

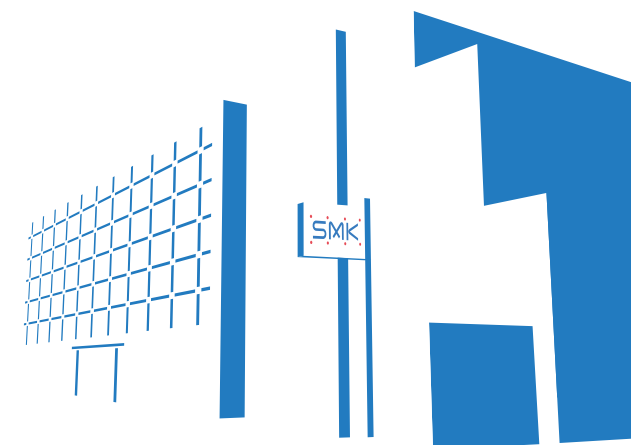
SMK100年史

SMK株式会社



その技術に
ソリューションは
あるか。

1925-2025



その技術に ソリューションは あるか。

ひとつの部品をつくるとき、
ひとつの製品を完成させるとき、
私たちは自問する。
その技術にソリューションはあるか。
そのテクノロジーは何を解決するのか。
私たちがつくっているのは、
ただの部品でもなければ、
ただの製品でもない。
私たちがつくっているのは、
未来へのソリューションだ。



SMK社是

礼儀
勤勉
正直
謙遜
奉仕

Company Creeds

Courtesy
Diligence
Honesty
Humility
Service

この社は、創業者・故 池田平四郎により定められたものです。

SMK企業理念

SMK は可能性の追求を通して
総合的な高度技術により、
情報社会の発展に寄与する。

SMK Philosophy

SMK is committed to the advancement of mankind
through development of the information society,
by integrating its current technological strengths
and creating advanced technology.

SMK行動指針

- 1. 社会への貢献を考え、誇りと自信をもって行動する。
- 2. ユーザーの立場を考え、熱意と誠意をもって行動する。
- 3. 高い目標を考え、失敗を恐れぬ勇気をもって行動する。
- 4. 明るい社風づくりを考え、信頼と尊重をもって行動する。
- 5. 世界の中のSMK を考え、国際的視野をもって行動する。

Action Guidelines

- 1. Contribute to society with pride and confidence.
- 2. Be customer-oriented, with zeal and sincerity.
- 3. Challenge courageously for higher goals without fear of failure.
- 4. Trust and respect each other for a brighter working atmosphere.
- 5. Keep an open mind, and view SMK from a global perspective.

歴代社長・会長



池田 平四郎 Ikeda Heishiro

初代社長 1925年4月～1973年7月
会長 1973年7月～1987年2月



池田 彰孝 Ikeda Terutaka

第2代社長 1973年7月～2002年3月
会長 1996年4月～2009年6月



中村 哲也 Nakamura Tetsuya

第3代社長 2002年4月～2012年3月
会長 2012年4月～2014年6月



池田 靖光 Ikeda Yasumitsu

第4代社長 2012年4月～

100年史の発刊にあたって



当社は2025年4月、創立100周年を迎えました。

1925年、現・品川区豊町の地で初代社長の故池田平四郎がラジオ部品やラジオ受信機の製造・販売を目的に、SMKの前身となる池田無線電機製作所を創業しました。以来、幾多の苦難を乗り越え、時代の変化に対応しながら、この日を迎えることができました。

これもひとえに、お得意先、協力会社、金融機関、関係諸官庁、地域の方をはじめとする全てのステークホルダーの皆様のご支援の賜物であり、心よりお礼を申し上げます。

同時に、歴代の役員、社員、またそのご家族の方々のたゆまぬ尽力とご支援に対し、心からの敬意と感謝を申し上げます。

当社は、「良い部品は良いセットを作る」という創業の精神のもと、“ものづくり力”を基盤として品質第一の姿勢で世界中のお客様に魅力ある製品・サービスを提供しております。

当社の製品は創業当初のラジオ部品やラジオ受信機から始まり、その後、お客様の最終製品の変遷にあわせて進化してまいりました。この間、コア技術として「接続技術」「無線技術」「インプリント技術」を確立してきました。さらに近年では「センシング技術」「アルゴリズム技術」などを融合させ、ソフトウェアを含めた新たな製品・サービスを提供しています。

100周年の節目を迎え、次の100年のさらなる飛躍に向け、これまで培ってきた“ものづくり力”を一層進化させ、お客様や社会の課題解決に貢献するソリューションを提供し続けてまいります。

今後とも、皆様の変わらぬご支援とご協力を賜りますようお願い申し上げます。

このたび、創立から100年の歩みをまとめた『SMK100年史』を発刊いたしました。本書をご高覧いただき、少しでも皆様のご参考となれば幸いに存じます。

2026年8月

SMK株式会社 代表取締役社長 **池田 靖光**

長期ビジョン実現のための中期経営計画「SMK Next100」

SMK's VISION **CREATIVE CONNECTIVITY** —Challenge, Creativity, Solutions

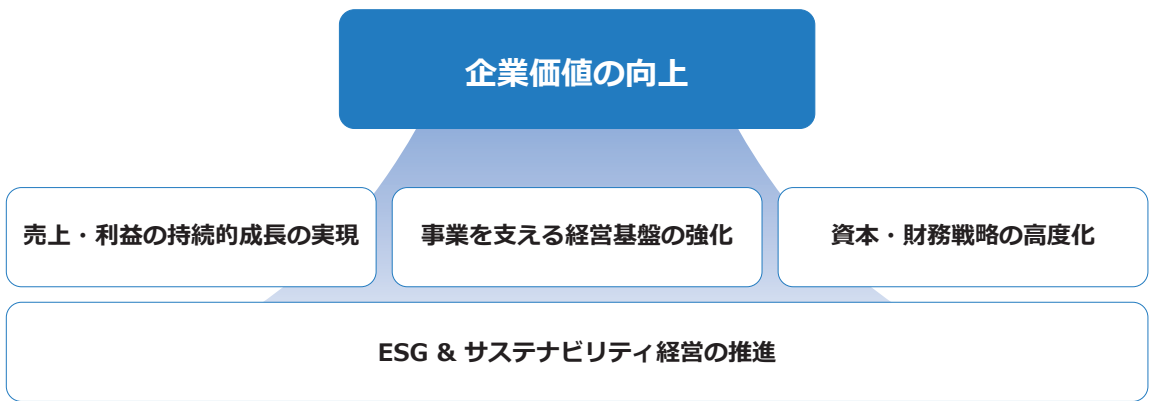


	2023年度 実績	2026年度 目標(中期経営計画最終年度)	2035年度 目標(長期ビジョン)
売上高	465億円	600億円	1,500億円
営業利益率	△2.7%	3.5%	10.0%
ROE	△1.5%	5.0%	10.0%

SMKは、長期ビジョンを達成するための第一歩として、2024年度から新しい中期経営計画「SMK Next100」をスタートさせました。これは、次の100年に向けてSMKが成長し、企業価値を上げるための大切な基盤となります。

SMK Next100の基本方針

- 次の100年の飛躍に向け、『持続的成長に向けた構造改革』を加速
- サステナビリティを前提とし、売上・利益の持続的成長の実現に向けた取り組み、経営基盤並びに資本・財務戦略の高度化を進め、企業価値最大化につなげる



目次

SMK社是・SMK企業理念・SMK行動指針2

歴代社長・会長3

100年史の発刊にあたって 代表取締役社長 池田 靖光4

長期ビジョン実現のための中期経営計画「SMK Next100」5

主要製品の変遷8

SMK技術展「TEXPO2025」10

主要拠点12

〈漫画〉創業者 池田平四郎物語13

第1部 ～創業から「SMK」誕生まで～

〈第1章〉創業、そしてラジオ受信機メーカーへ

1. 池田平四郎、弱冠22歳で創業29

2. 「オリンピック」を商標登録29

3. ラジオ受信機の製造開始30

〈第2章〉困難な時代を経て部品専門メーカーへ飛翔

1. 戦時体制のもとで31

2. 焦土からの再出発32

3. 町工場から部品専門メーカーへ33

4. 経営近代化を目指して33

5. 生産体制の強化34

〈第3章〉彰孝社長のもと、電子部品とともに世界へ

1. 経営陣刷新と石油危機35

2. 世界市場への進出36

3. 石油危機を乗り越え東証・大証一部上場へ36

4. 専門工場の設立37

5. メタルショック38

〈第4章〉創立60周年、新生「SMK」へ

1. 新社名誕生までの軌跡38

2. 新社歌の誕生39

3. SMK 技術展開催40

4. 創業者池田平四郎、始寿子夫妻を偲んで40

第2部 ～激動の時代と新たな成長への挑戦～

〈第1章〉激変する世界と対峙するSMK

1. うねりを増す世界経済の翻弄41

2. 世界経済の激しい変化への対応42

3. 管理体制のグローバル化44

4. 環境保全・社会貢献の動き44

5. 池田彰孝監査役会議長が藍綬褒章を受章45

〈第2章〉厳しい時代の克服と海外への積極展開

1. 中村社長体制で危機克服へ46

2. 海外市場への積極展開46

3. 時代をとらえた柔軟な施策の展開47

4. 強靱な組織を目指して48

〈第3章〉靖光社長体制スタート

1. 池田靖光副社長が、
代表取締役社長に就任49

2. 新基軸の展開50

3. 環境保全、社会貢献50

第3部 ～予測不能な時代を乗り越えて～

〈第1章〉混迷する時代を前にSMKをアップデート

1. 世界経済の停滞51

2. 新体制の確立52

3. 国内外における高度化の推進と
事業基盤の強化52

〈第2章〉新型コロナウイルス感染拡大

1. 新型コロナウイルスの爆発的な流行53

2. 当社の新型コロナウイルス感染症への対応54

〈第3章〉創立100周年に向けて

1. 企業価値向上へのアプローチ55

2. 企業体質強化の取り組み55

3. ESG 時代への対応56

第4部 ～創立100周年、そして次の100年へ～

〈第1章〉技術・製品の変遷-CS事業部

1. コネクタ58

2. コネクタ生産の自動化60

〈第2章〉技術・製品の変遷-SCI事業部

1. インпутデバイス61

2. 高周波部品63

3. 透明タッチパネル64

4. センサー・センシング技術65

〈第3章〉次の100年を志向する“ものづくり力”

1. 新中期経営計画FY2024-FY2026
「SMK Next100」発表66

2. 「SMK Next100」の実現に向けた組織改編67

3. 新中期経営計画の進捗状況67

4. 創立100周年記念事業「TEXPO2025」開催69

5. 未来を志向するSMK70

世界各地のSMK71

〈100周年記念 未来対談〉SMKの明日をGrand Designしよう74

資料編 年表/ 現役員/ 役員任期一覧/ 従業員数推移/ 売上高・当期利益の推移/ 販売・生産事業所の変遷82

編纂を終えて104

主要製品の変遷

エレクトロニクス業界の動向

1920年代
日本で
ラジオ放送開始

1950年代
日本で
テレビ放送開始

1970年代
テレビ・ラジカセ
が小型化

1980年代
AV機器の全盛期

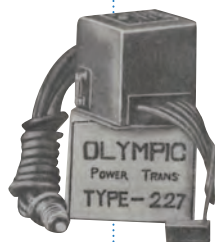
1990年代
PC・周辺機器市場
急拡大

2000年代
携帯電話が普及

2010年代
スマートフォンの本格普及と
IoT・EVの台頭

2020年代
IoT・EVの本格普及と
生成AIの急拡大

パワートランス



ラジオ受信機



「オリンピック680型」
1937年、第1回ラジオ共進会で
優秀品として入賞

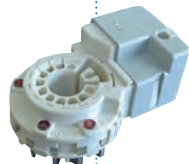
白黒TV用
ブラウン管ソケット



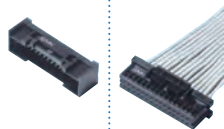
ヒューズ
ホルダー



CRTソケット



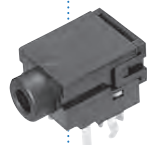
圧着コネクタ



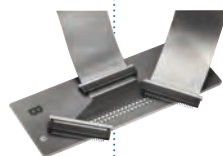
ピンジャック



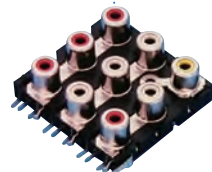
小型ジャック(φ3.5)



0.8mm
FPCコネクタ



多連ピンジャック



電源ジャック



赤外線リモコン



フルキーボード



水平
ラバースイッチ



薄型ピンジャック



2Pインレット



マルチメディア
対応リモコン



ノートタイプ
薄型キーボード



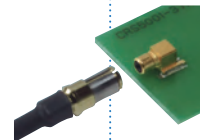
バッテリーコネクタ



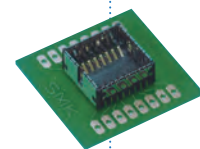
1ドームスイッチ



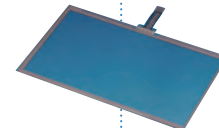
スイッチ付同軸コネクタ



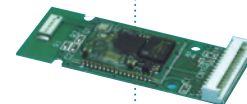
カメラモジュール用
コネクタ



タッチセンサー

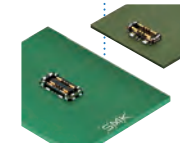


Bluetooth®
シリアルポートアダプタ

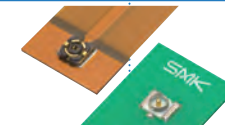


※Bluetooth® ワードマークおよびロゴは登録商標であり、Bluetooth SIG, Inc. が所有権を有します。
SMK株式会社は使用許諾の下でこれらのマークおよびロゴを使用しています。

FPC対基板コネクタ



超小型高周波同軸コネクタ



防水ジャック(φ3.5)



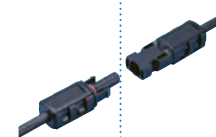
車載カメラ用コネクタ



Bluetooth®4.0LE対応
リモコン



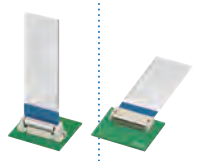
太陽電池
モジュール用
コネクタ



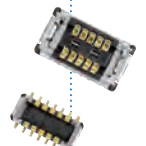
Bluetooth®
Low Energy
モジュール



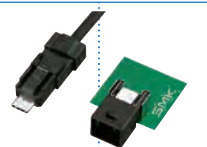
FPC/FFCコネクタ



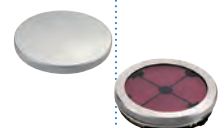
高周波対応
基板対基板コネクタ



車載向けロック付き
USB3.2Gen2対応
24Pinコネクタ



自立給電型コイン
バッテリーモジュール
「HarvestLoop®」



子供置き去り・
生体情報検知
センサー

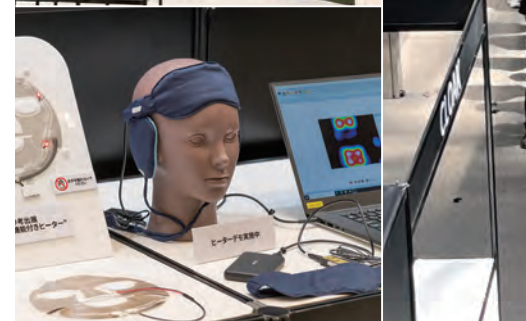
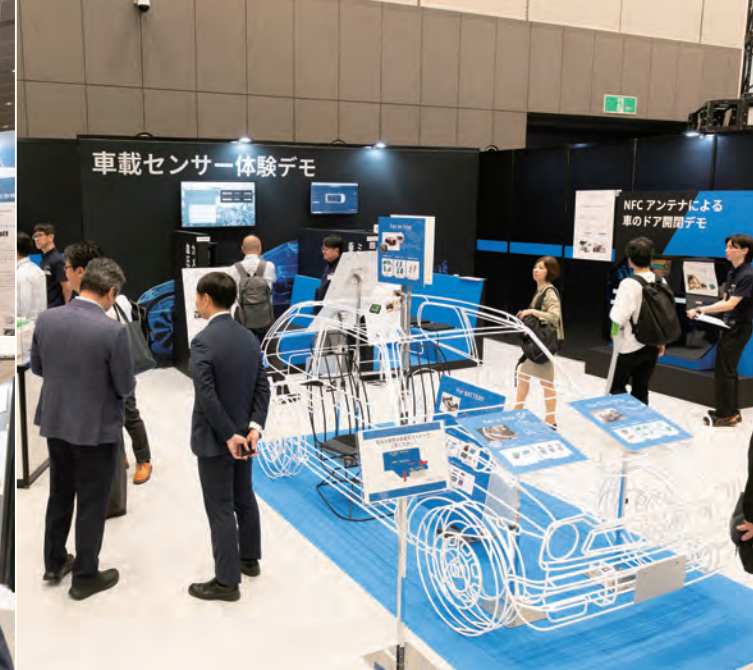
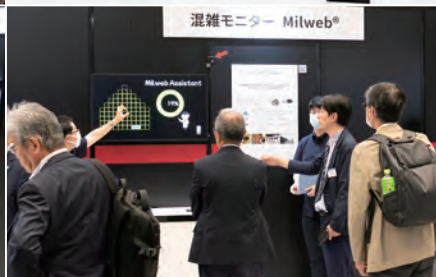
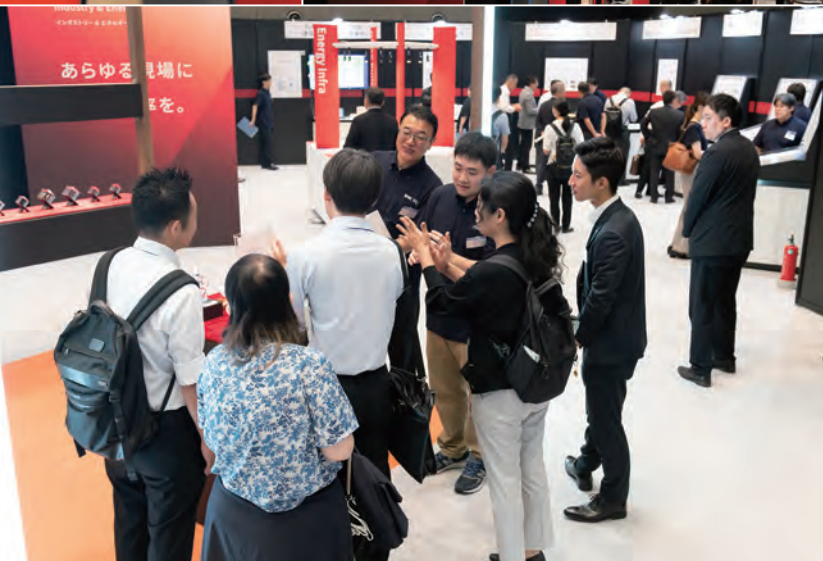


※HarvestLoop®は、SMK株式会社の登録商標です。

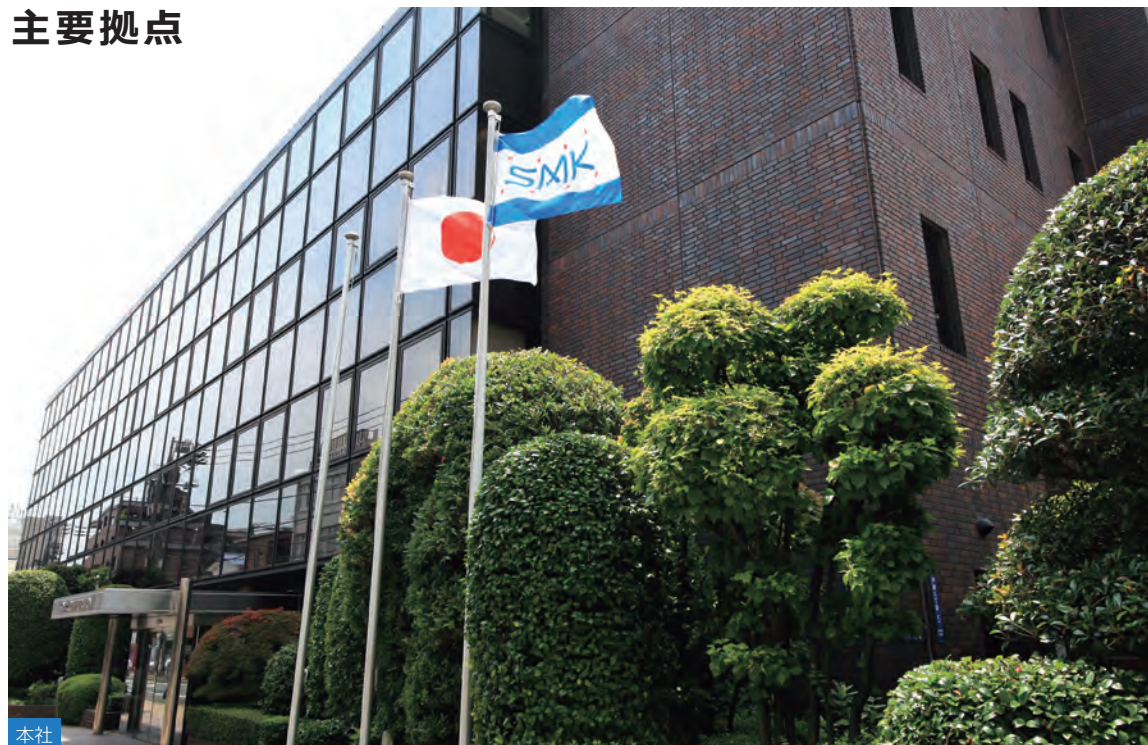


SMK 技術展「TEXPO2025」

2025.7.2 ~7.4 東京国際フォーラム



主要拠点



本社



富山事業所



日立事業所



SMK Electronics (Shenzhen) Co., Ltd.



SMK Electronics (Dongguan) Co., Ltd.



SMK Electronics (Malaysia) Sdn. Bhd.



SMK Electronics Corporation U.S.A.



SMK Electronica S.A. de C.V.



SMK Electronics (Phils.) Corporation

創業者

池田平四郎物語

「良い部品は良いセットを作る」

創業から続く
この精神のもとに

SMKは
創立100周年を迎えた

SMKはどのようにして生まれ
この精神と共に歩んできたのか

創業者・池田平四郎の
生涯を追いかけて
紐解いていく——

常に若い新しい人間が
やるべきだ

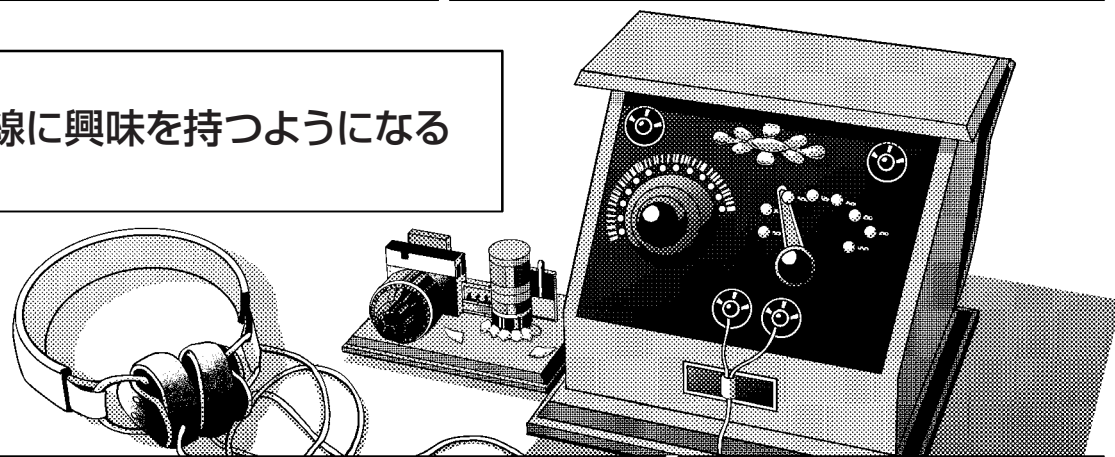
平四郎は
千葉県佐原市(現：香取市)に
生まれた

大正の初めに上京し
兄・周作の仕事を手伝いながら

電機学校
(東京電機大学の前身)に
通ううち…



無線に興味を持つようになる



これからは
無線の時代がくるぞ!

無線の…時代…!

兄のこの言葉をきっかけに
無線を一生の事業にしようと
決意を固める

そして 1925(大正14)年4月3日

兄と数人の仲間とともに鉱石ラジオやその部品を
ラジオ商に卸す会社として「池田無線電機製作所」を創業



1929(昭和4)年には
「昭和無線工業株式会社」に社名を変更した

昭和・無線・工業のローマ字の頭文字をとった
「SMK」を製品ブランドとして使用した
これがSMKの始まりである



当時の主力製品は
パワートランスであった

平四郎は
「仕事はまず自分ができなければいけない」と



誰よりも現場に赴き
よく働きよく指導する人であった



一つ一つの工程を大事にしない
良い部品は良いセットを作るんだ



技術者への指導が大事だ
仕事にはすべて基本になる
「姿勢」というものがある

その「姿勢」ができていないと
何事も上手くいかない

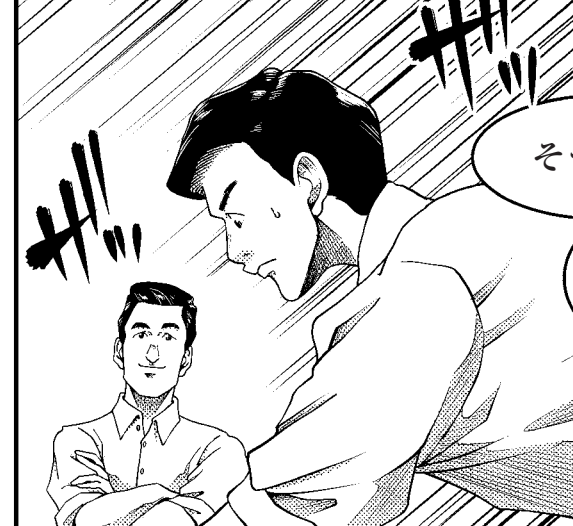


ヤスリがけ一つでもそうだ

見ていなさい



ほら
やってみなさい



そうそう

そういう風に
やるんだよ



1932年
平四郎は結婚



しずこ
始寿子という
生涯の伴侶を得た



現場に張り付き
ものづくりに集中する平四郎と



経理・仕入れ・人事を
担当する妻・始寿子



平四郎と始寿子は
SMKの父と母のような
存在であった



1937年

日本ラジオ協会主催の
第1回ラジオ共進会において



出品された107台の機種の中から
昭和無線工業の
「オリンピック680号」が
優秀品として入賞する

しかし——

そんな……

太平洋戦争によって
工場が全焼

大丈夫だ

また
建て直せばいい

1年後

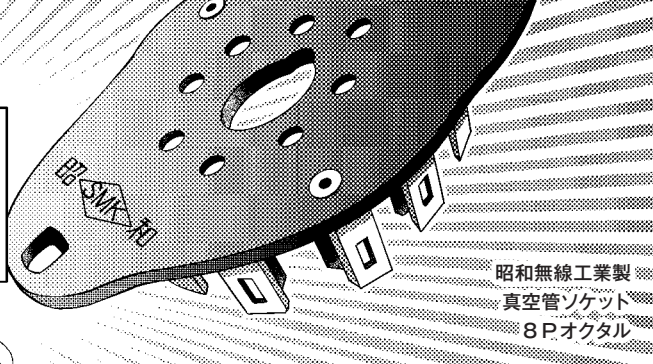
平四郎は 急ごしらえの
バラック工場を建てて
電子機器・機構部品メーカーとして
再出発した

部品がセットの生命を
決定するんだ

いいものを作れば
必ず売れる！

資金繰りの厳しい時代の中
自転車で材料集めと納品に奔走し
業績を伸ばしていった

ラジオ受信機用の
真空管ソケットの製造により
戦後生産活動を再開した当社は



戦後の混乱による
真空管不足が解消されたことで
軌道に乗り始めた

そんなある日

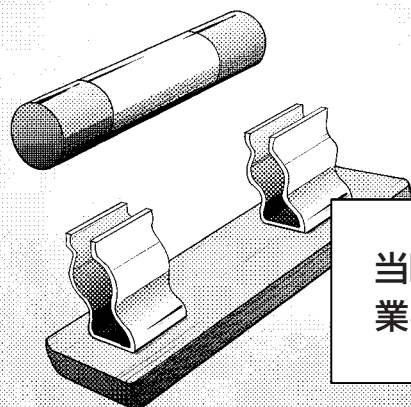


はい…
では失礼します

どうした？

またヒューズの
接触不良だそうです…
全く困りました

ヒューズは機器を過電流から保護する部品で
セットの内側にヒューズホルダーで
取り付けられていたが



当時 ヒューズの接触不良が
業界で悩みの種となっていた

またか…

同業の皆も
頭を悩ませているよ

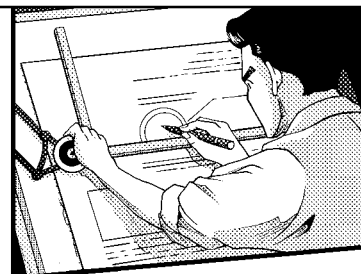
恐らくは振動が
悪さをしているんだろう…

よし

どんな振動にも耐える
ヒューズホルダーを作ろう！

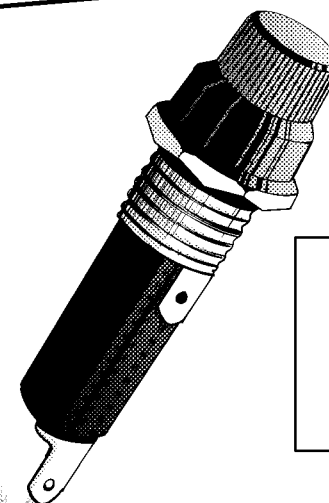
この開発は
大きな意義を持つはずだ

そして多忙な日々の中



研究 試作を繰り返し…

ついに
1953年夏——



高信頼性ネジ式
ヒューズホルダーを
完成させた

ネジ式のキャップで
締め付けて固定するの

これなら振動に強いし
ヒューズの交換も簡単だ

おおー！

画期的だなあ！

平四郎は
振動による接触不良を
解決するこの新製品で
実用新案を得た

さらにNHKや防衛庁の規格にも合格し
規格認定品という信頼を得て
瞬く間に市場を席巻したのである

SMK

ネジ式ヒューズホルダーは
当時爆発的に売れ
SMKが電子機器・機構部品メーカーとしての
基礎を確立するための原動力となった

それからSMKは躍進を続け――

本社に鉄筋三階建ての新工場を建設

東京証券取引所市場第二部に上場――

富山、神奈川、茨城に工場を設立

アジア 欧米各国に
製造・販売事業を拡大――

20種類だった製品は
1500種までに増え…

カラーテレビ・オーディオ・
コンピュータなどに
幅広く採用されていった——

小さな工場から始まった
この会社は…

1973年には
売上高85億円にまで
成長した——

その年…

平四郎(70)

経営は…

常に若く新しい人間が
やるべきだ

ゴク…

てるたか
息子・彰孝(36)

お前に

社長を任せる

はい！

その後 1976年
平四郎夫妻は私財を投じ

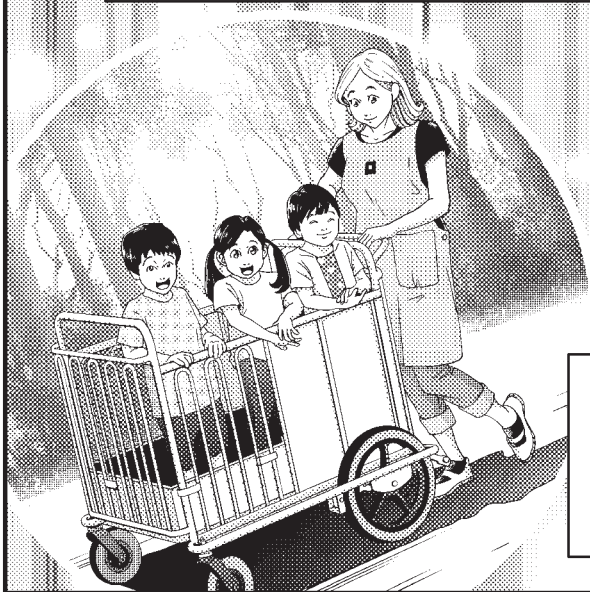


社会福祉事業の一助にと
昭和池田記念財団を設立

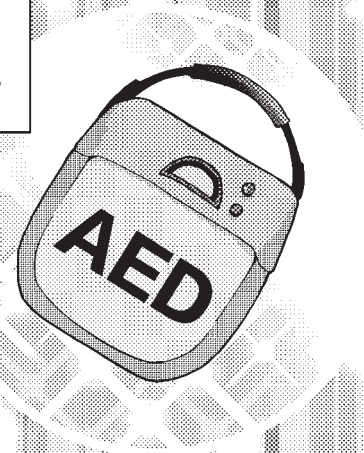
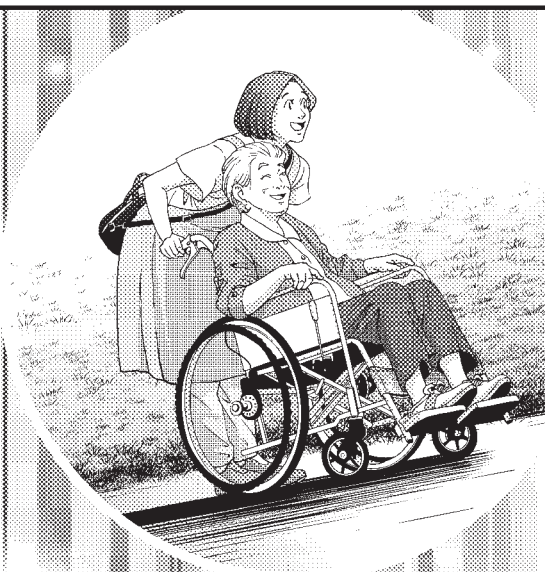
高齢者や心身障がい者
福祉事業に対する助成や



福祉施設・団体への寄付活動
奨学金給付などの育英事業にも力を入れ



地域の社会活動や
業界の活動にも尽力し続けた



そして2025年——
SMKは
創立100周年を迎えた

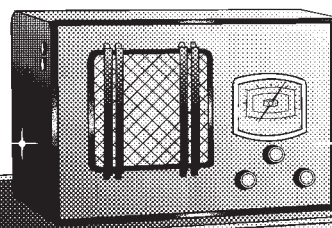


池田平四郎が掲げた
「良心的パーツ」というモットーは

品質によって信頼を勝ち得てきた
SMKの製品を表すことばとして会社に根付き

「良い部品は良いセットを作る」
という創業の精神は

平四郎の時代から
4代目社長・池田靖光の
現代に至るまで
脈々と受け継がれている



これからも SMK は
よりよい社会と未来の創出に
貢献できる企業を目指し
歩み続けていく――

3代目社長
中村哲也

2代目社長
池田彰孝

注釈：★この漫画は史実に基づいて作成していますが、一部推測に基づく描写を含みます

第1部

～創業から「SMK」誕生まで～

第1章 創業、そしてラジオ受信機メーカーへ

1. 池田平四郎、弱冠22歳で創業

時代をとらえ「池田無線電機製作所」設立

SMK100年の歴史は、創業者・池田平四郎の無線機器製造への情熱から幕が開いた。

池田平四郎は1903(明治36)年1月、千葉県佐原の農家に6人兄弟の四男として産声をあげた。18歳になった時、すでに東京に出ていた2人の兄の後を追うように上京。電気や通信関係の仕事に就いていたこの2人の兄に大きな影響を受けた。

兵役を終えた平四郎は、兄たちの仕事を手伝いながら各種の技術講習会に通い、無線技術を一から学び、実習を重ねるなかで、無線機器製造を生涯の事業にしたいという思いを日毎に膨らませていった。

1923年には日本の放送事業が公益法人によって行われることが決定。平四郎が兵役を終えるのはその翌年のことだ。新しい時代の予感を平四郎は敏感に受け止め、1925年4月3日、東京府荏原郡平塚村下蛇窪271番地(現・東京都品川区豊町)に無線機器製造・販売を目的として、SMKの前身となる「池田無線電機製作所」を創業。平四郎は弱冠22歳だった。

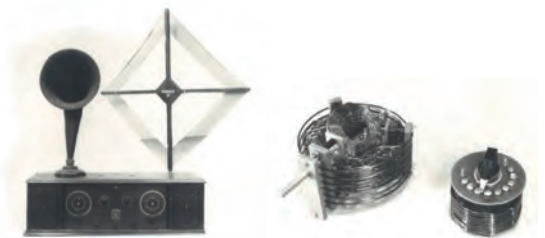
信用第一のため品質向上に邁進

創業当初は、鉱石ラジオやその部品を製造し、ラジオ商に卸すのが主な仕事だった。創業の年にラジオの仮放送が開始され、ラジオ聴取人口は加速度的に増加していった。輸入品の真空管式ラジオ受信機は3球の安いもので300円、7球のスーパーヘテロダインに至っては1,000円の値がついた。当時の大卒サラリーマンの初任給が50円の時代であり、たいへん高価なものであった。国産鉱石ラジオは1台50円前後であったが、庶民のものになるまでにはまだ時代を待たなければならなかった。

町工場としてのスタートであったが、製品の品質を高めることが信用につながると、信用第一をモットーに製品の品質向上に邁進した。

当時製造していた部品のなかでも、アンテナコイル

から再生コイルまでが一体となったローロスチューナーは受信感度に優れており、「池田無線電機製作所」の看板商品として抜群の売れ行きを示した。



初期のラジオ受信機
(NHK放送博物館提供)
6球スーパーヘテロダイン
ループアンテナ(1926年)

ローロスチューナー(左)と
レバーコイル(右)

ラジオ普及の加速を読む

1926年8月、日本放送協会(NHK)が設立された。ラジオの仮放送以後、ラジオの普及は目覚ましく、聴取計画戸数は34万戸にも達していた。

受信機にも大きな変革が起こった。1928年、それまで電池を電源としていた受信機に代わって、家庭の交流電灯線から電源を取るエリミネータ式受信機が出現。電灯線を利用すれば手間や費用が軽減されるとい、真空管の進歩が生んだ画期的な受信機の登場であった。

ラジオ普及の加速を予想していた「池田無線電機製作所」では生産規模を拡大。レバースイッチ、ポピン巻コイルなどの新製品を次々に手がけ、いずれも好評を博し、業績は伸長していった。

2. 「オリンピック」を商標登録

「昭和無線工業株式会社」設立

ラジオ放送事業の好調な推移は、無線事業の大きな発展につながっていった。1929(昭和4)年1月15日、「池田無線電機製作所」は、さらなる飛躍を目指すため、

創業の地に「昭和無線工業株式会社」の設立登記をした。同時に、新社名の昭和・無線・工業の頭文字をとった「SMK」を製品ブランドとし、新たな一步を踏み出した。資本金は12,000円。事業目的には漁業無線機器、ラジオ受信機ならびに部品製造販売を掲げた。エリミネータ式受信機の台頭により製造に着手していたパワートランス(電源変圧器)が主力製品になった。

1932年6月に現在本社のある東京都品川区戸越6丁目に移転するまで、創業の地で業容拡大に邁進した。



設立当時のメンバー（前列左から高井金之助、中庭泰、池田周作、所干城、後列左から栃折喜三、池田平四郎、相良範四郎、吉田茂男）

オリンピックブランド

1929年、新たな主力製品となったパワートランスに「オリンピック(OLYMPIC)」という商標をつけ、登録した。無線によって世界を結び、若さと力にあふれた企業に育て上げ、将来世界に販路を拡張して大飛躍を目指そうという熱い思いが込められていた。

この頃、平四郎はトランス類の製造に際して「品質が良く、できるだけ小型のもの」という基本姿勢を掲げた。まず、国産の鋼板は信頼性が乏しかったため、信頼性の高いドイツ製の鋼板を輸入した。また、エリミネータ式受信機が交流音(ハム)を発する問題があったため、トランスの二次側Aコイルにセンタータップのリード線を出す方法で交流音の除去を行った。これにより、セットの組立費が削減でき、負荷による電圧低下も抑制した。

これらの優れた特徴を兼ね備えた実用新案パワートランス「オリンピック」は、1930年2月、エリミネータ用パワートランス304型として日本放送協会の認定を受け、認定マークの入ったネームプレートの使用が許可された。業界紙がNHK認定取得について大きく取り扱ったため、「オリンピック」の名は全国に浸透していった。

翌年には、パワートランス227型が認定を受けた。パワートランスは真空管の開発とともに進化していく

が、鉱石ラジオよりはるかに安定した音波を得られる検波管227型の登場に合わせ、パワートランスも227型が主力となった。さらに、中距離受信用パワートランス224型も開発、発売した。「オリンピック」の名とともに「昭和無線工業」の知名度も日増しに高まっていった。

1932年6月13日、現在の地(東京都品川区戸越6丁目)に本社新工場を竣工、操業を開始した。平四郎は25名ほどの全従業員と竣工を喜び合うとともに、「これからも良い品質のものを、より安く生産していこう」「一人一人が責任を自覚し、技術を磨き情熱を傾けることで、前途は拓ける」と、熱く語りかけた。同月30日には平四郎自身も結婚。生涯の伴侶となった始寿子夫人は、後に社員から「お母さん」と慕われる存在となっていく。



オリンピック製品のマーク



オリンピックパワートランスの広告(1932年)

オリンピックパワートランス認定品

3. ラジオ受信機の製造開始

社運を賭けた挑戦

平四郎は、以前から構想していたラジオ受信機メーカーへの挑戦を始めた。新工場の主力をパワートランスに置きつつ、1933(昭和8)年の年明けとともにラジオ受信機の製造を開始した。まさに社運を賭けた転身であった。

最初に発売したのは近距離用4球式2機種、ペントード3球式、音質本位の3球式など、主として一般家庭向けの製品で、「オリンピック〇〇号」と命名した。いずれも市場からの反響が良く、さらに当時としては高級品であった遠距離用高周波二段増幅の「オリンピックバリオミュウ30号」、電蓄用シャーシー「オリンピック26号」を発売し、ラジオ受信機メーカーとしても認知されるようになった。

ヒット商品の誕生

1935年3月、当社のラジオ受信機が待望の日本放送協会の認定を受けた。認定を受けた機種「オリンピック500号」「オリンピック550号」はともに売価23円で、同時にシャーシーも認定された(「オリンピック16号」、売価14円)。認定を記念して、2か月にわたって受信機大売り出しを行った。ラジオ受信機の製造台数は着実に増え続け、月産1,000台の大台に乗った。機種も近距離用から高周波増幅のものへと移り、6球、7球スー



オリンピック受信機売り出し招待会(伊豆長岡温泉)

パーヘテロデザインや大型電蓄用のプッシュプルタイプなども製造した。

1935年に入ると、ラジオ聴取契約戸数は240万戸を超えたが、新たに混信という問題が生じた。当社も問題解決のために、分離性を高め、かつ音量・音質への要求にも応えた「オリンピック320号」を新たに発売した。この320号はオリンピックバリオミュウ30号とともにヒット商品となった。

1937年4月には、日本ラジオ協会主催の第1回ラジオ共進会が開催され、「オリンピック680号(ダイナミック4球式)」が優秀品として入賞し、賞牌を受けた。主要メーカー29社のうち受賞はわずか6社。受信機メーカーとして挑戦5年目の快挙だった。



オリンピック680型受信機



ラジオ共進会の賞牌

第2章 困難な時代を経て部品専門メーカーへ飛翔

1. 戦時体制のもとで

戦時統制時代へ

1937(昭和12)年7月、北京の盧溝橋での日本と中国の衝突は、やがて両国の全面戦争へと発展し、戦時統制時代が始まった。同年9月、「臨時資金調整法」、「輸出入品等臨時措置法」が制定、さらに翌年4月、国民生活を全面的に統制する「国家総動員法」が制定された。金属材料の調達規制され、若い技術者が軍隊にとられることで男子従業員の補充が困難になった。同年8月には技術系卒業生の雇用を規制した「学校卒業生使用制限令」、1939年3月には「従業員雇入制限令」が相次いで発令されたことで民需産業への人員配置が厳しく規制され、当社も試練の時代に突入した。

ラジオ受信機に公定価格制

戦時統制下の金属材料の民需向け規制により、材料を節約したラジオ受信機の製造が進められた。1940年、ラジオ受信機にも公定価格制が導入されることになり、10%の物品税が課税された。物品税は翌年には20%、1943年には30%、1944年には40%にまで

引き上げられた。

受信機中心の生産が困難となった当社は、1939年、材料や従業員の確保を目指して軍需用無線機器の部品製造に転換した。



「新選配線図集」(1934年版)で紹介されたオリンピック



交流式受信機試験票

空襲による工場全焼

太平洋戦争の局面が不利になった1943年頃から、軍需生産においても次第に資材不足となった。本格的な本土空襲が始まると日本政府は工場疎開を指示し、

当社も1945年3月、長野県松本市近郊の農家に疎開した。間一髪で3月10日の東京大空襲は免れたものの、東京南部と川崎を襲った5月24日の無差別爆撃によって、創業以来20年の歴史が刻まれた当社工場は全焼。それから3か月後の8月15日、太平洋戦争は終結した。

2. 焦土からの再出発

戦後の通信工業

終戦から2か月後の1945(昭和20)年10月、GHQ(連合国軍最高司令官総司令部)は、日本の工業生産を全て民需に転換するよう命じた。なかでも通信工業はCCS (GHQの民間通信局)監督下に置かれたため、他の産業と比べていち早く復興の兆しが見え始めた。

翌年、NHKは廉価と量産化を求めた規格品である国民型ラジオ受信機第1号～4号の機種を発表。CCSは激増する需要に応えるため、1946年度の受信機生産目標を160万台と設定したが、食糧不足とインフレという社会情勢のなか、真空管の製造が間に合わず、実態は65万台にとどまった。

工場再建に立ち上がる

1946年3月、池田平四郎は、焼け跡に木造50坪ほどのバラック工場を建て、ラジオ部品の製造を開始した。セットメーカーの道に進まなかったのは、ラジオ受信機の生産には戦後いち早く大企業が進出しており、当社は工場の焼失により立ち遅れたことと、戦前からオリンピックブランドのラジオ部品の品質に自信があったこと、そして何よりもラジオ受信機は依然として物品税の対象であったからである。なお、戦前の当社の商標であったオリンピックの再登録を試みたが、世界的なイベントに使う名称は商標に適さないという理由でCCSから不許可となった。



池田平四郎(後列右端)と従業員達



1954年頃の作業風景

バラック工場では、真空管ソケットやヒューズホルダー、ランプソケット、ラグ板、各種スイッチなどを生産。廃墟の中から雄々しく立ち上がった。

民間放送誕生

1950年6月、電波三法が施行された。放送事業はNHKの独占を離れ、翌年4月に民間放送局の予備免許が16社に与えられ、9月に2社が開局。年末までに4社、さらに1952年には9社が開局、全国に放送網が広がった。これに伴い、ラジオ受信機の需要が拡大、生産に拍車がかかるとともに、受信機の高性能化と小型化が進んだ。

また、GHQによるテレビの研究禁止が1946年に解除され、1950年11月、NHKが実験放送を開始した。1952年には日本テレビ放送網とNHK東京が予備免許を取得。1953年2月にNHKが本放送を開始し、テレビ時代の幕が開いた。

増資と新製品

1953年、平四郎はネジ式ヒューズホルダーを開発、実用新案を得た。振動による接触不良を解決する画期的なこの製品は、真空管ソケットとともに当社の基礎を固める原動力となった。真空管は一層小型化し、ラジオ受信機の小型化に貢献した。民放放送開始の翌年には真空管メーカーは電子管と呼ばれるMT管の量産に取り組み始めた。

当社は1953年に資本金を100万円に、2年後には200万円に増資し、MT管ソケットの量産体制を構築した。また、大阪日本橋に大阪営業所を開設するなど、事業の拡大に邁進した。



大阪営業所

テレビ時代の幕開けとともに、当社もモノクロテレビ用ブラウン管ソケットを開発。この経験が1960年代以降のカラーテレビ用ブラウン管ソケットや1970年代以降のCRTソケットの開発と生産につながっていく。

3. 町工場から部品専門メーカーへ

セットメーカーの要求に依って

1957(昭和32)年、「電子工業振興臨時措置法」が制定され、「電子工業」という言葉が定着した。この法律は、電子工業を「電子機器または電子機器に使用される部品および材料を製造する事業」と定義しており、これまでセットメーカーの下流にいた部品工業がやがてセットメーカーと対等で、必要不可欠な存在となることを予期させるものであった。

当社は創業以来、品質至上主義を貫いてきた。戦後は、機構部品に専心するなか「良心的パーツ」を標語として、「SMK」マークの付いた製品に対する信頼を築いてきた。部品の品質こそ電子工業界の発展の鍵を握ると確信し、将来的にセットメーカーの時代が到来することを視野に入れ、拡販の比重をラジオ商からセットメーカーに切り替えた。セットメーカーの多様な要求に真摯に向き合う経営姿勢は評判を呼び、「昭和無線工業に頼めばなんとかしてくれる」という声が巷に聞こえ始めた。

部品メーカーとしての地位確立

1959年から翌年にかけて当社が開発した製品は、バッテリーケース、バッテリースナップ、ブラウン管小型プラグ、小型ソケット、放熱用シールドケース、高圧用ソケットカバー、押しボタンスイッチなど、多岐にわたった。1955年以降、毎年増資を続け、1960年には資本金を3,200万円とした。また、1956年に本社新工場を



旧館(左)と新館(右)

建設、1959年に新社屋を建設するなど、町工場から名実ともに生まれ変わることを目指した。新たな製品開発に全社で取り組んだ努力が実を結び、電子管ソケットは全国生産の60%のシェアを占め、部品メーカーとしての地位を着実に築いていた。



新館落成記念パーティー

4. 経営近代化を目指して

経営改善の実施と福利厚生充実

平四郎の次男である池田彰孝(現・最高顧問)が入社したのは、1960(昭和35)年5月、社員数は約150名となり、業績は急伸したものの、社内体制が追い付かず課題が山積している時期であった。早稲田大学卒業後、商社での修行を経てきた彰孝は、すぐに組織の近代化を喫緊の課題ととらえ、同年、経営管理全体の改善を目指して経営企画室を新設、自ら企画室長となり経営改善委員会を設立し改革に着手した。彰孝の陣頭指揮のもと、人材導入、生産管理システム、設備計画、販売計画などが立案され、次々と実施されていった。

1957年、福利厚生面の充実が急務とされるなか、当時営業部長だった26歳の池田昌弘(平四郎の長男)は野球部を結成、続いて卓球部、華道部、茶道部が発足し、「文化体育会」と名付けられ、規約もできた。1959年6月、親睦ならびに慶弔見舞いなどを目的とした「共助会」が結成され、1963年からは社員を代表して三六協定などを会社と締結する団体となり、労働組合が結成される1971年まで存続した。



野球部誕生(後列右から2人目が池田昌弘)

1961年4月、従業員は400名を超え、「昭和無線工業」の名が歌詞に刻まれた社歌(作詞・吉川静夫、作曲・清水保雄)が誕生。また、同月、従業員間の情報伝達と意思疎通を目的にした社内報「昭和」を創刊、現在に至るまで従業員の啓発や親睦に大きな役割を果たしている。



社内報「昭和」

東証二部上場

1962年、5月の取締役会において資本金を1億円に増資し、株式を上場することを決議。上場申請と審査を経て8月に承認され、増資完了の翌9月11日、東京証券取引所第二部に上場した。

折しも、2年後に迫った東京オリンピックに向けてカラーテレビの需要が加速的に増加しており、ラジオ部品からテレビ部品へ軸足を移した時期の上場は、まさに事業発展の追い風となった。上場が承認された8月、当社は会社の方向性を明確にする「長期5カ年計画」を発表、その後の事業発展の基軸となった。

5. 生産体制の強化

業容の拡大を続けた創立40周年

1963(昭和38)年12月8日、富山県婦負郡(現・富山市)八尾町に富山工場を開設、操業を開始した。1960年代からコネクタ類の需要が急増、新設備の専門工場を持つことが喫緊の課題となり、高レベルな金属精密加工技術が集積している富山県に白羽の矢が立ったのだった。

1965年、当社は創立40周年を迎えた。電子工業界に不況の波が押し寄せるなか、経営企画室長の彰孝は、ユーザーの要求に敏感に対応するため製品別事業部制を立案。同年から翌年にかけて、機器第一事業部、機器第二事業部、コネクタ事業部、スイッチ事業部の4



富山工場



富山工場竣工披露パーティー

事業部制を発足させた。

1964年頃から顕在化した「昭和40年不況」は1965年前半に底を打つと急速に好転し、1966年2月、当社は初めて月商1億円を超え、1967年5月の決算期には前年比50%の増収、100%の増益を達成した。業績急上昇の牽引役は、カラーテレビやコンピュータ、卓上計算機の部品需要の拡大と好調な対米輸出であった。さらに、将来の発展を見据え、1966年9月、神奈川県大和市に神奈川工場を開設した。



神奈川工場

組織改編で業績の伸長を目指す

当社は、1965年5月決算で初めて10億円の売上を計上、資本金も増資を続け、1969年には4億円となった。社内体制も強化が図られ、1968年11月に営業本部を新設、従来の管理部を廃止して人事部、経理部、技術部を新設した。また、1969年4月にニューヨーク駐在員事務所、9月には埼玉営業所、11月には名古屋営業所を開設、1970年6月には大阪営業所が支店に昇格した。

さらに、1970年3月、第3の工場として北茨城市に茨城工場が竣工。同年6月、製品別事業部制から市場別事業部制への移行を目指し、音響部品部と特機部品部を新設した。翌年8月、生産と販売を一本化した本格的な市場別事業部体制に改編、音響部品事業本部と特機部品事業部の2事業部制が確立した。この頃、当社は電子部品の総合メーカーとして約1,500種の部品を製造し、広範な需要に応えていた。



茨城工場

QC運動の進展

1967年、社員の自発的な活動として、日本独特の生産性向上運動であるQC運動に取り組み始めた。その後、会社が活動を全面的にバックアップしたことで全社的な運動に発展し、現在でも「TN Q-Up活動発表大会」と名称を変えて開催を続けている。11月にQC運動が始まったことから、現在でも10月から12月を品質月間として品質向上・生産性向上の理念を継承している。

労働組合の結成

1971年5月20日、神奈川県金属機械産業労働組合昭和無線工業分会が神奈川工場内で結成された。続いて27日、別系統の昭和無線工業本社労働組合、6月5日には富山労働組合、16日には茨城支部、7月20日には神奈川工場労働組合が相次いで結成され、これらは1972年3月に昭和無線工業労働組合に統合された。

悲しみを乗り越えて

1968年7月20日、常務取締役の池田昌弘が心不全で急逝した。株式上場の折には先頭に立ち、海外に広く目を向け、貿易の道に先鞭をつけたのも昌弘常務だった。常に社員の声に耳を傾け、福利厚生施設の充実にも奔走した。35歳というあまりにも早すぎる死は当社にとって大きな痛手であったが、遺志を継いでいこうという決意が社員全員の胸に湧き上がり、さらなる社業発展の新たな原動力となった。広範な分野にわたる功績は、当社の歴史のなかで今も輝き続けている。



第一回QCサークル発表会



故 池田昌弘常務の社葬(九品仏・浄真寺)

第3章 彰孝社長のもと、電子部品とともに世界へ

1. 経営陣刷新と石油危機

池田彰孝新社長の誕生

1973(昭和48)年1月、創業者池田平四郎は古希を、妻の始寿子は還暦を迎え、同年6月には「新5カ年計画」を発表。社会の健全な発展に貢献する企業人の育成や頭脳の集約化、世界市場を視野にとらえていくという目標を掲げた。

新たな一歩を踏み出したことを契機に平四郎は自らの代表取締役会長就任と、池田彰孝専務取締役を次期社長とすることを決意。同年7月の取締役会で、新会長・新社長の選任とともに経営陣を刷新、36歳の若い社長を先頭に全社一丸となって業容の拡大を目指した。



池田彰孝社長

石油危機

同1973年10月、第四次中東戦争が勃発、ペルシャ湾岸産油6か国は12月、原油価格を2倍に引き上げた。その波は我が国をも直撃、便乗値上げが相次ぎ、インフレが加速した。翌年には当社は戦後初のマイナス成長を経験。高度経済成長に終止符が打たれた。

彰孝社長は、1974年の年頭挨拶で「現在起こりつつある事態に十分に対応するだけでなく、進んで将来に対する有利な条件をこの期間に作るべきである」と従業員を鼓舞した。

2. 世界市場への進出

多国籍化を推進

当社は「新5カ年計画」の前年、1972(昭和47)年より海外戦略をスタートさせた。彰孝専務は、台湾、韓国を訪問、現地資本との合併企業設立の準備に着手した。

当時台湾は経済成長率が高く、台湾政府も積極的に外資導入を図っており、電子工業関係でもアメリカや日本の企業が進出していた。当社は、台湾の陳合発企業グループとの合併会社・台昭電子工業股份有限公司(TSE)を台北市近郊の工業団地に設立、1973年11月から操業を開始し、ソケット類やプラグ類を生産した。また、1974年6月、韓国京畿道城南市に韓国の東洋精密工業との合併会社・東昭電子工業株式会社を設立した。

アジアの生産拠点としては、1977年7月、香港駐



設立当初のSMK-A



2005年頃のSMK-A・SMK-M

在員事務所を開設、翌年6月に法人化して生産拠点SMK-HK(SMK Electronics[H.K.]Ltd.)を設立した。

また、1974年2月、ブラジルにSMK-B(SMK Brasileira Indústria Eletrônica LTDA)を設立した。同年4月にはサンパウロに合併の販売会社Impexpを、1978年8月に販売会社SMK-SAO(SMK Eletrônica S.A. de C.V.)を設立した。

北米や欧州に販売拠点を構える計画も着々と進められ、1973年2月には海外部を新設。翌月、ロサンゼルスに駐在員事務所を開設、同年10月にSMK-A(SMK Electronics Corporation U.S.A.)として現地法人化した。さらに1982年10月、研究開発機能を有する初の海外事業所としてSMK-M(SMK Manufacturing Inc.)を設立した(1998年9月、SMK-AとSMK-Mはカリフォルニア州サンディエゴ郡チュラビスタに移転)。

欧州においては、1973年7月、ベルギーのブリュッセル郊外にSMK-E(SMK Europe N.V.)を、アジアでは1979年2月、シンガポールに販売拠点SMK-SP(SMK Electronics Singapore Pte. Ltd.)を設立した。

3. 石油危機を乗り越え 東証・大証一部上場へ

創業以来の不況に直面

1974(昭和49)年は前年からの石油危機による物価や原材料の高騰が引き金となり、電子業界は戦後最も厳しい不況に見舞われた。創立50周年という半世紀の節目を迎えた1975年5月期決算は一層深刻なものであった。政府の総需要抑制策が継続されたことで金融引き締めが長期化し、得意先による生産調整や部品在庫の調整が行われたため当社の受注や販売も激減し、ついに創業以来の欠損を計上することとなった。

彰孝社長は、1975年9月の経営企画会議で大胆な合理化に着手することを決断した。設備投資や開発投資の削減を行いつつ諸経費を見直し、コストを圧縮。中途採用の中止や慢性的な残業の解消、役員報酬や管理職給与カットによる人件費削減、苦しい決断であったが一時帰休や希望退職者も募った。本社5号館や本社女子寮を売却し、借り上げ女子寮2棟も解約、また、神奈



社史「五十年の歩み」

川工場のプレス部門を富山工場へ集約するなど、全社一丸となって軽量化経営を目指し、合理化の断行、企業体質の改善を図った。

売上高500億円へ

1975年の夏頃から、電子部品業界は民生用を中心に急速に需要が回復した。痛みを伴った合理化が奏功し、当社は翌年5月期の決算で前期比37%増の127億9,700万円の売上高を計上、当期利益も前期の赤字から4億5,300万円の黒字へと転換。以降売上高、利益とも増加を続け、当期利益は1981年5月期に14億9,200万円と初めて10億円を突破、1985年には売上高529億1,300万円を計上した。

東証・大証一部上場

1978年11月1日、上場株式数、配当、売買高、純資産、純利益といった厳しい審査をクリアして、当社は東京・大阪両証券取引市場で第二部から第一部へと指定替えとなった。1978年度の経営方針発表会の席上、彰孝社長は「一部上場会社にふさわしい経営管理水準を備え、SMKにはいい社員がいると評価されるような会社になりたい」と力強く語った。

上場時に17億8,875万円であった資本金は、1980年6月には20億4,600万円に達した。1981年5月、初めての外債となるスイスフラン建ての転換社債2,500万フラン(27億円)を発行した。一部上場という揺るぎない信用を獲得したことで、資金調達においても大きな力となった。



スイスフラン建社債発行調印式

4. 専門工場の設立

グループ会社の誕生

石油危機後のピンチから抜け出し、攻めの姿勢に転じる時が巡ってきた。彰孝社長の「一口に専門化といっても、事業部制を基盤とした専門化と別会社としての



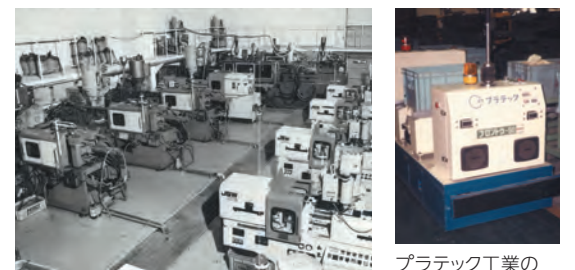
八尾電子工業



富山技研

専門化がある。現在のところは、別会社としての専門化を考えている。同時に管理のためのソフトウェアを開発し、自立性のある人を増やしていこう」との方針に基づき、生産における「専門化」を推進した。

当時、すでに協力会社として、保険・リースを専門とする昭和エンタプライズ(1967(昭和42)年、昭和化成として設立)と成形加工を専門とする八尾電子工業(1973年設立)の2社があったが、1975年12月に富山工場のプレス加工部門を独立させ、富山技研を設立した。その他、開発部門のパートナーを務める部品設計会社ケイティアールアンドディ(1978年設立)、神奈川工場から分離・独立して金型製作部門と成形加工部門を担う日本エムテック(1978年設立)、成形加工部門のプラテック工業(1978年設立)、めっき処理部門を担当する茨城プレイティング工業(1978年設立)、プレス加工の専門会社茨城技研(1979年設立)、組立工場の北陸メカトロニクス(1980年設立)、ジャパン・オートメック(1981年設立)、昭和電子(1981年



日本エムテックの成形加工部門

プラテック工業の無人搬送車

設立)、ヤマト技研(1984年設立)、広告・宣伝業務を行うウッド・クリエート(1981年設立)、組立・成形加工の専門工場のSMKエンジニアリング(1988年設立)など、国内特定協力会社と呼ばれるSMKグループの会社が誕生した。これらの会社は、互いに独立性を保ちながら、総合的な生産力向上に大きな役割を果たした。



茨城プレイティング工業の自動めっきライン



茨城技研の40トンプレス群



ジャパン・オートメックとプラテック工業



昭和電子

5. メタルショック

コスト意識徹底で強靱な体質に

メタルショックは突然に訪れた。1979(昭和54)年4月頃から金の価格が高騰、銀も同様に高騰した。金と銀の価格は1980年1月をピークに、1979年に1,500円/gであった金が6,470円/gに、同じく40,000円/kgであった銀が34万6,100円/kgにまで高騰した。

この事態を重く見た当社は1980年3月、「省金属総合対策委員会」を立ち上げ、彰孝社長自ら委員長に就いた。接点、めっき、材料、プリント基板の4つの視点から全製品を洗い直し、金や銀の使用料削減の方策を練った。その結果、めっきでは部分めっき、フープめっき、ストライプめっきなどの活用が推奨され、接点では新合金の研究等が提案された。例えば、金めっきなら0.1μmでも薄く、必要な部分以外はめっきしないなど、徹底した省金属作戦が展開された。

メタルショックをきっかけに社内でコスト意識が徹底され、会社の体質は一段と強靱さを増した。どんな苦境にも全社を挙げて立ち向かう姿勢が、メタルショックの翌1981年5月期の決算で利益率が前期比の2倍になるという結果に表れた。

第4章 創立60周年、新生「SMK」へ

1. 新社名誕生までの軌跡

創立60周年記念事業準備委員会設置

1984(昭和59)年1月、翌年に迫った創立60周年記念事業の成功のため、創立60周年記念事業準備委員会を池田彰孝社長が自ら委員長となり、立ち上げた。基本方針は「社名変更を含むCI(Corporate Identity 企業イメージの統一戦略)の実施により、高度部品企業としてのイメージを確立する」とした。

1984年4月の役員会において、「企業理念」と「行動指針」を策定した。

「SMK」新時代の到来

準備委員会は「企業理念」を具現化する新社名の検討を実施。世界各国に生産および販売拠点を置き事業展開することを志していた当社には、世界で通用する社名と、理解されやすい企業イメージが必要だった。社員をはじめ社外の専門家にも依頼した社名募集は3,957件にものぼり、1984年5月から準備委員会

検討を重ねた結果、戦前から製品に記していたブランド「SMK」に決定した。新たに「(S)スーパーテック・(M)マルチフィールド・(K)ノウハウ(Supertech Multifield Knowhow)」の意味を込めた。

同年7月の取締役会で新社名を「SMK株式会社」とすることが正式決定し、翌月の株主総会で承認。当初は、登記上は「エスエムケイ株式会社」であったが、2002年11月に英字登記ができるようになり、晴れて「SMK株式会社」と更生登記した。

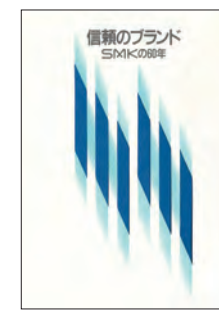
新社名と同時に新ロゴマークの制作も実施、コーポレートカラーであるブルーの「SMK」を8つの赤い点で囲むという斬新なロゴマークが採用された。8つの点は、「SMK行動指針」に示された「誇り、自信、熱意、誠意、勇氣、信頼、尊重、国際的視野」を表現した。

創立60周年の年である1985年2月1日、正式に「SMK株式会社」となり、社名変更の新聞広告により全国に広く発表された。60年前に150円であった資本金は、約31億円に伸長していた。

1984年7月には新本社ビルが竣工。新聞発表をした



新聞各紙に掲載した社名変更広告



CIニュース発行

社史
「信頼のブランド
SMKの60年」



本社での新社旗掲揚



竣工披露のテープカット



新社名プレートの除幕

1985年2月1日、本社の正面玄関において、新社名のプレート除幕式と新社旗の掲揚が行われ、平四郎会長が社員代表とともに除幕の綱を引いた。

2. 新社歌の誕生

世界各地で歌われる社歌に

1985(昭和60)年4月6日、本社、富山、茨城、大阪の4地区で、創立60周年記念式典を開催、各式場で新社歌「はばたけSMK」が発表された。著名な音楽プロデューサー・牛山剛氏の作詞、「夏の思い出」「雪の降る町を」などの名曲を生み出した昭和を代表する作曲家・中田喜直氏の作曲による社歌である。

本社地区の記念式典会場であった東京の明治座では、社歌をプロデュースした大庭照子氏(歌手、現・日

本国際童謡館館長)の指揮で参加者全員が新社歌を大合唱した。2000年には英語バージョンを制作、創立75周年の式典で披露した。英文名は「Reach Even Higher SMK」。以来、TNで行われる会合や式典では、英語版の社歌が歌われている。2008年には中国語版も制作された。



大庭氏の指導による新社歌の大合唱

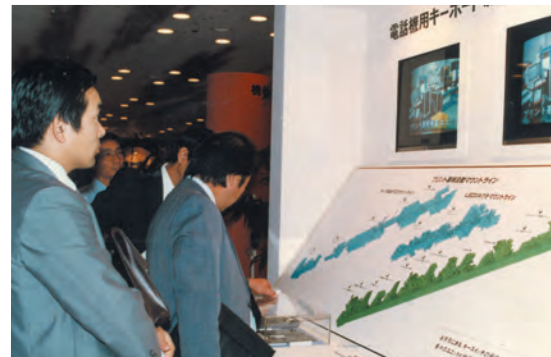
3. SMK技術展開催

会社を挙げて技術展を開催

1985(昭和60)年10月、創立60周年記念事業のメインイベントと位置づけられた「SMK技術展」を大阪、東京で開催した。この技術展は、エレクトロニクスの総合部品メーカーとして60年にわたって蓄積してきた技術をさまざまな顧客ニーズに合わせて提案していくかたちで企画されたものであった。機器事業部は小型軽量ジャックなどトータルVAへの提案、コネクタ事業部はマイクロ化・ワイヤレス化・光伝送への提案、キーボード事業部はよりフレンドリーな入力装置の提案、スイッチリモコン事業部は入力デバイスの提案、FA開発センターは組立・検査ラインの無人化への提案を展開した。

技術展の開催期間は、大阪会場(大阪ロイヤルホテル)では10月22日から2日間、東京会場(新高輪プリンスホテル)は10月28日から3日間で、両会場合わせて3,000名を超える来場者があり、技術展は、まさに「提案し続けるSMK」の真の姿を顧客に知っていただく格好の場となった。なお「SMK技術展」は、1992年開催の第3回から「TEXPO」という愛称で、以降オリンピックの開催年に合わせて行われることとなる。

技術展の会期中、大阪・東京で創立60周年記念謝恩パーティーを開催した。来賓の方々から、創業以来60年、技術の研鑽を重ねながら、次の時代に果敢に挑む当社の企業姿勢に温かいエールをいただいた。



第1回SMK技術展



創立60周年記念謝恩パーティー (新高輪プリンスホテル飛天)

4. 創業者池田平四郎、始寿子夫妻を偲んで

困難な時代を支えた「お母さん」

1980(昭和55)年10月31日、創業者池田平四郎の妻・始寿子が急性心臓衰弱によって急逝。68歳であった。戦後、物資不足で部品材料の調達が困難を極めるなか、始寿子は仕入れを担当、リュックを背負って材料を調達して歩いた。家族同様の従業員たちの生活を守り抜くために奮闘し、従業員から「お母さん」と慕われていた一方、経営者としての姿勢は一貫して厳しいものであった。事業面では経理や人事を担当、1959年からは専務に就任し、1962年の東京証券取引所第二部上場に際しても多大な貢献をした。



専務として活躍していた頃

SMKの父・平四郎の逝去

最愛の伴侶であった始寿子を見送った8年後の1988年2月9日、かねてより肺がんの加療中であった平四郎が85歳で帰らぬ人となった。同月23日、増上寺



田村通産大臣の弔辞を代読する棚橋祐治官房長(元・SMK取締役)

で社葬が営まれ、政財界人も含めて1,300人余が弔問に訪れた。葬儀委員長は多賀栄太郎前品川区長(当時)が務め、時の通産大臣・田村元氏の弔辞が代読された。

戦争という時代の波にさらされながら、町工場からスタートし、以来63年の長きにわたりSMKの経営に携わり、国内有数の電子部品総合メーカーに育て上げた。その生涯は、決して平坦なものではなく、むしろ風雪に耐え続けた日々であったが、後半生にはどんな時でも始寿子夫人が寄り添い続けた。

従業員を家族のように慈しみ、父のごとく従業員を見守る夫の傍で、母のごとく優しいまなざしを注ぐ妻がいた。

池田平四郎、始寿子の物語は、SMKの原風景としてこれからも語り継がれていく。



挨拶する喪主・池田彰孝社長(中央)と多賀栄太郎葬儀委員長(左)

第2部

～激動の時代と新たな成長への挑戦～

第1章 激変する世界と対峙するSMK

1. うねりを増す世界経済の翻弄

円高不況への対応

1985(昭和60)年9月のプラザ合意(先進5か国蔵相・中央銀行総裁会議)後、円高が急激に進み、日本の輸出産業は大きな打撃を受け、円高不況に陥った。同年2月にSMK株式会社として新たな一歩を踏み出した当社も、価格競争の激化により経常利益が前期の5分の1まで減少し、出鼻をくじかれた。

池田彰孝社長は1987年の年頭挨拶で、円高対策として①高付加価値製品の開発、②国内市場向け製品の開発、③輸出市場向け製品の海外シフト、④損益分岐点の引き下げ、⑤ドル建て債権に見合う債務取得、という5策を打ち出した。

1987年10月、ニューヨーク市場で株価が大暴落、円高が急速に進むなか、当社が部品を提供していたセットメーカー各社が生産拠点を海外へシフトするようになり、当社も海外進出先として英国のほかNIEs、ASEAN、中国を視野に入れ、海外生産法人の整備・強化を重要施策に掲げた。

また、1988年度から、取引会社や同業他社の大部分が3月決算であることから決算日を3月末日に変更した。

バブル景気とバブル崩壊

1989年1月、昭和天皇の崩御により、明仁皇太子が天皇に即位し、「昭和」から「平成」へと改元された。

1985年のプラザ合意後、日本政府は内需拡大のため、公定歩合を5%から2.5%へ引き下げるなど金融緩和を進めた。その結果、1986年12月から1991年2月まで景気拡大が続き、戦後2番目の長さとなる51か月に及んだ。一方で大量の余剰資金が株式や土地への投機的売買に向かい、「バブル景気」と呼ばれる経済過熱を引き起こした。当社の業績も1989年からは、円高対策の効果と景気拡大を背景に、売上高、当期利益ともに伸長していった。バブル経済の過熱を受け、1989年5月から1990年8月までに公定歩合が6%に引き上げられ、土地関連融資の規制、税制の見直しなどが行われた。1991年1月の中東湾岸戦争の勃発を機に株価や地価が急落し、以降「失われた20年」と呼ばれる長い景気低迷期に突入した。

SMKの不況対策

1989年度から1991年度にかけて、当社の業績は伸長し、1991年度の売上高は、初めて700億円を超えた。しかし、これをピークに売上高、当期利益は減少し、1995年3月期の連結決算では、1975年度(単独)に続いて創業以来2度目の赤字となった。

不況に対抗すべく1992年11月、「P-21委員会」を発足させ、会社の存続をかけて合理化対策に取り組んだ。常務以上の役員報酬の削減、早期選定年優遇制度も実施した。1996年4月には、彰孝社長が代表取締役会長に就任し、当面は会長が社長を兼務することとした。また、取締役を13名から11名に減らし、40～50歳前半へと若返らせた。構造改革によって合理化を進めた当社は、2000、2001年度の2年連続で売上高700億円を上回った。

しかし、2001年9月11日、ニューヨーク同時多発テロが勃発。株安とデフレが進行し、生産・消費活動が世界的に沈滞した。当社も影響を強く受け、2002年度には3度目の赤字決算を経験した。これを受けて、2003年5月に大阪証券取引所の上場を廃止するなど、さらなる合理化を進めていった。

2. 世界経済の激しい変化への対応

TN経営の推進

1995(平成7)年1月、当社はさらなるグローバル化に向けて、経営キーワードを「トランスナショナル・マネジメント(TN経営)」と設定。「国籍を超えた事業所同士の協力で、個々のビジネスを完結する」ことを目標に、世界のあらゆる市場で競争力のある製品を提供できるグループ企業を目指していく方針を打ち立てた。

世界各地に生産・販売拠点を展開するようになった1980年頃から、当社は経営の現地化、すなわち経営者や幹部社員を現地社員中心で構成することを目標に掲げていた。現地社員で構成すれば、言語はもちろん、文化・習慣・価値観などの壁がないため、その国・その地域に根ざした拠点として発展することができる。現地社員を日本の社員と同等に育成・処遇するために生み出されたのが、TNに基づく各種基準の統一であった。世界各地の社員の評価基準を統一化して、人事評価・昇進昇格制度・等級制度などの共通化を目指したもので、先駆的な取り組みであった。

海外生産拠点の整備

1987年11月、英国ダラム州にSMK-UK (SMK [U.K.] Ltd.)を設立した。当社の進出は、失業率が高かった当

地から大いに歓迎された。翌年6月にキーボード、8月にリモコンの量産を開始し、1989年には黒字化を達成。生産拠点の海外進出の牽引役となった。

その後、北米地区では1988年3月、メキシコ・パハカリフォルニア州にSMK-MX (SMK Electronica S.A. de C.V.)を設立。1988年11月、韓国全羅北道裡里市に合併会社IRI-SMKを設立、キーボードスイッチの生産・販売拠点として操業を開始した。1995年6月にSMK-KE (SMK Korea Co., Ltd.)に社名を変更、全羅北道益山市に工場を移転し1997年6月から操業を開始した。マレーシアでは、1989年4月にペラナン工業団地にSMK-ML (SMK Electronics [Malaysia] Sdn. Bhd.)を設立し、翌年から操業を開始した。フィリピンでは1998年2月、ブラカン工業都市にSMK-PH (SMK Electronics [Phils.] Corporation)を設立、2000年に富山工場で生産していたタッチパネルが移管された。2000年10月、SMK-UKに次ぐ欧州の生産拠点としてハンガリーにSMK-HU (SMK Hungary Kft.)を設立。当初は携帯電話用チャージャーなどを中心に生産、その後、ジャックやリモコン関連の生産品目を拡充した。



SMK-MX



SMK-HU

中国での展開

1994年8月、広東省東莞市に製造会社としてSMK-DG (東莞昭和電子廠/SMK Dongguan Gaobu Factory)を設立、翌年1月から操業を開始した。主な生産品は携帯電話端末用、パソコン用ジャック、複写機用のパネルで、生産量の伸長に伴い、1999年4月に第2工場を新設した。第2工場では金型の内製化も開始、部材加工から組立まで一貫生産を目指した。2007年には第3工場を新設、2008年には従業員6,000名を擁するSMK

グループ最大の海外生産拠点となった。2011年には100%子会社となり、正式名称もSMK-DG (東莞昭和電子有限公司/SMK Electronics [Dongguan] Co., Ltd.)となった。

もう一つの生産拠点である深圳では、コネクタビジネスの世界戦略拠点の一つとして、1996年6月に100%子会社のコネクタ製造・販売会社SMK-SZ (和林電子(深圳)有限公司/SMK Electronics [Shenzhen] Co., Ltd.)を設立した。

2000年以降、中国経済が急速な成長を遂げる中、当社もデジタル家電・携帯電話市場へ攻勢をかけるべく、2001年11月、上海にSMK-SZ上海駐在員事務所(SMK-SH)を設置、2005年7月に現地法人化した。(SMK Electronics Trading [Shanghai] Co., Ltd.)

3 事業部制の導入および営業・開発組織改編

1990年4月、当社はキーボード事業部とスイッチ・リモコン事業部を統合してCSC (Components for System Control)事業部を組織し、コネクタ事業部、機器事業部と合わせて3事業部制を確立した。

同時に営業部門の組織改編にも着手。コンシューマー営業本部、インダストリー営業本部、カスタマー営業本部と、市場別に改編した。さらに7月、海外営業部を国際営業本部に昇格させ、4本部体制とした。

その後営業組織は1993年6月に、市場別から得意先別に舵を切った。「シンドバッド」「サミット」「バックス」という営業グループが誕生。それぞれ得意先別に営業体制を構築し、得意先の全ての注文に常に同一の営業担当が対応したことから、得意先からの好評を博した。

さらに、1996年4月、「バックス」と「シンドバッド」を合併し、「シンドバッド(日本企業担当)」「サミット(外資系企業担当)」の2グループとした。

1996年7月、開発部・機器事業部事業推進部を母体に、新製品の開発力強化と市場参入のスピードアップを図って「開発センター」を発足した。

製品開発・技術開発体制の充実

1981年6月、「技術者が相互に切磋琢磨することによって全社的にレベルアップを図り、会社として技術者の個人能力を高める努力をするほか、技術者自身の意識改革および主体性の確立を目的とする」として、「第1回技術論文発表会」を開催した。以来、年2回のペースで開催、1986年9月からは「技術発表会」と名



技術発表会

称を変更した。さらに1998年3月には「第1回TN技術発表会」と名称を変更、初めて海外事業所からも発表があり、以後、参加拠点を増やし定期的に開催している。

1997年3月、東南アジアでのR&D部門の現地化、および強化のためSMK-MLに「アセアンデザインセンター」を設置。開発期間の短縮、コストの低減を図った。

さらに1997年、設計開発業務に携わる技術者が、他社との差別化を図る製品を開発するためのアプローチとして、技術関連の「主担当プロジェクト登録制度」を開始した。2001年には、中長期の設計開発方針をまとめた「製品開発・技術開発ロードマップ」を発行。事業部および開発センターの見識者と技術管理部が精査し、社会情勢や市場ニーズを考慮しながら、将来どのようなモノを作る会社になりたいか、という道筋が描かれた。本ロードマップは、年1回更新され、主担当プロジェクトの立案や技術会議での羅針盤として活用されている。

職能資格制度の導入

1989年7月、職能資格制度を軸とした新賃金制度を導入した。この制度を導入したのは、職能資格をよりの確に評価し、それに見合った待遇に改めることにあった。昇格についても、従来の年功型から能力型の基準とした。職務分担にも手を加え、普通職・管理職・専門職・特殊職の4種類とした。

TN表彰制度の充実

社員のモチベーション向上を目的に、2000年より各種表彰制度を設けた。顕著な成果を収めた営業担当者を表彰する「SPOTY (Sales Person of the Year)」)、営業担当者とともに業績の向上に貢献した営業パートナーに対して「POTHY (Partner of the Year)」)、設計・開発、生産技術、品質管理において優れた活動を行った技術者を表彰する「DOY (Designer of the Year)」」「ENOY (Engineer of the Year)」」「QOY (Quality Engineer of the Year)」を設け、金・銀・銅の各賞で表彰している。



第90期SPOTY表彰

各種認証の取得

1993年4月、SMK-UK (SMK [U.K.] Ltd.)が品質マネジメントシステムの国際規格ISO 9002をSMKグループで初めて取得。その後、2005年には国内外の全ての生産事業所が取得を完了した。環境マネジメン

トシステムの国際規格ISO 14001は、1998年3月に富山事業所が初めて認証を取得、その後2005年には国内外の全ての生産事業所が取得を完了した。

さらに2009年6月、フィリピン工場で生産するカーナビゲーション用のタッチパネルを対象に自動車向けの固有要求事項を付加した規格ISO/TS 16949の認証を取得した。

3. 管理体制のグローバル化

オンラインシステムとネットワークの構築

当社はIT活用にいち早く取り組んできた。1965(昭和40)年7月、ホストコンピュータとしてNEAC-1210を導入。製造管理や給与計算から、在庫管理や原価計算へと対象範囲を拡大していった。1975年9月には第1次オンラインシステムを構築、1977年7月には受注から納入に至るまで一貫した情報処理システムを確立した。その後、バージョンアップを重ね、1986年5月には本社・富山事業所・茨城営業所・大阪支店間を高速デジタル回線で結んだ第5次オンラインシステムが稼働。1992年8月稼働の第6次オンラインシステムでは、事務処理や生産販売スタイルの変化に対応させた。1998年8月、ホストコンピュータをIBM-AS400-640に置き換えてオープン化を進めた。

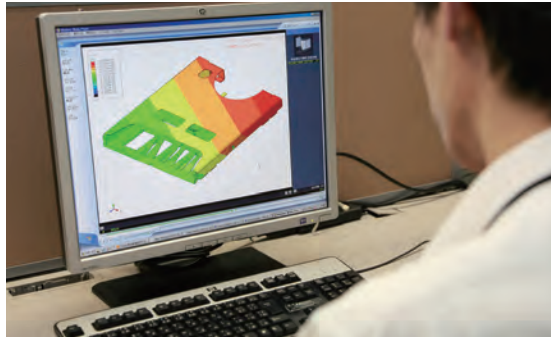
海外事業所においては、2003年から2007年にかけて標準化したオンラインシステムGIGOを順次導入することで、より精度の高いTN販売・生産情報を本社に集約することが可能になった。

1985年6月、従来から蓄積されてきたデータを統合、整理したLANシステムTULIP (Tabulators Utility Library with Inquiring Procedures)を構築した。当社独自で開発した、売上や顧客情報に関する情報のオンラインデータベースであった。

CADネットワークの構築

従来、設計図面は手描きであったが、1982年10月、2次元CAD用コンピュータ2台の導入により、国内外拠点で現在共有しているCADネットワークの構築が始まった。続いて1985年10月、本社・富山事業所、茨城事業所にIBM-4361と5550を導入。順次増設し、1988年12月には全ての設計図がコンピュータで描かれるようになり、CADによる微細で正確な設計が可能となって、製品化プロセスの合理化につながった。

また、1993年11月、CAD-LANを構築、米国・英国にもCADシステムを導入したことで、国内外全拠点の設計者による情報交換が可能となった。



3D CADの活用

1998年5月、本社・富山事業所・ひたち事業所、米国(SMK-M)、英国(SMK-UK)に3D CADを導入した。3D画像の共有により設計以外の担当者もアイデアを出し合い、同時設計も可能となった。金型・試作業者とも設計データを共有することで製作期間を大幅に短縮した。その後、中国拠点、フィリピン工場にも展開し、ネットワークを拡大している。

英語公用語化の推進

2000年10月、「SMK英語使用ガイドライン」を策定、12月には「各部門における英語使用に関する規則(細則)」を公布した。2001年4月に英語を第1公用語化し、第76回創立記念式典では、社歌斉唱を含め、彰孝会長からの講話も英語で行われた。この経営方針は、大いに注目を集め、TVや新聞、雑誌で大きく取り上げられた。

同年5月の「第80期TN経営計画発表会」には、海外事業所からの参加者を含め総勢292名が参加し、日本語と英語の同時通訳で会議を進行した。



英語公用語化を報じる雑誌記事 (Forbes 2001年6月号)

4. 環境保全・社会貢献の動き

環境保全体制の確立

企業にとって「地球環境との共存」は重要な経営課題であり、当社も人類共通の課題である「低炭素社会」「循環型社会」の実現に向けて、多様な環境保全活動に取り組んでいる。

1995(平成7)年2月には「SMK環境憲章」を制定し、製品の開発や工場・事業所の生産活動など、あらゆる

面で環境に配慮した取り組みを推進している。2000年4月、ISO 14001認証取得に向けて環境室を開設、2005年には国内外の全ての生産拠点で取得を完了した。2004年4月には、「グリーン調達ガイドライン」を発表、環境に配慮した取り組みを行っている仕入から、環境負荷の少ない原材料・部品・製品などを優先的に調達する方針を示した。2007年には、国内外の生産拠点の責任者をメンバーとした「第1回TN環境保全委員会」を開催。日本を含め世界13か所にある全ての生産事業所・販売拠点が共通の目標を追求する体制を構築し、事業所ごとの固有の課題も取り入れながら環境保全活動を展開している。

製品開発においても使用する材料から廃棄までの全サイクルにわたって環境保全の視点で見直しを徹底し、リデュース・リユース・リサイクルを前提とした開発・設計を行っている。さらに、環境に関連した製品として、太陽電池モジュール用コネクタやLED照明用コネクタを開発し、環境保全に貢献している。



太陽電池モジュール用コネクタ PV-03シリーズ



LED照明用コネクタ

環境報告書の刊行と進化

2003年6月に初の環境報告書を刊行。以降毎年刊行し、当社の環境保全活動において大きな役割を果たしている。内容がよりグローバルなものへと変化していくのに合わせ、英語版は2004年に、中国語版は2007年に発刊した。

2013年版の環境報告書では、当社の製品が環境保護にどのくらい寄与しているか、その尺度としてエコ商品比率を毎月調査する仕組みを構築。これにより、本業である電子部品製造での環境・社会への貢献度合いを把握することが可能となった。その後、2023年からは、統合報告書のなかで環境に関する報告を行っている。

社会貢献活動の展開

1976年5月、創業50周年を記念して池田平四郎・始寿子夫妻は、社会福祉事業の一助にと私財を投じ、会社からの寄付と合わせ財団法人昭和池田記念財団を設立した。夫妻は寄付を続け、創業60周年時には会社からの寄付金と合わせて約11億6,000万円となった。初代理事長には平四郎が就任、平四郎逝去後は賀屋正雄評議員(元・日銀理事)が遺志を受け継ぎ、1994年

には彰孝が3代目理事長に就任した。

創設以来、社会福祉事業と育英事業を2本の柱として、学術優秀で就学困難な学生・生徒に対する奨学金の給付、心身障がい者・老人および児童福祉事業を支援するために助成を積極的に展開してきた。また、次代を切り拓く人材の発掘を目指し、公募による学生論文「昭和池田賞」を1981年に設立した。

公益法人制度の改訂により、2013年3月に東京都から公益財団法人の認定を受け、4月に移行登記。これを機に、伝統芸能の振興を目的とする事業に対する助成にも拡大し活動内容を広げた。



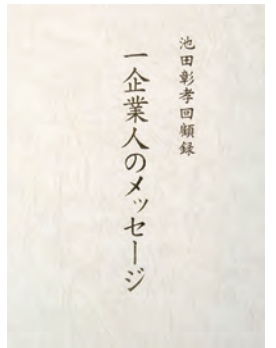
財団設立者の故池田平四郎・始寿子夫妻

5. 池田彰孝監査役会議長が藍綬褒章を受章

2014(平成26)年11月、池田彰孝監査役会議長が長年の電子部品業界発展の貢献により藍綬褒章を受章した。池田議長は2015年5月に中堅企業を経営した企業人としての生涯を書き綴った『池田彰孝回顧録 一企業人のメッセージ』を上梓、経営計画発表会で披露され、その後全社員に配付された。



藍綬褒章



『池田彰孝回顧録 一企業人のメッセージ』

第2章 厳しい時代の克服と海外への積極展開

1. 中村社長体制で危機克服へ

中村哲也新社長の誕生

2002(平成14)年4月1日、池田彰孝は会長・社長兼務から代表取締役会長専任になり、中村哲也常務取締役が代表取締役社長に就任した。

中村社長は、同年6月の株主総会で取締役を12名から4名に減らし執行役員制度を導入、経営と執行の分離による責任の明確化と意思決定のスピードアップを図った。また、前年度の赤字を踏まえ、「売って売って売れまくり、創って造って作り込む」をスローガンに、「売上高1,000億円」という高いハードルへの挑戦を社員に求めた。

さらに、中村社長は3つの重点課題として「SMKブランド力の向上」「ZD運動のTN推進」「もの造りへの再チャレンジ」を掲げ、「市場の変化は激しい。そうした変化に対応できなければ駆逐されてしまうという危機感を常に持つように」と社員を鼓舞した。

これらの施策や合理化に取り組んだ当社は、2003年度には黒字に転換。携帯電話用の各種部品の売上増にも支えられ、2003年度から5期連続で売上を伸ばし、2008年3月期には、過去最高となる売上高876億円を計上した。



創立77周年記念式典で挨拶する中村哲也社長

市場の変化に即応する営業組織へ

2002年4月、中村新社長の就任と同時に営業組織を再び市場別に改編し、AV市場部、カーエレクトロニクス市場部、Telecommunication市場部、インフォメーションネットワーク市場部、Living & Intermediate Component市場部、インダストリー市場部の6部体制とした。また、国内代理店営業部とは別に得意先別の2営業部をおいた。激しく変化し続ける市場動向に機敏に対応し、マーケティング力と開発力をより深めて、機

動力あふれる体制となった。

セットメーカーのアジアへの生産拠点移転が加速するなか、当社もアジアで販売力を強化した。1996年6月、SMK-MLに販社機能を持たせたSMK-MLTRを設立し、日系セットメーカーのAV用リモコンを中心に販売を促進していたが、2003年4月に新たにSMK-ML内にSMK-MLIPC(SMK Electronics [Malaysia] Sdn. Bhd. (IPC))を設立、輸入品販売を集約することで、納期短縮を進めた。

2003年8月、国内代理店営業部を日本・アジア代理店営業部に改称、2003年10月、要素部品とエレクトロニクスを含む複合部品とのすみ分けにより、いっそうの製品開発と生産体制の一元化、業務効率の向上を目指して、3事業部をCS (Connection System) 事業部、FC(Functional Components) 事業部、そしてタッチパネルビジネスを独立させた TP (Touch Panel) 事業部に改編した。新事業部は、従来は役員が事業部長を兼任していたが、若手を専任で起用したところに大きな特徴があった。中村社長は「新しいドラマは若い指導者に賭けたいという思いの表れである」と表現した。

2006年4月にはTelecommunication市場部とインフォメーションネットワーク市場部の一部を統合して、インフォメーションテクノロジー市場部とした。また得意先別の営業部も新設した。

2. 海外市場への積極展開

中国での販売体制強化

2004(平成16)年1月、中村社長は、マスコミの取材に「2004年の経営戦略として、アジアでは中国での販売体制を強化し、深圳・上海を中心に再構築を図る。将来的には中国を技術的人材の補給基地とすることも検討している」と語った。これまでの華南地方だけでなく、華東・華北地方や内陸部にも拠点整備を進め、2006年2月には、上海に輸出販売拡大のため、SMK-SHINT (SMK Electronics INT'L Trading [Shanghai] Co., Ltd.)を設立、同年10月にはSMK-SHINT 北京オフィス(SMK Electronics INT'L Trading [Shanghai] Co., Ltd. Beijing Office)を開設、2008年1月には深圳にSMK-TR SZ SOHO(SMK Electronics Trading [H.K.] Ltd. Shenzhen Office)を設立した。その後も中国メーカーへの販売強化を目的に精力的に拠点の設立・開設を進め、2011年5月にはSMK-SZ 西安

オフィス(SMK Electronics [Shenzhen] Co., Ltd. Xi'an Office)、翌年3月、SMK-SHINT 青島オフィス(SMK Electronics INT'L Trading [Shanghai] Co., Ltd. Qingdao Office)、同年8月にはSMK-SZTR 重慶オフィス(SMK Electronics [Shenzhen] Co., Ltd. Chongqing Office)を開設した。

海外販売ネットワークの拡大

米国は当社にとって大きな市場であると同時に新製品の開発を進める上で重要な地域だった。SMK-AIは1985年にイーストオフィス(SMK-A East Office)を開設後、2010年までの間にサンノゼ、シアトル、デトロイトなど8箇所に新たに販売拠点を開設した。

SMK-BIは、1980年代に入ると貿易赤字の増大というブラジル経済の影響を受けて、2000年4月に事業活動を休止したが、2014年4月に販売会社として事業を再開した。

1973年7月の設立以来、SMK-EIは欧州各国のユーザーに対応してきたが、1998年7月、パリにSMK-Eフランスオフィスを開設し、需要が増加しつつあった移動体通信や衛星放送の分野で本格的に営業活動を展開した。

2012年8月には、自動車市場への拡大を目的にドイツにSMK-E デュッセルドルフ支店(SMK Europe N.V., Dusseldorf Branch)を、2014年2月には英国にSMK-E ロンドンオフィス(SMK Europe N.V., London Office)を開設した。2015年4月には、アイルランドのダブリンにSMK-EI(SMK Electronics [Europe] Ltd.)を設立、体質強化を図ってSMK-Eのヨーロッパグループとしての本社機能をブリュッセルから移転した。

1996年9月にTSE台北販売事務所を改組してSMK-TW (SMK High-Tech Taiwan Trading Co., Ltd.)を設立、台湾におけるPC関連市場でのシェア拡大を目指した。2009年10月、SMK-KE (SMK Korea Co., Ltd.)は生産活動を終了、販売会社としてソウルに移転し、自動車・総合家電市場での販売を促進した。2014年3月、タイの白物・デジタル家電市場を視野に入れて、SMK-SP



SMK-EI

バンコクオフィス(SMK Electronics Singapore Pte. Ltd. Thailand Representative Office)を開設した。インド市場への進出も視野に入れ、アジア市場でのさらなるビジネス拡大を目指した。

3. 時代をとらえた柔軟な施策の展開

SMILEプロジェクトの推進

2005年(平成17)年、ものづくりの原点に戻り、業界トップレベルの品質と生産性を目指して、全社的な品質・生産性改善プロジェクト「SMILEプロジェクト」を発足させた。SMILEとは「SMK Manufacturing Innovation Lead to ZD」の略で、重点課題の一つである「ZD運動の推進」を具現化するTN共通のアクションであった。具体的な活動としては現場不良撲滅キャンペーン、5S推進活動、TN現場改善合同実践会などがあり、当初3年の予定だったが、2011年まで実施した。



TN現場改善合同実践会

Interlink社の事業を取得

2007年8月、SMK-AIは、米国のInterlink社からリモコン事業を取得、SMK-Link (SMK-Link Electronics Corporation)を設立。新たなソフトウェア技術の獲得により、ソフトウェア内蔵製品の幅を広げた。

2011年2月、SMK-Linkは、モーションプロセッシングチップやソフトウェアなどを手がけるフランスのコネクタ大手Movea社からGyratation事業部門を取得。スマートモーションなどのライセンスを使用したGyratation製品の開発・販売が可能になり、ラインナップを拡充した。

Mプロジェクトの発足

2008年、当社の海外生産比率は6割強であった。円高のため、さらなる海外シフトの推進を迫られていたが、

中村社長はあえて国内生産にこだわった。コア技術を国内に残すことで、国内生産の競争力を維持することの大切さを社内で説き、日本トップクラスの技術力を再構築して次世代に継承していくため、「Mプロジェクト」を立ち上げた。富山事業所に最新の金属加工機械を導入し、高精度かつ超高速金型の製作をスタートした。「M」は「無限大(MUGENDAI)」を意味し、汲めども尽きぬチャレンジ精神がプロジェクトを支えた。

「miniTEXPO」の開催

2008年より、従来の「TEXPO」とは別に個別展示会「miniTEXPO」を開催、国内外の取引先を直接訪問し、「TEXPO」に出展した新製品や新技術を紹介している。2012年7月から国内外の取引先で活発に開催し、当社の製品および技術力のアピールを行っている。

事業戦略室の開設

2010年10月、新規事業開拓に向けて事業戦略室を開設した。従来取り組んできた自動車・IT・デジタル家電に加え、環境・エネルギーと健康の分野で高まる市場ニーズに対応し、提案型の製品を開発していくためである。これまで接触のなかった業界や企業とのつながりが生まれ、現在、イノベーションセンターで開発活動が継続されている。

4. 強靱な組織を目指して

役割業績等級制度

2002(平成14)年、従来の職能資格等級を、社員に求める役割と業績によって等級を決める「役割業績等級」に変更した。従来2～11級の10等級に分類されていたものを、管理・専門、推進指導、実務という役割に対応するⅠ～Ⅶ級の7等級とした。業績評価を行い、その評価と役割業績給の等級別ゾーンに従って、役割業績給の上下変動が行われる。この役割業績等級定義は、海外拠点も含めた全拠点に適用された。

幹部人材の育成

2004年、次世代の経営幹部育成に向け「SMK経営塾(シニアコース、ジュニアコース)」を開講した。幹部人材選抜制度および後継者指名制度に基づき、人事ローテーションや業務伝承を計画的に実施することで、幹部人材の育成を推進している。

電子情報セキュリティポリシーの制定

2005年4月、電子情報を保護し管理を徹底するため

「電子情報セキュリティポリシー」を制定した。電子情報セキュリティ内部監査や情報セキュリティ教育(現場管理者対象)を実施、電子情報持ち出し管理の徹底・強化や不正アクセス、不正操作への侵入防止策を講じるなど、情報漏洩対策を強化した。営業秘密や個人情報、知的財産についても、規程・運用方針を整備してその保護に努めている。

勤務サポートの拡充と心の健康支援

2005年4月、国内では復職プログラムとしてリハビリ勤務制度を導入した。傷病などで長期欠勤していた従業員が、円滑に職務復帰を果たすための制度。対象期間は7か月未満で、1日の勤務時間を1時間30分～7時間45分のなかから選択可能とした。

2010年より、当社では法制化に先駆けてストレスチェックのシステムを独自に開発・導入した。30問程度のアンケートに各自回答することで、自分のストレス度を可視化するものである。日本のみならず、世界各地の社員向けに英語版と中国語版でも実施している。

SMKグループ社員行動規範の制定

2006年4月、「SMKグループ社員行動規範」を制定した。これはCSRの観点から「SMKグループ企業行動憲章」を遵守するために、社員一人ひとりが具体的にどのように行動しなければならないかをわかりやすくまとめたものである。その根底には、「企業は人が集まって成り立っており、その一人ひとりが法令遵守のみならず倫理観や道徳に基づいた行動をしなければならない」という考え方「PSR(Personal Social Responsibility:個人の社会的責任)」が貫かれている。PSRとは当社独自の思想で、中村社長が生み出した造語であり、同規範は英語・中国語にも翻訳されている。



社員に配られているCSR手帳



IR説明会で説明する池田靖光社長

内部統制の推進・組織の整備

当社はコーポレートガバナンスを健全で効率的な経営を実現する仕組みととらえ、その充実・強化に取り組

んできた。2002年4月、会長・社長職を分離、同年6月には、執行役員および社外取締役制度を導入した。取締役会による経営の意思決定並びに業務監督機能と、執行役員による業務執行機能を明確に分離し、経営責任の明確化、迅速な経営判断ができる体制を構築した。

2007年10月、内部監査室を開設。2009年6月より「内部統制報告書」を提出、管理体制の一層の充実を図った。現在、監査役会は3名の監査役で構成されているが、うち2名は社外監査役であり、取締役職務の客観的な監視を行っている。

さらに、2014年4月、総務部から独立させて法務室を開設。TNかつ全社的な「リーガルチェック体制の確立」をミッションとした。法務室は、①上場企業としての会社法務、②各種契約書の作成とチェックなどの予防法務、③内部監査室と協力したコンプライアンス維持機能、④紛争処理(訴訟対応)機能、⑤M&Aや業務提携時のデュー・ディリジェンス実施などの戦略法務を主たる業務としており、企業内弁護士を採用して対応している。

第3章 靖光社長体制スタート

1. 池田靖光副社長が、代表取締役社長に就任

世界的な金融危機

2007(平成19)年のサブプライム住宅ローン危機問題に端を発して米国で資産価格の暴落が起こった。続いて米国大手銀行のリーマン・ブラザーズが2008年9月に破綻し、世界的な金融危機へと連鎖した(リーマンショック)。日経平均株価も10月28日に一時は6,000円台まで下落し、1982年10月以来26年ぶりの安値を記録した。

当社の業績も下降に転じた。緊急事態対応策として、2009年2月から7月まで管理職以上を対象に賃金カット、また、同時期に国内全従業員を対象とした休業を実施、赤字は2009年だけで収まったが、売上高は2013年3月期まで5期連続で減少した。

2008年4月には、経営企画を担当していた池田靖光取締役常務執行役員が営業本部長となり、リーマンショックから始まった厳しい時代の陣頭指揮を執った。そして、2012年4月、中村社長が代表取締役会長に、池田靖光代表取締役副社長が代表取締役社長に就任、2014年3月期に業績は見事にV字回復となった。

BCM(事業継続マネジメント)の推進

地震や台風などの自然災害、感染症の拡大や不祥事の発生など、企業はさまざまなリスクにさらされている。当社も2007年、製品・サービスの供給停止期間を最小限にすることを目的とした「BCM(Business Continuity Management)」の体制構築を本格的にスタートさせた。東日本大震災の発生を機にさらに強化し、本社機能の継続性強化のため、ITシステムを免震データセンターに移設、停電発生時に各種システムを稼働させるための自家発電装置を設置、災害備蓄品の充実や地域防災活動への協力など、さまざまな視点から災害時への対応力を強化している。

SMKキャリアサービスの設立

2013年4月、特定派遣会社SMKキャリアサービスを設立。60歳以上の社員が定年後も働けるよう、再雇用の受け皿を設けた。

池田靖光新社長による営業組織の改編

2012年4月、池田靖光新社長の就任と同時に営業組織の改編を行った。新市場、成長する市場、成長する顧客へのアプローチ強化に努めるべく、ホームエレクトロニクス市場部、カーエレクトロニクス市場部、インフォメーションテクノロジー市場部、インダストリー市場部、日本・アジア代理店営業部に整備した。



第91期経営計画発表会で挨拶する池田靖光社長

海外生産拠点とグローバル開発体制の強化

2001年、SMK-PHはクラーク特別経済区に移転し新工場を稼働させた。その後2009年に工場建屋を増

築した。2013年には第2工場の用地を取得、2015年7月より第2工場の稼働を開始し、リモコンの本格生産を開始した。これにより製造スペースが従来の1.5倍となった。

SMK-MXは2013年1月、増設を続けてきた第2、第3、第4工場の3つを統合し、新工場に移転。ワンサイトオペレーションにより効率的なマネジメントを実現した。同年9月には創立25周年を迎え、SMK-Aの創立40周年と合同の記念パーティーを開催した。

開発体制のTN化を強化するべく、米国、メキシコ、英国、中国、フィリピンにおいてそれぞれ設計拠点を展開し、2016年1月、新たにシンガポールに「デザインセンター」を開設。日本と同じ設計ツールを各設計拠点に導入し、世界中で同じ製品が設計できる体制を整えた。特に、2009年10月に設立したSMK-CTC（SMK Electronics Technology Development [Shenzhen] Co., Ltd.）ではリモコンやタッチパネル、コネクタといった設立当初の3事業部の製品全てを設計することができ、現地の顧客の要求に応えられる体制となった。

2. 新基軸の展開

フロントローディング型製品開発の推進

2013(平成25)年2月、製品開発の早い段階で十分な技術的検討を行う開発手法である「フロントローディング型製品開発」を導入した。この体制を確実に定着させるため、専用のITシステム・SpaceFinderを導入し、2014年10月より運用を開始した。

新規プロジェクトへの挑戦

2013年12月、事業部、開発センター、営業本部、事業戦略室から専任メンバーを選出し、スマートライフビジネス(SLB)の特別プロジェクトを立ち上げた。さまざまな家電との接続により家電ネットワークが生まれ、セキュリティやヘルスケアにまでネットワークの広がりが予想されるなか、当社の保有するワイヤレス技術やリモコン技術で顧客ニーズに対応するだけでなく、スマートライフ関連のニーズを掘り下げ、新技術で新市場を開拓する挑戦であった。

また、2015年5月にNFC技術を有するスロバキアのLOGOMOTION社と設立した合弁会社SMK-LOGOMOTIONも、事業戦略室の活動の取り組みの一つであった。

「SMK先行開発展」の開催

2014年10月、ホテルニューオータニ幕張において

「SMK先行開発展」を初めて開催、3日間で650名が来場した。触って体験できるデモ展示を中心に、合計55点の先行開発品および新製品を展示、来場者から好評を博した。

先行開発展は、その年の開発製品をタイムリーに、より多くの得意先に向けて紹介し、試作受注や新規受注の獲得につなげることを目的として、その後も精力的に開催している。

業務支援システムの整備

2010年4月、試作発注業務の一元管理を目的として試作発注システムの稼働を開始した。2011年10月、SMK-JオンラインシステムとGIGOシステムの集計ツールとして汎用性の高いMartSolutionを導入した。また、2015年6月にはシステム機能向上による省力化や決算期間の短縮を図って、従来の経理システムをSAPに切り換えた。

3Dプリンターの導入

2013年に3Dプリンターを本社に、その後2021年に富山生産技術センターにも導入。金型を起こさずに簡易的な立体造形が可能となり、設計段階での検討・評価の迅速化に貢献している。

3. 環境保全、社会貢献

太陽光発電所開設

環境保護および二酸化炭素(CO₂)排出量の削減を目的として、2014(平成26)年4月から建設を進めていた太陽光発電所が茨城事業所内に完成、7月に売電を開始した。年間発電量は約33万kWhで、CO₂の削減効果は年間約105tを見込んだ。太陽電池モジュールには、当社のエコ商品であるPV-03シリーズを使用している。



茨城事業所の太陽光発電所

地域社会への貢献

当社は、各事業所での現地の習慣および文化を尊重しつつ国際ルールを守り、「良き企業市民」として現地の発展に寄与する経営を進めるなかで、グループ全体で社会貢献の精神を育み、さまざまな地域活動を行ってきた。

2014年9月、SMK-PHは植樹活動を実施、フィリピン工場から70km離れたバランガイ地区に1,360本のテリハボクの苗木を植えた。テリハボクの寿命は20年といわれ、20年のうちに約264tのCO₂を吸収すると推定される。同工場では輸入梱包木箱の木材を利用したスクールチェアを子供たちにプレゼントすることも企画、大量に発生するガラスの保護紙を利用したお絵描き帳と併せて近隣の小学校に寄付した。

SMK-MXでは、社員の子供が経済的な理由によって小学校・中学校の就学を断念することがないように、2008年にバハ・カリフォルニア州政府と協力して就学支援プログラムを開始した。

SMK-DGでは、地域社会におけるボランティア活動に積極的に取り組み、会社周辺のごみ清掃などを行っている。

SMK-SZでは、貧困地区の人々が厳しい冬をしのげるよう、2014年11月、不要となった服や本を有効利用した「愛の心」寄付活動を行った。従業員が熱心に参

加し、2週間でダンボール6箱分の物資が集まり、チベット地区の人々に届けられた。なお、2011年から海岸清掃ボランティアにも取り組んでいる。

当社では、こうした環境保全や教育支援などへの取り組みを活発に継続しており、SMK全体での社会貢献活動の取り組み内容や支出総額は、SMKウェブサイトおよび統合報告書で公開している。



SMK-PHが寄贈したお絵描き帳



SMK-DGの清掃活動

第3部

～予測不能な時代を乗り越えて～

第1章 混迷する時代を前にSMKをアップデート

1. 世界経済の停滞

2016(平成28)年以降の世界経済は、イギリスのEU離脱問題、米中摩擦の激化などの不安定な政治情勢の只中にあり、日本においても不透明な為替リスク、労働人口の減少と働き方改革による労働力確保問題、世界的な地政学リスクおよび国内外の自然災害リスクなどにより、高度経済成長期や安定成長期のような成長が見られることはなく、経済の低迷や景気の横ばいが続き、2020年には景気後退局面に入った。

当社も創立90周年を迎え、穏やかな成長を願っていたが、2015年度の増収増益以降、2016年度から3年続けて減収減益、さらに2018年度には営業赤字が過去最大となり、強い危機感を感じていた。

当社は、この厳しい経済状況を克服するために、イノベーションの必要性を痛感し、ビジネスモデルを進化させ、社員一人ひとりが創造力を発揮して自分自身をアップデートさせる、時代に対応したこれからのSMK構築に向かった。

2. 新体制の確立

外国籍の取締役も誕生した新体制

2016(平成28)年6月、定時株主総会および取締役会において、池田彰孝監査役会議長の最高顧問への就任と、ポール・エヴァンス常務執行役員の外国籍として初の取締役常務執行役員への就任が承認された。

新任のポール・エヴァンス取締役常務執行役員は、「私がSMKに入社した当初、外資系顧客への売上はごくわずかだったが、現在では半分を超え、日系を含めた全ての顧客の海外売上高が80%以上を占めるようになった。これは大きな変化だ。これからさらに英語を視野に入れたビジネススタイルに変えていく必要がある」と語り、特に言葉の障害の排除、英語によるコミュニケーションの重要性を訴えた。

個人情報管理規程、運用規則の制定

ガバナンスの強化も急務だった。国内では名簿の流出などにより、個人情報の取り扱いに対する懸念が増大したことを背景に、2015年に個人情報保護法が改正され、2017年に施行。以降、3年ごとの見直しが行われることとなった。

当社は2005年にプライバシーポリシーを制定し、個人情報保護を既に推進していたが、時代の要請に応え、法務室を中心にこの流れにいち早く対応した。プライバシーポリシーの見直しとそれに対応する社内体制の整備を図るために、2017年10月、個人情報管理規程を定め、運用規則の制定を行った。

従来個人情報は営業秘密として取り扱っていたが、個人情報としての取り扱い方法や社内的な手続き等が明確化されたことで、より法令に即した取り扱い方法が徹底されるようになり、情報漏洩のリスク低減につながった。また、個人情報管理規程の改定に合わせ、全社員を対象とした教育を2017年11月に実施し、社員の個人情報保護に対する意識向上に努めた。

単元株式数の変更と株式併合を実施

2018年6月22日開催の第96回定時株主総会において、同年10月1日を効力発生日として、10株を1株にする併合を行い、発行可能株式総数について195,961,274株を19,596,127株に変更することを決議した。

発行済株式の総数を減らすことで、1株あたりの経済的価値を高め、株券の発行費用や株主の管理費用を削減できるこの施策は、資本金を変更することなく、コスト削減を可能にした。

3. 国内外における高度化の推進と事業基盤の強化

将来を見据えた組織変更と技術力の強化

2018(平成30)年10月、事業戦略室と(旧)開発センターを統合し、(新)開発センターを編成。各事業部では会社の主軸となる製品の売り上げ拡大を推進する一方で、(新)開発センターでは主に先進的な分野で挑戦を伴う開発を行い、各事業部と開発センターがそれぞれ、コアテクノロジーの深耕と新耕(裾野拡大)に注力できる組織体制とした。

生産技術センターでは国内外生産拠点での組立自動化を推進するとともに、業界最先端を目指して、超精密金型・高速プレス・ハイスイクル成形・評価技術の向上や3Dプリンターの活用を進めた。アメリカ・メキシコ・中国・フィリピン・シンガポールと、TNでも開発拠点の展開を行い、各拠点間の連携を図った。

2019年4月、FC事業部とTP事業部を統合し、新たにSCI (Sensing, Communication, Interface) 事業部とした。統合の目的としては、技術融合による新事業・新製品の創出およびオペレーションの効率化を図ることにあり、厳しい時代をブレイクスルーできる体制を目指した。

世界の拠点での認証取得

世界の多くの自動車メーカーは、サプライヤーに対し品質の保証となる認証を求めている。当社では既に国際規格ISO 9001に基づく統合品質マネジメントシステムを導入しており、「究極の品質管理」を基本コンセプトとし、生産に直接関わる部門だけでなく全社員を参加させていたが、特に、製品ラインナップの充実を含め、今後着実に拡大していくと予想されるカーエレクトロニクス市場により積極的にアプローチするため、認証取得を積極的に進めた。

2016年5月、SMK-SZがISO/TS 16949認証を取得した。このISO/TS 16949は、品質マネジメントシステムの国際規格ISO 9001に自動車向けの固有要求事項を付加した規格であり、取得は急務であった。続いて2018年2月、SMK-PHがIATF 16949(2016年にISO/TS 16949の内容が改訂されたもの)とISO 9001認証を取得、さらに2019年4月SMK-MXにおいてIATF 16949の認証を取得。SZ、PHに続き3拠点目の取得となった。

さらに、2017年9月、SMK-DGにおいて、労働安全衛生関係規格のOHSAS 18001をグループで初取得。その後、2021年3月にISO 45001へ移行した。

中国におけるハイテク企業認定の取得

中国国内で1年以上工商登録をした企業で、「国家の重点的に支援するハイテク分野」において継続的に研究開発および技術成果の転化を行い、核心的な自主知的財産権を所有しながら経営活動を展開している企業を認定する「ハイテク企業認定」という制度がある。SMK-SZは2018年11月にその認定を取得した。また、2018年12月に SMK-DGが取得し、中国市場での市場拡大につなげた。

富山事業所、FAプレス棟竣工

2016年3月、富山事業所内にFAプレス棟が竣工した。FAプレス棟はスマートフォン関連の一貫生産現場としての体制を実現する施設であり、1階はプレス機専用現場として耐床加重を12tに強化、2階には自動機を設置した。創立90周年の記念の年に竣工したことで富山事業所の従業員にとっても大きな励みとなった。



富山事業所 FAプレス棟

SMK-DG、生産設備を大幅に増強

2018年2月、テレビ用リモコンにおいて、100万台/月というこれまでにない大規模生産の要求に対し、SMK-DGでは生産キャパシティの確保のため、大幅に設備を増設した。製造専用エリアを設置し成形機34台、SMT7台を更新・増設。部品から組立工程、出荷までの管理を目的にSFC (Shop Floor Control)

Systemを導入し、情報をクラウドにアップロードすることで得意先との状況共有を図った。

当社のリモコンビジネスとして過去最大のプロジェクトであり、生産数・製品の品質要求・レベルの高い製造対応の要求に対応すべく、SMK-A、SMK-J、SMK-DGで、一致団結して対応した。

大規模生産に対応するためには数百名規模で組立人員の確保が必要であり、当時、人員の確保は困難を極めた。また、人の手による組立てでは習熟度合いの違いによって品質や組立スピードにばらつきが出るため、自動検査機/組立機を新たに開発導入した。これにより生産の安定化に成功し、量産立ち上げ当初において260名必要だった人員は156名にまで削減された。

SMK-SZ、深圳市南山区百旺信工業区へ移転

SMK-SZは2001年2月に「深圳市南山区紅花嶺工業区」へ移転、現地顧客への供給が大幅に拡充され、その後、CS事業部の海外生産拠点として着実に成長した。

2018年2月、SMK-SZはハイテク工業区の「深圳市南山区百旺信工業区」に2回目の工場移転を行った。工場の規模拡大により従業員数は1回目の移転時より大幅に増え、大型自動生産設備や射出成形機の移設も伴う大型プロジェクトとなった。



除幕式

第2章 新型コロナウイルス感染拡大

1. 新型コロナウイルスの爆発的な流行

新型コロナウイルス感染症(COVID-19)は、2019(令和元)年12月初旬に、中国の武漢市で第1例目の感染者が報告されてから、わずか数か月の間にパンデ

ミックと言われる世界的な大流行となった。人類にとって未曾有の危機だった。

2020年1月に国内で初めて感染者が確認されると、瞬く間に日本中に感染が拡大した。日本は同年7月に東京オリンピック・パラリンピックを開催予定だった

が、3月24日、安倍晋三首相と国際オリンピック委員会（IOC）のバッハ会長が協議し、1年延期で合意した。4月7日、安倍首相は東京、神奈川、埼玉、千葉、大阪、兵庫、福岡の7都府県を対象に特別措置法に基づく緊急事態宣言を出し、16日には対象区域を全国に拡大した。

新型コロナウイルスの感染拡大で、週末の外出自粛要請が出され、小売店や飲食店の臨時休業が目立ち、街を出歩く人々も激減した。スーパーやコンビニのレジでは一定間隔を空けるなど、3密（密閉空間・密集場所・密接場面）を避ける施策が徹底され、マスクの着用や手洗い、うがい、テレワーク、時差通勤、オンライン会議など、これまでにない生活様式が急速に日常化していった。

2. 当社の新型コロナウイルス感染症への対応

世界経済の停滞のなかで

2020（令和2）年における世界経済は、新型コロナウイルス感染拡大による経済活動の停滞により、急激な景気後退を強いられた。世界的な感染拡大により各国で企業活動を制限する通達等が出され、SMK-DG、SMK-SZ、SMK-ML、SMK-PH、SMK-MXの各工場が稼働停止した。当社の業績にも甚大な影響がおよび、2021年3月期は、売上高が500億円を下回る486億円、営業利益は11億円となり、1987年以来の非常事態となった。

新型コロナウイルス感染拡大に対し各種施策を実施

SMK-Jの各拠点においてもさまざまな新型コロナウイルス感染拡大防止対策を余儀なくされた。

新型コロナウイルス感染拡大に対する政府および都道府県知事による外出自粛の要請を受け、本社、大阪支店、名古屋支店、福岡営業所に勤務する社員を対象

に、在宅勤務を順次実施した。

公式行事も感染拡大防止策を講じての開催となった。機関投資家・アナリスト向けのIR説明会は従来日本橋兜町近郊の会議室で行われていたが、2020年5月に開催した2020年3月期通期IR説明会は、新型コロナウイルス感染拡大予防のため、本社から電話会議システムを使い、リモートで開催。6月にゲートシティ大崎で開催された第98回定時株主総会は、感染拡大防止対策を徹底し、マスクの着用・受付前の検温と手指のアルコール消毒を実施。座席の間隔を広げ、座席数を従来の3分の1に減らした。協力会社懇談会、主要取引先懇談会、代理店総会は中止した。

SMK先行開発展、初のオンライン開催

販促活動においても、感染拡大を防ぐため、オンラインや音声を活用した展開が図られた。「先行開発展2020」は2020年10月29日、30日の2日間、新型コロナウイルス対策として初めてオンラインで開催した。厳しい状況のなかでも「常に先行開発に取り組み、この成果を定期的に得意先へ披露し、中長期先の受注につなげる」をコンセプトに、得意先の製品開発や企画に携わって担当の方を中心に273名にご来場いただいた。「SMKのコロナ禍に向けた取り組み・製品」を紹介する特設コーナーも設け、先行開発品31製品を含む全40製品を展示した。

来場者はチャットを使ってコミュニケーションができ、さらに詳しい説明が必要な場合には担当者とオンラインミーティングできるシステム環境を準備した。お客様からは「会場に出かける必要がなく、空いた時間に少しずつ見ることができた」「製品の担当者がスタンバイしているのがとても良い」など高い評価をいただいた。



先行開発展2020特設サイト



第98回定時株主総会

第3章 創立100周年に向けて

1. 企業価値向上へのアプローチ

第10次中期経営計画の策定と初の対外公表

2021（令和3）年の世界経済は、コロナ禍を前提としつつも緩やかな回復軌道に向かい、自動車産業においてはCASE（Connected [コネクティッド]、Autonomous [自動運転]、Shared & Service [シェアリング/サービス]、Electric [電動化]）が進展し、情報通信産業においても5G・IoTの普及拡大などの技術革新が進むなど、市場・産業構造に大きな変革が起こりつつあり、新しいビジネスチャンスが生まれる機運が漂っていた。

池田靖光社長は2021年4月の創立96周年記念式典で「新型コロナウイルスにより、人が求めるもの、社会が必要とすることが大きく変化している今、危機を好機にするための思い切ったアクションを取ることが大事」と社員に檄を飛ばした。

同月、第10次中期経営計画を初めて対外公表した。ビジネス環境の転換期であり、会社にも大きな変革が



創立96周年式典での社長挨拶

必要と考え、トップダウン方式の計画を策定。基本方針は「売上拡大と安定的な利益創出」と「新たな成長に向けた企業構造改革」とした。第10次中期経営計画のビジョンは「CREATIVE CONNECTIVITY— Challenge, Creativity, Solutions」。ヒトとヒト、ヒトとモノ、モノとモノを創造的につなげることで、社会やお客様が抱える課題を解決し、よりよい社会と未来に貢献していく。そのためには、社員の誰もがクリエイティビティを発揮できるように環境を整え、社員のチャレンジを奨励していくという決意が込められたビジョンであった。同時に、「やらなければ変わらない・生き残れない」という強

い危機感を社員に持ってもらいたいという社長からのメッセージでもあった。「持続的に成長する、競争力の高い、ソリューション企業へ」を目標に、102期売上高607億円、営業利益率5%を目指すと言明した。

東証市場区分の再編に伴い、プライム市場へ移行

2022年4月4日、東京証券取引所の市場再編に伴い、当社は市場第一部からプライム市場へ移行した。当社が選択したプライム市場は、グローバルな投資家との建設的な対話を中心にとらえた企業向け市場として、株式の流動性、ガバナンス体制、経営成績や財政状態がこれまでよりも高い水準で求められる。持続的な成長と中長期的な企業価値の向上に向け、全社一丸となって励んでいく決意を新たにした。

2022年10月には、譲渡制限付き株式報酬制度の導入を取締役会で決議した。当社および当社子会社社員が当社株式を所有することで経営参画意識を高め、当社の企業価値の持続的な向上を目指すとともに、株主とのいっそうの価値共有を進めることを目的とした導入であった。

2. 企業体質強化の取り組み

「OneSMK」稼働開始、オンラインシステムリニューアル

当社の旧オンラインシステムは30年弱利用され続けており、抜本的な見直しが進められていた。さらに、部分最適化の積み重ねでシステムアプリケーションなど多くのサブシステムが存在しており、国内・海外事業所はシステムが独立しているため連携が困難であったこと、また、分散型システムのためTNデータの即時取得ができない上、保守もそれぞれに存在し複雑化しているなど、多くの課題を抱えていた。

そこで、2021（令和3）年5月、「OneSMK」を導入、「オンラインシステム」をリニューアルした。このシステムは中央集約型であり、本社および海外全事業所を統合したウェブシステムとすることにより、TNデータの即時取得および各事業所間の連携緊密化を目指した。各処理は事業所固有の要件にも対応できる仕組みとし、ブラウザを用いることで特定のユーザーインターフェースを不要とした。伝票や帳票は紙に出力せず、全てPDFやExcelなどの電子媒体で提供する合理的なものになった。

マイテックが富山事業所に移転、国内生産子会社が事業所内に集結

2016年にSMKの子会社となったマイテックは、2021年4月に富山事業所内に移転し、5月より生産を再開した。マイテックはSMK陸会に所属しているが、当社関連売上は約20%で外販が中心であった。営業部門・技術部門・品質部門・生産部門を有した組織体系の製造販売会社の機能をもとに、当社関連ではタッチパネル、外販関連はメンブレンスイッチをはじめ印刷技術を活かした製品の販売をしており、当社のさらなる技術サポートの下に新たな製品拡充を図り、売上・利益の貢献につなげていくこととなった。



マイテック 富山事業所に移転

SMK-SZ第2工場が稼働開始

2022年5月、SMK-SZが工場総面積を約17㎦に拡大し、第2工場の稼働をスタートさせた。これは、コロナ禍からの回復で特に車載向け新規案件が急増することへの対応が主目的であった。併せて、外部委託製造および外部倉庫の社内取込みを行うことで合理化を図った。第1工場は車載品と成形品の生産、第2工場は非車載製品の生産に特化し、管理の容易性が向上した。

昭和電子ひたち工場リニューアル

昭和電子ひたち工場は2023年7月に製造事業所の新築工事をメインとした1期工事を着工、続けて製造スペースの拡大および美観や快適性の向上を目的とした2期工事を行い、2024年3月に完成した。

ひたち工場は「魅せられる工場」をコンセプトに、生産スペースを約32%増床、工場単独で月次5千万円以上（SCI加工費ベース）の対応が可能となり、TNの売上・利益拡大を目指す体制を整えた。



昭和電子ひたち工場

SMK-M/MX組織再編

2024年4月、SMK-Aグループの再構築プランの一環として、SMK-M/MXの組織再編を行い、SMK-MXの業態をマキラドーラ制度からIMMEX制度に移行した。SMK-Mは操業を停止し、SMK-MXに開発・調達機能を、SMK-Aに管理機能を移管した。組織の簡素化と損益意識に基づく経営への転換によって体質強化を図り、SMK-M/MXの赤字体質からの脱却を目指して、合理化策を推進した。

3. ESG時代への対応

TN個人情報管理規程の制定

世界において個人情報保護の気運が高まるなか、2018(平成30)年5月にEUのGDPR（General Data Protection Regulation・EU一般データ保護規則）が適用開始されると、各国で個人情報保護法の制定・改定への動きが活発となった。

当社でも、グループ全体として個人情報保護の重要性を再認識するとともに、各拠点の個人情報保護の管理強化を目的とし、TN個人情報管理規程を2021年4月に公布した。

国により要求される個人情報に対する管理レベルや内容が異なるため、TN個人情報管理規程は、個人情報の管理を推進するために必要となる各拠点の現地法律に合わせたプライバシーポリシーおよび管理規程の制定を規定したものであり、これにより当社グループとしての個人情報保護の高度化を達成することができた。

SAM's CAFEの開催

2022年10月、「SMKの将来について池田社長と語ろう」をキャッチフレーズに、池田靖光社長と若手・中堅社員との対話形式によるランチ会「SAM's CAFE」を開始し、第1回を開催した。社員と直接コミュニケーション

を取ることで、会社へのさまざまな意見や要望を引き出し、より働きがいのある会社を作っていくことを目指した取り組みである。2024年度末までに全22回実施し、延べ108名の社員が参加した。

実際の対話の中では、各自の業務やキャリアパスの課題について社員から意見が寄せられ、社員および会社の将来に向けた議論が行われた。また、「ものづくりの現場を見たい」という要望を受け、コロナ禍で中断していた若手技術者製造実習研修を2024年度に実施し、営業系社員の一部も参加した。このように、社員の声を柔軟に取り入れながら、一人ひとりが成長を実感できる会社づくりに取り組んでいる。

なお、「SAM」とは、池田靖光社長がSMK-Aグループ在籍時に付けられたニックネームである。



SAM's CAFE

各拠点への再生可能エネルギーの導入

当社は温室効果ガスの排出削減に向け、各拠点で使用する電力の一部を賄う再生可能エネルギーとして、太陽光発電設備を順次導入してきた。2025年度におけるTNの使用電力に占める再生可能エネルギー比率は20%であった。電力会社が提供する再生可能エネルギーへ電力メニューの切替えも進めており、SMK-A(H.Q.)は2023年8月、SMK-PHは2026年1月に、契約電力を同メニューへ移行した。なお、各拠点の発電開始年月は以下の通りである。

<国内生産拠点>

- ・富山事業所：2023年3月
- ・ひたち事業所：2023年2月、同年9月拡張

<海外生産拠点>

- ・SMK-PH：2017年11月、2023年8月拡張
- ・SMK-ML：2023年11月
- ・SMK-MX：2024年2月
- ・SMK-DG：2024年5月※

※所在建物に設置された太陽光発電設備からの電力を使用



SMK-PHの太陽光発電設備

初の統合報告書を発行

2023年10月、初めて「統合報告書」を発行、当社ホームページに掲載した。全てのステークホルダーの皆様へ、当社の事業内容と企業価値向上に向けた取り組みについていっそうの理解をいただくことを目的としての発行であった。



統合報告書2023

社員エンゲージメントサーベイを初めて実施、結果をもとにワークショップを開催

社員と会社の共創関係を表すエンゲージメントという概念が注目されている。エンゲージメントが高い状態を保てば、社員と会社の目指す方向が一致し、社員が積極的に企業活動に参画するため、人材の定着や生産性の向上に寄与すると言われている。2023年9月、当社においてもこの状態を実現させるためにエンゲージメントサーベイを実施した。

サーベイの結果を受けて、各職場の管理職を対象としたワークショップを開催。ワークショップでは、部門別レポートで自部署のエンゲージメントの状態を確認し、エンゲージメント向上のためのアクションプランを立案した。これに基づいて、各職場でさまざまな改善活動が実施された。

その後も毎年サーベイを行い、結果を踏まえて若手キャリア面談の実施やFA制度の拡充、評価制度の見直しなど、エンゲージメント向上のための改善活動を継続している。

第4部

～創立100周年、そして次の100年へ～

2025年、当社は創立100周年を迎えた。

創立100周年を迎えることができた最大の推進力であり、未来を切り拓いていく礎となるのは、当社が誇る“ものづくり力”である。第4部では、CS事業部、SCI事業部ごとに、これまでのSMKの技術、製品の変遷を振り返りながら、これからの未来に続く道を確認し、次の100年を展望する。

第1章 技術・製品の変遷-CS事業部

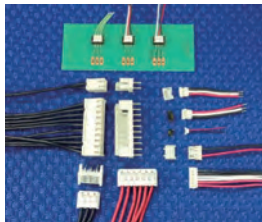
1. コネクタ

圧着コネクタ

トランジスタの普及により、真空管が減少、ソケットに代わって圧着コネクタの需要が増えた。圧着コネクタは、はんだ付けよりも接続信頼性・均等性が高く、抜き差しができ、ユニットごとに組立てできることから、セットの製造工程の多様化に応えた。

1969(昭和44)年、米国モレックス・プロダクト社と合併で、端子とハウジングの生産会社として昭和モレックスを設立。リード線を圧着するためにテレデザイン製圧着機を導入し、圧着コネクタの生産を開始した。1973年にはモレックス社との合併を解消、圧着コネクタの独自開発・生産に取り組み、圧着機も内製した。

開発当初のコネクタピッチは5~7.5mmであったが、テレビの小型化とVTRの登場により2.0~2.5mm、ポータブルオーディオ機器用の1.5mmピッチを経て、ピッチ・コネクタ嵌合時の高さが1.2mmと世界最小の圧着コネクタを開発、モバイルタブレット端末などにも用いられるようになった。2025年にはピッチ1.0mmの実現、または嵌合高さ1.0mm以下を実現する技術開発を進めている。



圧着コネクタ

プラグ・ジャック

ジャックは、1960年代後半、テレビ・ステレオの普及に伴い、ヘッドホンの接続用に大型ジャック(φ6.3プラグ)が採用され、それ以降ヘッドホンの用途は丸型プラグが主流となった。

1970年代には小型テレビ、ラジカセが流行し、セットの小型化に伴い小型ジャック(φ3.5プラグ)へシフトした。1980年代にはヘッドホンステレオが大流行、ジャックの小型化競争が始まった。

1990年代は、携帯電話が普及、ハンズフリー用に超小型ジャック(φ2.5プラグ)の搭載が推奨された。小型ジャックの小型化技術を活かし、ミニTC・GSM用・Docomo用ジャックシリーズを商品化した。

2000年に携帯電話での音楽配信が始まると、業界に先駆けて6極ジャックを開発し、デファクトスタンダードになった。

製品設計では、自動化と省金化の両面に対応した端子のフープ化を設計段階から取り入れ、生産技術では設備の転用性を高める組立方法を検討、ジャックでは初の自動化を実現して、業績拡大に大きく貢献した。



ミニジャック

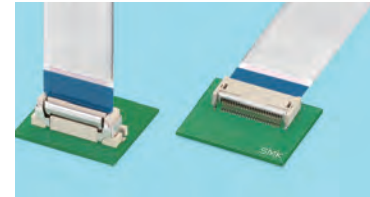
FPC/FFCコネクタ

フレキシブル基板(FPC)や、フレキシブルフラットケーブル(FFC)の接続用として、2.54mmピッチ・レバー式FP-1を1979年に開発した。業界初のZIF(Zero Insertion Force)構造で接点方向の制約を無くし、顧客の使い勝手を向上、後の開発品のベースとなった。ディスクリットから面実装へと最も早く変化したコネクタがFPC/FFCコネクタで、FP-10・FP-12などのSMT(Surface Mount Technology:基板表面に半導体や電子部品を面実装する技術)対応品を1985

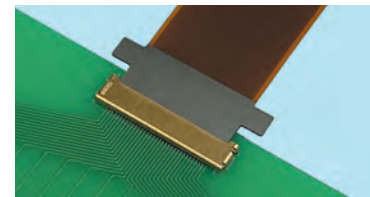
年以降数多く開発、携帯音楽機器やカムコードに採用された。

1990年代には、ETU(Easy to Use)を開発、得意先の生産ラインでのカバー挿入自動化を実現し、1.0mmピッチの30ピンで200万個/月を超える大ヒットを記録した。2000年にはEC/EFタイプでレバー動作方式を採用した。作業性の良さと信頼性の高さから、携帯電話では当時世界最薄の0.3mmピッチ・高さ0.85mmのEC-LPが、車載機器では0.5mmピッチでFPC抜け対策を施した堅牢なEC-05が幅広く採用された。

小型・低背化に加え、信号の高速化も求められ、2015年、シールド構造のEN-3Xを、2024年には0.5mmピッチ・フルシールド対応でワンアクション操作の上接点EN-51を開発、業界トップの伝送性能とEMI性能を有し、高性能な電子機器の実現に貢献している。



ワンアクション FPC/FFCコネクタ EA-51

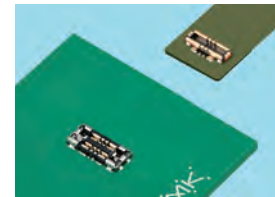


超薄型FPCコネクタ EN-14

基板対基板用コネクタ

1980年、基板対基板用コネクタ2.5mmピッチのPB-1の開発を開始した。電線対基板用コネクタやFPC/FFCコネクタよりも基板のレイアウトが比較的簡単で、嵌合作業のしやすいVTRやオーディオ機器で採用された。1985年頃には、SMT実装検討が盛んになり、基板対基板用コネクタをFPCに実装し、高密度実装と嵌合作業を大きく変えた内部構造を持つカムコードが登場、基板対基板用コネクタのニーズが一挙に高まった。SMTに適したリード形状で、大きな吸着面を有するノンピンタイプはPB-10が業界初であった。2000年に入ると、携帯電話・スマートフォンに搭載されるようになった。情報通信機器の進化に合わせて、コネクタにはさらなる小型化・軽量化が要求されるようになった。

第5世代通信が始まった2020年以降、ピッチは0.35mm、嵌合高さは0.5mmの小型薄型を実現し、それらの要求と並行して大電流と信号の高速化への対応が重要な開発テーマとなった。2025年現在、大電流は15A、伝送速度は32Gbpsに対応できる製品の開発に成功している。



バッテリー接続用
基板対FPCコネクタ FB-12



高周波対応
基板対基板コネクタ RB-1

バッテリーコネクタ

小型で高性能な専用電池パックを装備したモバイル機器が普及するようになり、充電で繰り返し使用できることから環境配慮の面でも注目を浴びた。電池パックの電極に直接に接触する方式のバッテリーコネクタを、1985年よりカムコード用として開発に着手した。

開発当初は、嵌合方向の自由度があり、寸法制約が低くて強度の高いポゴピンタイプを採用していた。その後、リーフ(板状のばねを折り曲げて接触用端子を形成)、プラグイン(電池パックを差し込むように使用し、電池パック側の端子が露出していないためショートを防ぐ構造)などの製品を開発していった。製品開発において常に性能改善に取り組んだ結果、ハイパーポゴピン(ポゴピンタイプの特徴を活かし進化させた製品)は瞬断が発生しない独自の構造であり、なおかつ、ポゴピンならではの特長を有するとともに、高密度実装に寄与したことからヒット商品となった。高い信頼性と安全性が評価され、カムコード、デジタルカメラ、携帯電話、スマートフォンにおいて、幅広く用いられた。



バッテリーコネクタ

車載カメラ用コネクタ

2000年代に入り、車両の後方支援用カメラシステムが発売され、当社ではカメラ映像をECU基板へ接続する車載カメラ用コネクタを開発、販売を開始した。当社製品はカメラ内部基板との嵌合作業性を高める目的で「押当て式フローティング構造」を採用、国内カメラメーカーを中心に売上を大きく伸ばした。

その後、車載カメラは自動運転支援に向けてレーンキープやクルマの全方向を支援するサラウンドビュー機能が主流となり、カメラ映像の伝送はアナログ方式からデジタル方式へと変わっていく。カメラに搭載されるコネクタには高速伝送技術が必要となり、2017年に業界初となるフローティング機能を有した

高速伝送対応の小型同軸コネクタを開発。高密度実装かつ1枚基板化(従来は2枚基板)が可能となり、車載カメラの小型化・低価格化に貢献する車載コネクタの主力製品へと成長した。

カメラを含めたセンサー群を駆使した自動運転車の実用化が推進されている2025年現在、これまで培ったフローティング技術や高速伝送技術に加え、放熱性や電源との複合化といった機能を有するコネクタの開発に取り組んでいる。



車載カメラ用同軸コネクタ
CM-X1

車載カメラ用リアケース

バッテリー接続用FFCコネクタ

2010年頃から電気自動車が登場し、搭載されるバッテリーには航続距離を伸ばすために軽量化と容量および効率の改善が求められ始めた。バッテリーを制御するBMS (Battery Management System) では電線コネクタが主流であったが、さらなる航続距離の延伸が各自動車メーカーで差別化要素となり、当社では2019年にFFCを用いたオリジナルの軽量・薄型コネクタを他社に先駆けて開発。40ピンでありながら小型・薄型化を実現、さらに感電防止構造や嵌合作業性を高めるロック構造を採用することで、電気自動車メーカーを中心に販売を伸ばした。

また、データセンターやスマートファクトリーに向けた蓄電池市場の需要の高まりを受け、セットの薄型化に合致する同コネクタの受注が増加し、産機市場の売上拡大を牽引している。今後はさらなる極数の増加が見込まれ、防滴・防水機能を兼ね備えたレパトリーの拡充を進めている。



ロック機構付 高接触信頼性FPC/
FFCコネクタ FV-1A, FV-1B

RFコネクタ

携帯電話が市場に登場し成長を始めた1990年台後半にアンテナ接続用として超小型同軸コネクタを開発しRFコネクタ市場に参入を果たした。続けて同軸付の携帯電話用IFコネクタを開発、さらにアンテナ回路測定用の縦型SW付同軸を業界初で市場投入し、移動体通信機器向けRFコネクタでの大きな売上を上げた。

高周波同軸コネクタの技術はETCアンテナ用同軸コネクタやFAKRAに活かされ、車載市場での売上につながっている。開発当初の周波数帯域は3GHzであったが、2020年代には第5世代通信に適用させるため6～28GHzまでの広帯域までをカバーする製品開発を進めている。

2. コネクタ生産の自動化

1980(昭和55)年頃より、製造現場の自動化が始まった。最初に導入した自動機はインデックステーブル式で、対象製品はMTスイッチ、ジャンパーコネクタなど、生産タクトは2.5秒/個、生産能力は50万個/月であった。

市販されていた汎用ベースマシンを、対象製品仕様でオーダーメイドした。比較的工程の少ないコネクタには、同スタイルの設備を社内で設計・製作し、ワールドワイドで自動化を展開した。

汎用機の開発

組立や検査の自動機は従来、組立・検査精度を確保するため、製品に合わせて搬送レール部の構造をカスタマイズすることが必要不可欠となっていた。そのため、専用機として設計・制作してきたが、次第に汎用性の要求が高まってきた。

2006年、年産1億個を超える複合ジャックを受注、生産性を高め、さらに量産終了後も転用が可能な設備開発に着手した。製品搬送を吸着移動式にすることで工程間の機構部品をなくし、製品別の部品交換を容易にする構想を立案した。その他、インデックステーブル式・パレット搬送式といった汎用機も開発している。



汎用機

画像検査の導入

1998年、実装の高密度化に伴うSMT端子の平坦度(コプラナリティ)について全数検査が求められるようになった。デジタルカメラ映像のデータを数値化する画像検査機を、端子の平坦度検査に導入した。ソフト製作会社と共同開発し、コネクタのSMT端子や内部接点間隔を測定するオリジナルソフトを専用照明装置と合わせて開発し、卓上タイプの装置として導入した。以後、組立状態だけでなく、組立精度の高度化に伴う位置補正や外観検査、成形、プレス品の品質チェックなどに幅広く利用されている。

第2章 技術・製品の変遷-SCI事業部

1. インプットデバイス

スイッチ

当社のスイッチ製品は、戦後から生産されており、ACスイッチ、ロータリースイッチ、トグルスイッチなどが主な商品であった。やがてカラーテレビ・オーディオ・パソコンの普及により、プッシュ式チャンネルスイッチ、多連プッシュスイッチ、キーボード用単キースイッチなどの売上が大幅に拡大した。

1980年代後半(昭和60年代)には、SMD部品であるJSCスライドスイッチや6mm角MTスイッチを開発、現在の小型・薄型スイッチの先駆けとなった。

2000年代はデジタルカメラや携帯電話の爆発的な普及による小型化・薄型化の要求を受け、業界トップレベルの超小型・超薄型のスイッチ群(検出スイッチ、スライドスイッチ、MTスイッチなど)を開発した。その開発には精密金型加工技術や精密成形/プレス技術、高速自動機の製作技術など、創業当時のものづくりのノウハウが大きく寄与している。

近年は、スマートフォン向けスライドスイッチや車載用ラバー単キースイッチなどの主力製品に加えて、当社のスイッチ技術を生かしたスイッチASSYの開発にも力を入れている。



スイッチ

キーボード

最初に開発したキーボードは電卓用キーボードであった。その後、電子レンジのメムブレンスイッチやテレビの選局スイッチ、ECR (Electric Cash Register) の分野での需要が拡大、新規受注が増加していった。

自動組立ラインの導入は、1981年の欧州大手タイプライターメーカーのETW用キーボードの受注(月産2万台)からで、神奈川の協力工場に4台の自動組立ロボットを導入した。それは国内大手複写機メーカーのETWキーボードの生産(月産7万台)にも生かされ、最終的にはキートップまで自動挿入が可能なFAラインを完成させた。

パソコン用キーボードは、1980年頃の国内大手パソコンメーカーの採用から始まった。2000年にはノートブックキーボードを発売した。薄型・軽量で操作感触の良好なパンタグラフキーボードなどを開発し、様々な

ノートパソコンに採用された。



ノートブックキーボード

ユニット製品

キーボードより少し遅れて開発が始まったユニット製品は、コントロールパネルや操作ユニットと呼ばれた製品群で、1990年代の複写機(PPC)・FAXなどの入力部、2000年代のフラットTVの操作部などが代表例である。特徴としては完全なフルカスタム製品で、入力部のスイッチ構造もMTスイッチ・ラバースイッチ・メムブレンスイッチなど様々であり、キー入力やLED・液晶表示などの制御回路を組み込んだものが大部分であった。

その後入力デバイスとしてのユニット製品は一時縮小していったが、電動アシスト自転車(E-bike)の普及に伴い2010年代半ばにその操作ユニットを受注した。当初はE-bikeの操作ユニット用の単品スイッチ(MTスイッチ)の売込みからスタートしたが、商談を重ねるうちに、当社が単品スイッチだけではなくユニット製品も得意分野としており、機構・回路・ソフト全てをカバーできる設計力・提案力に加え、防水技術や車載製品の量産にも対応可能な生産技術力を持つ部品メーカーであると、顧客に認識されたためであった。以降は顧客の仕様作成段階から参画できるまでに信頼関係を構築することができ、継続受注を重ねていった。

加えてE-bike用操作ユニットは、複数社からの受注が進み、ユニット製品の柱の一つへと成長した。

リモコン

テレビ用リモコンは1970年頃に超音波式リモコンとして登場したが、高い周波数の音に反応しチャンネルが誤動作するなどの問題により、広く普及はしなかった。その後テレビの普及が進むなか、1973年頃から赤外線リモコンが再登場した。

当時コネクタ・スイッチ・キーボードなどの機構部品が主力の当社にとって、リモコンという回路製品は未知の領域であったが、新たな成長への突破口となると



最初に量産した
リモコン

の判断から、技術者を総動員してプロジェクトチームを作り、発注元の国内大手家電メーカーの技術力も借りながら開発に取り組んだ。

1978年にリモコン製造の専門子会社を設立し組立を開始したが、部品点数や作業工程の多さに製造が追いつかず、日産400台の計画に対し当初は1日に2~3台という状況であった。それでも作業工程の改善を積み重ね、量産化に成功した。

その後リモコンは当社の主力商品として成長し、その開発を通して機構部品メーカーから電子部品メーカーへと発展することができた。

多機能リモコン

テレビ用リモコンの普及、エアコンやオーディオへのリモコン搭載などで市場が拡大するなか、当社のリモコンは差別化のために様々な技術が開発され、多機能化が進んでいった。

1台で複数機器の操作が可能な学習リモコンや、赤外線コードをあらかじめROMに保持させておくプリセットリモコンを開発し、これらは市場で広く受け入れられた。

パソコン用リモコンでは、USB対応機器の開発を手掛け、USB用IR受光機を発表した。1990年代末以降、従来の赤外線リモコン主体の開発体制から、市場に次々と登場する新たな通信技術に対応した製品を他社に先駆けて提案していく現在の開発スタイルに転換していった。



学習リモコン

パソコン用リモコン

2000年代後半になると家電製品の多機能化がさらに進み、赤外線方式の技術的な限界が見え始めた。特に2010年に発売されたグーグルテレビなどのインターネットテレビでは、動画などの様々なコンテンツを視聴するため、マウス操作機能やキーボード機能が必要とされた。これに伴い、高機能なリモコンの通信方式は次第に赤外線方式から高速通信・双方向性という利点を持つRF方式に切り替わっていった。当社はRFリモコンの本格的な開発を2000年代後半に開始した。当時リモコンでのRF通信方式は、各社の独自方式や、Bluetooth、Wi-Fiが主であったが、消費電力が大き

く電池駆動のリモコンに適した方式ではなかった。そこでテレビメーカーを中心に設立されたRF4CEコンソーシアムに当社も参画し、ZigBee RF4CEと呼ばれる通信規格を使用したRF4CEリモコンを開発した。この規格はリモコンに特化したRF通信規格で、低消費電力が特徴であり、十分な電池駆動時間を実現できた。

2010年代に入ると、Bluetooth Low Energy（以下、Bluetooth LE）、Wi-Fi Directなど低消費電力や高速通信を狙った新規格がリリースされ、リモコンとしても様々な規格のメリット・デメリットを考慮した使い分けが必要となった。



RF4CEリモコン

Wi-Fi Direct・
Bluetooth LEリモコン

2010年代後半以降のリモコン

■ STB・OTT向けリモコン

STB (Set Top Box) やOTT (Over The Top) サービスに向けたリモコンで、Bluetooth LEなどのRF通信が主。音声伝送やモーション検知などの機能を組み合わせる例が多い。

代表例としては、2018年米国OTTサービス大手企業から40万台/週規模の受注を獲得。中国DG工場に専用ラインを敷設、SFC (Shop Floor Control) と呼ばれる生産活動の管理・制御システムを導入し、リモコンの生産方式の刷新に貢献した。

■ 住設・家電用リモコン

近年のエアコンやサニタリー機器(トイレ・浴室)用のリモコンは、市場での差別化を目的として、非常に多様な機能や性能を要求されてきた。通信方式は赤外線方式がメインではあるがBluetooth LEやWi-FiなどのRF通信も増加してきた。機能もカラーLCD表示やタッチキー・照光・防水機能など様々で、加えて薄型化やフラットデザインなど洗練されたデザインへの要求も強くなってきた。

当社ではその要求に対し、リモコンの機能からデザインまで含めた総合的な提案を継続することで、ビジネスの獲得に取り組んでいる。また、Matterに代表されるスマートホーム製品の相互接続を可能にする標準規格に対応する製品の開発も手掛けており、今後も住設・家電のネットワーク化に対応していく。

2. 高周波部品

アンテナ接続部品

■ アンテナ端子板/整合器

1973(昭和48)年、セットの背面に取り付けられるアンテナ端子板を開発した。1970年代前半まではテレビセットとアンテナとの接続は300Ωのフィーダー線接続が主流であったが、より接続が容易でEMC特性に優れた75Ωの同軸ケーブル接続へと徐々に切り替わっていった。テレビセットやVTRにおいて300Ω・75Ω双方に対応可能とするため、各種整合器(300Ωから75Ωに変換する整合器、VHFとUHFを混合するミキサー、分離するスプリッターなど)を1976年に開発した。

■ RFスイッチ/RFセレクト

1980年代前半、CATV付テレビセットにおいて、アンテナからの放送局の高周波信号とCATVからの高周波信号を切り替えるRFスイッチの需要が増加した。VHF帯/UHF帯の広帯域でのアイソレーション性能が要求され、VHF帯では難易度の高い80dB以上のアイソレーション対応の開発に着手。1984年にVTR用の高遮蔽RFスイッチを開発、茨城事業所にRF専用ラインを構築して生産を開始した。

■ RFモジュレータ

1980年代前半、VTRの生産が年間400万台に達し、VTRのビデオ信号をテレビの信号に変調するRFモジュレータの需要が高まった。そこで当社は1984年、RFモジュレータ(NTSC方式、PAL方式)を開発。さらに、VTRの電源オフ時やビデオ再生中でない時はアンテナ入力信号をそのままテレビにバイパスし、VTRが動作するとVTRからの信号に切り替えるオフスルータイプのモジュレータとして、RFスイッチとRFモジュレータを一体化した製品も開発した。



左からRFモジュレータ、整合器、RFセレクト、
スイッチ付RFモジュレータ

RFケーブル

■ RFケーブル(同軸ケーブル)

アンテナ接続部品の開発と併行して、RFケーブル(同軸ケーブル)の開発が進められた。1979年、RFケー

ブルの販売を開始、VA設計などを進め、30%以上の市場シェアを獲得した。

その後、RFケーブルのVA設計に本格的に取り組み、同軸ケーブルメーカーと高遮蔽RFケーブル(VC-1)を共同開発、生産を委託した。

1990年頃は、VTRにアンテナセットが同梱されており、RFケーブル以外の整合器などを含めたアンテナセットとして販売、ピーク時は年間100万台を販売した。

テレビとVTRのデジタル化によって、ノイズ対策で最先端にあったBZT規格が強化された。その結果、同軸ANT入力遮蔽減衰はテレビ放送受信機で50dB以上、同軸ケーブル単体は70~75dBの遮蔽減衰量が必要となったが、1993年、当社は同軸ケーブル単体でBZT規格の認定を業界でいち早く取得、1994年に第2世代高遮蔽RFケーブルを設計し発売した。



RFケーブル

Bluetoothモジュール

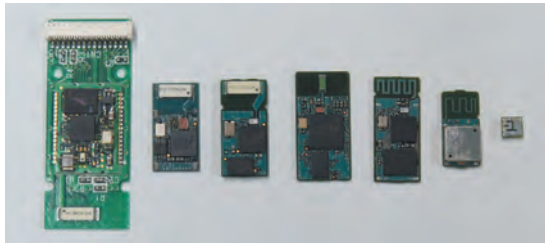
■ Bluetoothモジュール

当社では2002年より開発を開始し、2003年にBluetoothシリアルポートアダプタを発売した。この製品は、既存機器のシリアルケーブル接続をBluetoothによるワイヤレス接続へ置き換える機器組込型アダプタで、対象機器側で僅かな設計変更をすることでBluetoothによるワイヤレス通信が可能となる。Bluetoothロゴ認証および国内電波法認証を取得済みで、Bluetoothに関わる認証作業が不要となるため、得意先での開発工数や費用の大幅削減に繋がった。

また、ワイヤレス音声通信へのBluetoothの利用が増加したことを受けて、2009年にワイヤレス音声通信に対応したBluetooth Audioモジュールを発売した。

同年、従来に比べて大幅に省電力化されたBluetooth LEが規格化されたが、当社は2015年にBluetooth LE対応製品を発売した。

2018年にはBluetooth 5.0準拠により転送速度を向上させた小型Bluetooth LEモジュールを、2020年にBluetooth ClassicとBluetooth LE両方のアプリケーションを内蔵した業界初の通信モジュールを開発した。



Bluetoothモジュール

■ Bluetoothユニット

2000年代後半にはBluetoothユニットの製品化にも取り組み、ワイヤレスイヤホンとして2006年にBluetooth音楽再生ユニットの1stモデルを、2009年にはビデオカメラ向けBluetoothワイヤレスマイクを開発、発売した。これらの製品の開発では、高周波技術のみならず難易度の高い音響技術も蓄積でき、2010年以降のBluetoothユニット・リモコン製品開発に繋がった。

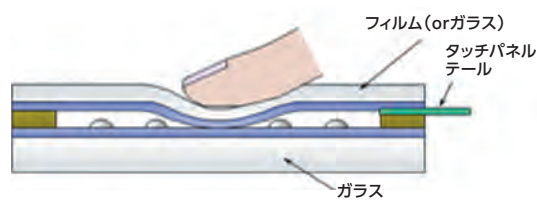


Bluetoothユニット

3. 透明タッチパネル

抵抗膜方式タッチパネル

1992(平成4)年頃から透明な抵抗体であるITO薄膜をフィルムやガラスに塗布した透明タッチパネルを開発した。当時は製造に必要なクリーンルームが当社にはなく、協力会社で生産を開始したが、1995年にタッチパネル製造設備を購入し、富山事業所内にクリーンルームを新設。自社での設計・開発・製造が可能となった。



抵抗膜方式タッチパネル

■ フィルム/ガラス(F/G)抵抗膜方式

フィルムとガラスを貼り合わせたF/G抵抗膜方式のタッチパネルは、リニアリティが高く、回路構成が単純で狭額縁化も可能だったため、広く普及した。カーナビ・複写機・POS端末・FA機器・電子辞書・携帯電話など多岐にわたる製品に採用された。

■ ガラス/ガラス(G/G)抵抗膜方式

1999年、同和鉱業(現・DOWAホールディングス)からの事業譲渡により、光学方式と抵抗膜方式G/Gタイプのタッチパネルの技術を手に入れた。

2000年頃はカーナビゲーションの普及期で、画面を触って直感的に操作できるタッチパネルがカーナビに採用されつつあった。特に抵抗膜方式G/Gタイプは、高温環境下での安定性に優れた薄板ガラスを使うため、車載要求の耐熱仕様をクリアし、車両の純正品に採用された。

2001年には、コストダウンや欧米系顧客への対応のため、SMK-PH内にクリーンルームを建設し、抵抗膜方式タッチパネルの生産を開始した。

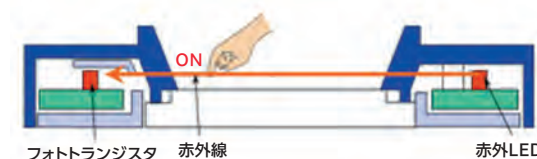
■ 車載市場向け抵抗膜方式の成長

車載市場への本格参入を果たした当社は、様々な技術開発や工場での歩留り改善、コスト低減により、G/Gタイプ・F/Gタイプの競争力を強化していった。結果、国内・海外の大手Tier-1から継続受注を獲得し、車載用抵抗膜方式タッチパネルは当社の1つの柱へと成長、2010年代半ばにそのピークを迎えた。その後、車両の電動化やコネクティッドなどの進展によりディスプレイの高機能化・大型化が進み、タッチパネルは次第に静電容量方式に置き換わっていった。

光学方式タッチパネル

タッチパネル面上を走査している赤外線を手で遮り、その位置を読み取る構造の光学方式タッチパネルは、1999年にG/Gタッチパネルと同時に同和鉱業より事業譲渡を受けた。

スイッチ接点のような物理的可動部がなく、入力耐久性に優れるため、主にATMや駅の券売機などに採用され、国内市場では80%のシェアを有した。2007年、SMK-DGでLCDをモジュール化した製品の生産を開始した。

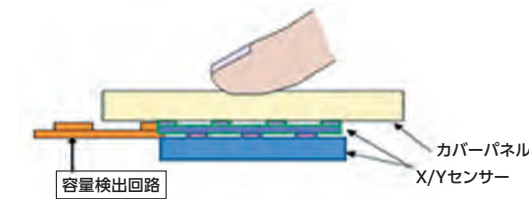


光学方式タッチパネル

静電容量方式タッチパネル

2007年にマルチタップやフリック入力可能なタッチパネル(マルチタップディスプレイ)を搭載したスマートフォンが米国で発表されたことは、市場の技術革新に多大な影響を与え、後のスマートフォンの標準的な操作方法となった。

2008年、当社は小型機器向けの静電容量の入力検知方法として、ガラスタイプのタッチパネルの量産化に日本で初めて成功した。そして2012年には車載向け静電容量方式タッチパネル、2014年には民生用途向けフィルムタイプの静電容量方式タッチパネルの生産を開始した。



静電容量方式タッチパネル

■ ガラスセンサー・フィルムセンサー 静電容量方式

ガラス上にX/Yセンサーを積層させたガラスセンサーはG2と呼ばれ、2008年の量産化当初は日本製スマートフォン向けとしてトップシェアを占めたが、コスト改善が進まず伸び悩みが続いた。そこでコスト面の改善のため、2016年にX/Yセンサーを2枚の異なるガラスに形成し貼り合わせたG1Gセンサーを、2017年にはガラス1枚構成でX/Yセンサーをガラスの表裏に形成したRGTセンサーを開発した。またガラスセンサーに比べて光学性能や耐久性は劣るが、フィルム基材をベースとし軽量・薄型で曲面に対応可能なフィルムセンサーも開発、モバイル機器やウェアラブル向けに展開した。

■ センシングモジュール

液晶とタッチパネルをダイレクトボンディング(光学接着剤で直接貼り合わせ)し、空気層をなくすことで光の反射や屈折を減らして、日光下での良好な視認性を実現させたセンシングモジュールを開発、2017年より北米バイクメーカー向けに量産を開始すると、タッチパネル総売上上の2割を超えるビジネスの柱となった。

タッチパネルビジネスの変遷と商品開発

2010年代後半、タッチパネルの主力は抵抗膜方式から静電容量方式へと徐々に置き換わっていった。タッチパネルとLCDは従来、Tier-1が別々の部品メーカーから調達して貼り合わせを行う形態であった

が、LCDメーカーが直接タッチパネルを調達し貼り合わせを行う形態へ移行したことにより、当社の顧客がTier-1から台湾や中国のLCDメーカーへと変わった。また、LCDメーカーが静電容量方式タッチパネルを自社調達するようになり、タッチパネルの低価格化が進んだこともあり、当社のタッチパネル販売は苦戦を強いられた。そのような市場環境を開拓するため、当社は加飾カバーパネルの内製化によるコストダウンや、センサーの接触抵抗を下げた大面積化を実現するためのCuメッシュセンサーの開発、3Dタッチセンサーへの取り組みや検知アルゴリズムの自社開発など、様々な商品開発に取り組んだ。しかしこれらが大型案件や継続受注に結び付くことはなく、2025年にはタッチパネル事業の新規受注を停止した。

4. センサー・センシング技術

当社はこれまで培ってきた高周波や各種無線規格への対応・アルゴリズム開発などの保有技術を組み合わせ、市場競争力を持った商品を生み出すべく技術開発・商品開発に邁進してきた。近年は新たな柱としてセンサー・センシングビジネスに注力しており、2022(令和4)年、強みである高周波技術と当社独自アルゴリズムを融合したミリ波センサー Milwebを開発した。ミリ波センサーで距離・速度・角度を検知し、そのデータを独自アルゴリズムで処理することで、心拍数や呼吸数・人の位置や人数・移動体の距離や速度などを検出可能で、車載やヘルスケアなどの分野で安全・健康・見守りなど様々な用途で活用可能な商品である。

さらに2025年には、ミリ波センサーのセンシング技術を活用した非接触型の睡眠深度検知ソリューション Milweb Sleepを開発。ベッドサイドに置くだけで、ミリ波により非接触で体動を検知し、当社独自の睡眠推定アルゴリズムにより睡眠の質を可視化し、スマート家電との連携により快適な睡眠環境を自動的に提供する、次世代のスリープテックソリューションである。Bluetoothと業界共通規格のMatterに対応してスマート家電との連携が可能であり、急速に拡大するスリープテック市場に向けて複数分野で実証実験が進行中である。



Milweb® Sleep

第3章 次の100年を志向する“ものづくり力”

1. 新中期経営計画FY2024-FY2026「SMK Next100」発表

次の100年に向けた成長戦略の始動

2024(令和6)年5月、新たに中期経営計画FY2024-FY2026を作成し、発表した。SMKビジョンである「CREATIVE CONNECTIVITY—Challenge, Creativity, Solutions」、すなわち「ヒトとヒト、ヒトとモノ、モノとモノを創造的につなげることにより、社会やお客様の課題を解決し、よりよい社会と未来の創造に貢献する」に基づき、まず2035年のSMKの「ありたき姿」を「あらゆるニーズを実現する“ものづくり力”で次の100年に貢献する」と定めた。そして、2035年度の目標を売上高1,500億円、営業利益率10%、ROE(自己資本利益率)10%とした。

SMKの目指すべき立ち位置は、エレクトロニクスを活用したいと考えるすべてのお客様の課題をマーケティング活動を通じて的確に把握し、その課題をSMKの電子部品・サービスや、設計・生産・品質などのものづくり技術によって解決し、豊かな社会の創造に貢献していくことである。その実現に向けては、コア技術であるものづくり技術の高度化を図るとともに、高周波技術やアルゴリズム技術を活用し、より付加価値の高い製品・サービスを開発・提供していくことが重要である。さらに、お客様の業界や技術における潜在ニーズを察知し、主体的に解決策を示すことで、「お客様の期待の一步先を提案する企業」へと進化していく。この長期ビジョンの実現に向け、持続的成長を見据えた構造改革を加速させ、売上高600億円、営業利益率3.5%、ROE5%を2027年3月期の目標に掲げた。

本中期経営計画は、次の100年に向けた新しいSMKの基盤を構築するものであることから、その呼称を「SMK Next100」とした。

創立100周年記念ロゴの策定

新中期経営計画の発表と同時に、創立100周年記念ロゴを策定した。当社の100周年の創立記念日である2025年4月3日の前日にあたる4月2日に発表された。スローガンは「その技術にソリューションはあるか。」とした。ロゴマークは、「100TH」の下に描かれた→と「ソリューション」の伸ばし棒の→を掛け合わせることで、次の100年に向けた勢いを表している。スローガンに込められた思いは、「ひとつの部品をつくるとき、ひとつの製品を完成させるとき、私たちは自問する。その技術にソリューションはあるか。そのテクノロジーは何を解決するのか。私た

ちがつくっているのは、ただの部品でもなければ、ただの製品でもない。私たちがつくっているのは、未来へのソリューションだ。」というステートメントに込められている。



100周年ロゴ(左)、スローガン(右)

「企業変革」の決意

当社は「可能性の追求を通して総合的な高度技術により、情報社会の発展に寄与する」ことを理念とする企業として、創立100周年を機に、これからの100年についても、コストありきで勝負するのではなく、高度技術による差別化や高付加価値製品で社会に貢献していく決意を新たにし、長期ビジョンにその思いを込めた。

靖光社長は「現在は、社会がどんどんデジタル化する過程にある。デジタル化することとはエレクトロニクス化すること。このことは、今まで我々が全く参入できていなかった非エレクトロニクス業界へも参入するチャンスが生まれることを示している」と語り、新しい分野への参入に意欲を示した。

長期ビジョンの実現に向けた第一歩となる「SMK Next100」では、基本方針として「持続的成長に向けた構造改革の加速」を掲げ、経営基盤ならびに資本・財務戦略の高度化、企業価値の最大化を目指した各施策が策定された。具体的には、新組織体制の確立、営業力の強化、損益管理・原価管理の高度化、権限・責任の明確化、管理部門体制の見直し、人的資本の強化、ITシステムの高度化など各方面の戦略が打ち出され、これらを柱とする中期経営計画が始動した。環境の変化に迅速に対応しつつ、その遂行力を一層高めながら、全社横断的に力強くスピーディに取り組んでいる。

人があってこそそのSMK

当社が最も重視しているのが人的資本の強化だ。この分野では「働きがいのある職場づくり」と「自律型社員の育成」が大きな目標となっており、そのための重要テーマとして、人事制度の改革、業績評価制度の見直し、積極的な人材確保と育成、リスクリンプラン、ジョブ型雇用の導入検討などを推進していく。ダイバーシティ、エクイティ&インクルージョンの観点から女性管理

職育成に力を入れるほか、2024年度に初めて行ったエンゲージメントサーベイについて、スコアを改善する施策にも取り組んでいく考えだ。

会社が存続できるのは何より社員の力があってこそ。社員が一番の財産であるという理念に基づき、社員がやりがいを感じながら働き、成長することが、当社の発展につながるということを忘れず、全社一丸となって「新しいSMK」を創っていく。

2. 「SMK Next100」の実現に向けた組織改編

事業部・開発センターと営業本部の統合

「SMK Next100」の施策の一つとして、2024(令和6)年5月、事業部・開発センターと営業本部を統合。また、開発センターはマーケティング部の新規事業部門を統合し、名称をイノベーションセンターに変更した。これにより、CS事業部、SCI事業部、イノベーションセンターを軸として、海外を含めて、営業から生産までの方針や戦略の一元化とオペレーションの効率化を実現、既存ビジネスの拡大や新規事業の創出を目指す体制を整えた。

1979年から長年採用してきた営業本部制を廃止するという大きな決断は、営業力の強化を狙ったものであった。この組織改編により営業担当者の製品に対する専門性が深まり、製品知識が向上することが期待でき、マーケティング活動、つまり「お客様の期待の一步先を提案する」ためのニーズ吸い上げに向けても、大きな意味を持つことになった。

各事業部の活動方針

【CS事業部】

今後、エレクトロニクスを活用する領域がいっそう広がることが予想される。電子部品分野の成長を踏まえ、より成長性の高いCS事業を重点注力領域として位置づけ、資源投下を強化し、営業・設計要員の戦略的増強による売上拡大を目指す。

最重点分野と位置づける車載市場は、四輪への対応に加え、E-bikeや二輪などのモビリティ領域での拡販強化を行う。2026年2月に、インド駐在員事務所を開設。高い成長が続くインド車載市場の開拓を進めていく。また、情報通信市場や再生エネルギー関連にも引き続き注力していく。これまで培ってきた小型・高速伝送設計力、自動化技術などの強みを強化し最適なソリューションを提供し続けることで、豊かな社会づくりに貢献していく。



インド駐在員事務所開所式

【SCI事業部】

SCI事業部では、引き続き構造改革を進めながら、黒字体質を確実なものとしていく。取り組みとしては、リモコン、スイッチ、ユニットなどのコア事業において、国内外の主要顧客と連携を図り、売上維持・拡大を目指す。さらにセンサー・センシング関連製品のビジネス化、新規事業の早期ビジネス化を推進していく。変化し続けるお客様や市場のニーズ、社会課題を的確に捉え、柔軟に対応しながら最適なソリューションを提案し、安心・安全な社会づくりへの貢献と持続可能なビジネスの両立を目指していく。

【イノベーションセンター】

事業開発サイクルを高速に回し、開発継続・撤退の迅速判断によりコスト管理を徹底する。ヘルスケア領域、特に「音声によるあたまの健康度分析技術」「筋電センサー」を重点ビジネスとし、リソースを注力することで早期の事業化を目指す。

3. 新中期経営計画の進捗状況

「構造改革プログラム」の取り組み

新中期経営計画では、「売上・利益の持続的成長の実現」「事業を支える経営基盤の強化」「資本・財務戦略の高度化」「ESG&サステナビリティ経営の推進」を基本方針として、構造改革を推進している。1年目の2024(令和6)年度には、経営基盤強化策として営業本部と事業部の統合による製販一体体制への移行。ITシステムの高度化として日本で先行導入した基幹システムの海外拠点への展開。人的資本強化策として自律型社員の育成と働きがいのある会社の実現を目指した人事

評価制度、昇格制度の見直しなどを実施。資本・財務戦略の高度化ではROIC（投下資本利益率）の活用に向けた役員および管理職の勉強会や事業部別のROICの測定やCCC（キャッシュ・コンバージョン・サイクル）の短縮に向けた取り組みを実施。ESG&サステナビリティ経営の推進では、社員行動規範や環境憲章の改定、人権方針や贈収賄・カルテル防止方針の制定などを実施。カーボンニュートラル目標も2020年度比で排出量50%減を実現した。

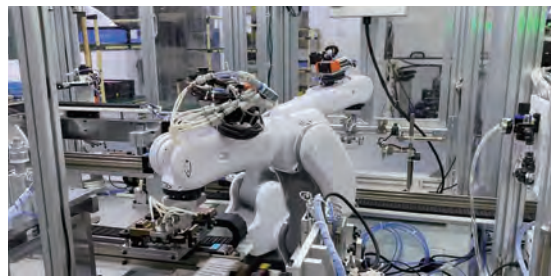
しかし、2025年度に入り、依然売上・営業利益は低迷しており、構造改革のさらなる加速向け「構造改革プログラム」を策定。2025年3月に公表し取り組みを開始した。不採算事業の撤退・縮小を進め、成長性や採算性の高い分野にリソースを集中配分するとともに、人員数や人材ポートフォリオの最適化、規模適正化を進めるなどコスト構造を見直すことで、成長軌道への回帰を加速させ、長期ビジョンならびに中期経営計画で掲げた目標の実現を目指している。

コスト構造の見直しの一環として、2025年度では国内人員数の最適化・国内組織の合理化と欧米販売体制の合理化により、上期2.2億円、下期4.5億円の固定費を削減した。

生産性向上に向けたグループ全体の取り組み

当社は、2024年度からスタートした中期経営計画において、生産技術分野では製造工程の自動化率向上を重点項目としている。進捗として、2024年度は自動化に向けた拠点間の連携と共同開発が大きく進展し、2025年度には実際の設備となって導入された。2024年度に57%だった自動化率は2025年度に59%へ伸長した。

特にリモコンの製造工程では、従来自動機による対応が難しく、組立や検査などの多くの工程を人の手作業に頼っていた。この課題にいち早く取り組んだのがSMK-DGである。2018年度から自動化に着手し、2023年度には6軸ロボットを多数導入したリモコン自動組立ラインを実現した。2024年度は、このリモコン自動組立機をSMK-DGで製作し、SMK-MLに輸出。



リモコン自動組立機(SMK-ML)

2025年度は2ラインのリモコン自動組立機がSMK-MLで量産稼働を開始し、生産効率向上、品質向上など大きな成果を上げている。

SMK-MXでは、2022年度よりスタートした「KAGAYAKIプロジェクト」が2025年度に具現化した。SCI事業部および生産技術センターの技術支援の下、AMR（自律走行搬送ロボット）による構内物品運搬、6軸ロボットによるタンポ印刷および成型機からの成形品取出工程の自動化を実現し、生産性と品質の向上に寄与した。2026年度は塗装工程の自動化に挑戦する。

技術導入による無人化・省力化の推進

当社は、製造現場の無人化・省力化の一環として、各拠点で自動搬送ロボットとAI技術の導入を進めている。

■自動搬送ロボット

2023年度には、富山事業所にAGV（ルート固定型の無人搬送車）を導入し、構内の設備間における部品の供給や完成品の搬送を無人化した。2024年度には、ひたち事業所にAMR（自律走行搬送ロボット）を導入し、基板製造エリアと手組セルライン間の部品搬送の無人化を実現した。2025年度は、前述の「KAGAYAKIプロジェクト」に関連し、SMK-MXへ2台のAMRを導入し稼働中である。その他ほぼ全ての生産事業所でAGVあるいはAMRの導入が実現している。



AMRによる構内搬送の様子(ひたち事業所)

■AI技術

2025年度は製造現場へのAI導入が大きく進展した。SMK-SZでは成型品や製品の外観検査工程にAI技術を搭載した画像機器を導入。すでに10台以上が稼働しており、判定基準の安定化により誤判定が大幅に減少した。SMK-PHではAIプログラムの内製に挑戦し、リモコン銘板の貼付け工程のAI補助システム構築・導入をはじめとして、活用範囲を順次拡大している。SMK-Jでは荷重データの解析や部品の組立状態の検査にAI技術を取り入れたほか、TN各拠点でAI技術の

活用、導入が進んだ。

スマート工場化への取り組み

製造現場ではこのほか、スマート工場化の一環として、製造データのリアルタイムモニタリングや部品ロットのトレーサビリティ強化を進めており、2025年度は予防保全システムの導入を果たした。

SMK-SZでは、自動機の動作音からカムフォロアの不良を事前に察知するシステムを構築し、自動機の稼働停止時間の削減を実現。国内では、アクチュエーターの消費電力量の変化から、組立不良の増加を未然に防ぐシステムの構築に挑戦し、現場不良の削減に取り組んでいる。

積極的な出展

また、新製品発表の場としての展示会にも積極的に参加している。

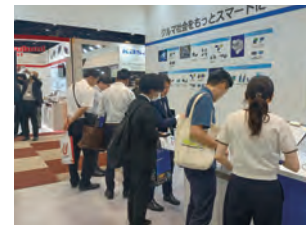
2025年5月にパシフィコ横浜(神奈川県)で開催された「人とくるまのテクノロジー展 2025」においては、ライトアングル低背FAKRAコネクタ、ロック付超小型同軸コネクタ、4P防水コネクタ、Washable Textile®コネクタなどを出展した。

2025年7月に東京ビッグサイトで開催された「モータ技術展 2025」には、Active Floating®、車載用USB Type-C®対応ロック付コネクタ、ワンアクションFPC/FFCコネクタ、3軸フローティング基板対基板コネクタ(縦型)を出展。

2025年9月に幕張メッセ(千葉県)で開催された「健康経営 EXPO 2025」には、音声による分析技術(Canary Speech社と共同開発)、呼吸音による高精度な睡眠の質の可視化に関する展示を行った。

また、海外の展示会としては、2025年6月にSanta Clara Convention Center（アメリカ）で開催された「Sensors Converge 2025」において、HarvestLoop、Milweb Sleep、Milweb、Automotive Key Fob & Receiverを出展。2026年1月6日～9日、Las Vegas（アメリカ）で開催された「CES 2026」において、前述の製品に加え、LoRaWAN®対応Tracker、Snap Ring、Smoke Defenderなどを出展した。

※USB Type-C®は、USB Implementers Forumの登録商標です。
※LoRaWAN®は、LoRa Alliance™からのライセンスに基づいて使用されている商標です。



人とくるまのテクノロジー展2025

4. 創立100周年記念事業「TEXPO2025」開催

電子部品からソリューションへ

2025(令和7)年7月2日から4日にかけて、東京都有楽町・東京国際フォーラムにおいて、SMK技術展「TEXPO2025」を開催した。1985年に第1回を開催して以来、概ね4年に一度のオリンピックイヤーに合わせて開催してきたが、新型コロナウイルス感染症の拡大などにより、2015年の90周年創立記念事業であった第9回開催以来10年振り、100周年記念事業としての開催となった。3日間の総来場者数は1,471名と多くの皆様に来場いただき、大いに賑わった。

「TEXPO2025」は、100周年スローガンである「その技術にソリューションはあるか。」に基づき、「電子部品からソリューションへ。」をテーマに開催した。部品＝ソリューションという考え方のもと、部品を単体で展示するのではなく、それらが実現する具体的なセットや活用シーンを提示し、電子部品メーカーから課題解決型企業へと進化する意思を力強く発信した。



TEXPO2025 受付

新しいSMKの創造を目指して

池田靖光社長は記者説明会で「日本のラジオ放送がスタートした1925年の創業以来、創業の精神である『良い部品は良いセットを作る』をモットーに技術力と品質を第一に考えながら、さまざまな市場の変化に対応してきた。今後はお客様や社会の課題をとらえ、我々の製品、技術、アイデアを通して解決を積極的に提案していくソリューション・ビジネスへ変化していく考えだ。2024年に発表した中期経営計画『SMK Next100』では、ありたき姿として『あらゆるニーズを実現する“ものづくり力”で、次の100年に貢献する。』という長期ビジョンを定めた。本展示会でも、当社製品、技術、サービスにおける“ものづくり力”が、どのように未来の社会に

貢献していくかを披露したい」と語った。

開催概要を発表した池尾政信副社長は「カスタム部品で100年、事業を進めてきたが、ソリューションを提示する新しいSMKを創っていきたい。『TEXPO2025』では、SMKが新しい分野にも積極的にチャレンジしていることを既存のお客様、新しいお客様、ステークホルダーの皆様知ってもらおうとともにSMK社員全体に知ってもらおうことで、SMKの総合力を高めたい」と力強く語った。

技術を、解決策に

会場の展示は、最初にSMKの100年の歩みをムービーで、象徴的な製品や技術をパネルで紹介。「創業の精神」をはじめとしたキーワードの解説、さらには世界に広がる生産拠点の紹介、未来の製造ラインを3Dプリンター、ロボットなどを駆使してデモ展示、地球環境に優しい活動の取り組み、評価技術も紹介した。

選りすぐった225点の製品や技術は、多様な5つのコーナーに分けて展示し、実使用環境を再現したデモや部品の実装例、超小型部品の拡大展示を通じて、当社の最新技術をアピールした。

「テクノロジーをもっと自由に。」がテーマの「モバイル&ウェアラブル」コーナーでは、高速伝送対応の「フルシールド基板対基板コネクタ」などの小型低背コネクタを展示、SMKの製品が小型化・高速化・防水を実現するための解決策となることをアピール。指輪型デバイスで家電製品をシームレスに操作できる「Snap Ring」のデモ展示を通じて、テクノロジーをいつでも、どこでも、だれにでも使えるものに変えていくことを訴求した。

「あらゆる現場にもっと効率を。」がテーマの「インダストリー & エネルギー」コーナーでは、フローティング構造により位置ずれを吸収し高い摩耗耐久性を有する「3軸フローティング基板対基板コネクタ」など生産性向上に寄与する製品の展示を行った。風力発電機のボルト

のゆるみを監視し、省人化に寄与して現場のスマート化を実現するシステム「SyncBolt®」の展示は、センシング技術を活用したデータの収集・管理によるサブスクリプション型ビジネス分野への進出を期待させ、「新しいSMK」を予感させた。

「クルマ社会をもっとスマートに。」がテーマの「モビリティ」コーナーでは、高周波対応の車載カメラ用フローティングソケットや、車内乗員置き去り検知センサー、E-bike向けユニットなどの展示を行い、小型・高速伝送化や安全に寄与し、全ての人が安心できるクルマ社会を実現するソリューションを提案した。

「住まいにもっと快適と安心を。」がテーマの「スマートホーム」コーナーでは、非接触睡眠計測センサー「Milweb Sleep」など、人の動きや睡眠を検知して家電を最適制御する技術や、暮らしの安心を支えるソリューションの展示を行った。

「人生100年時代をもっと健やかに。」がテーマの「ヘルスケア」コーナーでは、音声による分析技術を用いてあたまの健康度やストレスの度合いを測定するデモや、筋電センサーなどアルゴリズムを使った製品展示を行い、新しいソリューション型ビジネスとして注目を集めた。

5. 未来を志向するSMK

当社は創業以来、電子部品を通じて人々の生活を便利で豊かにすることを使命とし成長してきた。社会の高度化が進むなか、「デジタル技術を活用して業務の効率化を進めたい」「先端技術を取り入れてサービスを進化させたい」といった、エレクトロニクスを活用した課題解決のニーズはいっそう高まってきている。

靖光社長は「目標を達成するには、高周波技術やアルゴリズム技術などを活用し、より価値のある製品・サービスを開発、提供していく必要がある。当社のコア技術としては、長年にわたりコネクタなどメカニカルな領域を扱ってきた経験による接続技術、リモコンなどの無線技術、スイッチやタッチパネルで培ったインプット技術がある。これらを組み合わせたり、ソフトウェアと融合させたりすることで差別化を図ることができる」と語る。

当社は長期ビジョンで掲げた「ものづくり力」を基盤に、さまざまな課題に応える付加価値の高い製品・サービスを提供することで、お客様や社会の期待の一步先を提案していく。技術と人の力を結集し、自ら考え行動する姿勢で新たな挑戦を重ねながら、ステークホルダーの皆様のご期待に応えられるよう、次の100年も未来に貢献する企業として、確かな歩みを進めていく。

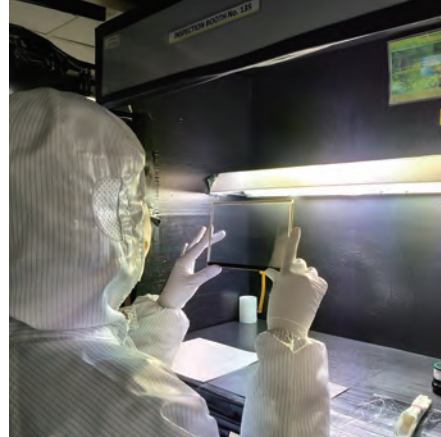


展示コーナー



世界各地のSMK





SMKの明日を Grand Designしよう

長期ビジョン「あらゆるニーズを実現する“ものづくり力”で次の100年に貢献する」
～豊かな社会に貢献するために～



司会
ささき ただひと
笹木 仁人
CS事業部
車載設計部
東京設計課 課長
(本社)

きくち ようた
菊地 陽太
生産技術センター
生産技術部
技術開発課
(富山事業所)

つちや ひろたか
土屋 博崇
CS事業部
車載設計部
東京設計課
(本社)

やまだ こうへい
山田 耕平
CS事業部
生産技術部
富山車載生産技術課
(富山事業所)

まるた りょう
丸田 遼
SCI事業部
生産技術部
技術2課
(本社)

設計・生産技術の現場で 活躍中

笹木 SMKの創立100周年を記念して、技術系社員による座談会を開催します。メンバーは、生産技術部門・設計部門から出席していただいています。それぞれの立場から思いのたけを語っていただきたいと思います。進行は、CS事業部車載設計部東京設計課の笹木が担当します。まず、自己紹介と現在の担当業務、今までで一番印象に残っている仕事に



もり かつや
森 勝也
SCI事業部
インターフェースユニット設計部
コンボジットユニット課
(本社)
※オンラインで参加

についてお話しください。

菊地 生産技術センターの生産技術部に所属しており、富山事業所(以下、富山)に勤務しています。

入社10年目で、現在は社内生産設備の電気設計を担当しています。既存技術の高度化、複雑化により、生産技術センターでも、ロボット、IoT、AGV・AMRなどを生産設備や工場で活用する事例が増加し、その対応に追われています。

笹木 AGV・AMRについてわかりやすく説明してもらえますか。

菊地 どちらも、工場や倉庫などで製品や部品を自動で運搬する無人搬送車を指します。AGV(Automatic Guided Vehicle)はあらかじめ設定したルートを通って動き、AMR(Autonomous Mobile Robot)は、「ここからあそこへ」と指示をすると、周囲の状況に応じて自分で経路を考えながら動くというイメージです。今までで一番印象に残っているのは、2020年にSMKで初めてリニア搬送システムを導入することになった案件です。右も左もわからないことだらけだったのですが、いろいろな方々のご支援をいただき、なんとか導入できました。

土屋 2006年の入社以来ずっとCS事業部に所属しています。最初に本社設計に配属され、その後ひたち事業所(以下、ひたち)で生産技術を2年半担当、それから茨城設計を経て、現在は本社で車載カメラ向けのコネクタを設計開発しています。設計はひたちと本社で17年担当しています。生産技術にいた頃は、オーディオジャック(イヤホン/ヘッドホン用コネクタ)の生産技術担当として、まだ経験の浅いなかで自動機の立ち上げを担当しました。トラブル続きで苦戦しましたが、諸先輩方にアドバイスをいただきながら対応できました。個人的にはその時の経験がたいへん勉強になり、今の自分を形成していると思っています。ただ、とても苦労しましたので1か月で体重が10キロ減りました。笑

山田 私は2013年に中途入社し、以来CS事業部富山生産技術部に所属しています。車載コネクタの生産技術担当をしており、今は新製品対応や試作を行いながら、量産の工程改善をしています。直近では、E-bike用コネクタの生産技術の工程の開発を担当しています。今までで一番印象に残っているのは、自分が原因で発生した品質問題です。ドロワーコネクタの切断刃の面取り不足による耐圧性能不良、レーザー溶接条件の不備による差動リアケースのGND端子の溶接外れなどがあり、関係者の皆様にご迷惑をおかけしてしまいました。この経験を通じ



菊地 陽太

て、品質に関する意識を高く持ち、より注意深く業務に取り組むようになりました。生産技術という仕事は、自ら構想した工程を実際に形にしていけることに大きなやりがいを感じています。また、新技術に触れる機会も多く、外部から刺激を受けながら成長できる点も魅力です。

森 2016年、山田さんと同様に中途入社です。SCI事業部でスイッチ機構設計を担当しています。印象に残っている仕事は、世界的に有名なメーカー向けスライドスイッチの開発に全力を傾け、無事に出荷できたことです。毎週のようにひたちに出張し、設計部だけでなく、生産技術部、品質保証部とも協力しながら、いろいろと改善を繰り返し、取り組みました。部門の枠組みにとらわれず、関係各部を貫いたプロジェクトとして取り組んだことが私としてはたいへん面白く、今後もそのようなチーム体制で動くことができる製品開発に携わることができたらと思っています。

笹木 そのスライドスイッチは、違う事業部にいた私にとっても思い出深い製品です。最初は難航したのですが、携わる全員で懸命に対応し結果が出せたと思っています。チーム全体で立ち上げたことが大きな財産になったのではないのでしょうか。

丸田 私は2005年の新卒入社なので、このなかで一番年長になります。最初は菊地さんと同じ富山の生産技術センターに配属され、そこで10年間メカ的设计を担当しました。その時に治具、自動機的设计をし、今の生産技術の業務にも通じる機械の基礎・基本を学べました。今は製品の生産技術を担当しています。前出のスライドスイッチなども含め、同社向け



土屋 博崇

の仕事を中心に担当しています。心に残っている仕事としては、トッププッシュスイッチです。引き合いが来た時点で4か月後に立ち上げなければならないタイトな日程のなか、厚さ70 μ mの予備はんだという技術開発要素が必要な製品でした。同業他社のどこもやったことがないなか、試行錯誤を重ねながら何とか立ち上げ、次機種の受注にもつなげることができました。この時に、事前検証の重要性を学びました。やりがいとしては、製品の工程設計をする時に、生産技術と設計が思いを一つにしながらか一緒に立ち上げ、製品設計と工程設計を齟齬なくしっかりと組み合わせることができた時に充実感を感じます。

喫緊の課題である 生成AIへの取り組み

笹木 現在、直近の未来として「生成AI」は避けては通れないテーマです。生成AIの普及に対してSMKがどう関わっていくのか、お話を伺っていきたくと思います。

土屋 AIが普及することで業務体系が大きく変わる可能性があると感じています。経験やノウハウのある人間に代わって、「欲しい機能を持ったモノ」をAIが設計する時代が来ると思います。経験のない人でもAIに指示をすることができるので、設計者がいなくなる未来も予想されます。ただし、実際にAIを設計業務に導入するにあたっては、AIがどのように回答を導き出したかのプロセスの精査が大切ですし、AIの回答が正しいのかを明確に判定できる仕組み

が必要だと思います。

笹木 今、ご自身の業務でAIを使っていますか。

菊地 制御プログラムなどを作ることが仕事の1つなので、そのプログラム作りにAIを活用しています。どのようなプログラム、アルゴリズム、システムを作るのかは自分で考えますが、実際にどう書くかというコーディングと言われる作業は、生成AIに「こういうプログラムをこの言語で書いて」と指示し、部分的に作ってもらっています。私だけでなく、部内のメンバーも同様に使っています。AIを活用すれば、いちいち調べる作業がなくなります。今までは目的とする機能を作るために、さまざまなウェブサイトから情報を探していましたが、AIなら一発で結果が出ます。AIの精度次第ですが、将来的にはAIが導き出したコードをコピーして貼り付けたら作業完了、という流れになっていくと思います。

笹木 そうなってくると、設計開発への人間の関わりはどうなっていくのでしょうか。

菊地 より付加価値のある業務、例えばシステム構成やアルゴリズムなどを考えるところに注力することができると思います。

丸田 確かに調べものには生成AIは向いています。例えば「製品のこの箇所に保護シートを貼ろう」という場合などに「耐熱がどれくらいで、用途によってこのような条件で」と指示すれば、的確な答えを返してくれます。

笹木 今後、会社のなかでAIをどのように活用していくべきでしょうか。

山田 AIに3Dモデルを学習させると、過去の類似設計の問題などを明快に答えてくれるようになると思います。現在、過去トラブルのデータベースはありますが、検索するのがたいへん煩雑です。AIに類似事案、過去トラブルなどを抽出してもらうことができれば、工数を削減できると思います。その他には、最近スケジュールの管理もAIがしてくれると聞くので、製品開発プロセス管理システムなどの社内ツールをAIに取込み、工程管理をAIが行ってくれるようになれば、個人の負担もかなり軽減されるのではないかと思います。

笹木 それは各部署の業務効率の向上という意味でも重要ですね。

山田 社内でAIを活用するためには、何を学習させ何を出力させるのかという定義を構築し、インプット

する要件を整理できる人材の育成が必要です。

丸田 社内専用のAIも必要になるかもしれません。設計の参考になる情報や、どこに保管されているかわからない情報でも、探す手間なくすぐ得られるので効率的だと思います。そのためにはセキュリティ対策を行い、機密情報が漏れない閉鎖的な状態を整えないといけないと思います。

菊地 過去トラブルや設計知識、設備の遊休情報なども部署の隔てなくスピーディに共有できたらいいですね。

森 社内にAIを組み、そのAIを使ってSMKのアドバンテージを作っていくことが大切です。私たちの思いもつかないような使い方をしていけないといけないのではないかと思います。基本的にAIに入力するプロンプトは、書き方次第でアウトプットが変わる場合があるので、AI活用のコツや、効果的な事例を社内共有して、社員のAIスキルを高めていく必要があると思います。

笹木 SMK全体でAI利用スキルの底上げが必要ですね。あとはセキュリティの問題も解決していかなければなりません。SMKとしてAIをどう使いこなしていくのか?場合によっては社内専用AIの開発も視野に入れ、それによって省人化、効率化、さらには世界に先駆けた新規開発につなげていくことができればと思います。

ものづくり力への 挑戦は続く

笹木 SMKは、長期ビジョンにおいて“ものづくり力”の大切さを唱えています。ものづくり力を強化するにあたって、何が重要と考えますか?

山田 先ほども出ましたが生成AIの積極的な活用が不可欠と感じています。この先、省人力化が進むなかで、業務効率を上げなくてははいけない。単純作業は全てAIに担当させ、専門的な仕事を人がやっていくことがまず一つです。製造現場では、外観検査は人の目に頼って、人の感覚で行うのがこれまでの主流でしたが、最近はAIによる画像検査も出てきており、今後はそういうものに置き換えが進むと思います。AIによる画像検査と協働ロボットを使って、全てを自動化していく流れに取り組んでいかないとはいけ

ないと考えています。

笹木 自動化、いかに人に頼らず正確に早く工程を進めるかということですね。その課題に関して今取り組んでいることはありますか。

菊地 製造工程の自動化はもちろんのこと、近年は物流、特にAMRをはじめとする工場の資材の運搬、工程間の搬送の分野において自動化を積極的に進めています。SMK-MXにおいても今月(2025年9月)末にAMRを導入します。

丸田 私は逆にものづくり力の強化は「人」だと思っています。自動化するためにどう課題を解決していくかは結局、人が考えます。そのために、まず人が当たり前のことを当たり前に行うことができる確実性と、新しいことにチャレンジする積極性、相反する両方の姿勢が同時に求められていると思っています。

笹木 新しい技術を探し求めて自分のものにするチャレンジは皆必要ですね。それが技術力を上げていくことにつながります。

丸田 例えば新しい装置、新しいロボットについては常に情報を取り入れています。必要な時にそれらが選択肢になるように、アンテナを高くして常に最新の情報を集めるようにしています。

笹木 では、設計の立場からものづくり力強化と云うとどういうことが考えられますか。

森 技術の深掘りが重要だと思います。今、SCIが多く取り扱っているのは基本的にカスタムビジネスですが、標準展開可能なコア技術として何を持つか、営業も含めたチームとして方向性を検討する必要があると考えます。それを決めた上で設計としては技術開発を進めていきたいですね。



山田 耕平

笹木 カスタム製品が多くなると、多品種小ロットの製造についても、対応方法の検討が必要になってきますね。

山田 従来のバッチ生産(同じ製品をある程度まとめて生産する)方式ではなく、ハンドリングを協働ロボットに任せて、周りの組み立て治具だけをチェンジングすることで、セル生産(少数または個人で完結する生産)方式のやり方ができればと思っています。

笹木 そういうチャレンジをしていくことがものづくり力の強化にもつながっていくと思います。

土屋 製品の小型化や高精度化を追求していくと、今までのSMKの知見では対応できないという場合がどうしても出てくるため、展示会などでいろいろな技術の知見を広め、新製品に生かそうとしています。

笹木 装置や加工メーカーは新しいものを売りたい、SMKも新しい技術を導入したい、そこをマッチングしてお互いにWin-Winになればいいですね。設計部も生産技術部も、さまざまな技術を持っているメーカーといかに交流し、新たなチャレンジができるかがキーになると思います。

菊地 生産技術センターのわれわれも、新しい技術をどんどん吸収し、自己研鑽しながら力を高めないといけなと思っています。

丸田 展示会はもちろん有用ですが、ネットで調べてもさまざまな技術を持ったメーカーが出てきますので、ネットから問い合わせるということを私はよくします。社内でも、いろいろな人が情報やノウハウを持っているので、それを調べることができればと思います。



笹木 技術のデータバンク、データベースがあればということですね。

山田 事業部を超えた情報交換をSMK全体で考えていきたいです。

笹木 ものづくりはそれに関わる人たち全員が、しっかりと協力し、同じベクトルを持ってやっていくことが重要です。新しいモノ・コトへの探求心と挑戦マインドを常に持ち、組織としてどう動いていくのかを追求していくことができれば、SMKのものづくりはこれからもっとよくなると思います。

海外拠点の強みを活かしつつ 連携を深めて

笹木 SMK-Jと海外拠点との連携についての課題と今後の取り組みについてお話を伺いたいと思います。

森 私がメインでやり取りするのは中国です。言葉の問題も大きく、文化の違い、考え方の違いを感じる時はあります。

丸田 海外とのやり取りでは、同じく言葉、文化の違いは感じています。細かい部分を正しく伝えようとすると難しく、国内の場合と比べて必要なやりとりの回数が多くなってしまふ。そういう課題は日常的に感じています。

笹木 文化の違いを超えて、なるべくギャップを少なくし、自らが思っていることを明確に伝えるためには何が必要になるのでしょうか。

山田 人間関係を良くすることが重要だと思います。良好な人間関係が構築できれば、相手を理解したいという気持ちが生まれて、話がよりスムーズに進むようになると思います。そのためには技術者は現場に行き、作っている方と実際に情報交換する必要があります。オンラインだけでは難しい部分がある。一旦顔を突き合わせて関係性を構築した上でならば、より協力してもらえ関係性になると思います。最後は人間対人間になると思っています。

森 海外事業所だと自らが何に携わっているのか、理解の共有が取れていないことがあります。ですから、製品立ち上げの初期の段階から、現場の方たちと一緒にチームとして製品を立ち上げる。山田さんが言うように顔と顔を突き合わせることであれば、関係性は変わっていくのではないのでしょうか。

笹木 課題をしっかりと認識し、どう解決していくかを皆で共有しベクトルを合わせることがまずは重要ということですね。

山田 試作も量産もSMK-SZやSMK-DGが主管工場となるのが主流になっています。海外生産に力を入れることは会社方針でもあるのももちろん良いことですが、日本の技術者である私としては、その裏返しで日本側の技術力が劣っていく形にはしたくない思いがあります。短期でもいいので技術者は積極的に海外に行き、向こうの現状、工程、生産しているものを知っておくべきだと思います。

笹木 SCI事業部はどういった状況ですか。

丸田 スイッチの場合、新製品の引き合いが来た時には見積を中国に依頼するので、試作から中国での対応になります。

笹木 CS事業部においても立ち上げから海外拠点で行くと、設備の違いなどに起因する問題点が発生することもあります。例えば難易度が高い製品や新規性のあるものは日本で立ち上げ、ある程度課題を解決した上で海外に持っていく。それ以外の既存の技術の延長上にあるものは、現地で日本の技術者が立ち会って立ち上げていくなど、棲み分けしていけばいいのかもしれないと思います。

丸田 最初から海外拠点で製品を立ち上げるのは良い面もあると考えています。それによりその工場のレベルが上がっていき、むしろ高い技術を誇る会社として成立すればいいと思います。



森 勝也

菊地 海外には海外独自の文化や物事の考え方があり、開発などにおいても彼らの長所にうまく適合させていくことができれば、それはそれで強い武器になると思います。

笹木 本当の意味での理想はそこにあるのかもしれないですね。

菊地 情報をしっかりと交換し合って、無駄なものは作らず、どうあるべきかという課題を一度皆で議論し、最適なシステムを作ることが重要です。

土屋 情報の管理は必要です。車載向け製品の案件で実際にあった話なのですが、国内外の営業担当者が、それぞれ別のカメラメーカーから商談を受けてきたのですが、元をたどると同じ案件だったということがありました。海外の営業が持っている情報を日本で一元管理できるようにし、うまく情報を活用できればもっと戦略性を高められると思います。

笹木 ものづくりのために、コミュニケーションを意識し、課題を明確に把握しながらどう解決するかを考えていかなければいけないですね。

社内の連携を高めて 人材育成・技術継承へ

笹木 次世代に向けてどうバトンをつないでいくかという話に移っていきなと思っています。自分の成長、後輩の成長、また技術継承のためにどのようなことに取り組んでいますか。

丸田 「自分でよく考える」ということですね。後輩に対しても自分で考えてやるのが大切だと伝えて



丸田 遼

います。技術継承については、その技術を一人しか理解していないような、属人化したものにならないように注意し、チームで対応していく必要があると感じています。コア技術に関しては何人かのチームで対応し、共有して業務を遂行していくようにしています。特に、継承という側面では、資料を文書として残し、その資料を見れば他の人が理解できる内容にまとめておくことを行っています。書くという作業を通じて、継承内容の精度も上がっていくと思います。人材育成については、自ら積極的に行動することが個人の成長につながると考えていますので、自分で考えて積極的に行動できる雰囲気づくりを大切にしています。

菊地 部署として業務効率化や標準化を進めているなかで、誰にでもわかるシステムの構築が必要と思っています。従来はOJT(On the Job Training)での口頭伝承が中心でしたが、2人を指導する立場として、今は設計意図や設計思想をなるべく文章化して、読んだらすぐにわかるようにしています。

笹木 やはり「残す」という作業は大事ですし、ひいては技術伝承につながっていきますね。

山田 自身の成長、後輩の育成、次世代への技術継承には、過去の知的財産を正しく受け継いで新規開発に取り組むことが大切だと考えています。また、新規開発を多く経験して、ベテラン技術者の知見を得る機会や、試作を通じた学びの場を増やすことも大事です。

笹木 皆さんには部下がいらっしゃると思いますが、どうしたら成長させられるのか、そのためにどんな苦労がありますか。

丸田 基本的には事案を任せて、経験を積んでいてもらうのが一番早いです。人によって任せられるレベルが変わってきますので、そこをうまく采配していくことが難しいところです。

土屋 時間とお金が許されるのであれば、少し難易度の高い業務を担当してもらい、自ら考えて乗り越えさせたいです。もし失敗したのであればなぜ失敗したのかを考えさせる。失敗も経験のうちに入ると思うので。なるべく視野を狭めさせないよう、最初はどんなことができるかを自らやってもらい、そのなかで「もしかしてこっちの方向じゃないの」と導きながら取り組んでもらいますね。全部答えを出してしまうと成長しないと思うので、自分で考える力を養ってもらいつつ、時には失敗もさせつつ、そのなかで成功の道のりを示していく。

山田 想像力を高めるために、量産品の製品・工程に関する定期的な勉強会の開催なども有効なのではないでしょうか。

森 自分も、後輩も、一般的に通用するスキルやマインドを養っていく必要があると考えています。特に重要と考えているのが論理的な言語力や思考力、自主性です。会社としてもそのような着眼点で人を育てていくことが企業力を高めることにつながるのではないのでしょうか。

笹木 皆さんも、最初はプレイヤーで現在は指導する立場ですが、さまざまな壁にぶつかったり、痛い目にあったりして成長してきた人たちのだと推察します。そのように人は成長していく。人材育成にとって一番大切なのはコミュニケーションであり、信頼関係がないと成立しないということですね。

夢はどこまでも広がる、明日のSMK

笹木 最後に、将来的に SMKはどういった市場に注力していくべきか、技術はどう進化していくべきかを議論していきたいと思います。

菊地 私は2つ考えていて、1つ目が産業機械、つまり工場の自動化市場に注力していくべきではないかと考えています。将来は労働人口の減少によって工場の自動化が今まで以上に進んでいくことが予想されますので、その市場のなかでSMKの強みである

品質を活かすことができればと考えています。もう1つが、アグリテック。ICTと農業を掛け合わせた市場です。私は富山県に勤務しており、農業の風景をよく見ますので、SMKも農業で何かできたらと思っています。国内では農業従事者が減り、後継者が不足する一方で、世界的には人口が増え、気候変動によって食糧不足が懸念されています。そのため、効率的な農業というものが市場として重視され、拡大する方向にあります。自動運転田植え機やコンバイン、ドローン、気温を測定するセンサーなど、先手を取るために他社よりも早く製品化することが重要です。

土屋 自分もアグリテックを視野に入れたドローンに注目しています。国も農業をこれから拡大させると言っていますし、注目市場だと思います。

笹木 アグリテックはSMKとしても新しい市場ですね。これまで注力していない他の分野にも可能性があると考えますか。

山田 私はウェアラブルデバイスが伸びていく分野だと思っています。時計型は当たり前になり、最近はスマートグラス、指輪型、さらに服につけるものも出てきました。ただ、この市場は、小型で少数多機種 of 市場となることが予想されますので、そこにフレキシブルに対応できる工程作りは、生産技術において重要だと思っています。

菊地 今後はAIの進展のなかで、人間型のヒューマノイドロボットが広がっていくと思います。そこでももちろんつなぐにはコネクタが必要ですから、SMK製品が活躍できる場面もあると思いますね。

丸田 SMKとしてヒューマノイドロボットを研究していく、そういう方向に向かっていけたら面白いですし、今までやってこなかった技術が出てきたり、技術の幅が広がることにつながっていくかもしれないですね。

山田 現在、SMKの製品は車載関連が主要分野の1つになっていますが、次の段階にレベルアップしたいですね。例えば航空産業や、それを飛び越えて宇宙産業を目指したいです。宇宙となると耐環境性が求められる。でも「SMKに任せてください」と自信を持って言えるようになりたい。宇宙向けのコネクタの開発ですが、現在、気密性能も追求しているので、その延長線上だと思っています。

笹木 今持っている技術が例えば何かに使われる、何かに応用できる。そのようにつながっていけばいいですね。

菊地 量子コンピュータなども面白そうですね。そう遠くない将来に実現しそうですね。爆発的に計算量、計算スピードが向上し、AIも搭載できるようになるので、世界的にフォーカスされると思います。そうすると、やはり新しいコネクタが必要だろうと考えたりします。

土屋 医療分野もSMKの技術の活用領域がありそうですね。

笹木 医療分野は可能性が高い。ロボットで行う遠隔手術などでもSMKはいろいろと貢献できるのではないかと思います。カメラ技術もあるし、センサー技術もあるし、さまざまな可能性を感じますね。

丸田 新しいことを導入すると、それに対してさまざまな課題が出てきて、調べたり、検証したりすることが自分は楽しいと思っています。自分で新しいことをやっていくことが好きですね。

森 自分が携わった製品が世に出て、しかも自分も触れることができ、誰しもが知っている製品になるとやりがいを感じます。以前開発したスライドスイッチはいい例で、「結構これはすごいな」と自分のなかで感じたところがありました。そういう体験をあと何回できるかというのがモチベーションになっています。

笹木 仕事をするなかで得られたやりがいを糧に、モチベーションを高く持ってまた次の仕事につなげていけたらいいですね。変化の時代だからこそ、技術者の力が求められています。今皆さんが持っている熱い思いを後輩にも引き継いでいくことが大切です。SMKの新たな100年に向けてこれからも挑戦を続けていきましょう。

(2025年9月12日 本社にて)



笹木 仁人

年表

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
1925年 大正14年	4月●池田平四郎、東京府荏原郡平塚村下蛇窪271番地(現・品川区豊町)に池田無線電機製作所を創業。放送無線受信機器などを製造・販売	3月●東京放送局芝浦仮放送所からラジオ放送開始
1929年 昭和4年	1月●法人組織に改組し、昭和無線工業株式会社に改称。資本金12,000円。漁業無線機器、ラジオ受信機、部品の製造・販売。パワートランスの商標を「オリンピック」「OLYMPIC」として登録	10月●ニューヨーク株式市場で株価大暴落（世界恐慌の発端）
1930年 昭和5年	2月●オリンピックパワートランス304型、NHKの認定を受ける	3月●早稲田大、機械式テレビ公開実験 5月●浜松高工、電子式テレビ天覧
1931年 昭和6年	2月●オリンピックパワートランス227型、NHKの認定を受ける	9月●満州事变勃発
1932年 昭和7年	6月●品川区戸越に本社工場を建設、操業を開始 11月●パワートランスオリンピック247B型、オリンピック112型、NHKの認定を受ける	1月●第1次上海事变勃発 5月●五・一五事件勃発
1933年 昭和8年	1月●オリンピックラジオ受信機やシャーシーなど、ラジオセットの製造・販売を開始	3月●日本、国際連盟を脱退
1935年 昭和10年	3月●エリミネータ式受信機シャーシー、オリンピック16号、エリミネータ式受信機オリンピック500号、同550号、NHKから認可される 10月●満州電信電話から7球式スーパーヘテロダインの高級受信機を大量受注し納品	4月●NHKラジオ、学校放送を開始 6月●NHKラジオ、海外放送を開始
1937年 昭和12年	4月●日本ラジオ協会主催第1回ラジオ共進会において、オリンピック680号ダイナミック4球式受信機が優秀品として入賞、賞牌を受ける	2月●文化勲章制定 7月●盧溝橋事件勃発
1939年 昭和14年	- 月●国策により東京芝浦電気、東京中島電気の協力会社として、軍需用無線機器の部品製造に転換	5月●ノモンハン事件勃発
1945年 昭和20年	5月●空襲で東京本社・工場と社長宅を焼失	8月●太平洋戦争終結 11月●RCA、カラーテレビ発表
1946年 昭和21年	3月●長野県の実開先から機器を戻し、品川区戸越に木造の工場を建て、ラジオ部品メーカーとして再発足	11月●日本国憲法公布
1953年 昭和28年	3月●テレビ用各種部品の生産開始 10月●大阪営業所開設(大阪市浪速区日本橋)	2月●NHK東京テレビ局、本放送開始 8月●民間放送テレビ(NTV)、放送開始
1956年 昭和31年	12月●本社新工場建設	12月●日本、国際連合加盟決定
1957年 昭和32年	- 月●売上高1億円を突破	1月●南極観測隊、昭和基地を設営
1959年 昭和34年	6月●共助会発足 11月●新社屋(1号館)完成、旧工場は2号館と命名	4月●皇太子明仁親王、ご成婚の儀 9月●伊勢湾台風発生
1960年 昭和35年	5月●池田彰孝(現・最高顧問)入社	7月●カラーテレビ受像機、市販開始
1961年 昭和36年	4月●社歌を発表 ●定期学卒者の採用開始 ●社内報「昭和」第1号発行	3月●郵政省、テレビ放送用周波数割当計画基本方針を決定 4月●ソ連が初の有人宇宙船飛行 - 月●「所得倍増」が流行語に

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
1962年 昭和37年	8月●経営計画「長期5カ年計画」を発表 9月●東京証券取引所市場第二部に上場 ●第1回電子工業展展示	9月●初の電子機器総合展・第1回日本電子工業展開催(1964年9月、エレクトロニクスショーと改称) 10月●NHK総合テレビ、全日放送へ
1963年 昭和38年	12月●富山工場(上野地区)開設	11月●米通信衛星で日米間テレビ衛星中継実験に成功
1964年 昭和39年	10月●社員持株制度発足	10月●オリンピック東京大会開催
1965年 昭和40年	4月●創立40周年記念式典(目黒公会堂)、記念祝賀会(芝白金迎賓館)を開催 7月●ホストコンピュータにNEAC1210を導入	10月●大阪でエレクトロニクスショー開催。海外メーカーが初参加 ●朝永振一郎、ノーベル物理学賞受賞
1966年 昭和41年	9月●神奈川工場開設	5月●中国で文化大革命勃発
1967年 昭和42年	5月●富山工場(福島地区)竣工	8月●東南アジア諸国連合(ASEAN)発足
1968年 昭和43年	7月●池田昌弘常務取締役が20日逝去(23日、九品仏・浄真寺で社葬) 11月●第1回QCサークル発表会	7月●郵便番号制度発足 10月●川端康成、ノーベル文学賞受賞
1969年 昭和44年	4月●ニューヨーク駐在員事務所開設 7月●富山工場、JIS表示許可工場となる ●池田平四郎代表取締役社長、社長訓を発表 9月●埼玉営業所開設 11月●名古屋営業所開設(名古屋市中区武平町)	4月●国内初の全IC化カラーテレビ試作 7月●米「アポロ11号」、月面着陸に成功(月面に人類の第一歩) 10月●宇宙開発事業団発足
1970年 昭和45年	3月●茨城工場第1期工事が完成 6月●米モレックス・プロダクトと合併で昭和モレックスを設立(1973年解消) ●大阪営業所、支店に昇格 11月●大阪証券取引所第二部に上場	3月●大阪で日本万国博覧会開催 ●日航機「よど号」ハイジャック事件発生
1971年 昭和46年	5月●労働組合発足 6月●共助会解散 8月●生産と販売を一体化した市場別事業部体制を構築(音響部品事業本部、特機部品事業本部)	7月●日本マクドナルド1号店オープン 8月●ニクソン米大統領、金・ドル交換停止などの経済政策を発表(ドルショック)
1972年 昭和47年	10月●社員持株制度(持株会)が発足 12月●昭和無線工業厚生年金基金が発足 - 月●電卓キーボードのプロジェクトチーム結成	2月●冬季オリンピック札幌大会開催 5月●沖縄が本土復帰
1973年 昭和48年	3月●ロサンゼルスに駐在員事務所開設。韓国・台湾に社員研修視察団を派遣 5月●九州営業所開設(福岡市中央区警固) 6月●台湾に合併会社・台昭電子工業股份有限公司(TSE)を設立 7月●池田平四郎代表取締役社長が代表取締役会長に、池田彰孝専務取締役が代表取締役社長に就任 ●ベルギー・ブリュッセルに合併会社SMK-E (SMK Europe N.V.)を設立 10月●米国駐在員事務所を現地法人化、SMK-A (SMK Electronics Corporation, U.S.A.)を設立	2月●円、変動相場制へ移行 5月●資本自由化100%実施 10月●第4次中東戦争勃発 ●第1次石油危機 ●江崎玲於奈、ノーベル物理学賞受賞 11月●10月の卸売価格、前年同月比20.3%高騰し狂乱物価状態 - 月●高度経済成長が終焉

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
1974年 昭和49年	2月●ブラジル・サンパウロにSMK-B (SMK Brasileira Indústria Eletrônica LTDA)を設立 4月●SMK-B、ブラジル・サンパウロに合併会社Impexpを設立 5月●初の売上高100億円を突破 6月●韓国に東洋精密工業と合併で東昭電子工業を設立	5月●セブン-イレブン1号店開店 8月●社団法人日本電子機械工業会発足 10月●佐藤栄作、ノーベル平和賞受賞
1975年 昭和50年	4月●創立50周年記念式典を開催(荏原文化センター) 5月●創業以来の赤字を計上 8月●第1次オンラインシステム稼働(HITAC-10II) 11月●社史『五十年の歩み』を刊行	4月●ベトナム戦争終結 7月●沖縄国際海洋博覧会開催 11月●第1回先進国首脳会議(サミット)開催
1976年 昭和51年	2月●ロサンゼルスで第1回海外事業所会議を開催 5月●財団法人昭和池田記念財団を設立 11月●池田平四郎代表取締役会長、勲四等瑞宝章受賞	2月●宇宙開発事業団、初の実用衛星「うめ」の打ち上げに成功 4月●北京で第1次天安門事件勃発 - 月●トランシーバー・ブーム起こる
1977年 昭和52年	7月●香港駐在員事務所開設 ●全社オンライン化が完成 - 月●赤外線ワイヤレスリモコン国産第1号を製作	7月●気象衛星「ひまわり」打ち上げ 12月●円高不況、1ドル240円を割る
1978年 昭和53年	6月●香港駐在員事務所を現地法人化し、SMK-HK (SMK Electronics [H.K.] Ltd.)を設立 8月●ブラジル・サンパウロに販売会社SMK-SAO (SMK Eletrônica S.A. de C.V.)を設立 11月●東京・大阪証券取引所市場第一部に指定替え - 月●VTR関連部品の生産が急成長期に	9月●東芝、初の日本語ワードプロセッサを発表 10月●テレビ音声多重放送、本放送開始
1979年 昭和54年	1月●第2次オンラインシステム稼働 2月●SMK-HK シンガポール事務所(SMK Eletronic [H.K.] Ltd. Singapore Office)を開設 9月●第1回連結決算を発表 10月●西ドイツ連絡事務所開設	1月●第2次石油危機 ●米中両国、国交を樹立 2月●東芝、日本語ワードプロセッサを出荷開始 6月●東京サミット開催 7月●ソニー「ウォークマン」発売 12月●ソ連、アフガニスタンに侵攻
1980年 昭和55年	1月●第3次オンラインシステム稼働(HITAC-M-150) 5月●埼玉営業所、支店に昇格 6月●音響部品事業部、特機部品事業部の2事業部制とする 7月●東洋精密工業との合併契約を解消 10月●池田始寿子相談役が31日逝去(11月11日、芝・増上寺で社葬)	7月●モスクワオリンピック開催 9月●イラン・イラク戦争勃発 - 月●マイコン革命、半導体技術の競争激化 - 月●OA市場の競争激化
1981年 昭和56年	1月●米・T・A・ハンドの株式80%を取得(後にSMK-M:SMK Manufacturing, Inc.に社名変更) 2月●米・ドネットの株式80%を取得(SMKドネット) 5月●第1回スイスフラン建転換社債2,500万フラン(約27億円)を発行 ●昭和池田記念財団、第1回昭和池田賞学生論文を募集 6月●本社再開発第1期工事を開始 ●第1回技術論文発表会を開催 12月●システム開発室を新設	2月●ローマ法王ヨハネ・パウロ2世来日 3月●神戸でポートピア'81開催 4月●米スペースシャトル「コロンビア」打ち上げ成功 8月●気象衛星「ひまわり2号」打ち上げ成功 10月●福井謙一、ノーベル化学賞受賞
1982年 昭和57年	7月●SMK-A、SMK-MをSMKドネットのあるカリフォルニア州プレゼンティアに集結 9月●新本社ビル第1期工事完成 10月●SMK-MとSMKドネットを合併、カリフォルニア州サンディエゴにSMK-M (SMK Manufacturing, Inc.)を設立 10月●2次元CADシステム導入	4月●フォークランド紛争勃発 6月●東北新幹線開業 11月●上越新幹線開業

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
1983年 昭和58年	5月●第4次オンラインシステム稼働(HITAC-M-240H) 6月●機器事業部、コネクタ事業部、キーボード事業部、スイッチ・リモコン事業部の製品別事業部制に改編 8月●ブラジル・マナウスにSMK-AZ (SMK da Amazonia)を設立 11月●池田平四郎代表取締役会長、銀杯を下賜される	5月●日本海中部地震発生 7月●任天堂、ファミリーコンピュータを発売 9月●大韓航空旅客機をソ連軍戦闘機が撃墜 10月●文字多重放送開始
1984年 昭和59年	4月●SMK企業理念制定 5月●SMK行動指針制定 7月●本社新社屋完成披露パーティーを開催 11月●本社社員向けにカードシステムを導入	1月●初の直接放送衛星「ゆり2号a」打ち上げに成功 5月●NHK、世界初となる一般視聴者向けの人工衛星を利用した衛星放送による試験放送を開始 9月●電電公社、高度情報通信システム(INS)の実験開始
1985年 昭和60年	2月●SMK株式会社に社名を変更 3月●第1次中期(3年度)経営計画を策定 4月●創立60周年記念式典開催、新社歌「はばたけSMK」発表 ●CIマニュアルを制定・施行 6月●SMK社員教育大綱を発表 7月●福岡出張所を開設(太宰府市) ●コネチカット州にSMK-Aイーストオフィス開設 8月●西独・ミュンヘンにSMK-WG (SMK Vertrieb GmbH)を設立 10月●第1回SMK技術展開催(大阪ロイヤルホテル、東京・新高輪プリンスホテル) 11月●富山事業所、操業を開始(富山県八尾町)	3月●「科学万博つくば'85」開催 4月●電電公社、専売公社が民営化され、日本電信電話、日本たばこ産業として発足 ●放送大学開校 8月●日航ジャンボ機、群馬県御巢鷹山に墜落 9月●G5でプラザ合意、以降円高が急激に進む
1986年 昭和61年	1月●米・マウスシステムズと合併でSMKマウスシステムを設立 4月●創立61周年記念式典を音声通信システムで開催 ●社史「信頼のブランド SMKの60年」発行 5月●第5次オンラインシステム稼働(HITAC-M260H)	1月●スペースシャトル「チャレンジャー」の爆発事故発生 4月●男女雇用機会均等法施行 8月●郵政省、自動車電話・ポケットベル事業を自由化
1987年 昭和62年	1月●円高構造対応の5策を発表 2月●池田平四郎代表取締役会長が相談役に就任 6月●名古屋営業所を支店に、茨城出張所を営業所に昇格 7月●SMK-Mの分工場としてティファナ工場が生産開始 8月●定時株主総会で決算期を5月から3月へと変更することを承認 11月●英・ダラム州エイクリフにSMK-UK (SMK [U.K.] Ltd.)を設立	2月●NTT株上場 4月●国鉄分割民営化により、JRグループ各社が開業 ●NTTが携帯電話サービス開始 10月●利根川進、ノーベル生理学・医学賞受賞 ●ニューヨーク株式市場大暴落(ブラックマンデー)
1988年 昭和63年	2月●池田平四郎相談役が9日逝去(23日、芝・増上寺で社葬) 3月●第1次イントラネットワーク稼働 ●メキシコ・ティファナ市にSMK-Mの子会社SMK-MX (SMK Electronica S.A. de C.V.)を設立 10月●SMK-MX、ティファナ市ラ・シエネガ地区の新工場へ移転して生産開始 11月●韓国裡里市にIRI-SMKを設立 ●東扇島流通センター竣工	3月●青函トンネル開業 ●東京ドーム完成 4月●瀬戸大橋開通 8月●イラン・イラク戦争終結 9月●衛星放送受信世帯数が10万突破 12月●東証平均株価、初の3万円台に
1989年 昭和64年 平成元年	4月●外国人社員の採用を本格的に開始 ●フレックスタイム制度導入 ●マレーシア・ペランアン工業団地にSMK-ML (SMK Electronics [Malaysia] Sdn. Bhd.)を設立 7月●年功型賃金制度から職能型賃金制度へ変更実施 9月●第2回SMK技術展を開催(新高輪プリンスホテル) - 月●この年、リモコンの生産台数世界一を記録	1月●昭和天皇崩御、皇太子明仁親王が皇位継承。「平成」に改元 4月●消費税導入(3%) 6月●中国第2次天安門事件勃発 11月●独・ベルリンの壁崩壊

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
1990年 平成2年	1月●社内報『昭和』別冊の英語版発行開始 3月●SMK-ML操業開始 4月●キーボード事業部とスイッチ・リモコン事業部を統合してCSC（Components for System Control）事業部を組織、コネクタ事業部、機器事業部との3事業部制とする ●営業部門をコンシューマー営業本部、インダストリー営業本部、カスタマー営業本部と市場別に編成 5月●富山事業所と組立業者とを結びVANシステム開始 ●SMK-UK内に販売事務所を設立 ●SMK-HK シンガポール事務所を現地法人化し、SMK-SP（SMK Electronics Singapore Pte. Ltd.）を設立 6月●本社と販売代理店とを結びVANシステム開始 9月●東京証券取引所で貸借銘柄に選定 12月●SMK-B生産のカーラジオ用コネクタが米・フォード本社からQ1サプライヤーに認定	3月●ソ連、ゴルバチョフ初代大統領就任 4月●国際花と緑の博覧会、大阪・鶴見緑地で開幕 8月●イラク軍、クウェートへ侵攻 10月●東西ドイツ、45年ぶりに統一 11月●雲仙普賢岳噴火 12月●秋山豊寛TBS記者、ソ連宇宙船で日本人初の宇宙飛行
1991年 平成3年	2月●SMKと睦会会員会社の勤続15年以上の社員を対象にしたSMK友の会を発足 4月●SMK-UKオフィシャルオープニングセレモニー、ケント公爵夫人を迎えて開催 ●専門職制度を導入 8月●SMK-Aイーストオフィスをニューヨーク州ホワイトプレインズへ移転 10月●池田彰孝代表取締役社長、東京商工会議所第1号議員に初当選 11月●音声会議システムを導入	1月●多国籍軍、イラク軍攻撃（湾岸戦争勃発）、石油価格高騰 2月●バブル景気（1986年12月から51か月継続した好景気）の終焉 12月●EU（欧州連合）成立 ●ソ連解体、69年の歴史に幕。東西冷戦終結
1992年 平成4年	5月●ひたち事業所、操業開始（茨城県十王町） 6月●SMK-UKがJVC-UK（日本ビクターのスコットランド工場）からサプライヤー表彰1位を受賞 8月●SMK-Aがカリフォルニア州サンノゼに営業所を開設 ●第6次オンラインシステム稼働 9月●第3回技術展TEXPO開催（新高輪プリンスホテル） 11月●合理化策を作成・実行するP-21委員会と体質改善委員会を発足	3月●東海道新幹線「のぞみ」が初運行 6月●地球サミット、リオデジャネイロで開催 ●金融制度改革関連法案成立 7月●山形新幹線開業 9月●スペースシャトルに毛利衛宇宙飛行士が搭乗 - 月●2年連続で企業倒産1万件超、地価下落
1993年 平成5年	4月●創立68周年記念式典を映像通信システムで開催 ●SMK-UKがSMKグループ初となるISO9002認証取得 6月●営業部門を従来の市場別編成から得意先別編成に再編（シンドバッド、サミット、パッカスの3グループ） 7月●SMK-AがPOS用キーボードの納入でIBMからQuality Award銅賞を受賞	5月●日本プロサッカー、Jリーグ発足 6月●皇太子徳仁親王、ご成婚の儀 11月●EU加盟国による単一市場発足 ●高輝度青色発光ダイオードが実用製品化
1994年 平成6年	5月●富山営業所、ISO9002認証を取得 ●TV会議システム導入 ●香港に海外販売会社としてSMK-TR（SMK Trading[H.K.] Ltd.）を設立 7月●TSE、ISO9002認証を取得 8月●中国広東省東莞市にSMK-DG（SMK Dongguan Gaobu Factory）を設立 ●国際音声会議システム導入	2月●初の純国産ロケット「H-II」打ち上げ成功 3月●自動車輸出の対米自主規制撤廃 7月●製造物責任法（PL法）公布 ●日本人女性初の宇宙飛行士・向井千秋、スペースシャトル「コロンビア」に搭乗 10月●大江健三郎、ノーベル文学賞受賞
1995年 平成7年	1月●経営キーワードに「トランスナショナル・マネジメント（TN経営）」を設定 ●SMKグループとして阪神・淡路大震災被災者への義援金600万円を兵庫県に寄付	1月●世界貿易機関（WTO）発足 ●阪神・淡路大震災発生

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
1995年 平成7年	2月●SMK環境憲章制定 ●CSC事業部内にプリント事業推進本部を設け、タッチパネル事業を強化 3月●茨城事業所、ISO9002認証を取得 4月●SMK-E、イギリスにUK支店（SMK Electronics [Europe] Limited, U.K. Branch）を開設 6月●裡里SMKをSMK-KE（SMK Korea Co., Ltd.）と改称 ●SMK-Aグループ、ISO9002認証を取得 7月●国内3事業所でCADシステム稼働 10月●SMK-DG、第2工場（成形工場）を建設 12月●SMK-AZ、ISO9002認証を取得	3月●地下鉄サリン事件発生 4月●円相場、1ドル79円台の史上最高値を記録 8月●Microsoft、Windows 95を世界で発売 12月●高速増殖原型炉「もんじゅ」で液体ナトリウム漏えい事故発生
1996年 平成8年	1月●SMK-ML、ISO9002認証を取得 2月●SMK-MLの拡張工事が完了、オープニングセレモニーを開催 4月●池田彰孝代表取締役社長が代表取締役会長に就任、社長を兼務 ●営業本部のパッカスとシンドバッドを合併し、シンドバッド（日本企業担当）とサミット（外資系企業担当）の2グループ制に 6月●ホームページ開設 ●第4回技術展TEXPO'96開催（品川・ホテルパシフィックメリアン東京） ●中国・深圳経済特別区にSMK-HK全額出資の子会社SMK-SZ（和林電子[深圳]有限公司）を設立 ●マレーシアに海外販売会社としてSMK-MLTRを設立 7月●開発センターを新設 9月●TSE台北販売事務所をSMK-TW（艾斯艾姆開股份有限公司）として改組 12月●SMK-DG、ISO9002認証を取得	3月●英で狂牛病流行 4月●東京銀行と三菱銀行が合併、東京三菱銀行発足 ●日経平均株価、4年ぶりに2万2,000円台に 6月●CSデジタル放送「パーフェクTV!」試験放送開始 7月●病原性大腸菌O157による食中毒大量発生 9月●国連、包括的核実験禁止条約を採択 10月●デジタル衛星放送（パーフェクTV!）本放送開始（70チャンネル） 11月●阪和銀行に業務停止命令（銀行では戦後初） 12月●在ペルー日本大使館で人質監禁事件発生
1997年 平成9年	3月●SMKイントラネットワーク稼働 ●SMK-MLにASEANデザインセンターを開設 4月●SMKグループ企業行動憲章制定 7月●企業行動憲章の中国語訳を発表 8月●SMK-SPの出先機関SMK-JKT（SMK Electronics JKT REP Office）をジャカルタに開設 9月●情報化管理委員会、情報化推進委員会、情報化推進委員（PCインストラクター）新設 10月●日英同時通訳による部課長会を初開催	4月●消費税5%に引き上げ 7月●香港、英国から中国へ返還 ●アジア通貨危機発生 11月●山一證券が廃業（戦後最大の倒産） ●三洋証券、北海道拓殖銀行など金融機関の破綻相次ぐ 12月●地球温暖化防止京都会議（COP3）開催 ●東京湾アクアライン開通
1998年 平成10年	1月●福岡出張所を営業所に昇格 2月●フィリピン・プラカン工業市にSMK-PH（SMK Electronics [Phils.] Corporation）を設立 3月●茨城事業所で第1回TN技術発表会を開催 ●SMK-SZ、ISO9002認証を取得 ●富山事業所がSMKグループ初となるISO14001認証を取得 4月●ストックオプション制度導入 5月●日本、米国、英国の拠点を結ぶ3次元CADシステム稼働 7月●SMK-E、パリにフランスオフィスを開設 ●TSEが海外事業所として初めてISO14001認証を取得 9月●SMK-A、SMK-Mがカリフォルニア州チュラビスタに移転 ●東扇島流通センターの改修工事が完成 10月●SMK-MLで海外初の技術発表会を開催 ●SMK-Aグループ、ISO14001認証を取得	2月●冬季オリンピック長野大会開催 4月●明石海峡大橋開通 ●金融ビッグバン始動 5月●スポーツ振興投票実施法（サッカーくじ法）成立 7月●日本初の火星探査機PLANET-B（のぞみ）打ち上げ成功 ●和歌山カレー毒物混入事件発生 8月●ロシア経済危機、世界同時株安 ●北朝鮮がミサイル「テポドン」発射、三陸沖に落下 10月●日経平均株価13,000円割れ

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
1998年 平成10年	12月●コンピュータ西暦2000年問題(Y2K)のプロジェクトチームが発足	11月●完全失業率が4.4%と1953年以来最悪を記録
1999年 平成11年	1月●SMK-DG第2工場稼働 2月●SMKも参画した大崎東口第2地区市街地再開発事業・ゲートシティ大崎が完成 4月●TN経費合理化委員会を発足 5月●ゲートシティ大崎にゲートシティオフィス開設(渉外秘書室、経営企画室、経理部、人事部人材開発室、人事部厚生課の一部が移転) 8月●ホストコンピュータを日立からIBM-AS400-640に置き換え 9月●茨城事業所、ISO14001認証を取得 ●3月にCS (Customer Satisfaction)システム委員会が実施した第1回CSアンケート調査結果を発表 11月●第1回DOY (Designer of the Year)、ENOY (Engineer of the Year)表彰式 ●本社CSC事業部の設計部、営業部などがISO9001認証を取得 ●台湾地震に対し、SMKグループより20万台湾ドル(約68万円)の義援金を寄付 ●SMK-A、メキシコ・グアダラハラオフィス(SMK Electronics Corporation U.S.A. Guadalajara Office)を開設	1月●EU11か国、単一通貨「ユーロ」導入 2月●NTTドコモ、携帯電話のインターネットサービス(iモード)開始 3月●日銀、短期金融市場の金利をゼロに ●ニューヨーク株式市場、ダウ平均株価が初の1万ドル突破 4月●改正男女雇用機会均等法施行 5月●瀬戸内しまなみ海道開通 ●情報公開法公布 8月●住民基本台帳法改正 10月●世界の人口が60億人を突破 11月●東京証券取引所がマザーズ開設
2000年 平成12年	1月●SMK-UK、ISO14001認証を取得 2月●SMK-SZ、ISO14001認証を取得 ●第1回IR説明会を開催 4月●創立75周年記念式典で、社歌の英語版(米国のシンガーソングライター、ブレッグ・アーウィンによる訳詞、歌)を発表 ●環境室を新設 ●SMK-Aにサンパウロ支部を開設し、SMK-Bを休眠 6月●第5回SMK技術展TEXPO2000を開催(ゲートシティ大崎・ゲートシティホール) 7月●第1回SPOTY (Sales Person of the Year)表彰 10月●SMK英語使用ガイドラインを公布 ●ハンガリー、ベークスチャバ市にSMK-HU (SMK Hungary Kft.)を設立 12月●各部門における英語使用に関する規則(細則)を公布	2月●日経平均株価が2万円台を回復 3月●北海道・有珠山が22年7か月ぶりに噴火 4月●介護保険制度、容器包装リサイクル法施行 6月●雪印乳業の加工乳による集団食中毒発生 7月●九州・沖縄サミット開催 9月●三宅島の火山活動が活発化し、全島民に避難指示発令 10月●白川英樹、ノーベル化学賞受賞 12月●BSデジタル放送開始
2001年 平成13年	4月●英語第1公用語化を実施 ●第76回創立記念式典を日英同時通訳で開催 ●SMK-E、フランスオフィスを支店に昇格 ●SMK-PHがクワーク経済特別区に移転、新工場が稼働 5月●SMK-A、ロサンゼルスオフィス(SMK Electronics Corporation U.S.A. Los Angeles Office)を開設 ●SMK-A、シアトルオフィス(SMK Electronics Corporation U.S.A. Seattle Office)を開設 6月●第1回QOY (Quality Engineer of the Year)、POTHY (Partner of the Year)表彰 10月●SMK-Aグループ、米国テロ事件救援活動に対して義援金2万ドルを寄付 11月●中国・上海にSMK-SH (和林電子<深圳>有限公司上海辦事処/SMK-SZ上海駐在員事務所)を設立	1月●中央省庁改編、1府12省庁体制スタート ●IT基本法施行 4月●家電リサイクル法施行 9月●米国で同時多発テロ発生 10月●野依良治、ノーベル化学賞受賞 ●Microsoft、Windows XPを発表 12月●米・エンロン、粉飾決算問題から経営破綻
2002年 平成14年	1月●茨城事業所、老朽化によりひたち事業所に移転 4月●中村哲也常務取締役が代表取締役社長に就任。池田彰孝代表取締役会長兼社長は代表取締役会長に専任 ●営業本部を再び市場別組織に改編 6月●執行役員制度を導入。取締役を前期の12名から4名に大幅削減	5月●日韓共催のFIFAワールドカップ開幕 8月●住民基本台帳ネットワーク稼働

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
2002年 平成14年	9月●SMK-Jの賃金制度を改正(新年齢給、役割業績等級、勤務地限定制度の導入など) 11月●商業登記規則の改正により、エスエムケイ株式会社をSMK株式会社として更正登記	9月●日朝首脳会談開催、拉致被害者5人が帰国 10月●小柴昌俊、ノーベル物理学賞受賞 田中耕一、ノーベル化学賞受賞 12月●環 境 観 測 技 術 衛 星 み ど りII (ADEOS-II)打ち上げ成功
2003年 平成15年	1月●SMKグループ企業行動憲章を改訂 3月●SMK環境憲章を改訂 4月●マレーシアでの輸入品販売が可能になったため、SMK-ML内 にSMK-MLIPC (SMK Electronics (Malaysia) Sdn. Bhd. (IPC))を設立 5月●大阪証券取引所の上場を廃止 6月●環境報告書2003を刊行(以降、毎年刊行) 10月●事業部を、CS (Connection System)事業部、FC (Functional Components)事業部、TP (Touch Panel)事業部に改編	3月●米英軍、イラク攻撃開始 4月●日本郵政公社発足 5月●個人情報保護関連5法成立 6月●有事法制関連3法成立 10月●東海道新幹線品川駅開業 12月●イラクへ自衛隊先遣隊出発
2004年 平成16年	1月●SMK-HU、ISO9001の認証を取得 4月●SMK-J、厚生年金基金代行部分の過去分を返上し、キャッシュバランス型確定拠出年金制度を導入 ●SMK-J、ポイント式キャッシュバランス型退職金制度を導入 ●グリーン調達ガイドラインを発表 ●第6次中期経営計画のスローガン「Go for the Goal」を発表 5月●中国技術開発センター開設(後のSMK-CTC) ●携帯電話用カメラモジュールの生産・販売を発表 6月●第6回SMK技術展TEXPO2004を開催(品川インターシティホール) 8月●日本語版、英語版、中国語版のSMKグループ企業行動憲章カードを配布 9月●11段階の階級から7段階の役割業績等級に変更、事務・技能職群、企画職群、専門職群、管理職群という4つの職群制を導入 11月●池田彰孝代表取締役会長、東京商工会議所と日本商工会議所の特別顧問に就任 ●SMK-HUがISO14001の認証を取得 ●TV会議システム導入 12月●新潟中越地震に対して、SMKグループ、昭和池田記念財団より114万円、社員より127万円、合計241万円の義援金を寄付	1月●鳥インフルエンザ発生 3月●スペインで同時列車爆破テロ事件発生 ●九州新幹線開業 4月●営団地下鉄、民営化で「東京メトロ」に ●国立大学が独立行政法人化され国立大学法人に 5月●北朝鮮拉致被害者家族が帰国 6月●年金改革関連法成立 9月●原油価格高騰、一時1バレル50ドル突破 10月●新潟県中越地震発生 11月●新紙幣発行:千円(野口英世)、5千円(樋口一葉)、1万円(福沢諭吉) 12月●インドネシア・スマトラ沖地震発生
2005年 平成17年	1月●スマトラ沖地震津波に対して、SMKグループ、昭和池田記念財団より894万円、社員より285万円、合計1,179万円の義援金を寄付 4月●個人情報保護方針を発表 ●電子情報セキュリティポリシーを制定 ●創立80周年記念式典(五反田・ゆうぽうと簡易保険ホール)、記念観劇会を開催(新橋演舞場 スーパー歌舞伎「ヤマトタケル」) ●コンプライアンス委員会発足 7月●SMK-SH (SMK Electronics Trading [Shanghai]Co., Ltd.)を法人化 9月●本社地区がISO14001認証を取得(国内外全事業所のISO14001認証取得を完了)	2月●地球温暖化防止のための京都議定書発効 3月●愛知万博(「愛・地球博」)開幕 5月●中国レノボがIBMのパソコン事業買収 7月●中国人民元、約2%切り上げ、1ドル8.11元へ 9月●郵政解散による衆院総選挙、与党圧勝 10月●郵政民営化法案成立 11月●耐震強度偽装問題が発覚

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
2006年 平成18年	2月● SMK-SHINT (SMK Electronics Int'l Trading [Shanghai] Co., Ltd.)を設立 4月● SMKグループ社員行動規範制定 ● 営業本部組織変更(6市場部を5市場部に統合) ● 昭和池田記念財団が30周年記念式典・祝賀会を開催 ● 社史『信頼のブランド SMKの80年』発行 7月● ジャワ島中部地震、中国南部水害に対して、SMK181万円、社員84万円、合計265万円の義援金を寄付 8月● SMK-Aシカゴオフィス(SMK Electronics Corporation U.S.A., Chicago Office)開設 9月● SMK秘密技術情報管理規定を施行 ● J-SOX法対応プロジェクト発足 ● 社内報『昭和』英語版を発行開始 ● 韓国SMKソウル営業所を拡大 10月● ドイツにSMK-EDルトムントオフィス(SMK Europe N.V. Dortmund Office)開設 ● SMK-SHINT北京オフィス(SMK Electronics INT'L Trading [Shanghai] Co., Ltd. Beijing Office)開設	5月● 会社法施行 ● ジャワ島中部地震発生 6月● 中国南部水害発生 7月● 日銀、5年ぶりにゼロ金利政策を解除 9月● タイで軍事クーデター勃発 10月● 北朝鮮が核実験、国連が経済制裁 12月● 改正教育基本法が成立 - 月● 薄型TVの売上好調
2007年 平成19年	2月● 社内報『昭和』中国語版を発行開始 4月● BCM委員会発足 5月● SMK Special号が北京・パリラリーに参加、完走 8月● 米・Interlinkのリモコン事業を取得、SMK-Linkを設立 ● 新潟県中越沖地震に対して、SMK100万円、社員99万円、合計199万円の義援金を寄付 10月● 内部監査室を新設 ● 米・カリフォルニアの山火事に義援金を寄付 11月● 池田彰孝代表取締役会長、東京商工会議所副会頭に就任 12月● Mプロジェクト開始	2月● 「消えた年金」問題、明るみに 5月● 憲法改正手続きを定めた国民投票法成立 6月● Appleが米 国 で 初 代 iPhone を発売 ● 使用期限切れ原材料使用など食品偽装事件相次ぐ 7月● 新潟県中越沖地震発生 ● 参議院で与野党逆転、民主党が初の第1党に ● 米サブプライム・ローン問題の深刻化で、世界同時株安
2008年 平成20年	1月● フィンランド・ヘルシンキオフィス(SMK Corporation Helsinki Office)開設 ● SMK-TR (SZ SOHO)(SMK Electronics Trading [H.K.] Ltd. Shenzhen Office)を開設 ● 米・ABCニュースでSMKのタッチパネルを紹介 5月● 営業秘密管理規程施行 6月● 第7回TEXPO2008を開催(ホテルパシフィック東京) ● 中国の四川大地震に対して、SMKグループ、昭和池田記念財団より723万円、社員より480万円、合計1,203万円の義援金を寄付 9月● SMK-MX、創立20周年記念式典を開催 10月● SMK製タッチパネル搭載の携帯電話を販売開始 11月● メキシコSOHOを設立	3月● 12年ぶりに1ドル100円を割り込む 4月● 後期高齢者医療制度スタート 5月● 中国・四川大地震発生 9月● 米・投資銀行リーマン・ブラザーズが経営破綻 11月● 緊急金融サミットが米・ワシントンで開催
2009年 平成21年	1月● 第1回国際カーエレクトロニクス技術展にタッチパネル、コネクタ等を出展 4月● SMK-PH、SMKグループ初となるISO/TS16949を取得 6月● 内部統制報告書を初提出 ● 池田彰孝代表取締役会長が常勤監査役、監査役会議長に就任(代表取締役会長を退任) 10月● SMK-CTC (SMK Electronics Technology Development [Shenzhen] Co., Ltd.)を設立 ● SMK-KEは生産を終了し、販売拠点となる ● SMK-PH、台風洪水災害義援金を寄付	1月● 民主党のバラク・オバマ、米史上初の黒人大統領に 5月● 裁判員制度施行 6月● WHOが新型インフルエンザのパンデミックを宣言 7月● 中国のウイグルで騒乱

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
2010年 平成22年	2月● ハイチ地震に対して、SMKグループ、昭和池田記念財団より315万円、社員より179万円、合計494万円の義援金を寄付 4月● SMK-Aデトロイトオフィス(SMK Electronics Corporation, U.S.A., Detroit Office)開設 6月● 災害時安否確認システムを導入 7月● メンタルヘルスプロジェクト発足。メンタルヘルスセルフチェックを実施 9月● ホームページに中国語版を追加 10月● 新規事業開拓に向けて事業戦略室を開設	1月● ハイチ地震発生 4月● Appleが米国で初代iPadを発売 ● ギリシャで経済危機 ● 宮崎県で家畜伝染病、口蹄疫の被害が拡大 9月● 北朝鮮、金正日総書記の後継者に金正恩が就任 10月● シャープがパソコン生産から撤退を発表 12月● NTTドコモがLTEサービスを開始 ● 携帯電話の加入台数、1億台を突破 ● 日本のGDP、中国に抜かれ世界第3位に
2011年 平成23年	1月● 神奈川営業所閉鎖 ● SMK-DG (SMK Electronics Dongguan Co., Ltd.)を設立 2月● SMK-Link、仏MoveaのGyration事業部門を取得 4月● 東日本大震災に対して、SMKグループ、昭和池田記念財団より1,217万円、社員より756万円、合計1,973万円の義援金を寄付 5月● SMK-SZ西 安 オフィス(SMK Electronics [Shenzhen] Co., Ltd. Xi'an Office)開設 10月● SMK-DGが生産子会社(外商投資企業法人)へ転換	3月● 東日本大震災発生 7月● NECと中国のレノボが日本でパソコン事業を統合 ● サッカー女子W杯で、なでしこジャパンが世界一に 10月● 世界の人口が70億人を突破
2012年 平成24年	3月● SMK-SHINT青島オフィス(SMK Electronics INT'L Trading [Shanghai] Co., Ltd. Qingdao Office)開設 4月● 池田靖光代表取締役副社長が代表取締役社長に、中村哲也代表取締役社長が代表取締役会長に就任 5月● やまと流通センター(YRC)閉鎖 6月● 第8回TEXPO2012を開催(ガーデンシティ品川) 8月● グローバル化に対応して第1回TN新任V等級研修を開催 ● SMK-Eデュッセルドルフ支店(SMK Europe N.V., Dusseldorf Branch)開設 ● SMK-SZTR重慶オフィス(SMK Electronics [Shenzhen] Co., Ltd. Chongqing Office)開設 9月● 大和事業所閉鎖。開発センター(大和)は本社に集約。信頼性センター(大和)はひたちに集約 12月● EURO-US会議をアイルランド・ダブリンで開催 ● BPRの一環として、ひたち事業所のFC事業を廃止、富山に統合	2月● 東京スカイツリー完成 5月● Google、自動運転車の公道での実証実験開始 8月● 韓国李明博大統領、竹島上陸 10月● 山中伸弥、iPS細胞の作成成功でノーベル生理学・医学賞受賞 12月● 衆議院総選挙で自民党大勝、第2次安倍内閣発足
2013年 平成25年	4月● 昭和池田記念財団、公益社団法人へ移行。日本の伝統芸能の振興事業に助成開始 ● 営業秘密管理規程および運用基準のTN公布、運用開始 ● SMK-SZ、福田オフィスを法人化(SMK Electronics Trading [Shenzhen] Co., Ltd.) ● SMKキャリアサービスを設立 6月● SMK-CI管理規程制定 10月● SMK-CIマニュアル改訂版を制定・施行 ● 池田彰孝監査役議長、東京商工会議所副会頭、日本商工会議所特別顧問を退任 11月● 全社規模での災害対策訓練・安否確認訓練を実施 12月● フィリピン、レイテ島台風30号(HAIYAN)被災地にSMKグループ、昭和池田記念財団より救援物資、義援金500万円を寄付 ● スマートライフビジネス(SLB)プロジェクト発足	1月● 東京証券取引所と大阪証券取引所が経営統合し、日本取引所グループ発足 3月● 中国共産党の習近平総書記が国家主席に選出 ● ロシアが「クリミア共和国」を国家承認、編入 4月● 日銀、過去最大の量的・質的緩和決定 6月● 富士山が世界文化遺産に決定 7月● 参院選の与党圧勝により、ねじれ国会解消 11月● フィリピンに台風30号上陸 12月● 特定秘密保護法の成立、公布 ● 5年ぶり円安推移(1ドル105円台)

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
2014年 平成26年	2月 ● SMK-Eロンドンオフィス(SMK Europe N.V., London Office)開設 3月 ● SMK-SPバンコクオフィス(SMK Electronics Singapore Pte. Ltd. Thailand Representative Office)開設 4月 ● SMKグループ企業行動憲章、社員行動規範改訂 ● 法務室を新設 7月 ● 茨城事業所内に太陽光発電設備を設置、売電を開始 10月 ● SMK先行開発展2014を開催(ホテルニューオータニ幕張) ● 中期経営計画2020のスローガン「Creative Connectivity」を発表 11月 ● 池田彰孝監査役会議長、秋の藍綬褒章受章 ● 海外の経理担当者を集め、初のTN経理会議を日本で開催	1月 ● 少額投資非課税制度(NISA)開始 4月 ● 消費税、8%に引き上げ 6月 ● ソニー、パソコンVAIO事業撤退 8月 ● 米国がイスラム国に対しイラクで空爆開始 9月 ● 御嶽山(長野・岐阜)噴火 11月 ● 2年ぶりに日中首脳会談開催 12月 ● 米国とキューバ、国交正常化交渉を進めると表明
2015年 平成27年	4月 ● アイルランドのダブリンにSMK-EI (SMK Electronics [Europe] Ltd.)設立、SMK-Eグループ本社機能をベルギーのブリュッセルから移転 5月 ● SMK-LOGOMOTIONを設立 ● ネパール地震に対して、SMKグループ、昭和池田記念財団より329万円、社員より105万円、合計434万円の義援金を寄付 ● 池田彰孝監査役会議長、回顧録を上梓 7月 ● ベルギーにブリュッセルオフィス(SMK Electronics [Europe] Ltd. Brussels Office)開設 ● SMK-PH、第2工場オペレーション開始 9月 ● 創立90周年記念式典および観劇会を開催(歌舞伎座)、友の会会員、社員家族など含む総勢約1,600名出席 11月 ● 90周年記念事業、第9回技術展TEXPO2015を開催(ガーデンシティ品川)	1月 ● パリでイスラム国(IS)によるシャルリー・エブド襲撃事件発生 3月 ● 北陸新幹線開業 4月 ● ネパール地震発生 6月 ● 改正公職選挙法公布 8月 ● 戦後70年談話を閣議決定 9月 ● ラクビーワールドカップで日本が歴史的な勝利 10月 ● マイナンバー通知開始 ● 大村智、抗寄生虫薬イベルメクチンの開発でノーベル生理学・医学賞受賞 ● TPP協定交渉が大筋合意に至る ● 梶田隆章、ニュートリノ振動の発見でノーベル物理学賞受賞
2016年 平成28年	1月 ● マイテックを子会社化、睦会に加入 ● シンガポールデザインセンター開設 3月 ● 社史『SMK90年史』発行 ● 富山事業所FAプレス棟竣工 5月 ● 熊本地震被災者に義援金寄付(SMKグループ、昭和池田記念財団322万円、社員193万円) ● SMK-SZ、TS16949認証取得 6月 ● 池田彰孝監査役会議長が最高顧問に、中村哲也監査役が監査役会議長に就任、ポール・エヴァンス常務執行役員が外国籍として初めて取締役就任 10月 ● 池田靖光社長、東商1号議員選挙で当選 11月 ● 昭和池田記念財団、40周年記念式典・祝賀会開催	1月 ● 日銀、マイナス金利を初導入 2月 ● 日米豪など12カ国が環太平洋連携協定(TPP)に署名、関税削減・撤廃を通じ市場を開放 4月 ● 熊本地震発生、死者150人超
2017年 平成29年	4月 ● 池田彰孝最高顧問が品川福祉協議会会長に就任 9月 ● SMK-DG、労働安全衛生関係規格のOHSAS18001をSMKグループで初取得 10月 ● 個人情報管理規程、運用規則を制定 12月 ● 東扇島の土地・建物を売却	1月 ● ドナルド・トランプが米大統領に就任 7月 ● 国連、核禁止条約を採択 11月 ● NYダウ、2万4000ドル突破
2018年 平成30年	2月 ● SMK-PH、IATF16949、ISO9001認証を取得 3月 ● SMK-SZ、深圳市南山区百旺信工業区へ移転 8月 ● 西日本豪雨被災地・被災者へ寄付(SMK、SMKグループ社員220万円、昭和池田記念財団100万円) ● SMK-HK、創立40周年記念パーティーを開催	2月 ● 平昌五輪で日本はメダル13個(金4、銀5、銅4)を獲得し、冬季の最多記録を更新 6月 ● 米朝が史上初の首脳会談 7月 ● 日銀が政策修正、金利上昇容認

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
2018年 平成30年	10月 ● 開発センターに事業戦略室を統合、独立損益管理部門に ● 単元株式数の変更と株式併合を実施 11月 ● SMK-SZ、ハイテック企業認定を取得 12月 ● SMK-DG、ハイテック企業認定を取得	12月 ● 米国を除く環太平洋連携協定(TPP)参加11カ国が合意した新協定「TPP11(イレブン)」が発効
2019年 平成31年 令和元年	1月 ● イスラエル・CAARESYSと車載生体センサーの開発で業務提携 4月 ● SMK-MX、IATF16949認証を取得。PH、SZに続き3拠点目 ● 新事業部体制(FC+TP→SCI (Sensing, Communication &Interface))および新営業本部体制(スマートホーム市場部、スマートモビリティ市場部、モバイル&ウェアラブル市場部、コネクティッドインダストリー市場部)スタート 12月 ● 台風19号による甚大な被害発生、被災地へ義援金・寄付金を寄付(SMK、SMKグループ190万円、昭和池田記念財団100万円)	2月 ● 探査機「はやぶさ2」、小惑星リュウグウに着陸 5月 ● 皇太子徳仁親王が第126代天皇に即位。「令和」に改元 10月 ● ラグビー W杯日本大会開幕、日本8強入り ● 消費税、10%に引き上げ ● 吉野彰、リチウムイオン電池の開発でノーベル化学賞受賞 11月 ● 米、「パリ協定」離脱を国連に正式通告
2020年 令和2年	1月 ● 在宅勤務制度スタート(2023年1月にテレワーク勤務制度に改定) 4月 ● 新型コロナウイルス(COVID-19)感染拡大、在宅勤務と休業の実施、オンラインや音声による販促活動、感染拡大防止策を講じた公式行事などを開催 10月 ● SMK-J、輸出入業務管理規程を制定 ● SMK先行開発展、初のオンライン開催	3月 ● 日本国内で携帯事業3社による5Gの商用サービスを開始 ● 新型コロナウイルス猛威。WHOはパンデミックを宣言 4月 ● 国内初の緊急事態宣言 10月 ● 菅義偉首相、2050年までにカーボンニュートラルの実現を宣言 11月 ● RCEP署名、東アジアに巨大な自由貿易経済圏が誕生
2021年 令和3年	3月 ● SMK-J、給与明細の電子交付を開始 4月 ● TN個人情報管理規定を制定 5月 ● 第10次中期経営計画の策定と初の対外公表(102期売上高607億円、営業利益率5%) ● OneSMK、稼働開始 ● マイテック、富山事業所に移転 7月 ● インフラ向け無線通信システム開発 10月 ● 文書管理規定改正および関連規定を制定し、電子契約導入 11月 ● ワイヤレス給電関連製品(自立電源型Bluetooth環境センサー)で「CESイノベーションアワード」受賞 12月 ● SMK-ML、マレーシア・セランゴール州など8つの州・地域で発生した洪水の被災者へ物資等を支援	1月 ● 英国、2016年国民投票によるEU離脱を完了 ● ジョー・バイデンが米大統領に就任 4月 ● 菅義偉首相、国内の温室効果ガス排出量、46%削減の新目標 7月 ● 東京2020五輪・パラ、1年延期し無観客で開催 9月 ● 欧州でハイブリッド車(HV)が好調、ディーゼルを上回る 10月 ● 真鍋叔郎、地球温暖化の予測手法確立でノーベル物理学賞受賞 11月 ● 新型コロナウイルスによる世界の死者、500万人を超す ● COP26で、「グラスゴー気候合意」を採択 ● 米大リーグ大谷翔平が投打の二刀流でア・リーグMVPに選出
2022年 令和4年	2月 ● SMK-PH、台風「オデット」被災者へ寄付 3月 ● SMK-HU、清算結了 4月 ● 東京証券取引所の市場再編に伴い、プライム市場へ移行 ● SMK労働組合、結成50周年記念イベントをオンライン形式で開催 5月 ● SMK-SZ、第2工場稼働開始、工場総面積17,486㎡へ拡大 10月 ● 社長と社員の対話会「SAM's CAFE」開設 11月 ● SMK-DG、IATF16949の適用範囲を拡大し認証取得	2月 ● ロシアがウクライナ侵攻を開始 7月 ● 安部元首相、銃撃され、搬送先の病院で死亡 9月 ● 英・エリザベス女王崩御、チャールズ国王即位 10月 ● 32年ぶりに1ドル150円台の円安、資源高で値上げラッシュ

年	当 社 事 項	業 界 ・ 社 会 事 項
2023年 令和5年	2月●ひたち事業所に太陽光発電設備を設置。3月には富山事業所にも 3月●トルコ・シリア大地震、被災者救護金を寄付(SMK200万円、SMKグループ社員300万円) ●譲渡制限付き株式報酬制度導入 4月●SMK初の女性子会社社長誕生 7月●SMK-J、昭和池田記念財団主催で子ども食堂を開設 8月●SMK-PHIに太陽光発電設備を導入 9月●SMK-J、社員エンゲージメントサーベイを初めて実施。結果を元にワークショップを開催 10月●SMK初の統合報告書を発行 11月●SMK-ML、太陽光発電設備を設置 ●米・Canary Speechと資本業務提携契約を締結、音声による認知症等の疾患分析技術の日本/アジア市場における独占開発・販売権を取得 ●SMK-DG、めっき事業から撤退	2月●トルコ地震発生、5万人超死亡 5月●WHOが新型コロナウイルス緊急事態の終了を発表。新型コロナウイルスは「5類」へ移行 10月●イスラム組織ハマスとイスラエル軍との軍事衝突 ●将棋の藤井聡太七冠が王座を奪取、史上初となる八大タイトル独占 - 月●生成AI爆発的に進化、急速に普及 - 月●2023年の出生数、75万人余で過去最少を更新 - 月●日本の名目GDP、ドイツに抜かれ世界4位に
2024年 令和6年	2月●SMK-MX、太陽光発電設備を設置 3月●電子情報セキュリティ対応要領「従業員心得」制定、会議資料の電子ファイル化推進ガイドライン公布 ●令和6年能登半島地震被災者へ寄付(SMK200万円、SMKグループ社員320万円、昭和池田記念財団200万円) ●昭和電子ひたち工場、リニューアル(製造スペース拡張) 4月●SMK-MXの業態を変更(マキラドーラ→IMMEX)、SMK-Mの操業を停止 ●組織変更(事業部・開発センターと営業本部の統合) 5月●SMK-DG、太陽光発電設備を設置 ●新経費処理システムConcur稼働開始 ●長期ビジョンおよび中期経営計画「SMK Next100」を策定、対外公表 6月●本社、富山事業所、SMK-DG、SMK-Eが自動車業界の情報セキュリティ評価「TISAX®」認証を取得	1月●能登半島地震、最大震度7を観測 3月●日銀、マイナス金利政策を解除 4月●円安加速 一時1ドル160円台に、34年ぶりの水準 7月●日経平均株価、バブル期の史上最高値を更新 ●20年ぶりに新紙幣発行:千円(北里柴三郎)、5千円(津田梅子)、1万円(渋沢栄一) ●パリ五輪、日本のメダル数は最多を更新 9月●大谷翔平が米大リーグ史上初の1シーズン50本塁打、50盗塁の「50-50」を達成
2025年 令和7年	3月●構造改革プログラムを発表 4月●SMKグループ人権尊重に関する基本方針、贈収賄防止方針、カルテル防止方針を公布 ●新スケジュール管理・施設予約システムOnTime稼働開始 ●SMK創立100周年を迎える。100周年記念特設サイト公開 5月●SMKコーポレートサイトを17年ぶりに全面リニューアル 6月●高橋琴美氏が社外取締役役に就任、SMK初の女性取締役誕生 7月●100周年記念事業で第10回技術展TEXPO2025を開催(東京国際フォーラム) ●公正取引委員会から下請法違反の勧告を受ける。金型等の管理体制強化へ 8月●SMK-DG30周年、SMK-SH20周年記念式典を開催 9月●構造改革に伴うSMK-J管理部門の組織再編を実施	1月●ドナルド・トランプが米大統領に再任 2月●石破首相、トランプ米大統領との対談で対米投資1兆ドルとする方針を伝達 4月●大阪・関西万博が開幕 6月●コメの価格高騰で備蓄米を放出 8月●記録的猛暑、群馬県伊勢崎市で国内歴代最高の41.8℃を観測 10月●坂口志文、制御性T細胞の発見でノーベル生理学・医学賞受賞 ●北川進、金属有機構造体(MOF)の開発でノーベル化学賞受賞 ●高市早苗氏が第104代内閣総理大臣に任命、史上初の女性首相
2026年 令和8年	2月●インド駐在員事務所SMK-DEL (SMK Electronics Singapore Pte. Ltd. India Liaison Office)開設	2月●ミラノ・コルティナ五輪開催、日本は冬季五輪で史上最多のメダル24個を獲得

現役員（2026年3月現在）

取締役・監査役



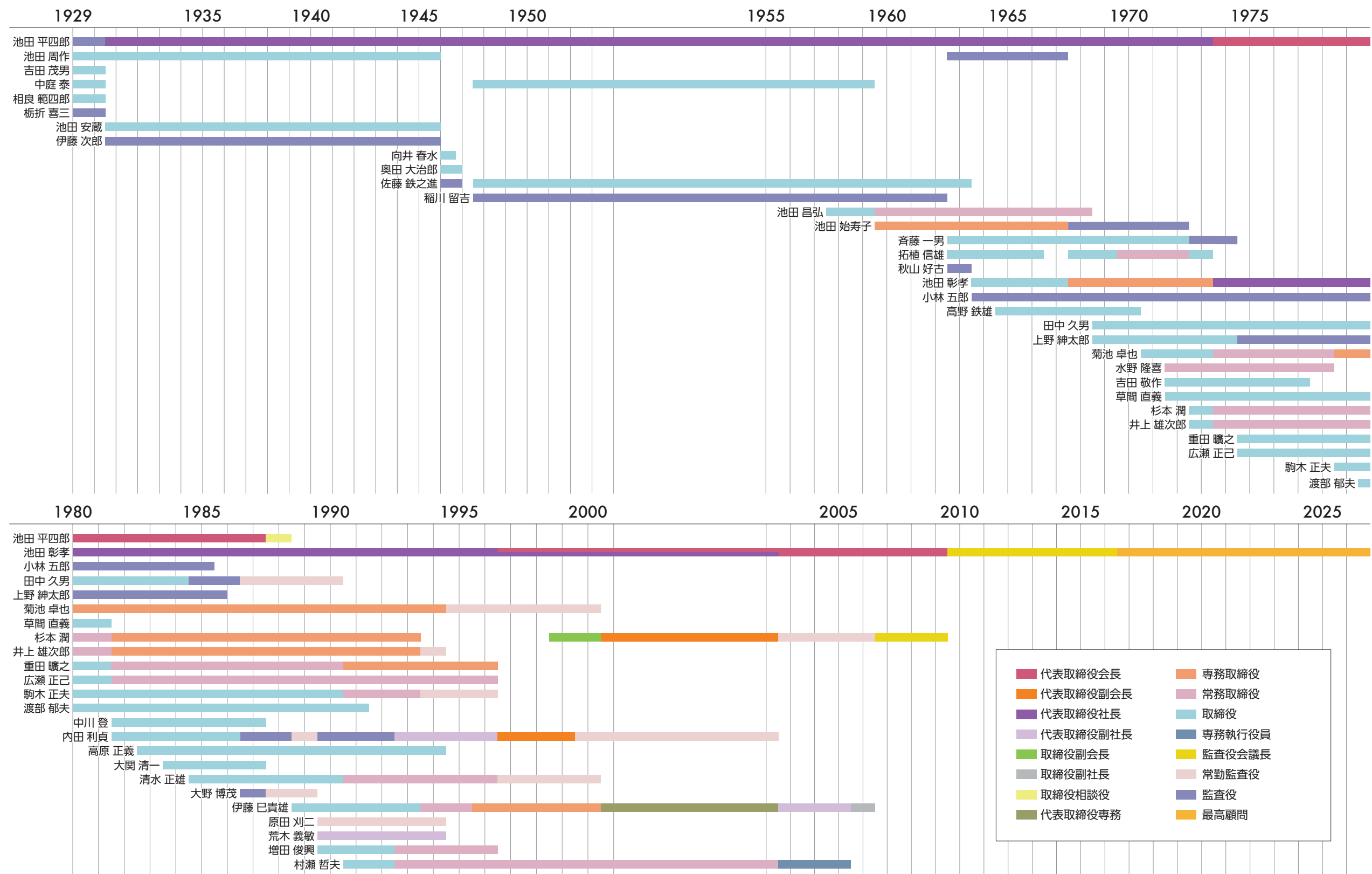
監査役(社外) 中島 成	取締役(社外) 高橋 琴美	常勤監査役 大垣 幸平	監査役(社外) 西村 文男	
取締役(社外) 中村 利雄	代表取締役副社長 池尾 政信	代表取締役社長 池田 靖光	取締役常務執行役員 Paul Evans	取締役(社外) 石川 薫

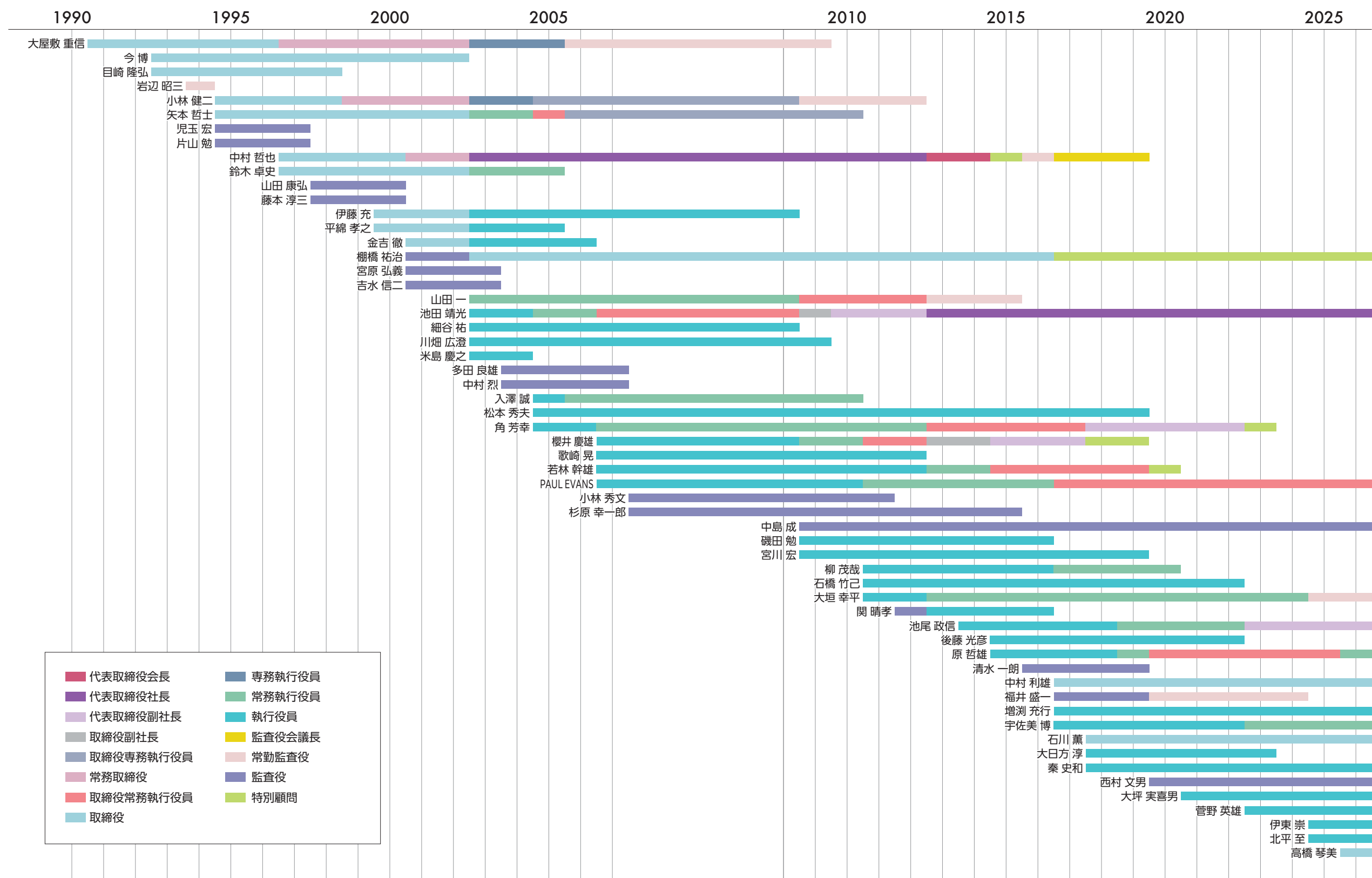
執行役員・最高顧問・特別顧問



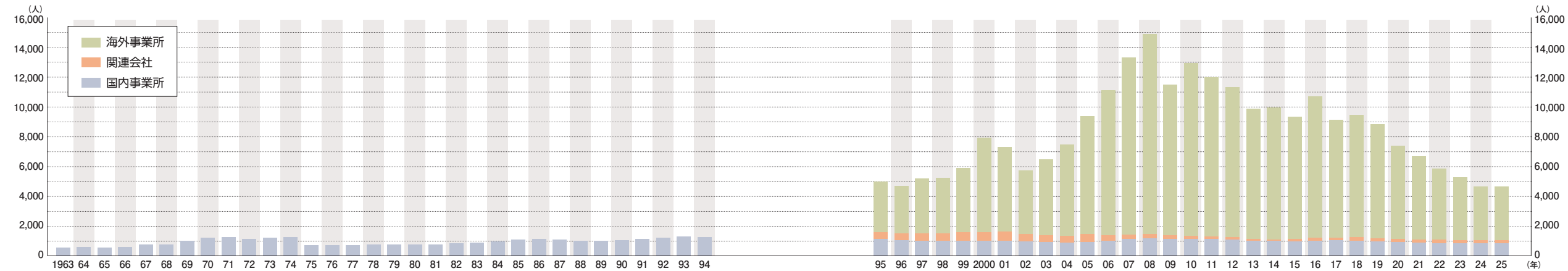
執行役員 伊東 崇	執行役員 大坪 実喜男	執行役員 秦 史和	執行役員 菅野 英雄	執行役員 北平 至
常務執行役員 宇佐美 博	特別顧問 棚橋 祐治	最高顧問 池田 彰孝	常務執行役員 原 哲雄	執行役員 増淵 充行

役員任期一覧

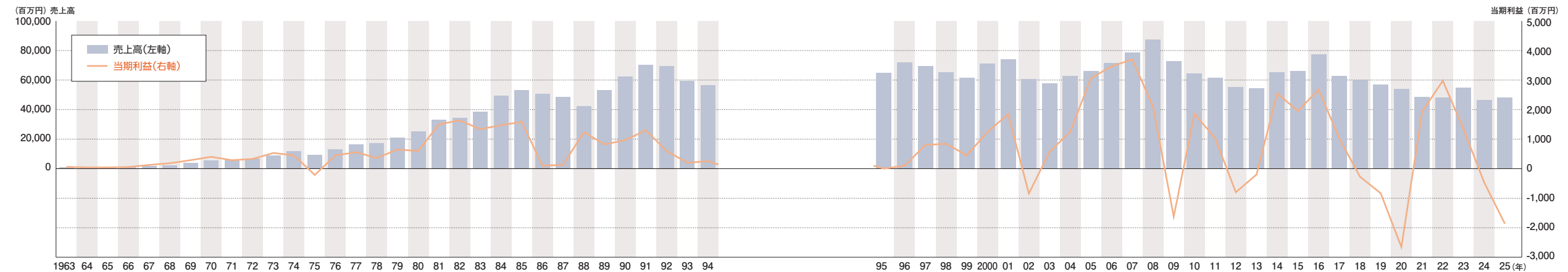




従業員数推移



売上高・当期利益の推移



年(西暦)		1963	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82		83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99		
年(和暦)		S38	S39	S40	S41	S42	S43	S44	S45	S46	S47	S48	S49	S50	S51	S52	S53	S54	S55	S56	S57		S58	S59	S60	S61	S62	S63	H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	H8	H9	H10	H11		
月		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		5	5	5	5	5	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3		
期		41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60		61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77		
従業員数(人)	日本	SMK-J																					888	989	1,106	1,137	1,089	1,021	1,009	1,074	1,139	1,237	1,295	1,263	1,150	1,070	1,015	1,001	998		
	関連会社																																	455	446	496	521	592			
	計																																	1,605	1,516	1,511	1,522	1,590			
	海外事業所																																				3,395	3,184	3,685	3,736	4,343
	TN合計																																					5,000	4,700	5,196	5,258
売上高(百万円)		777	985	1,010	1,176	1,770	2,335	3,832	5,694	6,069	6,817	8,568	11,553	9,336	12,797	16,273	17,513	20,870	25,323	32,959	34,589		38,822	49,281	52,913	50,673	48,603	42,524	53,200	62,394	70,497	69,899	59,381	56,954	64,757	71,905	69,972	65,167	61,887		
当期利益(百万円)		65	41	40	58	116	184	283	405	282	338	525	451	△211	453	562	378	651	606	1,492	1,617		1,330	1,482	1,586	101	129	1,237	811	978	1,306	607	207	263	△1,158	107	800	839	465		

年(西暦)		2000	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11		12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
年(和暦)		H12	H13	H14	H15	H16	H17	H18	H19	H20	H21	H22	H23		H24	H25	H26	H27	H28	H29	H30	H31	R2	R3	R4	R5	R6	R7	
月		3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3		3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
期		78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89		90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	
従業員数(人)	日本	SMK-J	1,006	994	980	933	908	915	1,012	1,146	1,182	1,144	1,143	1,126		1,095	1,006	988	982	1,018	1,029	1,015	958	909	888	860	835	852	833
		関連会社	620	645	507	464	452	539	339	287	263	228	169	161		164	115	117	137	195	196	207	220	216	203	210	196	195	209
		計	1,626	1,639	1,487	1,397	1,360	1,454	1,351	1,433	1,445	1,372	1,312	1,287		1,259	1,121	1,105	1,119	1,213	1,225	1,222	1,178	1,125	1,091	1,070	1,031	1,047	1,042
		海外事業所	6,300	5,693	4,226	5,088	6,115	7,930	9,759	11,856	13,424	10,110	11,594	10,682		10,052	8,729	8,846	8,194	9,479	8,217	7,627	6,257	5,551	4,798	4,257	3,603	3,547	
		TN合計	7,926	7,332	5,713	6,485	7,475	9,384	11,110	13,289	14,869	11,482	12,906	11,969		11,311	9,850	9,951	9,313	10,692	9,104	9,439	8,805	7,382	6,642	5,868	5,288	4,650	4,589
売上高(百万円)		71,314	74,179	60,753	58,133	62,814	66,438	71,860	79,074	87,659	72,742	64,371	61,914		55,340	54,475	65,796	66,230	77,206	62,971	59,786	57,386	54,161	48,560	48,243	54,842	46,522	48,051	
当期利益(百万円)		1,218	1,832	△822	588	1,256	3,081	3,473	3,693	2,094	△1,620	1,862	1,037		△799	△198	2,541	1,982	2,678	1,017	△288	△834	△2,651	1,917	2,992	1,334	△489	△1,884	

1929～1962年の売上高・当期利益の推移

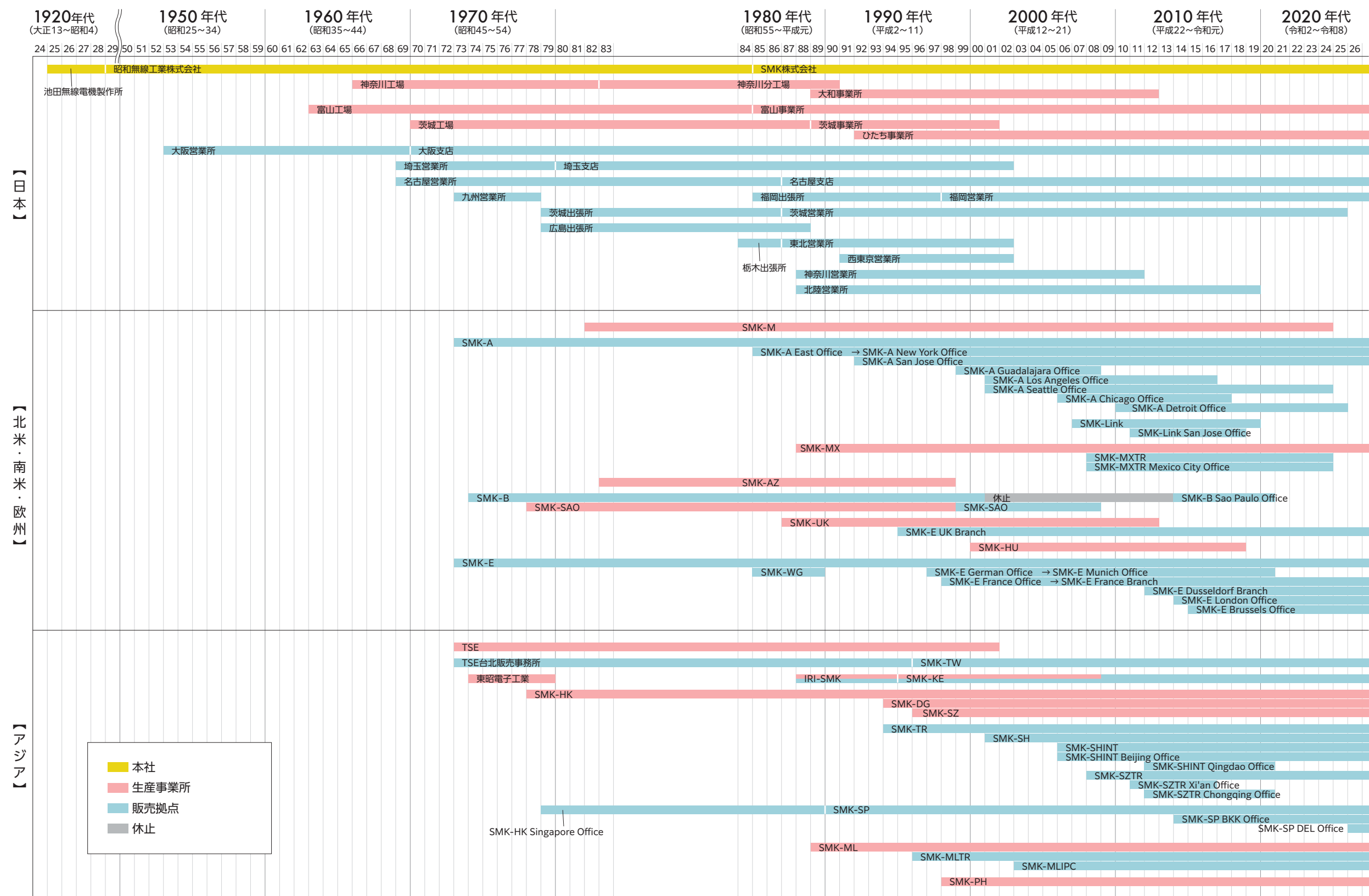
年(西暦)	1929	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	47	48	49	50	51	52		53	54	55	56	57	58	59	60	61	62						
年(和暦)	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S10	S11	S12	S13	S14	S15	S16	S17	S18	S19	S22	S23	S24	S25	S26	S27		S28	S29	S30	S31	S32	S33	S34	S35	S36	S37						
月	11	11	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	11	5	11	5	11	5	11	5	11	5	5	5	5	5	5	5							
期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
売上高(千円)	24	11	15	39	21	15	20		32	56	70	74	74	72	80	125	151	240	369	735	1,210	2,116	2,288	2,574		10,843	11,195												
当期利益(千円)	△24	△14	△0.1	△10	△14	△1.1			0.5	0.4	0.5	0.5	0.2	0.2	2.2	3.2	35.1	△6.6	2.4	28.1	15.0	30.9	32.7	33.0		350.3	469.8												

従業員数の推移 1995年よりTN従業員集計開始

売上高・当期利益の推移

- 1979.05 (S54.05) より連結決算数値使用
- 1962.09 (S37.09) に東京証券取引所市場第二部へ上場
- 1978.11 (S53.11) に東京証券取引所市場第一部へ指定替え
- S=昭和、H=平成、R=令和

販売・生産事業所の変遷



編纂を終えて

創立100周年記念事業の一つとして『SMK100年史』を刊行いたしました。当社の社史は、1975年刊行の『五十年の歩み』に始まり、1986年刊行の『信頼のブランド SMKの60年』、2006年刊行の『信頼のブランド SMKの80年』、そして2016年に刊行した『SMK90年史』と、節目ごとに編纂してまいりました。

今回の刊行にあたり、2024年4月に社史ワーキンググループを発足しました。これまでの社史を礎として、あらためて当社の軌跡を見つめ直し、重要なエピソードや各時代を象徴する出来事を精選し、再構成いたしました。当社の歩みのうち、前身である池田無線電機製作所の1925年創業から、1985年にSMK株式会社へと社名変更するまでの歴史を「第1部」とし、創立90周年までを「第2部」、100周年に至るまでの直近10年の歩みを「第3部」としてまとめました。さらに、SMKの発展を支えてきた製品・技術の変遷を紐解きながら技術の進化を概観し、次の100年を見据えた「ものづくりへの取り組み」を「第4部」として紹介しています。

特別企画として、創業者池田平四郎の生涯を漫画で描いた「創業者 池田平四郎物語」や、技術者による座談会「SMKの明日をGrand Designしよう」を収録し、若い世代にも親しみやすく、興味を持っていただける構成を目指しました。また、海外のステークホルダーの皆様にも広くお読みいただけるよう、英語版および中国語版も刊行いたします。

社外の皆様におかれましては、本書を通じてSMKの100年にわたる歩みと、今後目指す方向性へのご理解を一層深めていただければ幸いに存じます。また社員の皆さんにとっては、本書に触れることで、先人の方々が築き上げてきた努力と業績、そして智慧に改めて思いを巡らせ、「SMKのDNA」を受け継ぎながら、次の世代へとバトンをつないでいくための指針としていただければ、これに勝る喜びはありません。

最後に、本書の作成にあたり、多大なるご協力を賜りました諸先輩および関係者の方々、ならびに株式会社読売アルスA、大日本印刷株式会社、ライター 渡部淳氏、デザイナー 島崎幸氏に、心より厚く御礼申し上げます。

2026 年8 月

100 周年記念事業委員会 社史ワーキンググループ

委 員 長	増淵 充行
メ ン バ ー	松平 頼昭・古田 尚之・南 恵美・小川 典子・中山 麻友美 元信 早由李・瀧谷 卓弥・高橋 義行・福島 昌弘・和泉 恵
アドバイザー	池尾 政信・大垣 幸平

SMK100 年史 1925-2025

2026 年8 月発行

発 行	SMK 株式会社 東京都品川区戸越6丁目5番5号
編 纂	SMK 株式会社 社史ワーキンググループ
制 作 協 力	株式会社読売アルスA 東京都千代田区富士見2丁目1番地12号
印 刷 ・ 製 本	大日本印刷株式会社 東京都新宿区市谷加賀町1丁目1番地1号