

since 1953



会社案内

COMPANY INFORMATION

ものづくりの
楽しさを
知る職場。

Human & Metal
INTERFACE

人と金属の インターフェイス

小林精機が目指すのは、人と金属のインターフェイス。
ものづくりの向こうには、それを待つ人が必ずいます。
私たちの役割は金属を通して

人々の生活を支える力となること。

開発力、技術力、人間力を結集し

小林精機は豊かな未来を創造し続けます。



小林精機の特徴 — DXへの挑戦 —

01 「里山づくり」で受け継いだ 熟練の技術で届ける精密部品

切削加工の本質を理解するためには、目で見える、加工の音を聞く、手で振動を感じる、油の焼けた匂いを嗅ぐ、機械の温度を感じるなど、五感で知ることが重要です。「五感を駆使し、自ら考えることが出来る人材を育てたい」との想いから、当社では「里山づくり」と題し、根本に立ち返り、汎用旋盤・汎用フライス盤による技能訓練に取り組んでいます。

コンピュータ内蔵のNC旋盤、CNC自動盤、マシニングセンタ(MC)のNCプログラム作成技術の教育も実施。技術に対する意識を高めるために、国家技能検定や社内検定にも積極的に挑戦しており、資格保持者は全体の半数以上に上ります。

02 省力化装置の開発で、 生産の合理化をサポート

生産の効率化、技術力向上のために、岩手県工業技術センターと共同で省力化装置を設計開発しています。開発した装置はお客様のオーダーでカスタマイズも可能。多彩な加工設備と内製の省力化装置に加えて、7軸制御AI協働ロボットなどのロボットも積極的に導入し、活用しています。

また、これまで培ったメカトロ技術をスマート農業に活用し、小規模農家向けの小型の播種機の開発も行っています。生産の効率化を図るための省力化装置に加え、様々な分野の装置開発に挑戦していきます。

03 多品種少量にも、超短納期にも 対応可能な生産体制

試作品の1個から数万個の生産まで、月6,000件以上の発注に対応。超短納期ラインでは、受注当日に加工をスタートし、翌日には全国に出荷しています。

更なる短納期を実現するため、検査工程の自動化を目的とした画像検査装置の開発に取り組んでいます。完成すれば、納期短縮だけでなく、品質の向上にもつながります。

市場ではグローバルな競争が激化しています。さらに、デジタル技術の発展で、新興国の製品品質が高まる中、革新的な技術を用いながらも熟練の技をさらに磨いていく、両輪のものづくりが求められています。

小林精機では、多品種少量のオーダーにスピーディー、かつ確実に対応することに加え、産学官連携や自社にはない技術を持つ企業とのコラボレーションに積極的に取り組んでいます。県工業技術センターとの共同による、小規模農家向けの「種まき装置」など、自社製品開発にも力を入れ、着実な成長を目指しています。

創業70周年を迎えた今こそ、創業からの思いを引き継ぎながら、ものづくり企業としてさらに発展していく時期です。経営基盤をしっかりと固め、堅実に事業を拡大することで、ひいては地域の雇用の場の確保にも貢献していきます。

代表取締役社長 小林 要



革新と熟練の技術で、
さらに発展する企業を目指す

Workflow

小林精機の5つのStepから垣間見えるのは、
 長年積み上げてきたものづくりへの『こだわり』。
 お客様のご要望に高レベルの技術、開発力、管理力で応えるため、
 小林精機は日々研鑽を重ねています。

Step1 受注

部品加工の
ソリューションを提案

Step2 生産計画

多品種少量生産対応の
DXを推進

Step1 受注

部品加工の ソリューションを提案

【営業本部・営業技術部】

複雑な加工形状、特殊な材料、高精度が必要な加工など、お客様が抱える部品加工の様々な課題を切削加工のプロ集団が解決のお手伝いをします。

当社では、三次元CADの導入をはじめ、最新のネットワーク環境に対応し、よりスムーズなやり取りが可能に。更なる効率化・高品質化に取り組んでいます。

営業本部ではオンライン面談などIT化が進んでも、お客様との繋がりは大切にしています。これまで以上に、より密なお打合せを心がけており、多くのお客様から信頼をいただいています。



綿密な打合わせでお客様の課題の
解決策をご提案



三次元CAD/CAMによる設計開発



業務システム開発



生産計画の微調整でより精度の高い
計画を立案

Step2 生産計画

多品種少量生産対応の DXを推進

【管理部】

自社に適応した業務システムを自社開発したことにより、DXを推進中。材料手配から生産個数、工程、納期まで、生産現場への細かな作業指示をサーバー上で処理。

生産現場では、より細かな人員配置や生産スケジュールの微調整を行うことで、多品種少量生産から量産まで、毎月6,000件以上の注文の正確かつスピーディーな処理が可能となっています。



Step5 出荷

全国のお客様へ
お届け

Step4 検査

高品質を保証する
厳正な検査体制

Step3 加工

多様な設備と技術力で
あらゆるニーズに対応

Step3 加工

多様な設備と技術力で
あらゆるニーズに対応



[製造部]

ISO9001の導入と製造管理システムの活用により、独自の一貫生産体制を確立しています。CNC自動盤、NC旋盤、マシニングセンタなど多様な設備を揃え、あらゆるニーズに応えられる体制を整備しています。

取り扱える材料の種類も幅広く、ステンレスやアルミ、真鍮等の様々な市販材から、ダイカストや鋳物の異形素材2次加工まで生産技術力で柔軟に対応。新素材にも積極的に対応します。

また、7軸制御AI協働ロボットを導入するなど、生産の効率化に向けた様々な取り組みを行っています。



7軸制御AI協働ロボット



機械ではできない微細な加工は技術者が仕上げる



製造部の半数以上が技能検定2級以上を取得

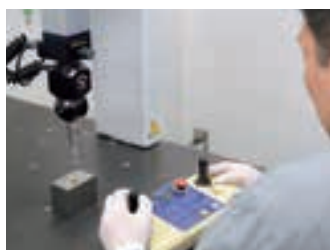
Step4 検査

高品質を保証する
厳正な検査体制



[品質保証部]

3次元測定器で、平面的な検査から複合的で難易度の高い検査が可能となっています。また新たに蛍光X線分析装置を導入。加工現品の寸法精度確認はもちろん、材質確認もより高いレベルで品質保証を提供します。



3次元測定器による高精度測定

Step5 出荷

全国のお客様へ
お届け



[管理部]

短納期の特別対応品は、受注日にお客様の指定寸法で加工し、翌日には全国へ発送する体制も確立しています。

精密な部品をお客様の指定通りの納期で確実にお届けできるよう、デリバリー体制を構築しています。



毎日数百件の出荷処理



自分が加工した部品を使った
製品の活躍がやりに。

第1製造部
製造1課
製造第1係

おばら なおや
小原 直也さん 〈2020年入社〉



自動車やエアコンなど、量産部品の規格に合わせて加工機械に数値を入力する、寸法管理を担当しています。一日を通してミスなく業務を終えられた時には、達成感があります。また、作った部品が使われた自動車を、街中で見かけたときもうれしいです。より作業負担を減らせるように、今後は機械のプログラム作成などにも挑戦したいと思っています。

入社時に、先輩にいろいろ相談しやすい環境だと感じました。今は私も新人教育を担当しているので、積極的に声を掛けるようにしています。新入社員が一人で悩まないよう、先輩社員が支えるメンター教育制度もあるので安心です。

社員インタビュー

ものづくりの楽しさを知る職場。

生産技術課
設備保全・改善係

しながわ まさと
品川 優人さん 〈2019年入社〉



機械修理をする設備保全、製品の傷防止装置の組み立てや作業台作成などを行う、業務改善の仕事をしています。業務改善では、作業者一人ひとりに合わせて制作・調整するものもあるので「作業がやりやすくなった」と感謝されとうれしいです。

実際に働いている現場の人しか分からないこともあるため、生産技術課の仕事はたくさんの声を聞くことが大切になります。部署が違って社員同士の仲がすごくいいので、皆さんに気軽に困り事を聞ける環境なのは、ありがたいです。

今後は、業務改善につながる装置を自ら設計したり、加工の仕事にも挑戦したいと思っています。

気軽に困りごとを聞ける
環境が働きやすさ。



確かな性能確保へ
欠かせない役割担う。



製造3課
製造第3係

りんざき みな
林崎 美菜さん 〈2018年入社〉



出来上がった製品に傷や打痕などがないか、目視や拡大鏡を使用して確認する外観検査を担当しています。主に検査をしているのは配管用部品で、少しの傷が水や油の漏れなど製品の性能にも影響するため、大切な作業です。

自分の仕事が認められ、新しい業務を任せられたときには、すごくやりがいを感じます。新しい知識を覚えられる喜びもあります。今の目標は、検査と加工の仕事をどちらもできるようになることです。

未経験の方でも、ものづくりに興味がある人であれば活躍できる職場です。気軽に相談できる優しい人たちがたくさんいる会社なので一緒に働きましょう。

小林精機のこだわりのものづくりを支えているのは、
思いをともに、一緒に働く仲間たち。
未来を担う若手社員の皆さんに、小林精機の今を語っていただきました。



自社開発、大学との連携、 独創技術を追い続ける

昭和63年、当時では珍しい研究開発型の協同組合として異業種5社（現在6社）で発足したテクニア岩手協同組合への参画が、当社の研究開発事業の推進力となっています。

平成24年には、東北大学がいわて産業振興センターなどと連携して開発した高性能コバルト合金「COBARION®」の切削加工研究に携わりました。当初は医療分野向けに開発された合金でしたが、医療用に留まらず、一般産業向けの実用化も一部で実現しました。

現在は、これまで培ったメカトロ技術をスマート農業に活用し、岩手県工業技術センターと共同で小型の播種機の開発を行っています。また、岩手大学と共同で切削キズを画像解析するシステムの研究開発も進めています。

社員交流が できるイベントを 開催

毎年恒例の夏まつりでは、BBQやかき氷、スイカ割りやくじ等で大盛り上がり。子どもたちも暑さに負けず、大はしゃぎです。



『もっと良いやり方がある』 業務改善

小集団活動発表会では、グループ単位で改善活動を行い、成果を発表しています。個人での改善活動も盛んです。





■社章について

左側3本線は小林精機の3つの特徴を表します。

①半世紀築いた大きな基盤

②自由な発想と挑戦心

③社員同士の信頼感

右側は精密機器の頭文字「S」を表します。
この2つを組み合わせると「小林精機」という企業が
形成されることを意味し、
小林精機の頭文字である「K」を表現しています。

会社概要

創 業	昭和28年(1953年)10月
設 立	昭和52年(1977年)2月
資 本 金	3,500万円
代 表 者	代表取締役会長 小林清之 代表取締役社長 小林 要
事業内容	各種精密機械部品の加工及び組立、 自動化・省力化機器の設計製作、 コンピュータソフト開発等
生産品目	医療分析装置部品、化学分析装置部品、 バルブ部品、自動弁、産業用機械部品、 航海計器部品、光学機器部品、自動車部品、 工業計測機部品、半導体製造装置部品、 コンピュータ周辺機器部品、工作機械部品、 その他試作品、試験片等

沿 革

1953 年	創業者小林憲吉が盛岡市志家町にて「小林精機製作所」の営業を開始
1958 年	盛岡市山王町に移転
1977 年	資本金300万円で法人設立、社名を「有限会社小林精機」に変更
1978 年	小林清之代表取締役就任
1989 年	滝沢村大崎に本社工場移転
1990 年	資本金を500万円に増資、岩手県機械金属厚生年金基金加盟
1991 年	大崎工場第2工場棟完成
1992 年	資本金を1,000万円に増資
1996 年	岩手県より中小企業創造活動促進法の認定を受ける
1997 年	大崎工場研究開発棟完成
2000 年	大崎工場第3工場棟完成
2001 年	社名を「株式会社小林精機」に変更、ISO9002認証取得
2003 年	設計部門を含め、ISO9001認証へ移行
2005 年	大崎工場第4工場棟完成
2009 年	環境マネジメントシステム「KES」認証取得
2010 年	資本金を2,000万円に増資
2011 年	(株)リコーグループ化学物質管理システム認証取得
2012 年	盛岡西リサーチパークに本社工場移転(第1、第2工場新設)
2013 年	ISO14001認証取得
2015 年	切削加工の関連会社(株)コバテックを設立
〃	本社第3工場(検査ロジスティクス棟)完成
2017 年	小林清之代表取締役会長就任、小林要代表取締役社長就任
2018 年	東京中小企業投資育成(株)より資本投資を受け資本金3,500万円に増資
〃	経済産業省より地域未来牽引企業の認定を受ける
2019 年	第4工場(コバテック棟)および第5工場完成
〃	経済産業省より事業継続力強化計画の認定を受ける

ISO9001/14001認証



地域未来牽引企業

