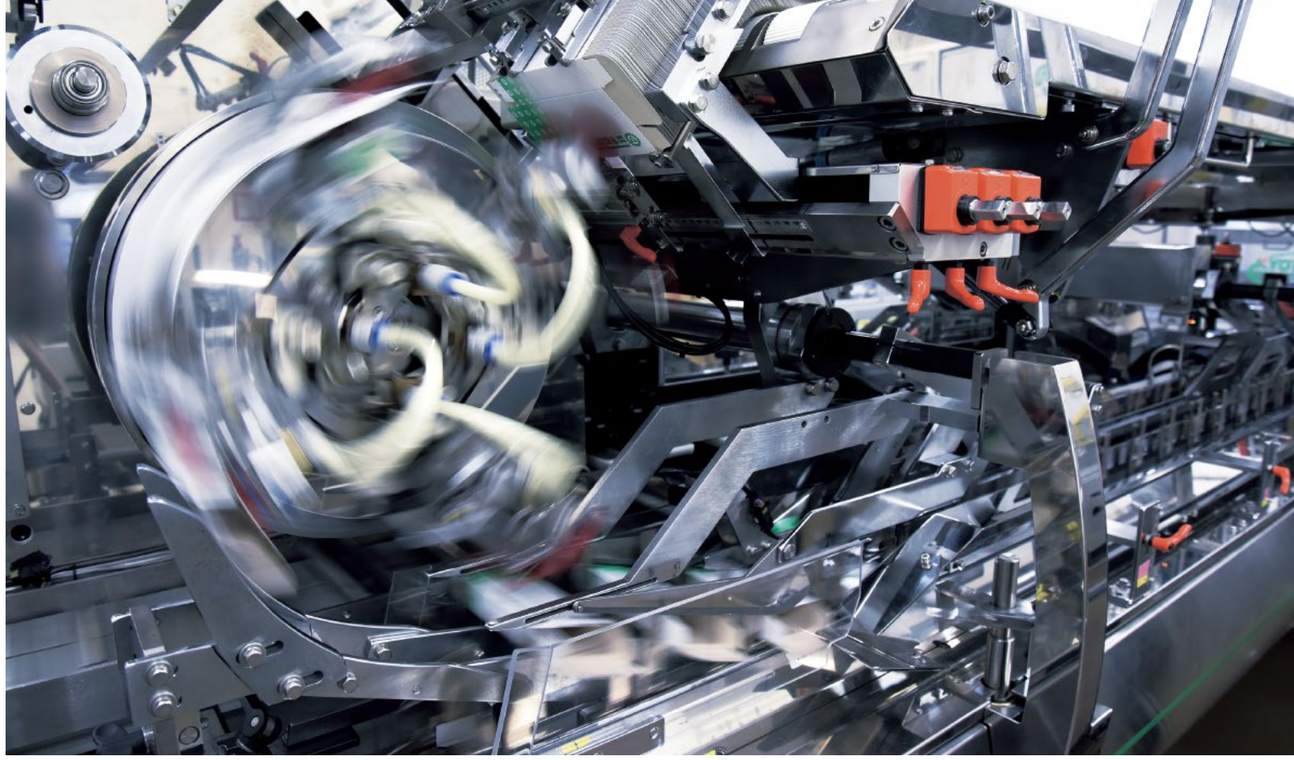
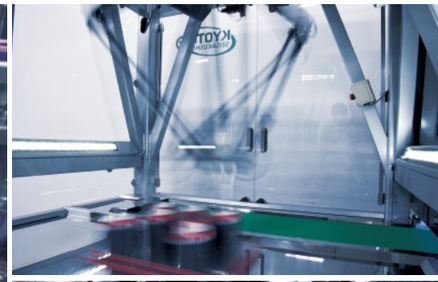
生涯、エンジニア





世界でたった1台の機械を開発する誇り

KYOTO SEISAKUSHO

〒613-0916 京都市伏見区淀美豆町377-1
TEL 075-631-3151(代表)
https://www.kyotoss.co.jp/

システムエンジニアリング
株式会社 京都製作所

2023.07

世界でたった一つの機械を創り続ける誇り

京都製作所の「ものづくり」への情熱とこだわり

京都製作所ワークスタイルの共通キーワードは「ものづくりへのこだわり」です。それは、同業他社が断ったような難題に満ちた課題に対しても、営業スタッフと様々な技術者が関わり、悪戦苦闘を続けながら、必ずその要望に応えていくという、極めて厳しく且つ手ごたえのある働き方です。

特に、当社の技術者は「生涯エンジニア」と言えます。

技術者としての信念と誇りを持ち、常にチャレンジ精神を忘れず、ものづくりにこだわり、完全オーダーメイドによる世界でたった一台の産業用機械を、生涯で約400台開発します。それは、机上にとどまらず、実際に機械を、商品を手に取り、触りながら試行錯誤を繰り返し、苦しみながらも技術課題を乗り越え、自ら手がけた機械を通じ社会に貢献する、本物の「技術屋」としての働き方です。既成概念にとらわれない独創性とチャレンジ精神、決してあきらめない「ものづくり」へのこだわりが、創業以来、脈々と受け継がれ、優れた技術と人材を多数輩出してきたのだと考えています。

PROJECT 事業内容

包装機械事業

MARKET FIELD
医薬品 食品 乳業 輸送・梱包 化粧品 日用品・サニタリー

医薬品、食品、サニタリー品など日常で私たちが手にするものの多くは工場で生産されています。それらは製品の保護やPRのため、工場の最終工程で「包装」がほどこされます。私たちはこの部分を担う企業として長年社会に貢献しています。

組立機械事業

MARKET FIELD
医薬品 エネルギー IT・CD/DVD

組立機械のルーツはフロッピーディスク関係の装置開発。そして、他社に先駆けていち早く取り組んだCDやDVD、BRといったデジタルメディア用のPケーサーや薄型ディスプレイ、コンデンサなどの電子部品の組立機械も手掛けるようになりました。近年では医療用シリンジや車載用リチウムイオン電池の組立機械も手掛けています。

新たな展開

包装機械、組立機械だけではなく時代の流れを察知し、次の世代で必要とされる技術をいち早く研究開発しています。また、今まで培った技術力と時代に必要とされる技術を組み合わせ、業界を絞らず新たなチャレンジをしています。

ラインエンジニアリング事業

現代の高度な生産ラインを支えているのは、様々な機能を持った機械を組み合わせ、合理的かつスムーズな流れを構築していく技術とノウハウです。優れた機械を単純に組み合わせるだけで解決できる問題ではなく、生産設備に精通した我々がお客様の業界を知り、商品を理解し、現場を熟知する広範囲な知識と技術展開により、最少の人数と最小のスペースで最高の商品を生産するラインエンジニアリングを実現します。

JOB TYPE 業種

営業部門

京都製作所の作る製品はプロジェクト生産と呼ばれる完全受注生産がほとんどです。大量生産とは違い「作って売る」方式ではなく、「注文を受け、開発・設計し製品を創る」方式です。従って、営業活動に大切なのは、お客様のニーズへの理解力と自分のバックにある社内技術を結びつける想像力です。この理解力と想像力によって社内のエンジニアと共にお客様のニーズを分析し、具体的なソリューションを提案することから始まります。もう一つ重要なのがアドバイザーとしての機能。多様な現場に対応していた経験から培った独自の視点から、お客様の気づかない生産工程で起こりうる問題点へのアプローチをアドバイスできること。営業部門の担当は、前例のない製品づくりの全工程に神経を配り、開発プロジェクトを最終完成品へとリードしていきます。

機械設計

推奨学部：機械工学系

これまで蓄積された約700もの豊富な要素技術のデータベースから、その製品に展開、応用できる技術をリサーチします。そこには図面情報はもちろん、コスト、トラブル情報などすべての情報が網羅されています。そうしたデータを基に機械全体の構想に始まり詳細に至るまで設計していきます。過去の要素技術だけで対応しきれない新規開発案件は開発部が対応いたします。

電気設計

推奨学部：電気・電子・制御・情報系

オーダーメイドゆえに、毎回違う動きをする機械、ロボットの電気回路設計、制御ソフトの設計を行います。特に制御ソフトは一般的なシーケンス制御も行いますが我々独自のオリジナル言語を駆使し、高速かつ正確な動きを実現しています。

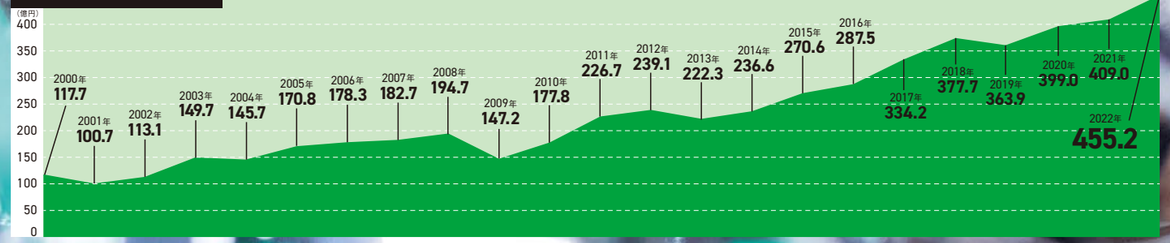
組立調整エンジニア

推奨学部：機械工学系

設計図通りに部品を組み立てるだけでなく、生産の工程すべてで設計者と一体となってトライ&チェックを行います。部品の組立、機械の調整、設計プログラムの見直しなど、お客様のニーズが反映されているか、設備全体の最適化を図っていきます。この時、最も大切なのが機械を生産する組立調整エンジニアの視点、技術部門のエンジニアが机上でイメージした通りに稼働するか、スペック通りの性能になっているか、幾度も試運転を繰り返す中で機械に魂を吹き込んでいきます。

連結売上推移

2000年～2022年の22年間で、売上高はコンスタントに上昇しています。



ベテランから若手、営業–設計–開発–製造のメンバーがひとつになる時。

受注背景	商品の売り上げ伸長を企図して生産性の20%アップの目標 商品の生産拠点である大型の工場に最新式のライン設備の導入を計画 包装業界を今後変えていくであろうリニアラインの整備導入を計画	包装機械事業

技術・生産本部 技術部 機械設計
京都大学大学院 工学研究科 マイクロエンジニアリング専攻
技術・生産本部 技術部 機械設計 課長
大阪工業大学 機械工学科

STORY 1 ［提案～受注］

問題解決型営業でお客様と共に機械を創る

営業本部 東京営業部 部長
大阪国際大学 経営情報学部

弊社は単なるメーカーとは違い、お客様のご要望に沿いながら共に新しいオーダーメイドの機械を創っていきます。例として、あるお客様の新設包装ライン。個包装されたスティック状の袋が1分間に最大1,100袋、種類にして十数種類が流れてくるのを受け取り、小箱に詰め、最終的にはそれをさらに段ボールに詰めるラインを構築する案件でした。我々は包装機械メーカーなので商品を箱に詰める機械の製作は大得意で、今までにも数々の実績があります。

しかし今回、お客様からは「最新の技術を取り入れたい」とのご要望がありました。そこで「リニア、チェンジオーバーフリー、多軸ロボット、IoT。この4つを導入した最新技術のライン」をコンセプトとし、共に機械構成を考えるところからスタートしました。私は「京都製作所の最高の技術を注入します」とお答えし、提示されたコンセプトに合う全自動ラインを提案することになりました。

ライン構成を考えるのも営業の仕事です。お客様の目線になり要望をエンジニアに伝えるにも、その逆の場合も、右から左では伝わりません。リニアのように新しい技術であっても自分で調べ、自分なりに納得したものを提案します。そこにやりがいも見いだせるのではないでしょうか。

営業本部 東京営業部
立命館大学 産業社会学部

また、弊社は問題解決型営業ですので、仕様変更や追加要求が出てくるとどうしても納期が後ろにずれ込みます。しかし現場と一丸となり、お客様のご要望通りの機械を納期までに納入することができました。結果、「弊社の技術」として、お客様の納入した工場へ別のお客様を自由に見学へ連れて行くことを許されるという最高の信頼関係を築くに至りました。
（営業本部 東京営業部 部長）

私は入社5年目で今回の案件に関わりました。現営業部長、当時の営業課長の下にいましたので、「課長の案件＝私の案件」なのですが、額も大きく、新しい技術を導入したラインを提案できるのは課長しかいないと思いました。

私は見積もり、資料整理、議事録作成などでサポートしました。また、内覧会の際には、機械についての知識を見込まれPR資料作成も任されています。私は文系学部出身ですので入社当時から機械について詳しかったわけではありません。わからないことがあればその都度すぐに調べ、知識を身につけてきました。今回の案件はリニアという新技術を導入したこともあり、一から調べているうちにそんな新入社員のころを思い出しました。このような大きなプロジェクトに最初から最後まで関われたのは自分にとって大きな経験です。

弊社は営業がお客様とエンジニアの間に立ち、技術、製造をまとめます。また、既存の製品を売るのではなく、顧客に合う製品を自分で提案するプロデュース力が必要となります。そこが大変な部分でもあり、大きなやりがいを感じる部分だと、今回の案件で改めて感じました。
（営業本部 東京営業部）

STORY 2 ［機械全体の構想を設計・構築］

自由度の高い設計で理想を形にしてお客様に届ける

今回のリニアシステムはお客様としても弊社としても初めて導入するシステムでしたので、ご要望だけお聞きして、弊社がそれに見合うシステムを、ある程度自由に構築させていただきました。

搬送システムにおいてリニアを導入する最大のメリットは、複雑な動きができるリニアを巧みに動かすことによって、全体のシステムを簡略化できるということです。搬送機械で一番トラブルが多いのは、製品を持って運ぶという箇所なので、その箇所が増えれば増えるほどリスクが高まります。今回のシステムは、充填機から出てきた製品を集積して運び、2台の機械に振り分けるのですが、それをリニア以外の装置でやろうとするとつかんで運ぶという作業が多くなってしまいます。リニアなら、一度、充填機から出てきた物を受け取ったら箱に入れる装置まで運ぶことができるので、リスクを大幅に減らすことができました。

このようなシステムを電気設計と相談しながら構築しました。弊社は元々、設計における自由度が高く、自分たちの「こうしたい」を形にできる環境です。ですから、自分たちが納得したものを作り、それをお客様に使っていただく、という、ものづくりをする者としては、何物にも代えがたい喜びを得ることができます。特に今回のラインはお客様のモデル工場として多くの人の目に触れるものだったため、リニアの色に合わせて、全体がひとつのシステムに見えるように黒のマット塗装にしました。

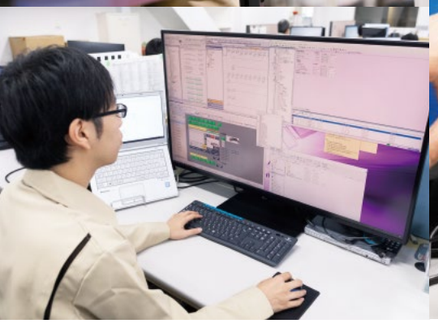
常に心がけているのは、使う人の立場に立って使いやすい機械を設計することです。人は、不具合には気づきやすいのですが、スムーズに作業できている分には特になんとも思わないものです。メンテナンスにおいても作業性においても、「何も感じない」よい機械を設計できるように、最初の段階で細かい部分まで想定するようにしています。
（技術・生産本部 技術部 機械設計 課長：写真右）

私は入社1年目で、スティックのバケット設計を担当しました。リニアの搬送システムは、搬送物を軽量化して精度を高めることによって個数を多く運ぶことができるというものなので、搬送物であるバケットを1個あたり1kg以内におさめる必要がありました。しかもそれが計80個ありました。80個も乗せるとなると当然、コストダウンが求められます。という訳で、軽量化とコストダウンという2つの課題をクリアするため、材料と形状の選定から始めました。

何枚もの金属を貼り合わせて溶接すると、材料も多く、高い溶接技術が必要となり、コストがかかります。そこで、板状の金属を板金加工してL字に折り曲げたものを15枚作り、土台部分に溶接して貼り付けるという方法を思いつきました。さらに従来1mmあった厚さを0.5mmにまで落とすことにしました。

いくつか試作品をつくり、実際に機械に乗せてどのように動作するかテストを繰り返し、最終形に至るまでに約2か月かかりました。実際にこのバケットが計80個乗って動いているのを見た時、うれしさのあまり、いろんな人に説明してまわりました（笑）。

今回の事例でいうと、入社1年目の私が担当したのは、材料と形状の選定から、価格の算出を経て本生産までです。大企業であれば、プロジェクトのごく一部を担当することが多いと思うのですが、一人の社員が関わる範囲が広く、多くの経験ができるのが弊社の特徴で、私が入社を決めた最大の理由です。
（技術・生産本部 技術部 機械設計：写真左）



技術・生産本部 技術部 電気設計
舞鶴工業高等専門学校 電子制御工学科

STORY 3 ［機械を動かすための電気回路・制御ソフトの設計］

トライアンドエラーを繰り返し無数のパターンに対応できるプログラムを組むこと

「リニア」と言えど、様々な種類があり、形状もスピードも全く違います。お客様の要望を満たすには今回選定したメーカーのリニアを使うしか選択肢がなかったのですが、まだ開発段階のものでしたので、想定外のバグが多数生じました。通常であれば完成している製品を使うので、自分が作ったソフトが正しくできていれば、当然機械は動きます。ですが今回は、完璧にちゃんと作ったはずなのになぜか動かないという事が何度もありました。

選定したリニアはアメリカのメーカーのものだったので、時差を考えつつ早朝や夜遅くにリニアの開発メーカーと電話会議を行い、システムを構築するかたわら、製品自体の改良も行わなければならないということがとても大変だった点です。また、ソフト開発自体の難易度も非常に高く、あらゆることを想定しないといけない案件でした。通常であれば、弊社の機械は往復するような動きが多いのですが、今回のリニアラインではそのポイントが無数にあり、複雑な動きができるように設計しなければなりませんでした。

具体的には広い工場内にたくさんの物が置かれていて、前に物があるのかないのか、後ろに物があるのかないのか、そういった状況が刻一刻と変わるという機械でしたので、イレギュラーのケースをどれだけ想定できるのかが、設計の肝でした。さらに、シミュレーション用のソフトもない状況でしたので、機械設計、製造エンジニアと協力し、実機でトライアンドエラーを繰り返しました。当初はカーブも同じ速度で走るように設計していたのですが、それでは商品が飛んでいくことが分かり、飛ばないスピードかつお客様の求めているスペックに合わせて速度を落とすように設計し直しました。当時は大変でしたが、今考えると、とても楽しい仕事だったなと思います。

弊社は機械メーカーなので、主軸は機械を設計することです。とはいえ、機械を組み立てただけでは動かないので、電気設計の我々がプログラムを組み、動かしていくのですが、「自社の機械を動かすためのプログラムを設計できる」というのが仕事をする上での一番のやりがいです。ですから制御的に「この位置にはこれが必要だ」とか「センサーがいるんだ」など、実際に動かす自分たちだから言えることは意見としてどんどん出すようにしています。その結果、機械の構想が大きく変わることがあります。

最初の設計の構想のところから関わり、最後に現場に行って機械を立ち上げる。実際に自分たちが設計した機械が動いて、生産しているところまで見られるというのが、この仕事の醍醐味でもあります。

STORY 4 ［リニアを制御するためのシステムを開発］

5年先10年先を見据えた開発で業界の第一人者に

技術・生産本部 開発部
徳島大学大学院 先端技術科学教育部

私の主な仕事は、弊社のモーションコントローラーの開発です。モーターに限らず、カメラやロボットなど周辺機器を制御するためのソフトを開発しています。今回のリニアもその周辺機器のひとつです。

私が入社2年目に、業界の中の新しい技術としてリニアが注目され始め、弊社としてもラインに取り入れて活用できるものにしていくための開発の主担当に任命されました。国内ではまだあまりなかった技術だったので、先進国であるオーストリアに出向いて、2週間ほど開発を学んできました。大学で学んだことと、会社でやってきたプログラミングは同じでしたが、当時の私はまだ実際に機械を自分で組んだプログラムで動かすということをしたことがなく、しかも、動かすものがリニアということで、初めて経験することばかりでした。さらに新しく触れるプログラミング言語で、社内でもまだ誰も扱ったことのない言語でした。

開発者としては、お客様に言われてから開発するのでは遅く、常に5年後、10年後を見据えた開発をしていかなければなりません。なので、新しく開発される技術に興味を持ち、弊社の機械にどのように生かすことができるだろうかという視点が必要になります。今回のリニアに関しても、業界での使われ方の標準形を自分が作っていかなくてはいけないという部分が難しさでもありやりがいでもありました。そういった開発の主担当を入社2年目であっても任せてもらえるというのが弊社のおもしろいところです。

STORY 5 ［組立、調整、納品］

お客様からの「ありがとう」を最初に聞ける特権

技術・生産本部 製造部 組立調整エンジニア
徳島大学 工学部機械工学科

私は製造部の中でも機械の調整をしています。社内で調整した機械をお客様に搬入し、再度、現地お客様の工場で調整して生産ラインに入れるのが仕事です。

機械の制御は電気設計の仕事ですが、実際に機械を動かすのは、私たちです。これほど大きなリニアがラインに入ったことは今までなかったので、動かし方、使い方そのものが従来の包装機とは異なり、そこが難しかった部分です。リニアはデータで動くので、見た目では分かりづらく、何度も調整が必要でした。

もともと機械が好きで、実際に機械を触った仕事をしたかったので、組立・調整のエンジニアを希望したこともあり、今回、リニアというまだ他の人があまり触れたことがないものを先駆けて触らせてもらい、それを無事、ラインに入れることができたことが大きな喜びとなりました。

弊社は他社と比べて組立・調整のエンジニア個人の責任が大きく、機械の不具合は全て、直接お客様と接する私たちが、責任を持って対応することになります。そのためには、制御の知識もある程度必要になります。そして、ラインが完成した後の現地での生産立ち会いが一番緊張する瞬間です。トラブルは起こりえないというレベルまで完成度を高めていても、やはり緊張します。そうして無事納入が終わり、お客様から直接感謝の言葉をお聞きした時、大きな喜びと達成感を感じます。

世界でたった一つ、比類のない最高の機械が誕生する。

STAFF VOICE

先輩社員の声

様々なメーカーの根底を支えている生産工程を高度な技術で合理化。
世界屈指の開発力で業界をリードする総合設備メーカー、それが京都製作所です。

技術・生産本部
技術部 機械設計

京都大学大学院 工学研究科
機械理工学専攻
2016年入社

学生時代頑張ったこと

大学で合氣道同好会に所属し、学部3回生の時には主将を務めました。後輩に目標である初段合格を実現してもらうため、指導に苦心しました。

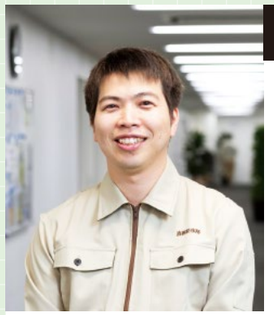
京都製作所を選んだ(入社)理由

世界に1台だけの完全オーダーメイド機械を自分の手で設計できる点です。どこか1つのパーツに限定されることなく、だれも作ったことのない機械を自分の手で設計できるのはとても魅力的でした。

現在の仕事内容

先輩の下で基礎的な内容から設計について学びながら、各ユニットの設計を行っています。さらに最近では、プロジェクトの中で機械設計のリーダーを任せてもらうようになり、日々悪戦苦闘しております。

過去に担当した業界: 食品 電池



技術・生産本部
技術部 機械設計

龍谷大学 理工学部
機械システム工学科
2007年入社

今後の目標は

お客様に驚きと感動を与える機械を設計し、一人でも多く京都製作所ファンになって頂けるよう日々チャレンジし続けることです。

働いていて感じる良いポイント

担当した機械は一から全て任せてもらえるので自由な発想やアイデアを取り込むこともでき、とてもやりがいを感じます。
国内・海外の展示会への技術研修もとても勉強になります。

学生へのメッセージ

1台1台オーダーメイドの機械を設計することは、時には困難で壁にぶつかることもありますが、それを乗り越え、実際に機械が動き、お客様の製品が生産されるとき、言葉で表せない達成感があります。そんな達成感を一緒に味わってみませんか?

過去に担当した業界: 医薬品 食品 電池 日用品・サニタリー 組立機

技術・生産本部
開発部 課長

立命館大学 理工学部
ロボティクス学科
2005年入社

働いていて感じる良いポイント

自分のアイデアをダイレクトにアピールする場があり、また積極的にチャレンジさせてもらえることです。

現在の仕事内容

次世代の制御システムの開発を担当しています。自社製モーションコントローラから、IoTシステム、AI、リニア搬送システムなどといった幅広い分野での開発となりますので最新の情報収集も大事な要素です。

学生へのメッセージ

学生時代で学んだことが仕事に直結することはとても少ないと思いますが、考え方は共通だと思います。趣味でいいので少しでも興味があることに対してとことんまで突き詰めて考える癖をつけておくと社会人になってから非常に楽ですので、しっかり考えて学生時代を精一杯楽しんでください。

過去に担当した業界: 開発

技術・生産本部
開発部 (画像処理グループ)

和歌山大学 システム工学部
光メカトロニクス学科
2014年入社

現在の仕事内容

当社の機械に搭載する画像検査部分を主に担当しています。検査計測技術を通して、お客様の要望をどうすれば実現できるのか考えることが仕事です。

働いていて感じる良いポイント

他社が断ったような無理難題に挑戦できる環境、社風があることです。また、そういった難題を解決できる実力を持った先輩社員が多いことも良いポイントだと思います。

今後の目標は

画像検査分野だけに留まらず、機械全体を見渡せる実力を身に着けることです。今まで難しかった課題を別の視点から解決できるようなエンジニアを目指しています。

過去に担当した業界: 医薬品 食品 乳業 電池 日用品・サニタリー 組立機

技術・生産本部
製造部 組立調整エンジニア

立命館大学 工学部
ロボティクス学科
2011年入社

現在の仕事内容

他メーカーとの共同開発機の開発・調整。メーカーとの定例会を行いながら、機械の機能を一つひとつ検証しています。

働いていて感じる良いポイント

機械に対して自分が思うように調整・改善・機能アップすることができる。その反面責任は大きいが自分でわかる程に成長できる点です。

京都製作所を選んだ理由

取引先に大手企業が多かったことと、決まった機械ではなく、オーダーメイドの機械を自分の手で作ることができる点が魅力的に感じました。

過去に担当した業界: 医薬品 食品

新入社員研修
組立調整担当

営業本部
本社営業部

京都産業大学
経営学部
2011年入社

学生時代頑張ったこと

硬式野球部に所属していたので野球をとにかく頑張りました。チームの中で一番、練習したと思ってます。

働いていて感じる良いポイント

若いうちからいろんな仕事を任せてもらえることです。同業種の同世代と比べると圧倒的に経験出来る事、裁量が違うと思います。

学生へのメッセージ

就活を通じ、自分と向き合い今までの経験から興味のある事、今後何がしたいのかを真剣に考えてみてください。その上で、京都製作所の仕事と何か共通点があれば、ぜひ一緒に仕事が出来る事を楽しみにしています。

過去に担当した業界: 医薬品 食品 乳業

技術・生産本部
製造部 組立調整エンジニア

金沢工業大学 工学部
先端材料工学科
2006年入社

現在の仕事内容

主に医薬業界向けの包装機械、組立機械の調整からお客様工場までの立上げ業務を行っています。

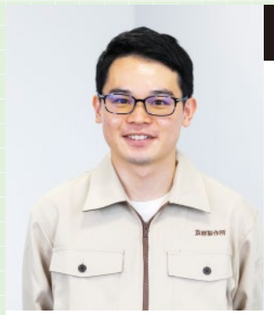
働いていて感じる良いポイント

お客様のニーズに応えるため、世の中にない多種多様な新しい機械を創ること。毎回が新しい事への挑戦なので時には困難な問題が起こりますが、達成したときの喜びはたまらないものがあります。

印象に残る仕事

4年半の海外赴任を経験し、日本とは異なる文化・考え方を実感しました。仕事も勿論ですがプライベートを含め、自分自身の幅が広がったと感じています。

過去に担当した業界: 医薬品 食品



技術・生産本部
技術部 機械設計

京都大学大学院 工学研究科
マイクロエンジニアリング専攻
2017年入社

学生時代頑張ったこと

大学・大学院の研究室での研究・学会発表・論文作成やサークル活動のサッカーです。

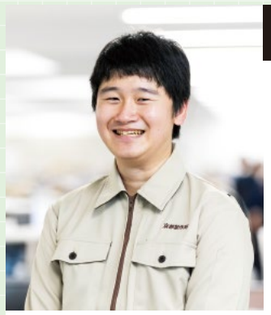
働いていて感じる良いポイント

本社工場の1階、2階が組み立て工場で、3階が設計ルームとなっているため、自分の設計したものが実際に動いている様子を同じ敷地内で、すぐに見ることができるため実感がわきやすく、やりがいを感じます。

学生へのメッセージ

多岐にわたる業界、商品、業務の中で、各々がやりがいを感じられるところはたくさんあると思います。まずは高速稼働する機械を実際に見てみてください!

過去に担当した業界: 医薬品 食品



技術・生産本部
技術部 機械設計

高知工業高等専門学校
機械工学科
2015年入社

学生時代頑張ったこと

NHK高専ロボコンをやっていました。課題をどう達成するか、トライアンドエラーを重ねる中で技術を身に着けました。

京都製作所を選んだ(入社)理由

少数精鋭でモノづくりに取り組んでいるところに魅力を感じ、まさに学生時代に熱心に取り組んだロボコン活動そのものだと思いました。その一員に自分もなりたいと思い、京都製作所を選びました。

社内での課外活動の内容

大分大学・大阪大学・京都工芸繊維大学・京都大学・同志社大学・立命館大学が主催し、弊社がスポンサーを務める「キャチロボ」の事務局で大会のルールを考えたり、フィールドの設計の主担当をしております。

過去に担当した業界: 食品 電池

CORPORATE PROFILE

株式会社 京都製作所 システムエンジニアリング

本社
〒613-0916 京都市伏見区淀美豆町377-1
TEL 075-631-3151（代表）　FAX 075-631-0955

東京営業所
〒103-0023 東京都中央区日本橋本町4-12-20 PMO日本橋本町5階
TEL（03）5695-5571（代表）　FAX（03）5695-5578

富山営業所
〒930-0084 富山市大手町3-9 朝日大手町ビル4階
TEL 076-422-5850　FAX 076-422-5855

GROUP COMPANY

株式会社 京製プレシジョン KYOTO SEISAKUSHO GROUP

本社
〒613-0916 京都市伏見区淀美豆町377-1

八幡工場
〒614-8161 京都府八幡市上奈良宮ノ東25-1

京都製作所の機械生産には欠かせない部品の主力生産工場です。
板金部品から切削部品、フレームなど大物部品まで対応します。

PMI KYOTO PACKAGING SYSTEMS

850 Pratt Blvd ELK Grove Village, IL 60007

米国イリノイ州を拠点とする包装機械の
製造＋販売を行う会社です。

株式会社 京製メック

〒873-0212 大分県国東市安岐町塩屋1111番地

京都製作所グループの全生産高の約6割を担う、
まさにグループの生産拠点に位置づけされる企業です。

主な福利厚生

京都製作所には、働きやすい会社を目指して様々な福利厚生等があります。

業績還元の海外旅行

社員が頑張った結果として実施された海外旅行。ハワイ、グアム、西海岸、シンガポール…と、2年に一度のペースですっかり定着しました。

左の写真は2018年ハワイ旅行の様子。アロハシャツを着ているのが新入社員です。幸運なことにもその時の入社式はハワイで行われました。

会社主催のパーティー

2016年、2018年に従業員とそのご家族等で京都地区ではUSJ、東京地区ではTDRにてパーティーを開催しました。

ホテル出身コックが腕を振るう社員食堂

社員食堂には、大手企業系列のホテル出身のコックを採用し、栄養を計算しながら、和食・洋食のメニューを日替りで用意しております。

心身ともにリフレッシュスポーツ施設を完備

本社に福利厚生施設としてフットサルコート兼テニスコートを設置しております。ナイター完備付きなので月曜日の定時退社日には若手を中心に利用しております。

ワンルーム形式の独身寮

2016年に全67部屋（上左写真）、2021年に全70部屋（上右写真）の独身寮が完成いたしました。どちらも会社、最寄り駅まで徒歩約10分の距離に位置し好立地です。家賃は1万円の風呂トイレ別タイプもしくは1.5万円の風呂トイレ付の2タイプを生活様式に合わせお選びいただけます。夕飯は2種類から選ぶことができ、帰宅のタイミングで最後の仕上げを行い、提供してくれます。遠方から当社に入社されても、安心して働ける環境をご用意しております。

少年野球大会

毎年、本社近隣地域の小学生チームが参加する野球大会のスポンサーをしています。決勝戦のわかさスタジアム京都で頂点を目指して熱き戦いが繰り広げられます。

社内展示会

社員のご家族や、近隣住民の皆様をお招きし、普段見られない社内の雰囲気や大型機械などに触れる展示会を実施。リアルな「京都製作所」を感じて頂いております。

キャチロボバトルコンテスト

毎年、全国の大学生・大学院生・高専生・専門学生を対象にキャチロボバトルコンテストを開催。2020年で10周年を迎えたロボットコンテストです。過去には最大で40チームが参加しました。毎年9月に開催し、1人から参加できますので学生の皆さん、ぜひともご参加ください。

京都製作所の雰囲気を動画でご覧ください!
京都製作所PV

京都製作所の若手技術者の雰囲気を動画でご覧ください!
若手技術者座談会

京都製作所の高速かつ正確に動く機械を動画でご覧ください!
パラレルリンクロボット紹介

京都製作所の高速かつ正確に動く機械を動画でご覧ください!
カートナー紹介

会社より徒歩7分の場所に2棟 約140室の独身寮完備!
独身寮

'26 kss
KYOTO SEISAKUSHO Co., Ltd.
PROFILE

[会社概要]

設　　立 ● 1948年3月

資 本 金 ● 18億9,190万円

従業員数 ● 連結956名　単体532名(23年3月)

売 上 高 ● 連結455億円　単体399億円(23年3月)

代 表 者 ● 代表取締役社長 兼 COO　木下 喜平

事 業 所 ● 本社・工場／京都市伏見区淀美豆町377-1
東京営業所／東京都中央区日本橋本町4-12-20 PMO日本橋本町5F
富山営業所／富山市大手町3-9 朝日大手町ビル4階

関連会社 ● 株式会社京製プレシジョン／京都市
株式会社京製メック／大分県
PMI KYOTO PACKAGING SYSTEMS. INC ／米国

[採用・待遇]

給　　与 ● 24年4月初任給実績(全職種同額)
修士了：月給267,000円　学部卒：月給250,000円　高専卒：月給230,000円　高卒：月給206,000円

諸 手 当 ● 交通費全額支給、時間外手当、家族手当 他

昇　　給 ● 年1回　24年実績(4月)

賞　　与 ● 年2回　24年実績(7月・12月／年間5.4カ月＋α)※＋α＝業績による年度末賞与

勤 務 地 ● 京都本社、東京営業所、富山営業所

勤務時間 ● 技術職・総合職／8：20～17：00　営業職／9：00～17：40

休日休暇 ● 完全週休2日制(土・日、祝日のある週は土曜出社の場合有り)
盆休み、年末年始、GW(年間休日119日、24年度)
有給休暇、特別休暇、産前・産後休暇、育児休業、介護休業、フレックスホリデー

保　　険 ● 雇用・労災・健康・厚生年金、団体生命保険

福利厚生 ● 確定拠出年金、企業団体生命保険、自己啓発支援制度、独身寮、財形貯蓄、定期健康診断、
スポーツ施設(フットサル、テニス等)、リゾートホテル法人会員、各種クラブ活動 他

教育制度 ● 新入社員教育、職能資格制度、機構学教室、新人賞制度、英会話教室 等

募集学科 ● 技術職：機械・電気・電子・制御系　営業職：全学部・全学科

先輩の出身校 ● 京都大、大阪大、神戸大、京都工芸繊維大、東京工業大、電気通信大、金沢大、岡山大、信州大、徳島大、山口大、愛媛大、大阪公立大、同志社大、立命館大、関西大、龍谷大、関西学院大、大阪工業大、近畿大、金沢工業大、豊橋技術科学大、大分大、日本文理大、日本工業大、京都産業大、愛知工業大、諏訪東京理科大、香川大、長岡技術科学大、岡山県立大、室蘭工業大、九州工業大、京都橘大、鳥取大、大阪電気通信大、和歌山大、大阪産業大、名古屋商科大、千葉大、富山大、ユタ州立大、台湾大、シドニー大、京都コンピュータ学院、京都先端科学大、松江高専、舞鶴高専、福井高専、岐阜高専、米子高専、呉高専、高知高専、和歌山高専、佐世保高専、近大高専、大阪公立大高専、宇部高専、大分高専、鈴鹿高専、新居浜高専、豊田高専、鳥羽商船、一関高専、徳山高専、阿南高専、大島商船、香川高専、鶴岡高専、明石高専、北九州高専　等

提出書類 ● 履歴書(写真貼付)、成績証明書、卒業見込証明書、健康診断書

選考方法 ● 面接、筆記試験、適性試験

応募方法 ● マイナビのエントリーフォームよりご応募ください。

株式会社 京都製作所
〒613-0916 京都市伏見区淀美豆町377-1　採用グループ／松岡、宮内
フリーダイヤル 0120-20-9102(9：00～18：00／平日)
E-mail：saiyo@kyotoss.co.jp
https://www.kyotoss.co.jp/