

未来のものづくりを創造
世界を舞台に活躍



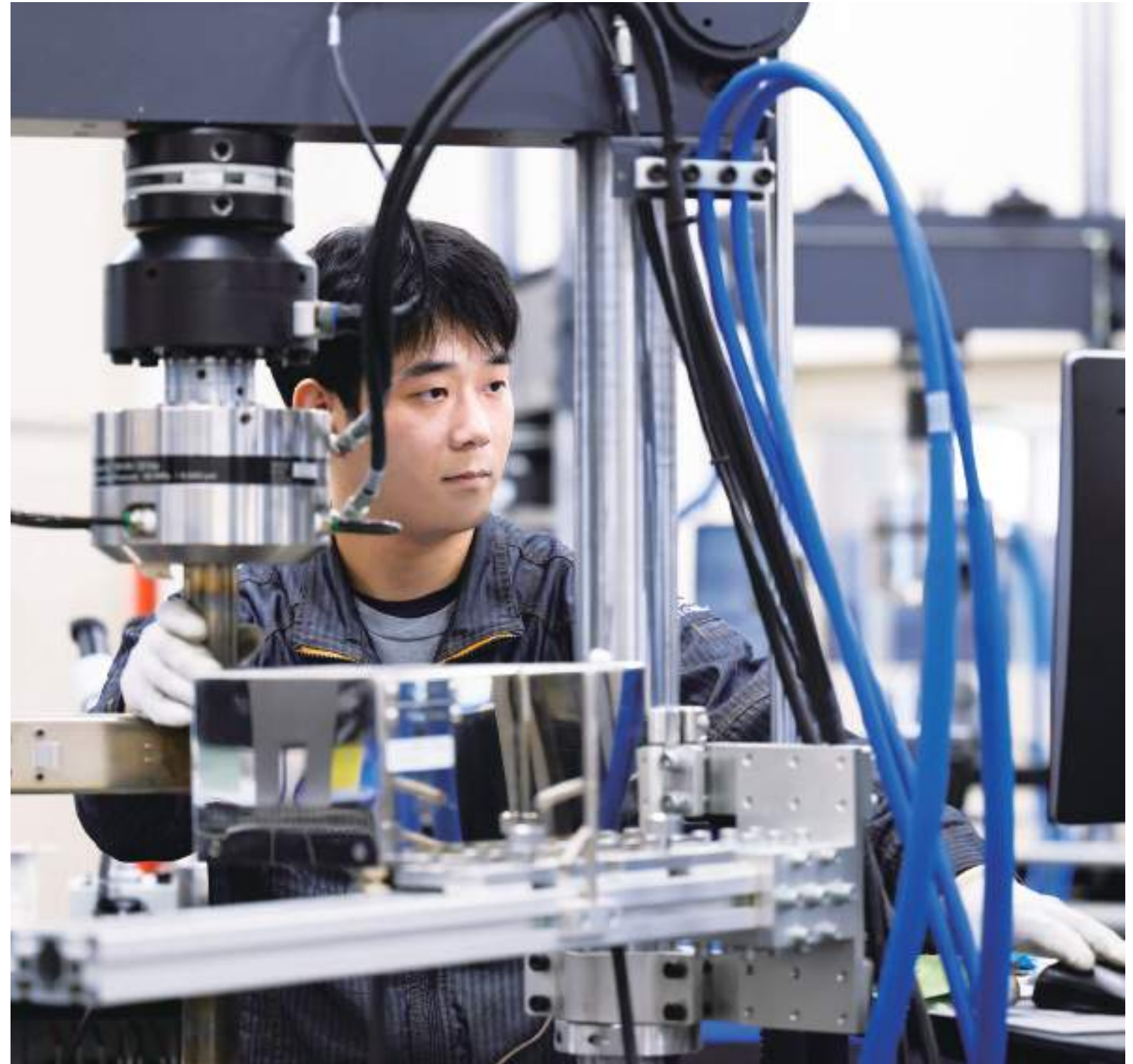
2021年にリニューアルした本社社屋。快適な職場環境で、従業員の評価も高い

子どもたちが公園で使う遊具や、普段何気なく使っている車。これらの安全性の陰には、数えきれないほどのテストが行われていることをご存知だろうか。国内最大級の独立試験所「株式会社キグチテクニクス」は、身近な遊具や自動車を始め、飛行機やロケットなどの航空宇宙、発電所などのエネルギー業界で使われる材料の品質・性能の評価を実施。国内外の「ものづくり」を支え、私たちの暮らしに安心安全を生み出すとともに、未来を創る最先端の技術にも大きな力を添えている。

1961年、高級特殊鋼ヤスヒガネの研磨を手がける会社として創業後、機械加工や試験部門に事業を拡大していった。国際規格を積極的に取得する戦略を進め、2010年

世界が認める高技術で
人々の安心安全を支える

には航空宇宙業界での国際的認証プログラム「Nadcap」を取得。GE（ゼネラル・エレクトリック）を始めとする世界3大航空機エンジンメーカーのすべてから認証を受けるなど、国内外の大手企業から高い評価を得ている。武久浩之専務は、「継続して認証を受け続けるのはエネルギーもコストもかかりませ



投資も積極的に進め、高温での材料特性を評価するフリープ試験機約350台、疲労試験機約80台を所有するなど、世界有数の試験ラボとして認知されている。

**過去最高の業績を記録
国家プロジェクトにも参画**

コロナ禍で激減していた航空機需



大手航空機メーカーの研究技術職から移籍した武久専務。「初めて挑む航空機用鍛造素材の非破壊検査事業にワクワクしています」

かし毎年、世界中の一流監査官に触れることで現場が鍛えられ、技術力も培われてきたのです」と胸を張る。

試験素材の切り出しから熱処理、加工、試験評価まで、全国でも数少ない一貫体制を築いていることも強みだ。高品質、短納期、低コストを実現し、国際的な競争力を生み出した。年々増加する受注に応じて設備

要が回復し、23年度は過去最高の売り上げと営業利益を記録。24年度はさらに上回る見込みだという。高まる受注への対応に存在感を見せているのが、21年に導入した試験片加工の全自動システムだ。24時間フル稼働で月2000本加工と、従来の約1.8倍の生産性を発揮するとともに、従業員の負担軽減にもつながっ

ている。数年以内には試験や検査の自動化も視野に入れている。

カーボンニュートラル関連の新エネルギービジネスや、「空飛ぶクルマ」開発などが進む中、金属以外の新材料試験の需要も高まっている。同社では、軽量で強度のあるCFRP（炭素繊維強化プラスチック）や、超高温耐酸化性能を有するCMC（セラミック基複合材料）などの試験も実施。超高温や極低温など極限環境が想定される宇宙・エネルギー業界からの依頼も確実に増えている。

今後、従来の材料試験と並ぶ主軸事業として新たに挑むのが、航空機用鍛造素材の非破壊検査だ。国は経済安全保障推進の一環として、航空機部品の安定供給確保を指しており、同社は超音波検査の国内対応能力向上を担当する事業者として認定された。松江市内に新工場を設立し、26年度から検査をスタートする。計画には、国内の名立たるメーカーが名を連ね、まさに国家事業の一端を担う形となった。「第二の創業と言え



株式会社 キグチテクニクス

事業内容

製造業、検査業

創業 昭和36 (1961) 年11月1日

代表者 代表取締役 木口 貴弘

社員数 192名(男159名 女33名)

本社 島根県安来市恵乃島町114-15

電話 0854-22-2619

採用エリア(勤務地)

安来市

採用区分

新卒採用

キャリア採用

採用担当者からあなたへ

さまざまな企業情報に触れて、それぞれの企業の魅力を知ることが企業研究につながってゆきます。研究を進める中で当社にも興味を持ってもらえるとうれしく思います。企業もまだ成長過程です。皆さまとともに成長できればと思います。



総務部管理課 係長 宮原 竜也さん

資料請求・お問い合わせ先

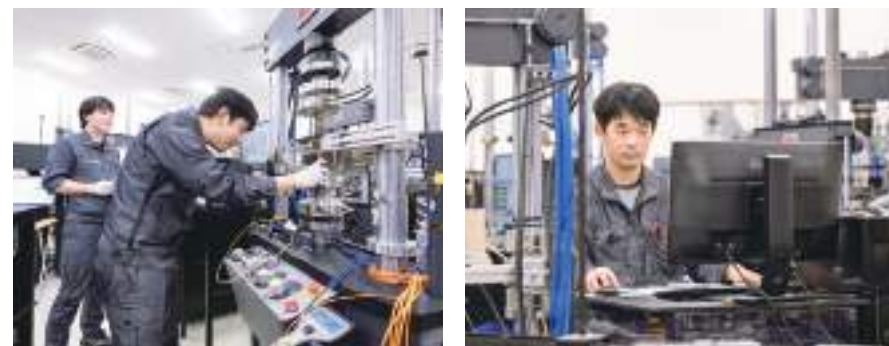
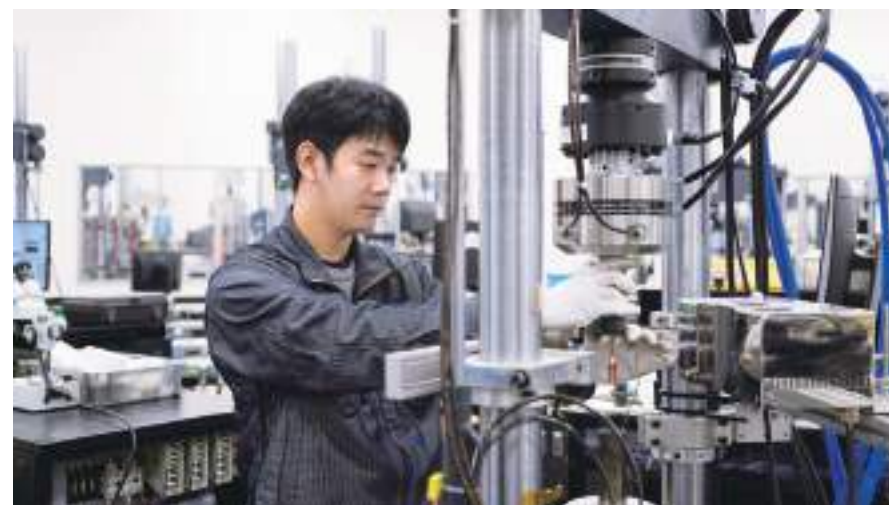
採用直通 TEL

080-8247-6083

採用直通 E-mail

miyabara_t@kiguchitech.co.jp

公式サイトはこちら



米国MTS社製の疲労試験機で世界レベルの試験を実施

山本さんが普段使っているMTS社製の試験機は、米連邦航空局などが航空機の型式証明試験への使用を認めている1台数千万円もの精密機械。同社は80台を所有しており、アジア圏No.1の設置台数を誇る。

高温環境下での疲労試験も

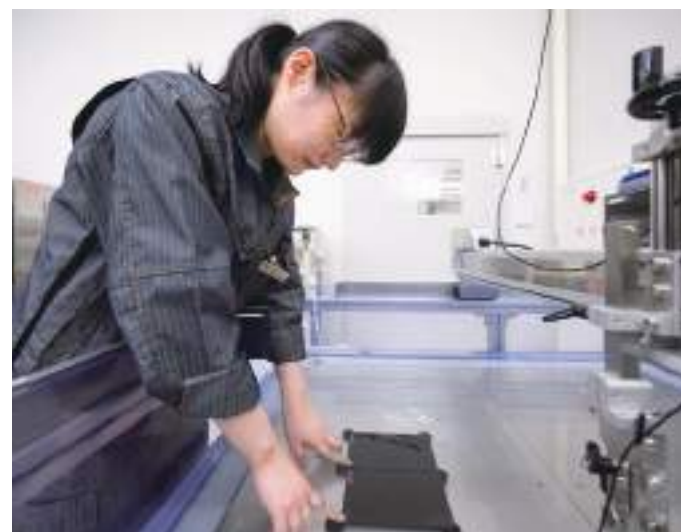
山本康平さん(26)が携わっているのは、試験片に繰り返し負荷を加え、対象物の破壊が行われるまでの限界を確認する疲労試験。中でも金属材料を担当している。「一日に数十本の試験片を壊す強度試験より、時間をかけて一つの試験を行う疲労試験の方が自分の性格に合っている気がする」と笑う。航空機のタービンブレードやエンジンなどの部品を試験することが多く、大抵は500度前後の高温環境下で、引張・圧縮を繰り返して負荷をかける。通常は1時間に2000回近く負荷をかけることが多いが、引張り状態を長時間継続する特殊な試験では、結果が出るまでに一年近くかかることもあるという。「わざわざ試験片に傷を

海外からの受注も増加

世界的に航空機需要が高まる中、海外からの依頼も増加。特に台湾、韓国、中国などアジアのエネルギー関連企業を中心に新規取引先が増え、今後、今後は欧米への受注獲得も目指す考えだ。武久専務は、「創業以来の強みを生かしつつ、新たなことにチャレンジし続けてきたことが、さらなる成長へとつながってきました。今後その歩みは留まることはありません」と断言する。

つけてしまえば、正確な試験は行えないので非常に気を遣います」

年に一度、母校の松江高専で構造力学の講義も実施。疲労試験について伝えている。「会社は世界を舞台に活躍しており、社員としても誇りに続けたい」と語り、



CFRPやGFRPなどの複合材料を超音波で検査

衝撃荷重を受けた複合材料積層板では圧縮強度の低下が著しくなるため、衝撃、超音波探傷、圧縮のプロセスを踏むCAI (Compression After Impact) 試験はCFRPの性能を評価する上で必須となっている。

存在感へとつながってきている。難削材も高精度に加工

試験業務において、最初に必要な工程は試験片の製造だ。顧客に提供された素材から、指定の部位をワイヤ放電加工機や鋸盤などで切り出し、必要に応じて熱処理を行って小さなピースに加工していく。製造一課の八田宗磨さん(23)は主にバンドソーでの切断作業を担当。画用紙をハサミで切ると違って、高精度高強度の難削材や4メートル近い大型材料、いくつもの曲線を含む形状などから正確にピースを切り出すのは、想像以上に厄介な作業だ。まず、指示書に従って、供試材にマーカーで寸法や位置を記録(ケガキ作業)。大小さまざまな加工設備の中から、供試材の大きさや形状、材料特性に応じて、最適な設備を選び、ケガキに沿って切断する。「お客様から届いた供試材は、素材も形も大きさもバラバラで、機械にセットするだけでも大変」と八田さん。切り出した試験片には刻印をハンマーで打刻し、その後の作業工程で取り違いないようナンバリングする。

超音波で非破壊検査

製造部が作った試験片を用いて、材料特性や組織などを調べるのが試験部だ。試験片を引っ張ったり、曲げたり、壊したりして、強度や耐久性、安全性、靱性などを評価する強度試験の中で、荒川七海さん(29)は、CFRPなどの複合材料の非破壊検査を担当している。衝撃を加えた試験片を水中に入れて、超音波を照射。反射や散乱を測定し、衝撃による傷を定量化する。「外見上はわずかな凹みしかないのに、内部は大きく損傷していることも。見えない事実がわかるのは面白く、同時にこの試験の重要性を日々実感しています」。今後、非破壊検査が会社の主軸事業の一つとなっていく中、技術を磨いてきた荒川さんは欠かせない人材の一人として頼りにされている。

ほとんどフル稼働しており、社内の活気を感じます。打刻など未挑戦の作業にもトライしていきたい」



丁寧かつ高精度に試験片を切削

難削材の切削加工では、時に数百度もの高温になることも。供試材を正確に取付、加工中は切削液で刃を冷やしたり、切粉を洗浄したりしながら作業を行うことで高い精度を保っている。