

全ての技術は品質のために。



セキアオイテクノ株式会社



企業概要



代表取締役社長
赤 哲男氏

所在地 (本社)東京都八王子市子安町4-10-15
TEL:042-622-8211 FAX:042-625-4020
(愛知工場)愛知県額田郡幸田町大字久保田字社口7番地
(中国 無錫工場)無錫市濱湖経済開発区房冠工業園
嘉業路5号A2棟
(マレーシア マラッカ工場)No.3, Jalan Nobat 6, Taman
Perindustrian Bukit Rambai, 75250 Melaka, Malaysia

設立 1969年(昭和44年)5月
資本金 1億円
従業員数 グループ合計622名(2023年11月現在)
事業内容 電子機器開発・製造、オゾン濃度計開発・製造販売
URL <https://www.sekiaoi.jp>

高品質、スピーディな受託製造でメーカーを支える

エレクトロニクス分野の
一貫体制に強み

セキアオイテクノ株式会社は
現代代表取締役社長 赤哲男氏の
父・宏昭氏が創業したセキエレク
トロニクス株式会社(1969年
設立)と、コニカミノルタの子会社
であった葵カメラ株式会社
(1968年設立)との経営統

貫体制を強みとしている。もの
づくりに関するすべての機能を
有するEMSは国内では少な
い」と語る。

東京本社には主に設計などを
担う技術部隊を配置。愛知県
額田郡幸田町には部品調達から
基板実装、ユニット組立、完成品
の組立までを行う生産拠点であ
る愛知工場を置く。

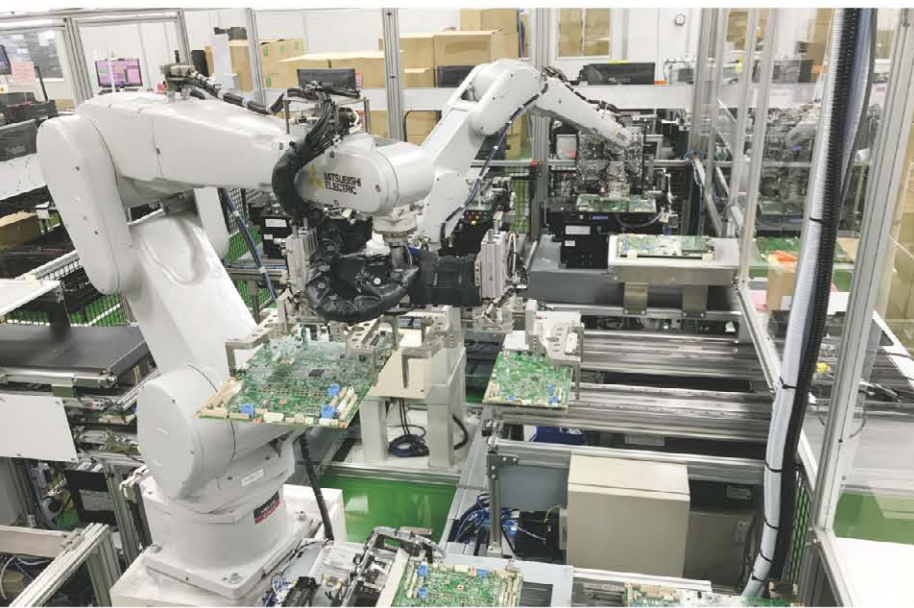
合により、2009年に誕生
した受託製造企業(EMS)で
ある。EMS(Electronics
Manufacturing Service)とは、
他社から電子機器の製造を請
け負う黒子企業のこと。近年、
EMSは単なる受託製造にと
どまらず、設計・開発も請け負
うODM(Original Design
Manufacturing)へと進化し続
けている。

2010年に中国・無錫市、
2015年にマレーシア・マラッ
カに工場を開設した。従業員
数はパートを含めグローバルで
総勢約620名。無錫工場は
日本と同水準の高品質な運営
を行っており、マラッカ工場は最
新設備を導入し、完全自動化・
省力化の一貫ラインを構築して
いる。

総合力を活かした
スピードと提案力

赤社長はEMS・ODMに
関する豊富な知見を持ち、
「我々は設計から試作、量産、
保守まで、製造にまつわる全て
のアウトソーシングに対応する」

2012年には開発者のニーズ
に応える短納期基板実装サービ
ス「実装TOP便」を開始した。



マレーシア工場 基板検査ロボット

品質、生産効率向上を支える設備と技術者

現在、当社では国内だけでなく、およそ400〜500種もの基板実装および完成品の組み立てを同時並行で行っている。「最

テクノは協業し、かつての生産ラインを復活させた。そうして通常の20倍という生産能力を確保し、社会や自治体からの緊急要請に応えることができたのだ。

基板設計から実装まで基板製造のすべてを請け負うもので、高いクオリティと最短10日というスピード納品が特徴である。さらに基板実装するだけでなく部品手配、試作後の量産移行や急な仕様変更にも迅速に対応するなど、顧客のあらゆる要望に応えている。「実装TOP便を専門に担う



完成組立工程

特機部は依頼された内容に関連するソリューションをどんどん提案していく。スピード試作を起点にして、サービスをトータルに提案していく戦略が次のニーズを取り込むことにつながっている」と赤社長は話す。

依頼された試作は最初から終わりまで特機部が担当する。顧客は「特機部に任せたい」という安心感が得られる一方、社員は見積り、各種提案、アフターフォローといったすべての業務を行うため、特機部の経験を通じて能力や責任感が大きく向上する社員もいるという。

部品調達リスクにも対応

当社が今、特に力を入れているサービスが部品のEOL(End Of Life：生産終了)対策だ。技術の世代交代等で電子部品が生産中止となれば、メーカーの生産活動に大きな影響が及ぶ。メーカーは欠品を防ぐため過剰な部品在庫を抱えたり、部品変更のための再設計に工数を費やすといったリスクがある。近年、コロナの流行や資源価格の

高騰により、安定的な部品調達にはメーカーにとつての深刻な問題となつている。

「メーカーは不測の事態へ備える対応を迫られている。当社の「EOLレスキューサービス」では、はじめから複数の部品が使用できるような設計を行ったり、量産中の定期的なEOL調査を行うなど、あらゆるリスクヘッジの方法を提案している」と赤社長は語る。

医療製造、インフラ設備分野に注力

50年以上、エレクトロニクス関連の受託製造で技術力を培ってきた当社。取引先も多岐にわたるが、特に重点を置くのが医療機器分野とインフラ設備分野である。同社は医療機器に関する品質マネジメントシステム規格であるISO13485と医療機器製造許可を取得している。赤社長は「医療機器の製造は生命にかかわるものであり、安心・安全な製造を行わなければならない。ISOに基づく製造品質とこれまでの実績が顧客

からの信頼につながっている」と話す。

医療関連では、診断、分析装置などの製造を受託する。インフラ設備関連では、エレベーター用基板の開発・製造などが代表的な事例だ。これらの製品はライフサイクルが長く、長期間にわたつて安定的な部品供給と保守が必要となる。部品が生産中止に見舞われるたびにメーカー自身はその対応に追われている。新製品開発にかけるリソースが圧迫されてしまう。

「どこも人手不足という課題を抱えている。保守設計をアウトソースすれば、メーカーは新商品開発に専念できるだろう」とアウトソーシングの利点を強調する。

同社の強みが発揮された好事例が動脈血酸素飽和度と脈拍数を測定する装置「パルスオキシメーター」の受託製造だ。2021年当時、新型コロナウイルスによる自宅療養が余儀なくされ、パルスオキシメーターの需給が全国的に逼迫したことから、製造元のコミカミルタとセキアオイ

適納期、かつ多品種少量生産」を可能にするため、工場の随所に生産効率や品質を上げる工夫が光る。

フルタイムで稼働する工場は、SMT実装、DIP実装、手はんだ、外観および電気導通検査までフルラインアップを揃える。環境対応、極小サイズや熱容量の大きい部品の実装にも対応可能だ。さらに、設備面だけでなく従業員のスキルアップを目的とした各種認定制度をつくるなど、技術者の育成にも力を注いでいる。

また、良好な社内コミュニケーションが品質向上につながるという考えから、従業員が小チームを組んで業務改善案を出し、チーム同士が優勝をかけて競い合う「小集団活動」という改善活動を毎年1回実施している。社内で行ったクレーム内容は出入り口付近のモニターに掲示し、全従業員が確認共有することで全社的に意識を高めるようにしている。

ほかにも、社内のイベントやスポーツチームの活動の様子を



社内イベント(BBQ)

「SAT通信」という社内報を通じて国外工場を含む全社内を紹介。ゆくゆくはオンラインで全ての工場をつなぎたいと考えている。

生産ソリューションの先駆けでありたい

同社は今後も医療機器製造とインフラ設備の分野を強化していく考えだ。赤社長は「日本のメーカーを取り巻く環境は目まぐるしく変化している。日々湧き起こる課題に迅速に対応する

のが我々の使命。ソリューションを切り口に、一貫通貫の強みを生かした総合力で常に先駆けであり続けたい」と語る。

セキアオイテクノ株式会社はこれからも、メーカーの頼もしい伴走者としてさらに存在感を増していくことだろう。

編集員 中嶋 理可

支店より一言

同社の強みは、過去から蓄積してきたEMS・ODMのノウハウにより、お取引先の製品開発の構想段階から参画し、「設計・試作・量産・保守」まで、一貫通貫で提供できることを考えます。

近年はより高い品質レベルが求められる医療機器・インフラ設備分野で事業フィールドを拡大させており、益々の成長が期待されます。



百五銀行 岡崎支店長 水谷 守孝