

バルブでつなぐ先は、未来。

KITZ

株式会社 **キッツ**



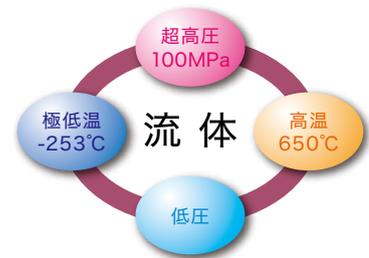
「バルブ」のリーディングカンパニー

水、石油、蒸気、ガスなどの流体をコントロールするための必需品であるバルブ。キッツは、バルブの総合メーカーとして国内のみならず世界でも有数の規模を誇っている。キッツは、約400社が出展する世界的なバルブの展示会「Valve World」において、オフィシャルスポンサー6社のうちの1社に名を連ねている。当社がバルブのトップブランドとして国内外から支持される理由は、自社内に鑄造設備を持ち、素材から、鑄造、加工、組立、検査、出荷までを一貫して行う生産体制。この体制を武器に、高度化・複雑化するお客様のニーズに、開発・製造・営業が一体となって応えている。



幅広い分野でライフラインを支えるキッツのシール技術と素材開発

時代が求める多様なニーズに応えるため、「安全性」「耐久性」「信頼性」を誇る流体制御機器を生み出している。汎用バルブ単体の製造からスタートしたキッツは、時代のニーズを先取りし、流体のオン/オフ制御から自動制御、そして単体から複合ユニットへと、高付加価値商品の開発に取り組んできた。それを可能にしているのは、バルブの核となるシール技術と最適な金属材料を自社開発し、それを高い鑄造技術で商品化を実現させる一貫した技術力にある。核となるシール技術は、低圧から超高圧、極低温から高温までの幅広い分野に展開され、これまで約9万種を超える商品を生み出してきた。バルブを支える素材開発についても、材料に必要な特性と製造の容易さを両立させ、キッツの長い歴史で培われたノウハウと日々の技術革新によって、現在も進歩している。



キッツグループが目指す姿

1 2030年に向けたビジョン

- ワールドクラスのテクノロジー、エンジニアリングをお客様に提供し、エネルギーシフトや循環型社会への対応を通じて、環境負荷の低減に貢献する。
- ICT活用により、ビジネスモデルの変革と製品開発力の強化を図り、成長市場において強固な地位を築く。
- 各国地域経済の成長とともに、グローバルな社会インフラの発展を支える。
- 公正かつ透明なルールの下、社員が生活をより良くし、より安全に、より健康に働くことができる企業を目指す。

2 マネジメントのあり方

- 経営管理情報をグローバルに同期させ、進化したグループ連結経営を行う。
- 人財・資産・資金をグループ全体最適の観点から配分・活用する。
- グローバルでサプライチェーンの「見える化」を図り、シンプルな意思決定の仕組みを経営の中に取り入れ、省力化投資を行い、労働生産性向上を図る。

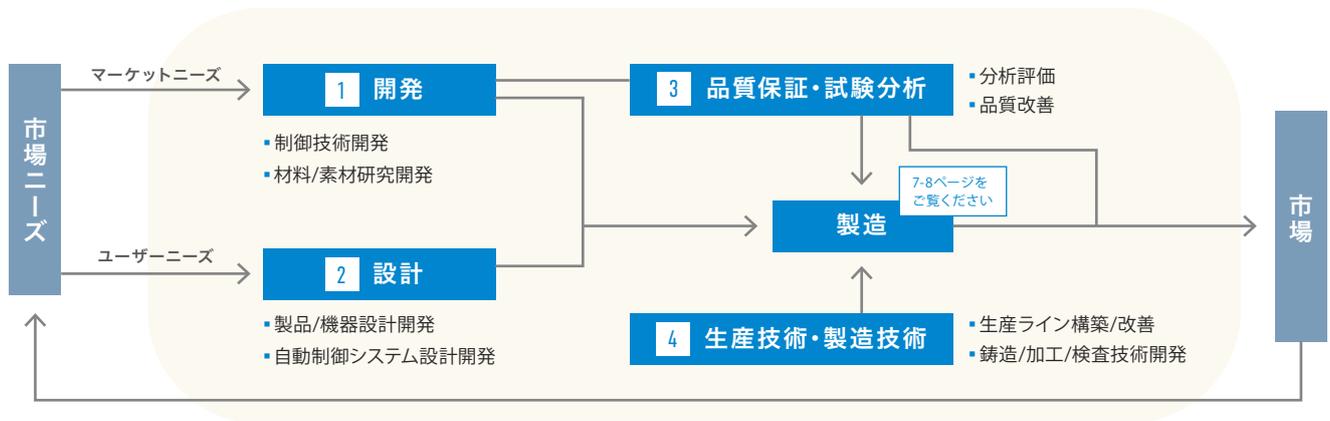
3 定量目標

- 2030年に向けた定量目標としては以下を掲げ、バルブ事業において「Global Strong No.2を目指す」ことを中長期の目標とする。

成長性	売上高 年平均成長率	4 %
収益性	EPS 年平均成長率	7 %
効率性	ROE	12 %

職種を知る

製品を市場に供給するまでの技術の流れ



1 開発

■ 研究開発

今まで解決が難しかった技術課題に対して、5～10年後のソリューションを目指した、新機構、新素材(金属、樹脂、ゴム)などの技術開発の立案・研究を行う。

■ 商品開発

新市場開拓、参入に向けた新商品開発テーマの抽出・企画・推進を行う。現状商品のコストダウンや、シリーズの拡充、1～2年後の商品化、上市をめざし開発業務を進める。

～クオリティとスピードを備えた開発体制～

開発テーマごとに2～4人で構成されたチームで開発に取り組む。目下、効率化を推進しており、開発途中での「かみ返し」等が起きないように、他部署との連携を徹底。品質はもちろん、仕事のスピードも向上している。



2 設計

既存製品の生産効率向上、品質向上、コスト削減などをテーマに設計変更を行う詳細設計業務や、開発よりもお客様に近い所で様々な条件下で流体を制御するために、それぞれの特注仕様に合わせてアクチュエータ・付属パーツ等を含めたバルブのカスタマイズ設計を行う。



3 品質保証・試験分析

■ 試験分析: 製品、材料、お客様からの依頼事項などに対して、各種試験を実施し、確かなデータ収集とその分析を行う。

■ 品質保証: 製造工程の品質管理や改善、また規格審査の管理や官公庁への認証対応等を行う。



4

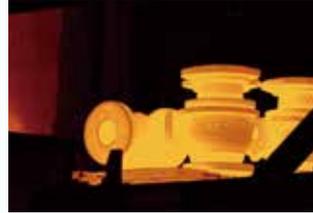
生産技術・製造技術

■生産技術：コストダウン、生産効率向上、品質向上等を目指した既存技術（ casting・加工等）の改善、新工法の研究開発を行う。

■製造技術：工場の生産設備の保全や改善対策の立案分析から、新規生産設備・ライン立ち上げに関わる機械・電気設計を行う。

～高品質を実現する casting からの一貫生産～

キッツはバルブメーカーとしては珍しく、自社で素材（ casting ）を生産し最終的な製品に仕上げる。素材を形作る casting 技術はキッツの強みであり、近年では先端技術である casting 凝固シミュレーションを駆使した casting 方案設計も実現している。これらの技術によって、製造が困難な材質も生産性に優れた方法で量産しているが、より優れた品質・コストを実現するために今日も生産技術を追求している。



5

国内営業

主に販売代理店への営業活動を行う。また、エンドユーザーを訪問し製品のPRを行う他、訪問により得られた要望を企画部門へフィードバックし、最適な提案につなげる。



6

海外営業

グローバルスタンダードに基づいた世界戦略製品・高付加価値製品を海外市場に投入することを基本方針とし、キッツグループの海外販売への営業支援や、海外代理店・専門工事会社への営業およびプロモーションを行う。基本的に国内の事業所にて業務を行うが、数か月に一度、担当地域へ数週間の出張に行くことも。



7

生産管理・購買・物流

生産管理部門では、販売予測をもとにした生産計画の策定の他、営業と連携し、生産部門の窓口として納期回答、生産方式の決定、受注変更の調整、生産進捗管理およびその改善を行う。購買部門は、主に外部から調達している製品・部品の価格決定と新規調達先の開拓業務を行う。高品質な商品を提供するために、取引先との関係強化とQCDの最適化を目指し、グローバルスケールで取り組んでいる。物流部門では、生産に必要な部材を調達する調達物流と、お客様に商品を納期通りにお届けする販売物流があり、それに関わる荷役作業と便の運行・納入管理を行っている（物流活動に関わる企画と統括）。また、海外向けの輸出船積み管理の業務等も行っている。



8

コーポレート職

総務人事部門では、採用・労務管理・教育など人に関わる業務や、株式関連、設備管理、各種ツール管理など幅広い業務を行う。

経理部門では、連結・単体決算業務、資金調達、子会社支援、原価計算、固定資産及び棚卸資産管理などお金に関わる業務を行う。

※その他にも情報システム・法務・知的財産・経営企画・広報・IRなどの職種がある。



社内のさまざまな課題を設計というアプローチで解決する

TALK SESSION

設計職
design

INTERVIEWER PROFILE

S.R 2019年入社 メカニクス系工学専攻卒



大学で研究していた流体に関連するメーカーを回るうちに、キットの製造プロセスに魅力を感じて入社。希望通り設計部に配属され、銅から作る部品の規格統一や設計変更を担当。

F.S 2016年入社 機械システム工学専攻卒



設計職を目指して就職活動する中でキットに出会い、国内最大手のパルプメーカーであること一貫生産体制の強み、地元で働けることで入社を決意。現在、鉄から作る部品の標準化を担当している。

開発フローから知る設計の業務

新製品の開発において、設計は非常に重要な役割を担う。今までにない製品を作るため、規格の調査や設計計算など緻密な作業を要し、幾度も審査をクリアしていく必要がある。設計というと、デスクワークを思い浮かべるかもしれないが、実際は製図以外にも、他部門との打ち合せや、製造現場との連携、認証の取得・更新などその業務は多岐にわたる。また、海外向けの製品を設計することもあるため、英語で書かれた規格書や資料を扱うこともある。今回は、新製品開発における設計フローをご紹介します。



新製品開発のフロー

市場ニーズの把握

設計 ●

解析

試作

評価

市場投入

他部署とのコミュニケーションを通じて学んでいく

F●Sさんとは扱う部品の材料が鉄と銅に分かれているので、仕事でチームを組んだことはありませんよね。

S●そうですね。でも、材料が違って、ものづくりの手順やバルブの構造は同じことが多いので、よくFさんに相談をして、頼らせていただいています。

F●私も新人の頃は先輩に聞いてばかりでした。配属されてすぐに製造現場や営業から問い合わせが来て大変でしたよね。入社前にイメージしていた設計の仕事とギャップがあって驚いたんじゃないでしょうか？私も配属されるまでは、一日中机に向かって黙々とCADで図面を描く仕事だと思っていましたから。

S●私もデスクワークを想像していたので、いい意味でギャップがありました。営業部門をはじめ他部署と打ち合わせをする機会も多くて、現場に行くと性能試験を自分でやってみたり、たくさんの人とコミュニケーションをとる中で、学べることの多さを実感しています。

F●設計の仕事をしていると社内のネットワークが広がりますよ。製造現場に行くと担当者や話すことも多いし、日々さまざまな部署から依頼や問い合わせがあります。皆が設計の専門知識を持っているわけではないので、わかりやすく伝える力がとても大事です。私自身も入社してから一番伸びたスキルはプレゼン力かもしれません。

自分が設計した製品をくらしの中に見つける喜び

F●私たちの部署名にあるMDがモジュラーデザインを表している通り、部品の設計を標準化するのがグループのミッションです。Sさんは、この仕事のどんなところに面白さを感じますか？

S●部品のサイズを統一したり、材料を切り替えたりして、コスト削減や製造作業の効率化に大きく貢献できるのは、とてもやりがいがあります。自分の名前が入った図面を見ると嬉しくなりますね。

F●確かに、自分の設計した製品が世の中に出るということは、この仕事の醍醐味かもしれません。以前、私が設計した製品のことを親に報告したら、もう知っていると言われたことがありました。親は農業を営んでいるんですが、畑に設置したスプリンクラーにそのバルブが使われているのを見て、知っていたそうです。キッツの製品が、広く社会に浸透していることを改めて感じました。

S●私はキッツに入社してから、街中でバルブがむき出しになっていると、つい気になって見るようになります。自社の製品が、色々なところに使われているのを見ると、本当に嬉しいです。



社内の技術を共有するため図面の3D化を推進する

F●設計者はデザイナーですから、新規の設計でも設計変更でも、そこに自分のアイデアや工夫を活かすことができます。見ただけではわかりにくい部分もありますが、営業や製造現場に喜んでもらえるのが嬉しいです。生産性の向上は収益に直結します。

S●確かに、現場の作りやすさに配慮して設計することは大切だと思います。私はまだ知識と技術が追いつかなくて、なかなか自分のアイデアを活

かすのが難しいですね。最初の頃は上司や先輩に、細かく助言をいただきながら設計をしていました。

F●私も試作グループに図面を渡して、出来上がった試作品を確認したら、組み付けができなくて大失敗したことがあります。いまMD推進グループで進めている図面の3D化は、そうした行き違いを防ぐためのものです。3Dモデルなら、組み合わせた部分が干渉しないかも目で見て確認することができます。

S●手書きの古い図面を調べていると、情報が足りないことがあります。これを、誰が見てもわかる使いやすい図面にしないとけません。

F●歴史の長い会社なので、埋もれている課題を設計というアプローチで解決するのも大切な仕事です。属人性が高い技術を社内で共有し、資産として継承しなくてはなりません。私たちが取り組んでいるモジュラーデザインも、その一環だと思います。

S●そのためにも、もっと経験を積んで幅広い製品を設計できるようになりたいと考えています。Fさんがこれから挑戦してみたいのは、どんなことですか？

F●キッツの設計担当者は製品の全てに関われる面白さがあります。いま設計しているのは大量に生産する汎用弁なので、製品ごとに異なる設計思想を持つ工業弁の設計にも挑戦したいですね。

S●私も早く追いつけるように努力します。



規格調査

要求水準を調査し、寸法・強度・肉厚などを確認する。

設計計算

数値シミュレーションを基に強度計算の検証を行う。

設計

3DCADなどの専用ツールを用いて設計を行う。

部品図展開

製品に使う部品の図面を作成する。

設計レビュー

設計内容に問題がないか、上司に最終検図してもらう。



先輩社員インタビュー
INTERVIEW
 生産技術職

.....

S.Y
 2020年入社
 理工学研究科 理工学専攻修了

国内最大手バルブメーカーのコア技術である「鋳物」の製造に携わる。

鋳造工程の中の「注湯」技術の実験と「鋳物砂」の再生利用に取り組む。

素材技術グループでは、キッツの主力製品であるバルブの鋳造と鍛造工程のサポート、技術確立のための試験・試作を行っています。バルブの素形材である鋳物をコア技術と位置づけ、社内で一貫生産しているのは、当社ならではの独自の工程です。私は鋳造工程の中の溶けたステンレス鋼を型に注ぐ「注湯」技術の実験と、その型を作る「鋳物砂」の再生利用の推進に取り組んでいます。これらの業務は、他工場を含む鋳造課の人たちと密接に連携し、情報を共有して進めていきます。様々な方と話をする機会が多いのでコミュニケーション能力が求められる仕事であり、また自分の考えや進捗状況を報告する機会もあるので、プレゼン能力と言語化する力も必要です。

仕事を重ねるごとに自信が芽生え、自分自身の成長を実感。

鋳造課の活動状況を本部長や役員に報告する機会が、2カ月に一度くらいの割合であります。そのために状況をしっかりと把握しなければならないのですが、まだ経験や知識が少ない分、時には理解するまでに時間を要することもあります。初めて役員の方に報告した時は、とても緊張したのを今でも鮮明に覚えています。しかし、回数を重ねるごとに緊張しなくなり、知識が増えるにしたがって自信を持って報告できるようになって、少しずつ成長を実感しています。また、生産現場と協力しないと実現できない施策に取り組む場合は、お互いに意見交換をして方針を決めていくこととなりますが、私の提案が受け入れられた時には、成長とともに働きがいや充実感を感じます。

生産現場に頼られる人材に成長し、鋳造技術の発展と品質向上に尽力する。

私は社会人になるにあたって、大学・院で学んだこととは違う分野の仕事がしたいと考えていました。そして入社後、1年間の実習を経て希望した部署に配属となり、鋳造の仕事を行っています。素材技術グループでは、まだやったことのない新しい分野に挑戦する仕事も多く、試行錯誤を繰り返しながら取り組んでいくところに面白さや醍醐味があります。また、新入社員への鋳造の教育も担当するようになり、やりがいを感じます。今後は、さらに効率的かつ幅広い仕事を進めていくことを目標に、ステンレス鋼の専門知識を深めていきたいと考えています。そして、生産現場に頼られる人材に成長し、キッツの鋳造技術の発展と品質向上に尽力していきたいと思っています。

on My Schedule

- 8:00**
出社 徒歩5分の社員寮から出勤
- 8:25**
始業 メール確認 朝礼 チーム内のミーティングで情報の共有を行います。
- 9:00**
生産現場へ行って話を聞いたり、学術論文などを読んで文献調査を行います。
- 10:00**
役員への報告資料を作成して、事前に上長のチェックを受けます。

- 12:00**
昼休憩 社員食堂で昼食
 - 13:00**
近日中に予定している注湯技術の実験の段取りを入念に行います。
 - 16:00**
生産現場で行っている試験のデータを確認し、鋳物砂の話聞いたことを書類にまとめます。
 - 17:25**
夕礼 1日の仕事内容を振り返り、明日に備えます。
- 終業



「何かを精いっぱいがんばった」「これはかなり得意だ」といった、何か一つ自信になることを見つけてください。私の場合は、大学・大学院で研究に打ち込んだことを自信に、就職活動での面接やエントリーシートの記入に役立て、希望の会社に就職できました。自分の自信や支えになることがあれば、実りある就職活動ができると思います。

off Off Time

趣味は大学時代から始めたゴルフ。社会人になってからも会社の人たちと一緒に、休日はコースに出てプレーしたり、会社帰りに打ちっぱなしに行きます。休日はその他に、長野方面にドライブに出かけてリフレッシュしています。

先輩社員インタビュー

INTERVIEW

生産企画職

S.N

2019年入社

機械システム工学科卒



すべての工場にDXを導入・推進していく重要なミッションを担う。

これまでの業務経験を活かし、
新しい部署でシステム開発に携わる。

生産技術センター技術研究グループでIoT技術を習得後、工場で製造実行システムの開発・導入・運用・保守などの業務を経験し、今年から生産企画部DX推進グループに異動しました。当部署の役割は、長坂・伊那・茅野のすべての工場DX(デジタルトランスフォーメーション)を推進することです。現在は準備段階で、来期から本格的に全工場へDXを導入していくことになります。その土台となるインフラの整備や基準・ルールの作成を行い、現状の課題を吸い上げて整理し、システム開発が円滑でスピーディーに行えるように準備を進めています。来期以降は工場のすべての業務部門と関わりを持ち、これまでの経験を活かしながら、システム開発に携わっていきます。

誰も経験がないことに取り組む苦勞と
それを乗り越えていくやりがい。

DXのように大規模で新しいものを導入して工場の人たちに理解してもらうには、まず自分自身が理解して受け入れていく柔軟性と、それがキッツにとって良いものなのか判断する力が求められます。ただ新しければいいというわけではなく、キッツのモノづくりのやり方や社員の特性に適した改善を提案・実施する必要があります。社内で誰も経験がないことに取り組むので苦勞もありますが、それを乗り越えていくところにやりがいがあります。また、業務部門から「こういうシステムは作れないの?」と提案された時は、今までやってきた仕事を肯定的に捉えてもらっていると、うれしさや喜びを実感します。これからもより一層気を引き締めて、仕事に邁進していきます。

仕事と家庭を両立させていくことで、
後輩となる技術系女性社員の好例に。

業務面での目標は、DXの推進役として製造現場の生産性と製品の品質向上に貢献していくことです。キッツのモノづくりに関してしっかりと学びを続け、業務経験を通じてキャリアを積み重ね、工場が数十年先も安定して生産を続けられるように力を尽くしていきたいと思います。一方で、働き方という面では、女性のエンジニアはまだ少ないので、私自身が仕事と家庭を両立させていくことで、今後入社してくる技術系女性社員にとっての好例になればと思っています。現在出産を控えており、産休育休を取得した後、職場に復帰する予定です。当社にはライフイベントを支援する各種制度が整っているので、それを活用しながら長く働き続けていきたいと思います。



私はキッツのインターンシップに参加して、自分と同じ高専出身の先輩社員が実力を発揮して活躍している姿を見て入社を決めました。どの企業にも様々な働き方をしている人たちがいるので、インターンシップの参加やOB・OG訪問などを行って、実際に自分の目で見て「こうなりたい」と思える姿を見つけることをお勧めします。

My Schedule

8:25

始業 朝礼 グループ内で情報を共有します。

10:00

他部門とシステム開発のルールに関して打ち合わせを行います。

11:00

システムフローの作成、データベースの設計など、システムの設計を行います。

12:00

昼休憩 社員食堂で昼食

13:00

午前中に引き続き、システムの設計を行います。

15:00

DX推進グループ内で打ち合わせを行います。

17:00

システムの設計

17:25

夕礼 DX推進グループ内で業務の進捗状況を確認し、共有します。

終業

Off Time

ウィンタースポーツが趣味で、冬の時期はほぼ毎週、主に茅野方面に出かけてスキーやスノボを楽しんでいます。主人と行く時もあれば、会社の人たちで集まってくることもあります。冬以外の時期は自宅でゲームに熱中しています。



先輩社員インタビュー
INTERVIEW
 技術職
 O.H
 2015年入社
 理工学研究科 環境機能工学専攻卒

ニーズに沿ったバルブを開発し、世界に認められる製品開発を。

決め手は、幅広い仕事内容と先輩社員の背中。

子供の頃からものづくりに興味があり、大学も工学部を選択しました。就職活動の際も同様の気持ちがあり、ものづくりに関わりのあるメーカーに勤めたいと思っていました。様々な企業の会社説明会に参加して感じたことは、一概にものづくりといっても素材をつくる会社や加工を行う会社など各社役割を持っていることに気が付きました。その中で、キッツは素材から完成品までを自社で一貫して手掛けており、ものづくりの幅広いフィールドで活躍できることに一番の魅力を感じました。また、キッツの選考中に先輩社員との座談会や工場見学があり、その際に生き生きと仕事をされている先輩社員の方を見て入社を決めました。入社後は、入社前に思っていたイメージと乖離することなく、忙しい時期もありますがやりがいのある仕事ができて満足しています。

ひとつとして同じものはない。様々なニーズに適したバルブを開発中。

現在は新製品の開発を行っています。キッツは9万種以上の商品ラインナップを誇りますが、時代の変化とともにお客様のニーズも変わるため、常にお客様の欲しい新製品の開発が必要になります。私は、現在電気を利用して自動操作を行うバルブの開発や低温環境下で使用されるバルブの開発に携わっています。一言にバルブといっても沢山の種類があるため覚えることが多く大変ですが試行錯誤しながら日々奮闘しています。また、新製品を開発する上で、社内外問わず沢山の方々の協力が必要になります。自部門以外の方々の意見を取り入れながら、お客様の求める仕様を満足する製品をつくることは苦労も多いですが、実際に自身で設計した製品が形になったときは非常に嬉しい気持ちになります。

目指すは国内だけでなく、世界に認められる新たな製品開発。

私は、お客様に寄り添った技術者になることが目標です。新製品の開発は会社の未来を担っていますが、お客様の求めている理想の製品と私の開発する新製品にミスマッチがあればその製品は売れることはありません。私は自らお客様の元へ向かい、生の声を聞くことでお客様が本当に求めている製品がどんなものなのか把握し、それを製品化できる技術者になりたいです。また、販売市場が日本から海外へ移り変わる昨今、国内だけでなく世界でも認められる新たな製品を開発したいと思います。そのため、一部の狭い業界だけでなく世界のトレンドにも目を向け、もっと広い視点で物事を見ることができるよう日々意識しながら業務に取り組んでいます。

on My Schedule

- 8:25**
 メール確認・朝礼・ミーティング。
 1日のスケジュールの確認や業務の相談事項等についてチームで共有します。
- 10:00**
 新製品の設計をします。
- 12:00**
 昼休み
- 13:00**
 会議資料や報告会用のプレゼン資料などを作成します。

- 15:00**
 他部門と新製品の打ち合わせを行い、各部門の進捗や課題を共有します。
- 17:00**
 夕礼。当日の業務進捗や今後の予定を各チームで確認します。
- 17:30**
 設計検証。設計した2次元図面を3Dモデル化させ、自身の設計に問題ないか確認します。
- 18:30**
 退社



学生時代は勉強や研究、サークルにバイトなど色々経験されると思います。どんな物事でも構いませんが、何か1つ全力で挑戦してみてください。その癖がつけばどんな職種の仕事に就いてもきっと頑張れるはずです。

off Off Time 奥さんと一緒に温泉やショッピングに行くことが多いです。最近、社内の仲が良い先輩や同期とキャンプやBBQをすることが楽しみです。

先輩社員インタビュー

INTERVIEW

営業職

S.K

2017年入社

経営学部 経営学科卒



普段は「Do it Now」の心掛け。信頼を勝ち取り、仲間とともに世界2位を目指す。

偶然キッツを知り、
どんどん魅力に惹かれていった。

自動車販売メーカーのインターンシップを通して、部品に興味を持ちBtoBの機械メーカー中心に就職活動を行っていました。家から近いところで企業を探していたところ、偶然キッツの存在を知りました。キッツは商品を販売する際に代理店制度を採用しており、時間をかけてお客様との信頼関係を構築し、長いお付き合いを続けることが出来るという点に魅力を感じました。また、キッツは総合バルブメーカーとしての製品ラインナップの多さが強みでもあり、より多くのお客様のご要望に「YES」と応える営業活動が出来る点に魅力を感じました。私の就職活動で最初の面接はキッツでした。当時の採用担当者が面談で、就職活動に対する悩み相談に乗ってくれました。そんな社員のいる会社であれば、入社後、困難があっても支えてくれる先輩・風土がある会社だろうと思い、キッツに入社を決めました。



始めはイメージに捕らわれず、とにかく色々な会社を見て回ってください。そして、その業界・会社が自身のこだわり、価値観にマッチするか照らし合わせてみてください。私はそうしてキッツへの入社を決めました。どんな会社に入っても自身の長所を活かし、活躍する場が必ずあると思います。思い詰め過ぎずに、前向きな気持ちで頑張ってください！

代理店を通して、
全国のエンドユーザーにキッツ製品を。

私が担当している業務は、代理店を通して行う、日本全国にあるエンドユーザーへのバルブの営業販売です。主な業務としては、電話対応、見積、受注後のフォロー、クレーム対応などを行っています。私の所属している部署は本社1拠点のため、東は北海道～西は岡山と日本全国を担当しています。そのため出張も多く、行く先々でご当地グルメを嗜むのが楽しみの一つです。日々の仕事で心掛けていることは、スピード感を持つことです。これはキッツの行動指針のひとつ『Do it Now』にもあるように、お客様の情報・要望をいち早くキャッチし、それに迅速な意思決定で確実に応えることが、お客様からの信頼を得るうえで重要であると考えているからです。

仲間とともに、
Global Strong No.2を目指す。

キッツは総合バルブメーカーとして国内最大手、世界でもトップ10に入るバルブメーカーですが、会社が中期経営計画にて掲げている「Global Strong No.2」を目指すには、新たな市場の開拓・拡大を進めていかなければなりません。私は先日、事業戦略会議で「2030年に向けた新たなバルブ開発・販売ロードマップ」の発表を行いました。キッツはやる気があれば、若手でも大きな仕事を与えてくれる会社です。未来を担う若手として、新たな市場に向けた製品の開発・販売を行い、それをキッツの新たな柱となる製品にすることが今後の目標です。自分一人の力では到底成し遂げることが出来ない大きな目標ですが、助け合える仲間がいるキッツだからこそ、必ず達成できると考えています。

My Schedule

8:30

： 出社。メールのチェックを行う。

8:45

： 始業。1日のスケジュールの確認や業務の相談事項等について営業所内で共有。

10:00

： 受注済みの案件について、工場と製品の製作に問題がないか確認・調整。

12:00

： 社員食堂で昼食。

13:00

： ユーザー訪問へ向けて社用車で営業所を出発。

14:00

： ユーザーと打ち合わせ。バルブの選定をするため、使用条件や納期の確認。

16:00

： 帰社。ユーザー打ち合わせの中での不明点を技術担当者に確認後、ユーザーに回答。

17:00

： お客様からご注文分の変更依頼を頂いたため、変更処理を行う。

19:00

： デスクを整理して帰宅。

Off Time

以前は年に一度必ず海外旅行へ行っていました。コロナ禍のため、家でのおんびり映画を見たりして過ごすことが多いです。また、キャンプブームに乗っかり、ボーナスでキャンプギア一式を購入し、工場もある山梨県のキャンプ場に行って自然を満喫しています。



キッツ
で働く

社員の声



キッツの工場は山梨県(北杜市長坂町)と長野県(伊那市・茅野市)にあります。入社を機に、地元から離れて仕事をしている先輩社員も多くいます。ここでは、実際にその地域で働く先輩社員たちや、産休・育休取得者のリアルな声を集めました。

山梨県・長野県で働く社員の声

山梨県 に住む先輩社員より

長坂工場



アパートを借りる場合、家賃が安い・立地が良い・綺麗な物件が多いです！

旬の野菜や果物が美味しく、価格もリーズナブルです！

自然が近くにあり、登山・キャンプ・川遊び・紅葉狩りなど、一年中アウトドアを楽しめます！

電車の本数が少ないため、車移動が基本です！

スーパー、コンビニ、ドラッグストア等が揃っているので、買い物には困りません！

徒歩圏内にお店が少なく、首都圏出身だとはじめはギャップを感じると思います。ただ駐車場があるお店が多いので、買い物の持ち運びが楽です！

先輩社員がよく行く場所

清里

甲府市

スキー場

長野県 に住む先輩社員より

茅野工場



ウィンタースポーツやアウトドアが好きな方にはすごく良いところです！

ソースカツや蕎麦、ローメンのようなB級グルメを安く美味しく食べられます！

車生活に慣れていない方は、はじめは戸惑うかもしれませんが、生活に必要なものは近所で買い揃えられるので、あまり不便は感じません。

会社の近くに社員寮があり便利です！また家賃が1万円なので満足しています。

夏は涼しく、冬は寒いですが、自然を満喫でき四季の彩りが豊かです。

アウトドアな遊びはもちろん、温泉スポットが多く、満足しています！「特急あずさ」での都心へのアクセスも良いです。

先輩社員がよく行く場所

霧ヶ峰高原

中央アルプス

松本市

軽井沢ショッピングモール

産休・育休取得者の声

Q1 住んでいる地域で育児のしやすさを感じたことはありますか？

営業部門 女性



茅野工場のある茅野市に住んでいます。

自然豊かでのびのびと過ごすことができるところと、周りの人が一緒に子どもの成長を見守ってくれているところが良いと思います。夏には虫取り、秋には木の実拾い、冬は雪遊びと季節ごとにさまざまな遊びができます。田んぼがたくさんあるので、おたまじゃくしがカエルに成長していく過程を間近でみることもできます。地域の方も温かく、子どもを連れてくると声を掛けてくれたり、畑で採れた野菜を分けてくれたりすることもあります。近所の同世代のお母さんとは困ったときに子どもを預け合っています。



技術部門 男性



育児休暇取得時は諏訪市、現在は岡谷市に住んでいます。

自然に触れ合いながら育児ができるところが良いと思います。諏訪地域は、諏訪湖があり山々に囲まれた地域です。子どもと水辺で鳥を観察し、山の公園で木漏れ日を感じることができます。また、四季の表情も豊かで、季節ごとの趣を子どもと感じながら育児ができる環境が魅力的だと感じています。桜を見て、育てた野菜を収穫して、紅葉を拾い、雪だるまを作ったりと、自然に溢れた諏訪地域での子育ては、私にとって最適な環境だと思っています。



Q2 育児をする時に、キッツで働いていて良かったと思うことはありますか？

営業部門 女性



自分の希望する働き方を尊重してくれて、柔軟にサポートしてくれる点が良かったと思います。

私の所属する営業所は少人数体制のため、復職後、時短勤務をするのは難しいと思っていました。しかし、人員を増やすなどの対応のおかげで、復職の希望を叶えることができました。周りがフォローしてくれるので、子どもが急に病気になっても、安心して早退や休暇を取ることができます。仕事の面でも出産前と変わらず、色々なことに挑戦させてもらえるので、やりがいがあります。産休、育休を経て活躍されている先輩方に仕事や子育ての相談をすることができ、心強いです。

技術部門 男性



男性でも育児休暇を取得することができた点が良かったです。

男性が育児休暇を取得するケースはまだ多くはありませんが、私の場合、妻の負担を軽くするために、2人目の子どもが生まれたタイミングで育児休暇を取得しました。子どもの成長を身近で感じることもできた一方で、家事・育児をこなすことの大変さも身をもって実感しました。女性の社会進出が叫ばれているように、男性の積極的な家事・育児への参加もまた、今の時代大切なことだと思います。育児休暇の期間を通して、家事・育児に参加することで、パートナーへの感謝・尊敬、守るべき自分の家庭の存在を自覚することができました。育児休暇の間、上司や同僚には負担をかけてしまいましたが、社員とその家族を大切にすることをキッツで働くことができ、本当に感謝しています。

Q3 育児休暇のほかに活用した社内制度はありますか？

営業部門 女性



時短勤務です。キッツの制度では勤務時間をアレンジできるので、自分で仕事と子育てのバランスを決めることができます。どちらも限られた時間だからこそ、仕事面では優先順位を考えながら効率よく業務に取り組むことができ、家庭では子どもと過ごす時間を大切にすることができるのだと思います。

早めに帰宅させてもらえるので、保育園に迎えに行った後、公園で一緒に遊ぶこともでき、暗くなるまでのわずかな時間でも子どもはとても喜んでくれます。

キッツ教育体系図

当社の人財育成に課せられた大きなテーマが、「個人能力の発揮」とその力が集結した「組織能力の発揮」である。
この実現のため、様々な研修を行っている。

階層	職場外教育			職場内教育	自己啓発
	階層別教育	職掌・職種別教育	特別選抜教育		
役員	新任取締役・執行役員研修	グループ会社社長研修			
経営専門職	部長昇格者研修 課長昇格者研修	経営管理知識講座			通信教育・eラーニング・語学講座
企画指導監督職	ミドルマネジメント・リーダー育成プログラム 課長代理昇格者研修 係長昇格者研修 新任監督者研修	経営管理知識講座 経営管理知識講座 経営管理知識講座	技術・製造・営業・事務 職掌別 専門講座	能力別語学講座 海外トレーニング派遣 海外赴任前研修	チャレンジ目標制度 スキル管理制度
育成職	監督者の立場と役割研修 中堅社員研修 新入社員研修	経営管理知識講座	技術・製造・営業・事務 職掌別 基礎講座 技術・製造・営業・事務 職掌別 入門講座		

階層別研修

階層別の役割とその果たし方の修得を目的とした研修。

職掌・職種別教育

キッツにおける職務を、技術、製造(技能)、営業、事務の4職掌に分類し、各職掌で必要とされる社内外の規格、理論的・体系的な職場の概要、共通技術、商品知識の修得を目的とした研修。

特別選抜教育

グローバルリーダーの育成を目的とした選抜教育。語学の他、論理思考、経営戦略、マーケティング、財務知識などの教育がある。

通信教育およびeラーニング

様々な職種に対応した学習や、ビジネス教養、語学、資格取得等の幅広いジャンルより約200講座が用意されており、好きな講座を選んで自主学習することができる。所定の要件で修了すれば、会社が費用を半額援助してくれる制度があるため(上限4万円)、多くの社員が有効活用している。

語学講座

英会話研修(オンライン講座、英会話教室)の自己啓発支援を行なっている。所定の要件で修了すれば会社補助あり(上限4万円)。



新入社員研修

新入社員導入研修は、バルブについての研修のみならず、社会人として、またキッツ社員としての行動や考えなどをしっかり学ぶ。座学の他、同期とのワークを通して、また実際にバルブに触れる研修も行いながら配属に備える。技術職の研修は、導入研修後、更に約1年かけて行う。設計・加工・鋳造などの研修や資格取得を通してしっかりと当社の生産工程とそのこだわりを理解した上で、正式配属となる。配属後は新入社員1名に対し、アドバイザー、メンターが各1名任命される。配属先においてOJTが計画的に進むように、定期的な面談、成果発表会等の仕組みを取り入れている。



KITZグループ イノベーションセンター

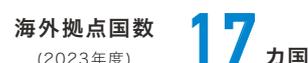
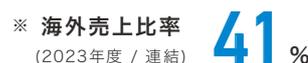
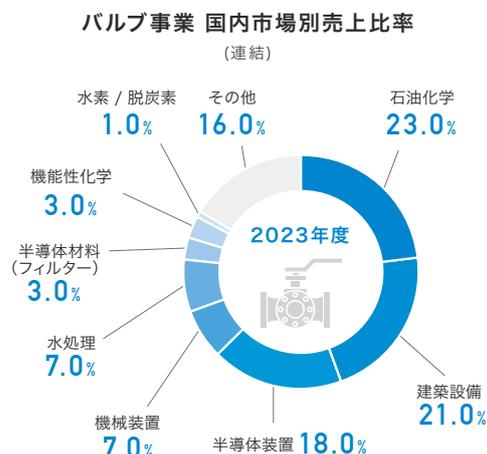
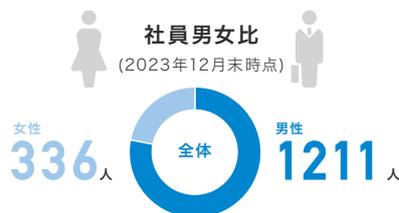
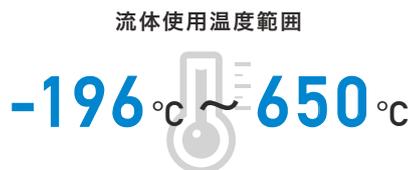
※稼働開始:2022年3月 床面積:3,600㎡

2021年の創業70周年記念事業の一環として、茅野工場施設内にKITZグループイノベーションセンターを建設。キッツグループの発展の基盤となる人財育成、革新的な技術開発の充実を図ることを目的としている。地上3階建てで、1階は実習室と会議室を備え、ショールームやリフレッシュコーナーを設けている。2階は開発、設計部門の執務スペースとして使用し、フリーアドレスの導入やミーティングスペースの充実により、新たな発想や知見の交換を促進し、商品や技術の開発を加速していく。3階には「イノベーションスタジオ」を設け、次世代に向けたソリューションの提供を図る。

数字で見るキッツ

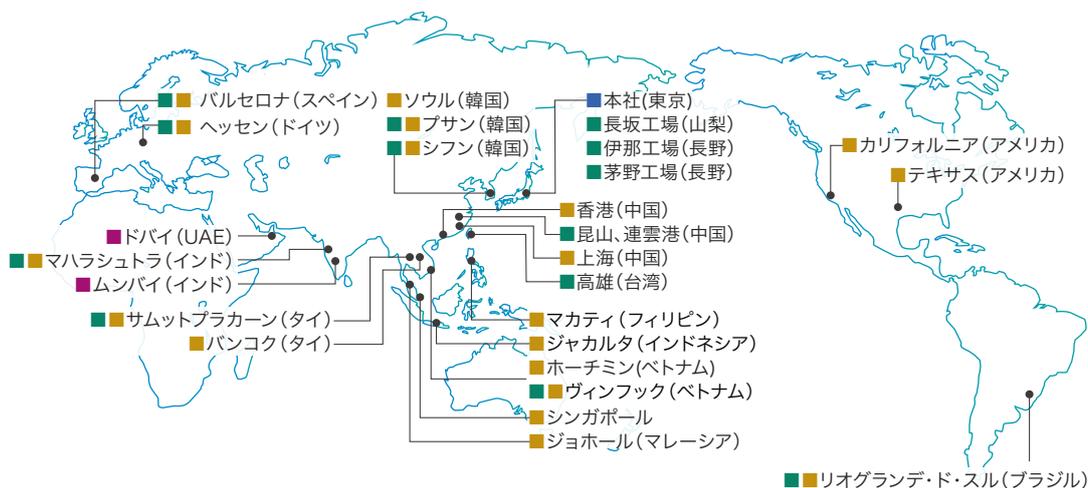
INFOGRAPHICS

※ 小数点以下、四捨五入



グローバルネットワーク

- 本社
- 生産拠点
- 販売拠点
- 駐在員事務所





株式会社キッツ

本社: 〒105-7305 東京都港区新橋一丁目9番1号 東京汐留ビルディング

採用お問い合わせ先

TEL: **03-5568-9301** (人財総務本部)

MAIL: **kitz-saiyo@kitz.co.jp**



会社ホームページ
<https://www.kitz.co.jp>



バルブの基礎
<https://www.kitz-valvesearch.com/kiso/index.html>

業種	機械・プラントエンジニアリング									
キッツ 株式会社キッツ										
https://www.kitz.co.jp/										
採用情報										
募集予定専攻 ※◎は積極採用										
	応用化学	食品工学(学部) 食健康科学 研究科(修士)	材料科学	化学システム工学	土木環境	機械	知能制御	電子情報 通信	博士	留学生
学部	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎		
修士	○	○	◎	◎	○	◎	◎	◎		◎
企業 PR	<p>～見えるところも見えないところもキッツはバルブで支えます～</p> <p>当社は、創業以来、水や空気、石油、ガスなどの流体をコントロールする「バルブ」の製造・販売を通して、暮らしや産業に欠かすことのできないライフラインを支え、ゆたかな社会に貢献しています。</p>									
インターンシップ情報	<p>『機械メーカー』業界と職種について学ぶ(オープン・カンパニー)</p> <p>実施方法:オンライン</p> <p>募集人数:1回につき10名程度</p> <p>資格・対象:高専・大学1年生以上【文理対象】</p> <p>実施日数:1日(7～9月頃で複数日程開催予定)※上記は現時点の予定。変更の可能性あり。</p>									
群大生へのメッセージ	<p>こんにちは！キッツは現在、国内において最大手であり、世界でもトップ10に入るバルブメーカーです。安心安全な暮らしやモノづくりを支えるという誇りをもって、日々前進しています。</p> <p>人々の生活基盤を支えるバルブメーカーで活躍してみませんか？</p>									
募集職種	<p>技術系総合職</p> <p>IT系総合職</p>									
勤務地	<p>山梨県北杜市</p> <p>長野県茅野市</p> <p>長野県伊那市</p> <p>東京都港区</p>									
採用人数	15名									
初任給	(大卒)225,000円 (院卒)245,000円									
OB・OG 在籍数	2名									
OB・OG 紹介	可									
学校推薦枠 ／人数	有 2									
会社データ										
事業概要	バルブ及びその他の流体制御用機器並びにその付属品の製造・販売									
設立	1951年1月									
資本金	21,207,084,670円									
売上高	172,042百万円(2024年度)									
株式市場	上場									
従業員数 (連結/単独)	連結 5,415名/単体 1,461名(2024年12月現在)									
群馬県内 事業所	無									
主な 海外拠点	韓国、シンガポール、タイ、ベトナム、台湾、中国、インド、アメリカ、スペイン、ドイツ、フィリピン、インドネシア、マレーシア、ブラジル									
福利厚生等	退職金制度(確定給付年金、確定拠出年金)、住宅資金融資あっ旋、財形貯蓄制度、社員所得補償保険制度、社員持株制度、社員表彰、社内提案、互助会、全国提携保養所 他									
本社所在地	東京都港区									
連絡先	<p>〒105-7305</p> <p>東京都港区東新橋1-9-1 東京汐留ビルディング5F 人財部 採用グループ</p> <p>(TEL)03-5568-9301 (Email)kitz-saiyo@kitz.co.jp</p>									