

molex

molex

日本モレックス合同会社

www.japanese.molex.com
〒242-8585 神奈川県大和市深見東1-5-4
TEL:046-265-2330



事業内容: 市場向けコネクター(データ通信、テレコム、家電、
インダストリアル、自動車、医療、航空宇宙および防衛、
照明など)、ハーネス品などの各種接続システム製品
の製造・販売

事業所: 技術センター(本社) 神奈川県大和市
国内生産工場 静岡、鹿児島
国内営業拠点 熊谷、新横浜、名古屋、中部(刈谷)、大阪、福岡
米国本社: Molex,LCC イリノイ州 ライル

設立: 1970年6月3日
資本金: 120億円

Learn, Challenge, and Make a Difference

モレックスで働くということ

モレックスで働くということ、それは職種や国の壁を超えて世界に広がるキャリアに挑戦できるということ。多様な働き方が選択できるということ。そして、仕事を通じてお客様や社会、自分自身をより良く変えていくこと。そのための環境がここにはあります。

Employee

フラットな職場 イノベーションが生まれる環境

モレックスでは、年齢や職位に制限されることなくチャレンジを歓迎、推奨。フラットな組織で、若手の社員でも意見を出しやすい環境です。



Career

就業場所や国は限定しない 世界が職場

モレックスでは仕事で成功し価値を創出できれば、社員の誰もが自分の仕事を拡大し、世界のどこにでも活躍のチャンスを求めることができます。

Market-Based Management (MBM®)

ともに成長する かなえる喜びが原動力になる

MBM®はチャールズ・コークによる経営哲学。誠実さやコンプライアンスなどで構成されるこの理念は、モレックスの企業文化の基盤として、お客様と社員との相互利益という好循環を生み出しています。

8つの理念 ∞ 無限の可能性

この理念は組織としての私たちのあり方を定義するものです。私たちはこれを指針にし、日々の業務を遂行する責任があります。理念は、相互利益という好循環を生み出すために不可欠な要素です。

- | | |
|------------------------------|---------|
| 1. 誠実さ | 4. 変革 |
| 2. スチュワードシップとコンプライアンス | 5. 知識 |
| 3. 理念をもった起業家精神 | 6. 謙虚さ |
| PRINCIPLED ENTREPRENEURSHIP™ | |
| 7. 尊敬 | 8. 自己実現 |

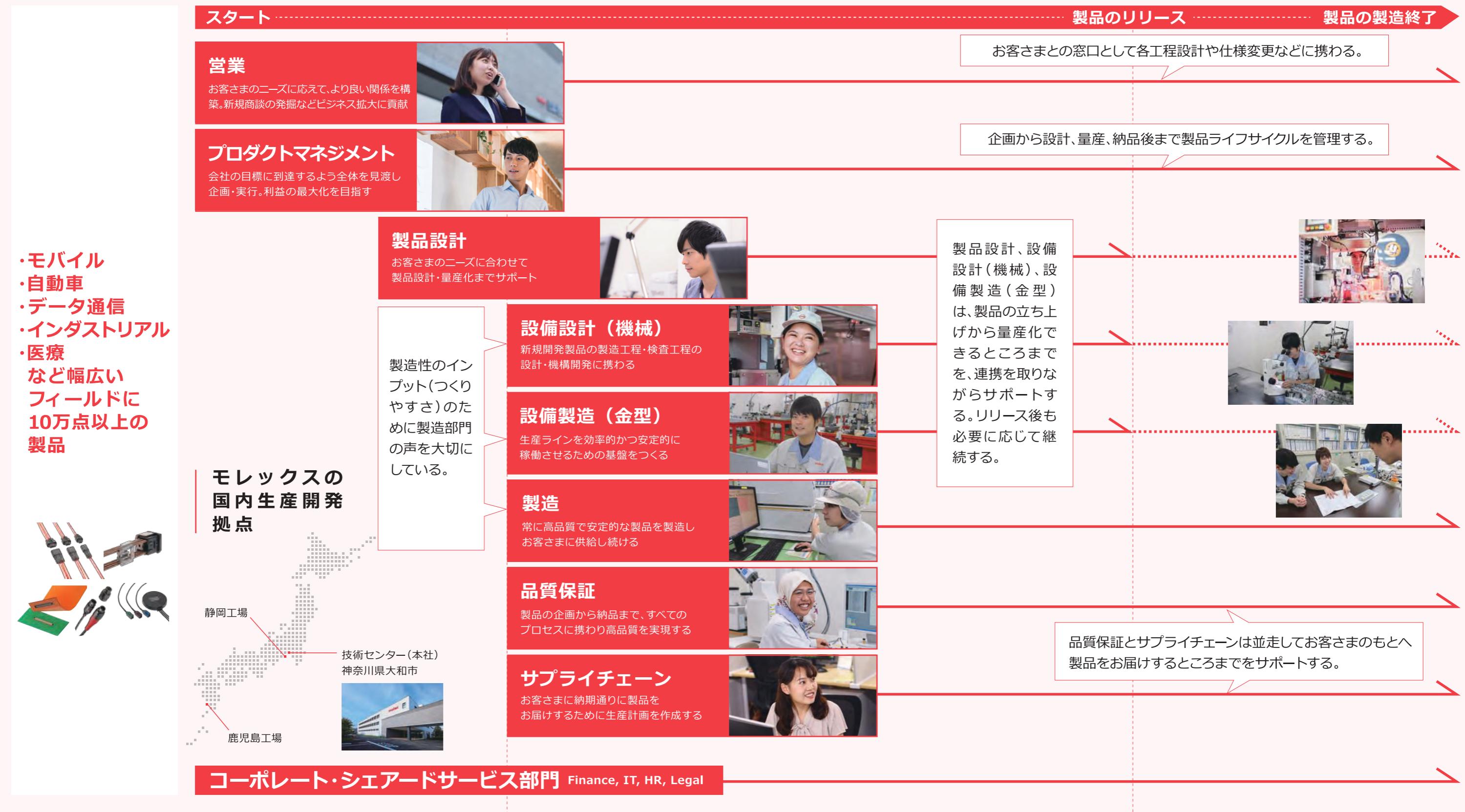
Diversity & Inclusion

多様な人材や働き方 そこから生まれる価値

多様性を大切にするモレックスでは、年齢や性別、国籍、ライフスタイルなどにとらわれることなく、誰もが力を発揮できるような環境づくりを行っています。お互いを受け入れ、認め合い、それぞれの違いを活かすことで生まれる力、それこそがグローバルな価値の創造につながっているのです。

Together, We Solve Tomorrow's Toughest Challenges.

モレックス製品の一生と私たちの仕事へのかかわり方



製品設計

次世代のコネクター製品を設計して、
未来をデザインする



三浦 祐樹(仮名)
工学部 材料工学専攻
2015年入社
プロダクトデザインエンジニア

設備設計（機械）の仕事とは

設備設計は、コネクターや新規開発製品の製造工程および検査工程の設計・機構開発を行う部署です。私はコネクターやそのほかの自社製品をつくる設備の設計開発者として、画像検査に特化した設備設計を担当しています。製品をつくる工程の一部として組み込まれる画像検査は、製品の品質を保ち遅延なくリリースするために必須のものです。人件費などのコスト削減や製造設備によるクレームゼロを求める仕事です。

strength

- 自社一貫体制でのものづくりの最終工程まで携われる
- 設備設計を通して製品知識をより深く追究できる
- 世界中の拠点との技術共有で幅広い知見を習得

モレックスの強みは、製品設計から生産部門が自社内にあること。ものづくりの製品企画から最終工程まで全行程を自社で行う一貫生産体制なので、高品質・多種多様な製品に対応した設備の開発を行うことができます。自由度が高い社風なので迅速にフィードバックしやすく、高品質の製品を保つための設備をつくることに集中できる環境があります。自らの設計通りに装置が稼働すると感慨深い気持ちになります。

episode

主担当として製造設備の設計および画像検査装置に携わったことは自信につながりました。大きなプロジェクトでしたが、自ら考えてパーティ設計や画像検査のセッティング、スケジュール調整などをを行い、設備を納期通りに納入できました。生産工場や他部署からの質問にも回答することができて、責任感を持ち一つのことを成し遂げたという手応えを味わい、成長を実感しました。

ここ数年、世界中の拠点との知識共有を強化しており、最先端の技術や知識を吸収することもできます。世界中に販売される製品が自ら携わった設備から生まれていることに仕事の誇りを感じています。画像検査は品質を保つため、より深く製品の知識を身につけることができると思います。新しいチャレンジを応援する社風があるので、幅広い知識を活かして今後は品質保証や製品設計にも挑戦したいと考えています。制御やロボット技術にも興味があるので挑戦してみたいです。

ある1日のスケジュール

- 9:15 出社、フレックス制度を有効に活用
- 9:30 メールの確認、返信
- 10:00 現場にて設備の調整・設備設計業務など
- 12:30 社内食堂にてランチ。Young Professional Group (グローバルに展開する若手社員中心のビジネスリソースグループの一つ) メンバーとランチミーティング
- 13:30 新規設備レビューに参加。部品発注作業
- 16:00 メール処理、資料作成、設備設計業務等
- 17:00 退社、英会話スクールへ行く

製品設計の仕事とは

営業からのヒアリング内容やプロダクトマネジメントの製品企画をもとに、お客様のニーズを考えた上でデザイン検討を行い、製品の形状や仕様を決定します。試作品を作製するタイミングで製造部門や品質保証部門と折衝を行うほか、製品機能の技術的な検証や図面作成、お客様向けの技術資料作成までを担当し、量産化決定後には生産工場に引き継ぎます。お客様のニーズを先取りして製品開発を行う動きにも力を入れています。

strength

- 自ら携わった製品が、世の中に必要とされる達成感
- 自社で製造設備の設計を行うため、知識の幅を広げられる
- ニーズを先取りした製品の開発にチャレンジできる

製品設計には、お客様の求められる仕様に基づくコンセプトを立案し、製品の形状や仕様を決定する役割があります。自社で製造設備の設計も行っているため、製造側と密接にコミュニケーションを取りながら、製品形状を検討しています。設計だけではなく製造の知識も吸収することができるため、設計者として幅を広げることができます。

episode

製品設計に配属されて半年後に、既存品の改良版を任されたことは今も忘れられません。お客様からの要望で既存品の実装(はんだ付け)時の耐熱性を上げることになり、先輩や他部署の人と協力しながら製品機能の評価方法の検討や製造設備の立ち上げなどに携わりました。製品機能やコスト面を考慮して端子の形状を変更し、お客様の求められる仕様を満足できる製品を提供することができました。

この仕事の面白さは、幅広い業界のお客さまと直にやり取りしながら、お客様が気づいていない価値を提案し製品化を実現することだと思います。コネクターはスマートモビリティやヘルスケアなど、将来的に発展が見込まれる市場にも欠かせない製品の一つであり、注目されている市場なので、新たな技術に携われることも魅力の一つです。また、グローバルなネットワークを活かして知識を共有しているので、海外出張のチャンスもあります。もっと次世代のコネクターの製品設計を手がけられるよう、さらに技術を磨いて成長していきたいです。

ある1日のスケジュール

- 8:30 出社、メールの確認・返信、1日の業務スケジュールを確認
- 9:00 社内、社外からの問い合わせについての設計的な検証
- 11:00 検証結果をまとめた資料作成、報告
- 12:00 同期と会社の食堂で昼食
- 13:00 部署内、他部署との打ち合わせ等
- 15:00 CADでのモデリングや製図、CAE解析等の検証
- 17:00 退社、保育園に子どものお迎え

設備設計（機械）

世界中に製品がリリースされるのは、
自ら携わった設備があるから



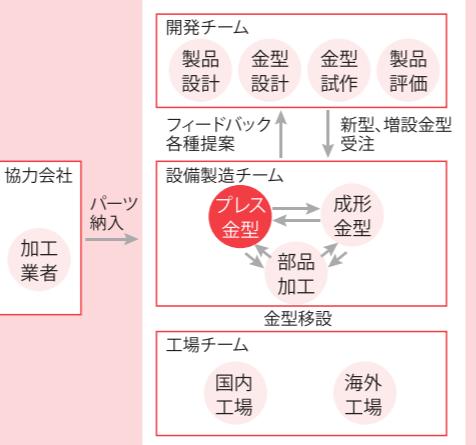
松阪 紅(仮名)
工業高等専門学校 材料工学科
2014年入社
機械設計エンジニア

episode

数百点のパーツを組み合わせて思い通りの金型が仕上がり、製品として形になったときには、ものづくりの醍醐味を感じることができます。

入社して金属の研削加工、成形金型組立、プレス金型組立をトータルで13年間ほど経験していますが、なかでもリーダーとして金型の移設までを期間短縮するプロジェクトに携わったことに強い思い入れがあります。設計や加工のリーダーなど10名のプロフェッショナルたちと、それぞれの工程でどの作業にどれくらい時間を費やしているのかをデータにして改善策を話し合い、必要なパーツを手配してテスト検証や実力値を出して、改善できた内容をレポートとしてまとめました。

結果的に大幅な期間短縮につながり、プロジェクトを通して人脈を広げたり、コミュニケーション能力を習得できました。また、考え方を柔軟にすることで既存の考えにとらわれないということの大切さを学びました。



金型組立は金型設計者と打ち合わせを行い、加工図面を作成して数百個のパーツを受け入れて、一つの金型を組み立てます。不具合などを必要部署と共に有して金型を調整し、評価を得たら量産工場へ移設するという流れです。強みは、お客さまや鹿児島・静岡などの量産工場からの依頼にチームワークで対応し、スピーディーに解決できること。機械を海外に移設するときは、鹿児島工場の知見がグローバルに活かされています。

鹿児島の強いチームワークで、数百点の部品から精密な金型をつくる

設備製造（金型）の仕事とは

鹿児島にある精密部品工場は、数百点のパーツから金型を製作して生産できる体制を整え、量産工場へ移設するという役割があります。主にモバイル系のコネクターを強みとしており、金型をつくりながら生産できる状態にするまでの基盤づくりを行っています。モバイル系コネクターは機能性や小型化など常に進化を求めるため、スピーディーに高品質な製品を提供するためのオーナーの金型工場を目指しています。

設備製造（金型）

豊田 博（仮名）
工業高等学校 電子機械系
2006年入社
鹿児島プレス金型組立係
(機械加工1級技能士)



製造の仕事とは

コネクター製造のオペレーターとして、めっき工程を担当しています。役割としては、保守（設備の点検・メンテナンス）、品質チェック（外観検査・めっき厚測定）、切り替え（パーツ交換・製造条件設定）に主に携わっています。めっき工程で不良品が出ると製品の品質に大きく影響するので、不良品ゼロを実現するために品質改善に貢献しています。電圧やめっき厚などの細かい変化に敏感に反応して、不良品の発生を未然に防止することが求められます。

いつもと異なる微妙な変化に反応して、品質改善に貢献する

製造

episode

会社からのさまざまなサポートがあり、仕事がしやすい職場なので、私のキャリアに一番合う会社だと思います。現在、私は製品評価を主に担当しています。評価をする前にサンプル加工をするのですが、加工の仕方によっては試験結果に影響を与える場合があるので、たくさんの注意点があります。そのため先輩にアドバイスをもらしながら、きめ細やかで効率的なサンプル加工を心がけています。

3ヶ月前には1時間かかったサンプル加工が最近は30分でできるようになりました。さらにサンプル加工のリーダーとして相手に合わせて英語と日本語を使い分けた説明もできるようになりました、成長を実感しています。

私はイスラム教徒として、お祈りやハラルを食べる義務がありますが、モレックスに入社したらお祈り場とハラルの食事が準備されていました。MBM®にも「思いやりをもってすべての人に接することで多様性の力を活かそう」とあります。働きやすい環境で技術力を高めて、もっと会社に貢献したいです。

strength

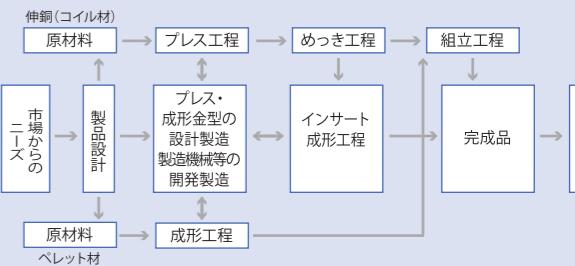
- ☑ 社会に大きな影響を与える製品を評価
- ☑ 自らの評価によりコネクターの品質を確保
- ☑ たくさんのコネクターにふれて
評価技術を高める



episode

オペレーター作業では、たくさんのことを見る必要があります。とくにモバイル系コネクターは日々進化して小型化されているため、めっき工程も難易度の高い作業が求められます。日々の経験が成長につながるため、これまでできなかった切り替え作業や製品条件設定が一つずつできるようになるとやりがいを感じます。新しい生産ラインを導入し、オペレーターとして初めて立ち上げを経験したことは今も忘れられません。このめっき設備はモバイル系コネクターの生産ラインで、金の使用量削減や生産スピードを早めることを目的につくられました。新しい生産ラインなので、何もない状態からはじめて一つずつ確認や調整を行うことに苦労しましたが、製品の品質保守やコスト削減に貢献できて、大きな達成感を感じることができました。今後は次のステップとして作業改善に力を入れるほか、培った知識や経験を活かして職場全体の底上げに貢献したいです。

コネクターの製造工程



コネクターの製造工程は、プレス、めっき、組立という工程を経て完成品が仕上がります。品質や生産、技術、購買、大和技術センターのめっき技術との連携が大切です。めっき工程は目に見えないところが多くて品質判断が難しいため、めっき管理や気圧の調整、機能試験が重要になります。スマートフォンから自動車に使用されるコネクターまで多様な生産を可能としており、新製品の開発に熱意があり、コスト削減の意識が高いことがモレックスの強みです。

品質保証

品質保証の仕事とは

品質保証は、製品の企画からリリースまでのプロセスに携わっています。その中で、私は製品評価を担当しており、試験の内容やプロセス・目的を理解したうえで確認試験あるいは仕様書試験を行い、製品の品質を確認しています。設計者の図面をもとにサンプルを作成して製品を評価し、試験結果やテストレポートを作成して社内の関連部署にフィードバックや提案も行います。品質不良ゼロを実現することがチームの目標です。

品質不良ゼロを目指して、モレックスブランドを支える



ハズワニ・ナシリ（仮名）
工学部 電気電子情報工学科
2019年入社
信頼性保証エンジニア

営業

お客様の成功と モレックスの成長のためにソリューションを提案



営業の仕事とは

セールスエンジニアとして、お客様の設計部門や購買部門のご担当者さまと一緒にお客様の新商品開発に携わり、モレックス独自の技術・製品を提案しています。営業組織は、家電機器・ゲーム・スマートフォン・自動車・産業機器・情報通信機器など、担当者が市場ごとにグループ分けされています。現在取引しているお客様のご要望にお応えしてより良い関係を構築し、新規商談の発掘などモレックスのビジネス拡大のために貢献することを期待されているポジションです。

ある1日のスケジュール

- 9:30 子どもを保育園へ送って出社
- 10:30 マーケット調査およびプレゼンテーション資料の作成
- 12:00 昼食
- 13:00 PMチームミーティング、各プロジェクトミーティング
- 15:00 採算分析シートの作成
- 17:00 自宅にて電話会議のため早めに退社
- 21:00 海外チームと自宅にて電話会議
- 22:00 業務終了

strength

- 電気を必要とするすべてがターゲット市場という圧倒的な規模感
- 数億円のお金を動かしてダイナミックな活躍ができる
- より広い視点でビジネスを俯瞰して相互利益をはかる

より多くのお客様の声を引き出して、新たな製品やサービスを企画するために採算分析シートを作成して社内でプレゼンテーションを行い、決裁が出たら設備投資をして製品を売り込みます。お客様との交渉の連続ですが、親会社からの協力もあって利益を最大化するための意思決定をしやすい環境が整っています。営業やビジネス開発マネージャーが世界中で活躍しているので、製品開発のための顧客ニーズの獲得やコンセプト提案がグローバルにできることも強みの一つです。

林 虹君(仮名)
経済学部 経済情報システム
2019年入社
サプライプランナー

サプライチェーン



サプライチェーンの 仕事とは

お客様に製品を納期通りにお届けするためには、サプライチェーンの役割が欠かせません。お客様の需要に対し、長期の生産計画を立て、問題点を事前に解決する役割を担っています。供給能力に応じて営業、国内外の工場、関連部署と連携しながら対策を立てます。お客様満足度の向上とコストのバランスを考え、より良いプランを作成して実行していくポジションです。

episode

入社時からGlobal Sales and Marketing Divisionのセールスエンジニア育成プログラムという研修に参加して、さまざまな経験やスキルを得られたことは大きな財産です。1年間を通して本社でトレーニングを行い、各部署の役割、責任、会社への貢献、営業との関わりや製品基礎を学びました。

「Molex Websiteからのお問い合わせ対応」では、はじめはお客様のご要望を汲み取ることが難しく苦しく感じたこともありましたが、次第に自社製品や社内の各部署についての知識が増えて、対応のスピードと質が上がりました。営業所に配属後もチームで協力して仕事を行うため、プログラムで得た知識や人脈が役立っています。お客様とお会いして直に意見や感想を聞けることや、スピーディーな対応を行い「ありがとう」をいただいたときに頑張って良かったと思います。コネクターに付加価値を付けた製品や技術を提案できることがモレックスの強みなので、独自の技術を融合させてたくさんのお客さまの課題を解決できるようになりたいです。

ある1日のスケジュール

- 8:00 出社、1日のスケジュール再確認
メールの確認・返信、市場感覚を身につけるために新聞記事を抜粋しチームで共有
- 10:00 ミーティング、資料作成
- 12:00 昼食
- 13:00 お客様と打ち合わせ(1件~3件ほど)
- 16:00 支店に戻り、メールの確認、返信、報告書作成等
- 17:30 退社



プロダクトマネジメントの 仕事とは

プロダクトマネジメントは全体を見渡して、製品のライフサイクルを管理する役割です。会社の目標に到達するよう企画・実行して、利益の最大化を目指しています。これまでに、モバイル製品や自動車市場におけるお客様からのご要望に対応した製品など、さまざまな種類のコネクターやソリューションを世に送り出してきました。

プロダクトマネジメント

長内 拓海(仮名)
工学部 機械工学科
2012年入社
プロダクトマネージャー

ある1日のスケジュール

- 9:00 出社、生産計画前倒し・後倒し、キャンセルを指示するアラートメッセージに基づいてレポート作成、配信
- 10:00 納期に関するデータ分析、および関係者への配信
- 11:00 担当する品目のデータの更新、関係者への配信
- 12:00 会社の食堂で他の社員と一緒に楽しく昼食をとる
- 13:00 Capacity chartを更新する
- 15:30 会議資料準備、取引先需要変動に対応する会議に出席、必要に応じて中国語で通訳
- 17:15 退社、学生の頃の友人と食事に行く