



TAKAYA
Corporation

ものづくり力から始まる。

“The most valuable asset in business is people”
and with the spirit we keep on challenging endless technological developments.

受付
2021. 2. 02

キャリアセンター

GREETINGS OF THE PRESIDENT

タカヤ社長の挨拶



代表取締役社長 岡本 龍二

変化に対応できる知恵と技術力が タカヤの未来を開きます。

私どもの会社は、明治27年(1894年)に織物業として創業しました。当時、各家庭でつくられていた織物を集約し企業化したのです。戦後、業界に機械化の流れが押し寄せ、ひとつの岐路を迎えました。その時決断したのが新しい分野への参入です。昭和41年電子機器部(現EMS事業本部)を設立し、織物の生産と共存しながらトランジスタラジオの組み立てを始めました。

以来、半世紀を超えた現在は、エレクトロニクスを中心に、ロボット技術を使ったメカトロニクス、ITソリューションを主たる事業に、世界から高く評価される企業へと成長しました。その原動力となったのが、時代や社会の変化に即応できる知恵と技術力です。

そして現在、私たちは再び大きな変化の時代を迎えています。そのなかで、タカヤの社員はどんな環境にあっても知恵と技術力を武器に、新たな価値の創造に取り組んでいます。

私たちがこれまで営々として築き上げてきたもの。それは、“ものづくり力”です。ロボット、IoT、AIの技術進化が第4次産業革命をもたらすと言われるこれから、世界水準の“ものづくり力”がタカヤの未来を切り拓いていくものと確信しています。

IoT分野においては、東京電機大学と産学提携で研究・開発を推進。4つの事業部門でも、“ものづくり力”をさらに強化し、活用していくための、さまざまな取り組みが始まっています。

いま私たちが求めているのは、“情熱と努力と責任感”です。いかに素晴らしい知恵、優れた技術を持っていても、この3つを持ち併せていなければ生かされることはありません。そして、“情熱と努力と責任感”は職場環境が整っていなければ発揮されることはありません。ですから、タカヤは職場での人と人とのつながり、雰囲気、環境づくりを何よりも大切にしています。一人ひとりのスキルや創造力、個性が十二分に生かされるように。

私は、会社というものは自己実現の場であればいいと考えています。自分のやりたいことを自分で見つけて、それを自分の力で実現していく、そのための支援を私たちは惜しみません。タカヤの社員の職務満足度が高いのも、安定した就業環境と自己成長の機会の提供に力を注いで来たからこそと自負しています。企業は人そのもの。タカヤは何よりも“人を活かす企業”でありたいと願っています。

シナジーを生む4つの事業フィールド

さまざまな産業、生産現場からの多様なニーズに“ものづくり力”で的確に応えるタカヤ。4つの事業分野での経験と実績、技術と人がシナジー効果を発揮してさらなる成長力を生み出します。





めざしてほしいのは、ただのエンジニアではなく、
“アプリケーション・エンジニア”

産業機器事業

世界から高い評価、 業界トップのシェアを確保。

世界から信頼と支持を集める「基板検査装置のタカヤ」。

「電子回路基板」は、電子機器を制御するための基となる部品として、パソコンや家電、自動車、飛行機、人工衛星まで幅広い分野で使われる、最も重要な役割を担う部品の一つです。

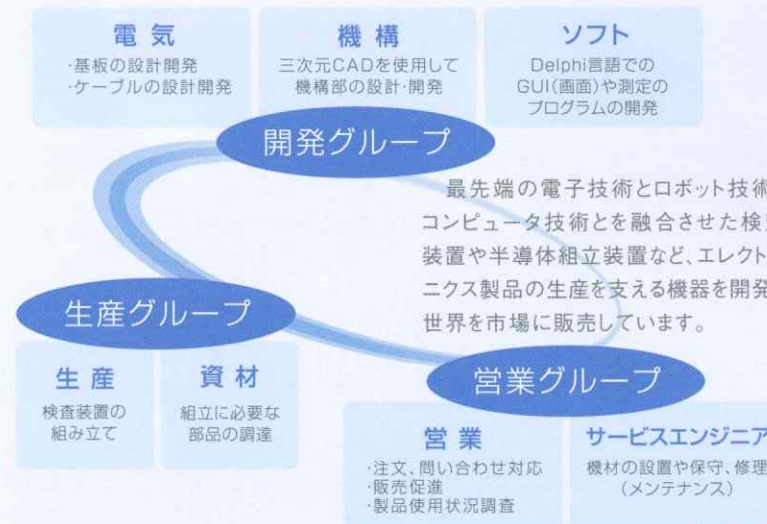
産業機器事業本部の開発する「基板検査装置」は、この「電子回路基板」に様々な電子部品が装着された後に、全ての部品が正しく機能するかどうか、取付不良がないかなどを検査するための装置です。その中でも「プローブ」と呼ばれる

針をロボットアームによって高速移動させるための電子部品に直接当てて検査を行う、「フライングプローブテスト」は、タカヤが世界に先駆けて開発した主力製品です。

この装置によって、製造中に生じる様々な不良をいち早く検出。またプログラムの変更によって幅広い基板への迅速な対応が可能になります。多品種少量生産の現代の製造業にとって、無くてはならない確固たる地位を築いています。

エレクトロニクス製品の生産現場を支えるタカヤ。

■産業機器事業本部紹介



TAKAYA TOPICS ①

世界シェアNo.1! フライングプローブテスト

タカヤは、日本を代表するフライングプローブテストのメーカーとして、世界各国で高い評価をいただいています。その活躍の場は、家電業界だけではなく、医療機器業界や高い品質基準を求められる自動車業界、また参入障壁の非常に高い航空・宇宙産業など幅広い分野にわたっています。あなたの身近にあるものも、タカヤの装置によって品質を保證され送り出された製品かも知れません。



奥の深い専門分野に
就いている自負
地道な努力が自身の
鍛錬にもつながっている。

EMPLOYEE INTERVIEW 01

産業機器事業本部 [2011年入社] **安田 和真**

インサーキットテスト開発を行う産業機器事業本部の電気設計グループに所属しています。電気設計グループは、ケーブル設計、基板設計、PLDプログラム開発、PLCタッチパネルのプログラム設計を行い、現在は新型インサーキットテスト派生機を、欧州圏で販売するためのCE認証準備を進めています。大学では知能機械工学を専攻していたので、今の仕事は自分の専門分野だという自負があります。機械を電気信号とプログラムでコントロールする技術は奥が深く、知識と経験を重ねながら、着実に成長を実感しています。開発職のやりがいは、ひとつの仕事を終えた時に、開発者としての引き出しが増えていることです。その時の経験が次の糧になっていると実感した時、この仕事を選んで本当に良かったと思います。

時には行き詰まることもあります。そんな時はまず自分の頭で考え、問題点を洗い出し、原因を探ります。その過程を苦しく感じることもありますが、「絶対に動かす」という

強い気持ちでいつも臨んでいます。それでも答えが見つからなかった時は、経験豊富な先輩にアドバイスを求めます。先輩方の教え方は丁寧で、指導を仰ぎながら修正点を一緒に探っていきます。

開発職に就いて約6年経ち、忍耐力や我慢強さが身に付きました。開発の答えはひとつではなく、うまくいかなかった時は、先入観を捨て、もう一度最初から考え直します。それを繰り返す作業は地味で根気がいりますが、自己鍛錬には大いに役立っています。

職場選びの際に重要視した人間関係 温かな仲間との関係に感謝している。

タカヤを選んだ理由は、会社説明会の印象が良かったからです。説明会に来られていた先輩方とは、良い人間関係が築ける気がしました。私は就職活動の際に職場の人間関係を重要視していました。それは、たとえやりたい

仕事であっても、人間関係が悪ければ継続出来ないと考えていたからです。仕事はたくさんの人と関わりながら進めますので、人間関係が悪いと、おそらく業務にも支障が生じる。そして何より、私がそういう環境で働きたくなかった。幸い、タカヤでは予想通り良好な人間関係が築け、職場のみなさんには本当に感謝しています。

今後は開発者としての技術をさらに磨いていきたいです。これまでにさまざまなことを経験し、時には先輩方に迷惑をかけたこともありましたが、それも含めたすべてを成長へつなげていきたい。まだまだその過程ですが、専門職の一人として職場のみなさんと協力しながら、さらに自らを高めていきます。



EMPLOYEE INTERVIEW 02

産業機器事業本部 [2016年入社]

胡 凱

得意の語学を生かして世界の技術者と交流 互いを尊重し合う企業風土に感謝しています。

自分の語学力を生かせる仕事に就きたいと思い、タカヤに就職しました。私は文系出身なので、電気や機械の知識がないことに不安を覚えていましたが、熱心に教えてくださる上司や先輩のお蔭で、その不安はすぐに払しょくされました。新入社員の教育は手厚く、研修等ではビジネスマナーから言葉づかいまで、とても細かく指導してくれます。通常の業務をこなしながら必要な知識も得られるので、前向きに取り組めば、新社員でも日に日にスキルアップがはかれます。

タカヤには、社員それぞれがお互いを尊重し合う気風があります。特に私の場合は国籍も違うので、日本の企業文化に馴染めるかどうか不安に思っていたのですが、それも杞憂に終わりました。互いの文化を尊重し合う企業風土は、本当に素晴らしいと思います。

現在は世界各国から寄せられる技術的な問い合わせに対応し、営業も担当しています。もっともやりがいを感じているのは、世界各国の技術者とコミュニケーションを図ること、広い視野が養えること。また、製品に関するユーザーの問題を、技術的なサポートで解決出来ることです。仕事をする上で心がけているのは、よく聞き、充分理解し、正確に伝えること。その姿勢で真剣に仕事に取り組み、信頼を得ながら、さらにタカヤの製品を世界にPRしていきたいです。





常に高い目標を持ち続ける。
イノベーションはそこから生まれる。

RF事業

多様なビジネスモデルの 価値をさらに高める技術。

セキュリティからFA、物流まで幅広い産業分野で活躍。

RF事業部の中心的な業務は、無線周波数を使用した製品の開発・製造・販売です。1996年以来、電波式ストアセキュリティゲート、2.45GHz RFIDリーダライタ、13.56MHz RFIDリーダライタ、各種応用システム製品の開発を行い、セキュリティ



からFA、物流までの幅広い産業分野でタカヤ製品は活躍。自社企画製品だけではなく、OEM/ODM供給から受託開発、EMSサービス・システムソリューションを提供し、多様なビジネスモデルにおける付加価値の創造に貢献しています。製品の設計・開発を行う「開発課」、生産から出荷までのスムーズな体制を構築する「製造技術課」、技術製品サポート、カスタム品の設計・開発を行う「フィールド開発課」、製品の販売やサービスを担当する「営業課」。この4部署が有機的に連携して「ものづくり」を推進、新たなイノベーションに挑戦しています。

実績と高い信頼性で日本のリーディングカンパニーに。

RF事業部の主力事業である<RFID (Radio Frequency Identifier)>では、RFIDタグと呼ばれる媒体に記憶させた人やモノなどの情報を、直接触れることなく電波によって読み取り、データの呼び出し、登録、削除、更新などの読み書きを行う



機器の開発を行っています。長年の経験や技術・開発力で目的や用途に応じた多様な製品をラインアップ。図書館での貸し出しや倉庫の在庫、入退場の管理などに導入され、国内ではトップメーカーです。SS (Store Security) では、店舗向けのセキュリティ機器の開発を担当。万引き防止ゲートや自鳴タグ(万引き防止ゲートの電波を受信すると発報するタグ)をはじめ、さまざまな先進のセキュリティシステムをラインアップ。「小売り業界に特化」した優れたデザイン性と高い検知性が評価され、数多くの店舗に導入されています。

TAKAYA TOPICS ②

国内シェアNo.1! 万引き防止ゲート

レンタルショップや家電量販店、アパレルショップなど、さまざまな小売店の出入り口で目にする、万引き防止ゲート。国内メーカーのなかで、タカヤ製品がNo.1のシェアを占めていることをご存知でしたか? 日本メーカーとして、国内事情を徹底的に研究した製品づくりに取り組んで来た結果です。現在、タカヤのストアセキュリティ事業はトップメーカーとしての地位を確立。多くの店舗で高い信頼を得て使用されています。



て初めて開発に携わった時です。まだ仕事に慣れておらず、開発も初めてだったので失敗もたくさんありましたが、それでもなんとか製品化にこぎつけました。自分の目で完成品を見た時は「頑張ってたかった」と心から思い、仕事に対する意欲も芽生えました。

もちろん、大変だと感じることもあります。例えば納期が短い案件では、決められた時間内に業務を行わなければならない限り、ゴールのテープは切れません。ですので、急ぎの仕事の時は特に時間をしっかり意識し、確実に、丁寧に、それでいて早く進めます。そんな時はプレッシャーも感じますが、厳しい納期の仕事であればあるほど、無事終了時にみんなと一緒に喜びをわかちあうことが出来ます。

**目の前の仕事が次への気持ちをかきたてる
若手も活躍できる社風が能動的な姿勢を育む。**

タカヤを選んだのは、会社説明会で先輩方と話した時の印象が良かったからです。仕事のことをうかがった時に、ある先輩はこんなことを言われました。「製品化するまでには大変なこともたくさんあるけど、自分の製品が出来た時には達成感があり、苦労なんて忘れて気持ちはもう次の開発へと向かっているよ」。生き生きと話される姿を見て、私もここならやりがいをもって仕事ができると思いました。実際、仕事をはじめると、先輩が言った通りの気持ちを味わい、目の前の仕事が次の仕事のモチベーションを上げてくれました。

タカヤを選んで良かったと思うのは、新人の意見にも耳を傾けてくれるところです。まだ経験が浅い時に、目上の方に自分の意見を言うことは勇気のいることですが、そんな気持ちも汲んでくださるので、能動的に取り組みます。また、社員同士の仲がよく、業務以外でも飲み会、ゴルフ等で、気持ちのよい交流を図っています。

今現在、就職活動中のみなさんには、自分らしさを大切に企業を回って欲しいと思います。他者に自分がどう見られているかも大事なことです。まずは自分とはどういう人間で、どういったことを仕事で成し遂げたいのかを整理し、そこで得た答えを面接で伝えられたらと思います。自分の核をしっかり持って活動すると、きっと気持ちの面でも楽になると思います。これは私の経験から得た実感です。



ものづくりは子供の頃から
やりたかったこと
無から有を生み出す
開発にやりがいを感じる。

EMPLOYEE INTERVIEW 03

RF事業部 2012年入社 貝畑 慶太

RF事業部SS部門の開発課で働いています。RF事業部には、RF部門とSS部門があり、SS部門のSSとはStore Securityの略で、万引き防止機器等の開発をしています。私は現在、その万引き防止機器の回路設計、基板設計、評価を主に行なっています。開発するにあたってまず初めに行うのは製品の仕様検討。仕様が決まれば、その要件を満たす回路の設計へと移ります。設計の段階では、必要な部品の選定やコスト計算等も行います。

回路設計が終わると、次は電子CADを使って回路図に沿った基板設計、いわゆるアートワークにはいります。大学時代、開発業務といえば、このアートワークをイメージしていましたが、初めて携わった時は目指していた仕事に就いた実感がありました。

試作基板が出来上がると、自分ではんだ付けをします。自らはんだ付けを行う理由は、基板設計に誤りがないかを、自分でチェック出来るからです。試作基板が完成したら、次

は仕様通りに動作するかどうかの評価です。この業務はデバックと呼んでいて、開発の中で最も時間をさきます。デバックが終了したら生産部門に引き渡し、量産工程へ。これが開発業務の大まかな流れです。

一連の作業の中で、特に気をつけているのは、評価する際に確認漏れをしないことです。ひとつでも確認漏れがあると、製品の仕様が合わず、性能が担保されなくなる。そうなるとうまくするのは、エンドユーザーです。そのようなことにならないように、性能評価は仕様に沿ったチェック項目と照らし合わせながら、徹底的に行います。

この仕事のやりがいは、「ものづくり」を実感できることにあります。自分で考えた回路や、作った基板が製品化された時には、特にそれを強く感じます。まだ形も何もないものを、一から作り始め、最終的に製品として世の中に送り出す。無から有を生み出す仕事には、得も言われぬ達成感があります。これまで最も達成感を味わったのは、入社し



技術力と共にコミュニケーション力、
マネジメント力が何よりも問われる。

ITソリューション事業

さまざまな業種・業務に対応、 カスタムセキュリティを提供。

インフラ支援からソフトウェアの開発までをワンストップで。

ソリューション事業部の核となる業務は、お客様(企業)向けのITサービス。タカヤグループがこれまでさまざまなシステム開発で培ってきた経験やノウハウ、人材と最新のIT技術を有効に活かし、お客様が直面しているIT課題に対して、最適のソリューションを提供することです。たとえば、RFID 工程管理システム、出退勤管理システム、入室管理システム、庫内管理システム、部品管理システムなど、お客様の多様なニーズに、高いスキルを持つシステムエンジニアが対応。高度な調査・分析・設計力を駆使し、サーバ導入、ネットワーク構築などのインフラ支援から、ソフトウェアの開発・保守・運用に至るまで最適なシステムを提案、構築し、ワンストップでITによる“ソリューション(問題解決)”を提供しています。

■イメージ図(提供内容とサービス形態)



■ITソリューション

IT コンサルティング サービス	システム ソリューション サービス	システム サポート サービス	プロダクト サービス	セキュリティ サービス
SOA ソリューション	受託開発 ソリューション	RFID ソリューション	エンベッ ド ソリューション	WEB化 ソリューション

TAKAYA TOPICS ③

安心して働ける環境づくり。

インフルエンザ予防接種や人間ドックの補助制度、婦人科検診(乳がん・子宮頸がん)はもちろん、有給休暇の取得率を高めるための計画有給休暇の導入など、健康を守るためのさまざまな取り組み、また産前産後休業、育児介護休業制度などの活用を促進する取り組みにも力を入れています。過去5年間、育児休業の取得者数41名(希望者は100%取得)、復職率も98%でほとんどの社員が職場復帰を果たしています。



問題解決に向けて海外と連携 仕事を通じた 異文化交流も楽しい。

する部下の意欲を汲んでくれます。その環境に感謝し、今後もさまざまなことに前向きに取り組んでいきたいです。

部署の雰囲気は、一言でいうと楽しいです。時々、冗談も飛び交い、笑いが起きることもありますが、もちろん気持ちを引き締めなければいけない場面もあります。私にはそのバランスが心地よく、毎日楽しく働いています。

今後も今の仕事を続けていく上で、心がけているのは、問題が起きた時に、広い視野でさまざまな方向からアプローチを試みることです。物の見方を変えるだけで見えてくるともあると、これまでの経験で学びました。私の仕事はお客様から教わることも多く、これからも一つひとつの事例に真摯に向き合い、常にお客様の役に立つ自分でありたいです。

EMPLOYEE INTERVIEW 05



ソリューション事業部 [2006年入社]

松本 愛

若手社員が働きやすい社風も魅力。
自分のスキルを活かして社会に貢献したい。

業務システムの開発・保守業務をしています。最近では主にWEB、タブレット向けアプリ等の新規の取り組みを担当し、ユーザー調整・進捗管理・設計・プログラミング・テストと、システム開発に関わる一連の作業をおこなっています。SEの仕事は、お客様の要望や業務上の課題をどのように解決していくのか、さまざまな観点から検討して提案するのが醍醐味。納期やコスト面の制約もありますが、チームで知恵を出し合い、最終的にお客様から「任せて良かった」の声が聞かれた時は、この仕事を選んで本当に良かったと思えます。

入社動機は、情報学部で学んだコンピューターの知識やスキルを活かせ、SIER事業を保有していたからです。若手社員が明るく活躍している社風にも惹かれました。タカヤはとても風通しのいい会社だと思います。上司や先輩には些細なことも相談でき、私たち部下を気にかけてくださるので、のびのびと仕事ができます。また、飲み会等を通じたコミュニケーションも盛んで、サッカーやスノーボード等の同好会で親睦をはかっている方もいます。そんな職場で仕事を通じて気づかされたことは、当たり前のことを当たり前にする大切さです。約束を守る、時間を守るといった、一見シンプルなことを守る姿勢が、一番大切な信用につながることを学びました。



EMPLOYEE INTERVIEW 04

ソリューション事業部 [2007年入社] 大西 一二三

アプリケーション開発ツールの製品サポートを担当しています。お客様からの問い合わせにお答えし、それが製品の問題である場合は、関係各所と連携をとりながら解決するのですが、その連携先はほとんど海外です。はじめはうまくコミュニケーションがとれず、思うように進行しないこともありましたが、よく考えれば、結局は同じ人間同士。お互いを思いやる気持ちさえあれば、スムーズにいくのだとわかりました。海外の方から届くビジネスメールには、「Have a nice day!」「Merry Christmas and Happy New Year!」と、一言添えられていることがあります。こういったメッセージを仕事相手にも送る文化はいいですね。仕事ですが少し温かい気持ちになります。

今の仕事に就くために、学生時代はプログラミング言語やCAD、情報処理技術者試験の勉強をしました。CADはごくごく初級ですが、学生時代に資格試験にも合格しています。情報処理技術者試験は入社後に合格

しました。学生時代は将来に向け、資格はなるべく取得するように心がけ、数学(中・高)と情報(高)の教員免許も取っています。

女性が長く働ける職場だから選んだ 将来は子供に働く母の姿を見せたい。

私の所属するソリューション事業部は、さまざまな年代の女性が長く活躍しています。性別や年齢に関係なく、自分のスキルを活かして仕事ができる部署だからです。タカヤを選んだのは、そんな女性の姿を目にしたからでした。以前から私は結婚、出産を経ても、ずっと働き続けたいと思っていました。なぜなら、子供に頑張っているお母さんの姿を見せられ、私自身も働いて得たお金で自分を磨き、ずっと輝いていられると思ったからです。そのためには、私自身も努力をし、常に新しい技術を身に付けなければなりません。有難いことに上司は、新しいことに挑戦



時間を無駄にしない意識が生活にも好影響。上司や先輩をお手本に自分自身を磨きたい

EMPLOYEE INTERVIEW 06

EMS事業本部 [2011年入社] 金原 輝幸

EMS事業本部は、情報通信機器・センサー機器・産業機器分野を中心に、開発から量産設計に至る、包括的な技術サービスを提供しています。私が担当しているのは、FA機器(産業用ロボット)に組み込まれる、制御ボックスの製造。お客様から届く図面をもとに、手順の作成から製品組み立てまでを行っています。仕事を進める上で心がけていることは、図面を隅々までしっかり確認してから作業にあたること。ハーネスからの作成となるため、小さな部品の見間違いや見落とし、設計意図の理解不足は、大きな問題に発展してしまいます。そんな問題を引き起こさないように、常に確認作業は徹底しています。

仕事そのものは2D図面を元に、細かい指示がない中で進めていくのですが、自分でより良い方法を選択しながら作ったものが、お客様や当社の上司、先輩方に喜んでもらえる時は本当に嬉しく、最後までやり切ったという達成感が得られます。

私の仕事は時間的制約もあり、スピードも問われますので時間に対するシビアな感覚が養われました。時間の無駄をなくし、的確に仕事を進められるよう頃から意識していると、私生活にも良い影響をもたらします。毎日の生活は規則正しく、入社前には愛犬や熱帯魚の世話をする等、気持ちにゆとりのある日々を送っています。

タカヤを選んだ理由は、会社説明会に来られていた先輩方の雰囲気がとても良かったからです。話やすく、明るい人柄を見ていると、働きやすい職場のイメージがわいてきて、私にはとても惹かれるものがありました。実際入社して先輩方と話す、為になる話題が多く、仕事以外にもたくさんの相談に乗ってもらっています。人として目標とするのもタカヤの上司や先輩方。本当に頼りになり、どんな仕事でもしっかりと計画し、実行されている姿を見ているととても勉強になります。例えば簡単な作業であっても一日の計画に組み入れしっかりとこなす。この仕事に



探求、発見、そして創造。そのプロセスを楽しんでほしい。

EMS事業

デジタルネットワーク時代、最先端技術を支える先端技術。

“高品質”“短納期”“低コスト”で産業界のニーズに応える。

通信映像分野におけるテクノロジーの進歩は、とどまるどころがありません。新しいデジタルネットワーク市場が急速に拡大し、最先端商品をタイムリーに供給できる技術力と生産体制が求められています。こうした時代と産業界のニーズにお応えし、お客様から受託して設計や“ものづくり”を行うのがEMS(Electronics Manufacturing Service)事業本部です。部材供給による単純アセンブリ型のEMSから、開発設計～最終商品の生産に至る各プロセスが連続した形の一貫型EMS、さらには多品種小ロット生産から少機種の大量生産など、多種多様なニーズに対応。タカヤの技術者の「知恵」と「技」と「経験」を結集し、フレキシブルに組み合わせることによって、さまざまな課題を解決するEMSを“高品質”“短納期”“低コスト”で提供しています。

■EMS事業本部 COORDINATION & PLANNING



EMPLOYEE INTERVIEW 07

EMS事業本部 [2004年入社] 水原 真希子

役目を果たせた時の達成感は格別です。仕事を通じて自分の成長を実感しています。

進路を決める際に、タカヤの業務内容に興味をわいたので入社しました。現在は、精密機器の組み立て作業を担当し、主に基板の組み込みやはんだ付けをしています。慣れた作業をしている時でも、「無駄な動きはしていないか」「作業不良が出たのはなぜだったのか」等を、検証しながら仕事をしています。こういった進め方をすることで、仕事の精度と効率があがり、自分の成長も感じられます。私の仕事は作業工程の最初の部分にあたるのですが、遅れると全体に響き、ある意味プレッシャーを感じます。しかしその分、出荷の遅れなく繁忙期を乗り越えた時は、言葉にできないような達成感とやりがいを感じます。

社内には尊敬できる先輩がたくさんいます。豊富な知識を、わかりやすい言葉で伝える先輩方を見ていると、私も将来こんな人間になりたいと、具体的なイメージが膨らみます。そんな職場で日々仕事をし、これまでに多くのことを学びましたが、自分自身についても発見がありました。それは、私はモノづくりが好きだということです。最近では家具も作るようになりました。それもこれも仕事を通じて、モノづくりの楽しさを知ったからです。何かが出来るようになるのはとても嬉しいこと。今後も公私にわたって、さまざまなことにチャレンジしていきたいです。



海外にも生産拠点。お客様のグローバル展開をサポート。

タカヤでは、短納期・小ロット～大量生産にも柔軟に対応するために、技術スタッフを充実させるとともに、生産ラインの拡充にも力を注いでいます。基板実装から完成品までの一貫生産ラインによる大ロット生産、セル生産方式による多品種小ロット生産の双方のニーズに対応できる海外生産拠点を中国上海市とタイのチョンブリ県に開設。日本・中国・タイを結ぶ、設計から完成品までの一貫サービスで、お客様のグローバル展開をサポートしています。

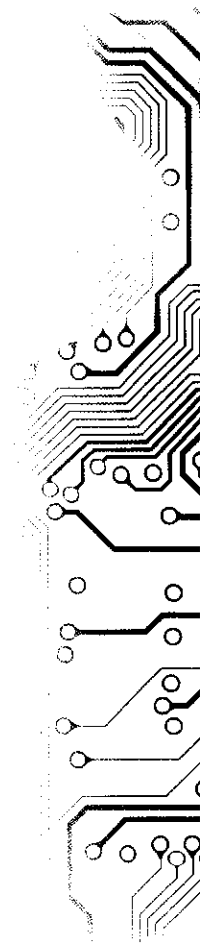


TAKAYA TOPICS ④

創業100周年記念事業 華鶴大塚美術館

タカヤグループ創業100周年の記念事業の一貫として1994年に設立。本社所在地である岡山県井原市の芸術文化の振興発展に貢献することを目的に開館されました。広島県福山市出身の日本画家・金島桂華の作品を中心に、横山大観、橋本関雪、前田青邨など、近現代の日本画壇・洋画壇・彫刻界を代表する作家の作品約600点を収蔵。地元の方にも愛される美術館を目指して、展示会や音楽会、お茶会などのイベントも数多く行っています。





■ www.takaya.co.jp

 **タカヤ株式会社**

〒715-8503 岡山県井原市井原町661-1
✉ saiyou@takaya.co.jp

