日完全週休2日制(年間128日) ※一斉年休3日含む 有給休暇、慶弔休暇、特別休暇、育児・介護休暇、産前産後の休暇 他
		福利厚生	各種社会保険、退職金、慶弔金、借上宅宅制度(条件あり) 会員制リゾートホテル会員、従業員持株会
		教育制度	自己啓発支援制度、階層別研修、資格要件制度 新入社員研修(太陽誘電グループ合同研修、製造現場研修)
		試用期間	試用期間あり(3か月)※試用期間中の待遇変動なし

採用までの流れ ※応募～内定まで、1か月～1か月半程度です

