

社長メッセージ MESSAGE FROM THE PRESIDENT

今後も「双葉製作所なら大丈夫」と信頼される品質を追求し、どんなニーズにも応えられるよう付加価値の創造に努めます。

そのために必要なのが、チャレンジ精神を持った若きエンジニアとの出会い。昔からものづくりが好き、最新鋭の機械を使ってみたい、意見交換しながら一つの仕事に取り組みたい。そんな想いを携えて、ぜひ私たちに会いに来てください。



代表取締役社長 石垣 誠

社員の平均年齢

45歳

30～40代がボリュームゾーン。
20代の若手も元気に活躍中です！



月平均残業時間

15時間

個々の裁量と納期に合わせて調整できます。



年間休日数

124日

完全週休二日制で、有給休暇と合わせて長期間の休暇を取得する社員も多くいます。



年間平均有給休暇 取得日数・ 取得率

13日 / 36%

仕事納めと仕事始めの日は半日出勤で、さらに有給休暇取得推奨日。年末年始に最大1週間の連続休暇を取得できます。



双葉製作所 って こんな会社

双葉製作所のことをより理解してもらうために、分かりやすくデータにまとめました。

育児休業 取得者数（過去5年間）

3名

対象者が少ないものの、取得率も復職率も100%！
以前は時短勤務制度を利用した男性社員もいました。



離職率 （入社3年未満）

0%

社員のニーズに合わせた働き方を実現し、様々な福利厚生を設けています。前向きで立ち止まらない社員が多いのも特長です。



平均勤続年数

24年

定着率の高さが自慢と考えています。技術の継承が今後のテーマ。



「広く浅く」より
「狭く深く」！

ものづくりの
ホワイト
企業！

様々な分野に **チャレンジ** できる！
ものづくりが **一から分かる**。

面倒見のいい先輩に
恵まれています。

新しいことへのチャレンジを、
会社全体で応援してくれる
社風です！

会社全体で
仕事に取り組む。

ミクロン単位で
一喜一憂！

個々の裁量に任されることが多いので
創意工夫を凝らして仕事に取り組む
ことができます。

休暇が取りやすく、
**プライベートの
予定を立てやすい。**

双葉製作所で働く
先輩社員の声

REAL
VOICE

まだまだ**発展途上**、
もっと成長できる会社。

自分のつくった金型が
クルマの一部を支えていると
知ってやりがい倍増！

当社の金型は日本経済に
大きく貢献しています！

金型には馴染みがなくても、
できあがる製品は意外に身近。

歴史はあるが **ベンチャー** 気質。

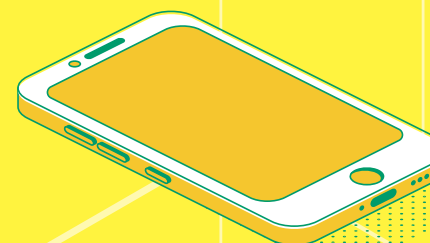
FUTABA

株式会社双葉製作所

〒950-3102 新潟県新潟市北区島見町3399-11 TEL：025-257-4684
<https://www.step-futaba.co.jp/futaba>



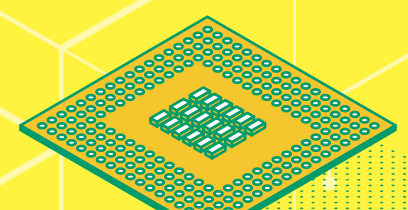
RECRUIT
GUIDE



Create the Future!



キミの創造が
ミライを創る。



FUTABA
株式会社双葉製作所

難題にこそ燃える 🔥 エンジンア魂で、

ものづくりのミライを創る。



ABOUT US

双葉製作所が製造しているのは、「精密ゴム金型」。

自動車・ロボット・光学機器・半導体・医療機器

などあらゆる分野の産業用部品として世界中で

使用されています。何よりの強みは、どんな難題

にも応えるエンジニア魂と最新鋭の設備群。

設計から製造まで一貫して手がけ、国内外のお客様

にこだわりの製品を届けています。

「精密ゴム金型」とは？

「精密ゴム金型」とは、我々の身の回りにある家電製品や工業用製品に使われる「ゴム製部品」の生産を、大量かつ精密に加工するうえで欠かせない部品です。



双葉製作所の 3 POINTS

1 大手企業との取引多数

精密ゴム金型における当社の生産高は国内トップクラス。品質第一主義を貫き、磨きぬいた技術を多方面に活かしています。また、大手企業との取引が多く受注が安定していることも特長の一つです。

2 ものづくりの飽くなき探究者

当社の金型は、封止・制御・作動の機能を高レベルで実現します。難題にこそ燃えるのが、双葉製作所のエンジニアたち。「困ったときの双葉だのみ」と、その挑戦力と探究心は高く評価されています。

3 若手のチャレンジを全力で応援

年齢や社歴を超えて、社員は活発に意見を交換しています。「失敗を責めず、挑戦を応援する」が当社の考え方。その後押しを受け、当社にしか製造できない「新たなスタンダード」をつくり出した若手エンジニアもいます。

金型ができるまで

受注から打ち合わせ、設計、製造、組立、検査、出荷まで一貫したシステムを築いているのが当社の強み。「私たちだからこそできること」にこだわりながら、品質向上はもちろん、作業の効率化やコスト削減にも社員一丸となって取り組んでいます。



01 受注・打ち合わせ

営業と設計の担当者が、お客様のニーズに万全の提案で応えられるよう打ち合わせを行います。そこでは要求精度や要求品質、製造方法などを細部まで検討し、金型設計に入ります。



02 準備加工

フライス機で金型の外観を加工し、平面研削により0.01mm単位で金型を平滑にします。金型製作に必要な工具を自社製作するのも当社の特徴です。



03 製品部加工

設計したモデルをもとに加工プログラムを作成し、準備加工で成形した工具を使い、マシニング加工と放電加工を駆使して型をつくります。ミクロン単位の精度を追求し、難度の高い形状にも対応します。



04 仕上加工

マシニング加工後の製品をチェックし、加工で発生した工具痕や無用な凸部を除去します。組立・調整作業と連携し、要求品質に対応します。



05 表面処理

錆などを抑制するために無電解ニッケルメッキをかけ、金型の性能を向上させて完成。以前は協力会社に依頼していたこの工程も、工場を新設して内製化しました。



06 検査

仕上がった金型を先進的な測定機器を用いて検査を行います。妥協のないものづくりを実現できるよう、定期的な設備の更新と組織体制の構築に努めています。



07 出荷

先輩インタビュー

Interview 01



製造部
第一製造課
M・T

自分なりの工夫を加えて
仕事を組み立てる面白さ

金型の重要部分の加工に必要な工具の成形を担当しています。板バイトといわれる彫刻刀の先端のようなものが中心ですが、なかには波打つような難しい形状もあります。金型によって形やサイズが異なるため、自分で考え工夫しながら取り組み、完成した刃物が無事に役目を果たしているのを見るとやりがいを感じます。

双葉製作所の働きやすさ

工場内はしっかり空調管理されていて通年快適。極端な暑さや寒さを感じることはありません。作業着のクリーニング代も会社負担で助けています。また職場は、仕事と休憩時のメリハリがあり居心地の良い雰囲気です。



Interview 02



製造部
第二製造課
K・M

ものづくりの
新たな扉を開ける

マシニング設備を使用して製品形状を作成する部門でエンジニアとして業務にあたっています。精度確保が難しい金型を自分が生み出した工法で実現し、それがお客様から高い評価を得ていることは自信になりますし、それが受注の軸になっていること、その工法がスタンダードになっていることは成功体験です。

双葉製作所の働きやすさ

男性社員で初めての育児休業を取得しました。上司は快諾してくれたうえに、復職後も「ほら、早く帰らない」と気遣ってくれるなど、温かな対応に助けられました。売上達成手当や期末手当など、業績に応じた還元制度があるのも魅力です。



Interview 03



管理部
検査課
Y・C

文系の学びが
大いに役立つ場面も

金型の測定検査業務をはじめ、測定結果の集計やお客様へ提出する成績書などの作成を行っています。私は経営学部出身の文系ですが、今の業務のなかでは過去に学んだ統計学やデータの扱い方などが役立つ場面があり、理系とは違う視点が自分の強みとなっています。

双葉製作所の働きやすさ

年間休日数が多く、有給休暇も取りやすい環境です。過去には平日に3連休を取って四国旅行を満喫したこともありました。また、髪型や髪色などの自由度が高いのは、個性を活かす会社の方針で、これも魅力の一つです。

