

MATSUDA DENKI

SWITCH YOUR LIGHT ON!



RECRUITING GUIDE

- 自動車用スイッチ



- 自社開発製品



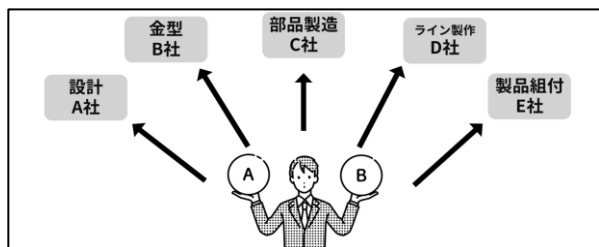
Advantage

- 強み

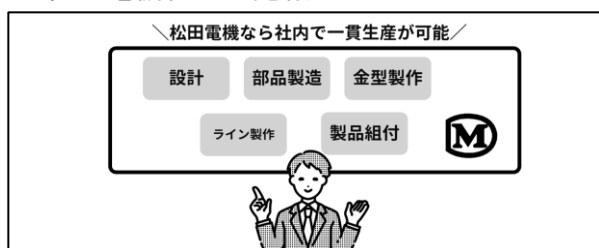
ワンストップサービス

当社の強みはワンストップサービスです。部品を作る金型や部品を組み立てるための治工具等の製作、樹脂成型部品の製造、製品組付から納入までを社内で行うことができます。創業より七十年以上、自動車用部品の製造で培った技術力をもって近年は自社製品の開発にも精力的に取り組んでおり、業界を問わず挑戦しています。

▼ 通常であれば、各社に依頼



▼ 松田電機社内で完結



新事業への積極的な投資

社内システムのIoT化や、生産ラインのロボット化、生産スケジューリングシステムの開発など、新事業への投資を積極的に行っております。2018年からは「Innovation Movement (IM開発) プロジェクト」を発足し、過去には筑波大学様や名古屋工業大学様と産学連携で新システムの共同開発を行っています。



▲ 社内で開発をおこなったIoT生産管理ツールGenba Visionの特設サイト

プロジェクトメンバーに対する教育や研修にも力を入れており、社内研修だけではなく、外部の機関の研修に参加することもあります。

(もちろん費用は会社が負担いたします)

将来は新事業で生まれたシステムの外販も視野に入れており、最終的には松田電機の工場そのものが売りものになるように(=ブランディングファクトリー)活動を進めています。

Staff introduction

-先輩社員紹介

-どのような社員が活躍をしていますか？

図面から製品の造り込みを行うのが我々技術部です。ですが図面に求められている全てが書かれているわけではありません。

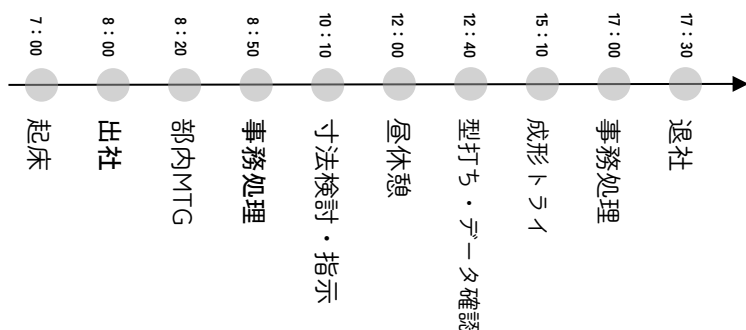
求められている製品に対してどんな形状になっていないといけないか、またどうしてこの形状ではダメなのかを理解し意見することが求められます。

時には意見がぶつかったり、どうにかして改善できないか自ら現物を現場に見に行き修正を行ったりもします。そんな物作りに熱意ある社員が活躍しています。



私立大学 理工学部 機械システム工学科出身
入社11年目 技術部部品生技室 後藤さん

Daily schedule



部品生技とは？

お客様から頂いた図面をもとに、部品を造るための金型の問題点やお客様の希望について打ち合わせをします（＝型打ち）。金型ができた後は製品の寸法、外観、組付け性、操作性など造り込みを行い、納期までに完璧な状態の製品を作りお客様に納めるのが仕事です。

-松田電機に入社を決めた理由は？

大学・大学院での研究内容を、松田電機の新規事業プロジェクトでも活かせるのではと思ったことがきっかけです。実はインターンシップは生産技術職で参加をさせてもらったのですが、選考途中で社内SE職を紹介していただき、システム課に興味を持ち現在に至ります。

-入社後、印象的だったことは？

性別年齢関係なく、仕事を任せられる社風であることが印象的でした。

勿論責任も伴うので、自分を律することができないと後々自分の首を絞めることになってしまいますが、先輩や上司に相談しやすい社風なので困ったことがあれば都度部内で相談しています。

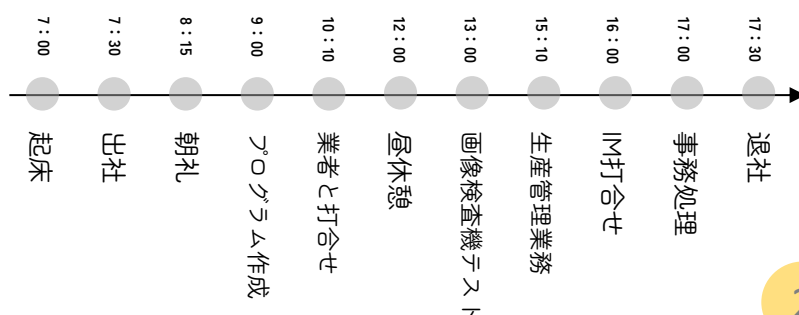


国立大学 大学院 知能システム工学専攻出身
入社6年目 管理部システム課 宮島さん

社内SE職とは？

生産管理システムを構築・運用したり、ITの力で生産工程の改善活動を行っています。AIの活用の模索など、活動は多岐にわたります。

Daily schedule



Interview 1

-社内SEとして活躍をする若手社員2名に
仕事内容と松田電機について聞いてみました。



お二人の出身大学を教えてください。

福井大学で知能システム工学について学んでいました。
生物学についてなど、結構幅広く学んでいましたね。



わたしは中部大学で情報工学について学んでおり、松田電機には途中で入社をしたのですが、前職ではF A関連の会社でライン設計の仕事をしていました。



※FA=Factory Automation. 工場の生産工程の自動化を図るシステムのことを指しています。



現在はどのようなお仕事をされていますか？

生産管理と現場の改善をITの力で行っています。改善の分野によっては参加プロジェクトが少し異なりますが、基本的に高田さんとタッグを組んで取り組んでいます。



AIに仕事をすべて置き換える！というよりは、今の仕事の進め方をITの力でうまく作り変えて効率化を図るイメージです。



実際にどのような改善を行ったんですか？

成形機(樹脂部品を製造する機械)の製造スケジュールを、かつてはベテラン従業員が経験則で組んでいたのですが、それを自動化して誰でもできるようなシステムを作りました。



それはすごいですね！学生の皆様にはぜひ工場見学で実物を見ていただきたいです。
さて、話は変わりますが、お二人から見た自社のいい点と気になる点（あれば）を教えてください！

前職と比較しても感じるのですが、自社工場のためのシステムを開発するので、現場に即した仕事ができるのがいい所だと思います。



大学での研究は1つのことを深堀していきますが、入社後はシステム課としての仕事+プロジェクトをマルチに進めていく必要があるなので、そこが最初は大変だと感じるかもしれないですね。



なるほど...「現場に即した」という点で言うと、技術部門にも共通する点がありそうですね。
お二人とも本日はありがとうございました！



IMプロジェクトとは一体どんなプロジェクトなのでしょう？

ひとつはICTによる生産管理状況と問題の改善活動の「見える化」です。
将来的には社内で開発したIoTツールなどを他社様に販売できればと考えています。その他にも、ロボットによる省人化もテーマとしてあります。



※ICT＝通信技術を応用したコミュニケーションのことを指しています。

※省人化＝人の作業を見直し、無駄を省くことで業務効率を上げる方法のことを指しています。



プロジェクトでは具体的にどのようなことを
行っているのですか？

具体的には、ロボットを入れて省人化した自動化ラインの製作や生産
技術部門のIT化などがあります。実は過去には社内で開発したIoT生産
管理ツールを外販した例もありますよ。



工場でロボットラインを見たことがあります、
まさに次世代の工場！といった印象があります。

社長の思いとしても、「先進的な、見せられる(魅せられる)工場」
にしていきたいというものがありますので、我々も本気で取り組ん
でいます。



本気度が違う、ということですね。ちなみに、後藤重役率いる
技術部としてIMにはどのように関わっていくのでしょうか？

IMは全社的なプロジェクトなので、部署を超えて社員が一丸とな
って協力をしているのですが、これからはロボット化ラインが増
えていくことが予想されるので、今までの仕事とは少し違ったこ
とができるかもしれませんね。



具体的にどのような学生さんだと今後の技術部で活躍ができると
考えておられますか？

入社後にしっかりと教育を行うことは大前提として、大学でロボ
ットや機械工学に関して学び、その知識を活用して生産工程を考
えてみたい方だと活躍の場がより広がるのではないしょうか。



ありがとうございました。
機会があれば、ぜひ就活生の皆様にも
この想いを伝えていただけると嬉しいです！

-新入社員教育スケジュール

4月

- ・ビジネスマナー研修、安全衛生講習（外部講師）
- ・部署紹介、工場見学、社内ルール研修（内部講師）



5-10月

- ・OJT研修
（僚友制度-年齢の近い同部署の先輩からマンツーマン指導）
- ・外部研修（配属先で担当する業務に応じて外部研修を受講）

11月

- ・半年後フォロー研修（外部講師）
半年間の仕事を振り返り、2年目以降の成長へ繋がります



-2年目以降の教育について

2年目以降は、役職ごとに必修の研修と、担当業務に必要な研修を随時受ける選択型の研修を受けることができます。選択型の研修については、柔軟に対応できるようになっており、自分で受講したい研修を探して上司に提案し、提案が通れば費用は会社負担で教育研修に参加できます。

階層別研修

マネジメント全般

部長・次長

部長研修

課長

課長研修

係長

係長研修

テーマ別

プレイングマネージャー
研修

若手・中堅
2年目～

達成力強化研修

仕事の進め方研修

若手社員の主体性発揮研修

01 - 借上げ社宅制度

自宅からの通勤が困難な方に、会社の借り上げ社宅をご用意しております。
年齢や通勤距離などの条件を満たした方がご利用いただけ、家賃の8割を会社が負担します。
入社が決まった方へのお家探しのサポートも行っておりますのでご安心ください。

02 - 就業時間外の ケガや入院もサポート

いわゆる3割負担の「健康保険」や「労災保険」とは別に、入院費や治療費をサポートする
民間保険にも加入しています。保険料は全額会社が負担しているため、従業員の負担はありません。
私生活での怪我も補償範囲に含んでおり、少しでも安心できる環境を提供しています。

03 - 休日休暇

年間休日は121日で完全週休二日制。祝日は原則出勤日ですが、GW・お盆・年末年始には
9~11日程度の長期休暇がございます。
新型コロナウイルスの感染が拡大する前は、長期休暇に海外旅行に行く社員も多くいましたよ。

04 - 有給取得

年次有給休暇は入社半年後に10日付与され、次年度以降は少しずつ付与日数が増えていきます。
(最大20日)
勿論自身の業務をしっかりと調整する必要がありますが、「私用のため」と書くだけで
有給申請がしやすいと語る社員が多いです。

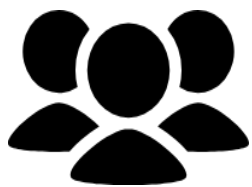
05 - 時短勤務

育休復帰率100%の松田電機では、多くの社員が復帰後に時短勤務を利用して
活躍しています。とある社員は3度の産休育休復帰を経て、現在は8:50~16:20の
時短勤務で日々業務に励んでいます。

数字で見る松田電機

The Number of Matsuda Denki

従業員数(2022年度)



400人

創業



1946年

会社全体の従業員の男女比

男：女＝

4:6



拠点数

3+1

(国内)

(タイ)



年間休日



121日

月平均所定外労働時間
(2024年度)

13.3時間



売上高(2024年8月期)



165.6億円

有給取得率(2021年度)

15.3日



借上げ社宅の補助



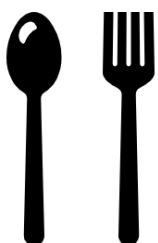
会社が

8

割負担

社食一食当たり

470円～



育休からの復職率



100%



会社HP



採用HP



instagram