

就職活動や将来が不安な君でも
これを見ればすべてがわかる！



アイベステクノ株式会社
Information for Better Electric System.

会社説明資料

目次

01 会社について

02 事業について

03 業界と、私たちの特徴

04 当社の仕事について

05 会社の雰囲気や福利厚生

06 募集要項と選考について



Table of
Contents

会社について

01



01

会社について — 概要 —

社名

アイベステクノ株式会社

本社所在地

兵庫県姫路市北原1133-1

創業

1973年3月1日

従業員数

単独 : 306名
グループ : 410名

代表取締役

梅田 晶久



代表取締役
梅田 晶久



📍 製造拠点

- 本社 (兵庫県姫路市)
- 姫路工場 (兵庫県姫路市)
- 埼玉工場 (埼玉県入間市)

📍 事業所

- 神戸事業所 (兵庫県神戸市)
- 東京営業本部 (東京都港区)
- 和歌山営業所 (和歌山県和歌山市)

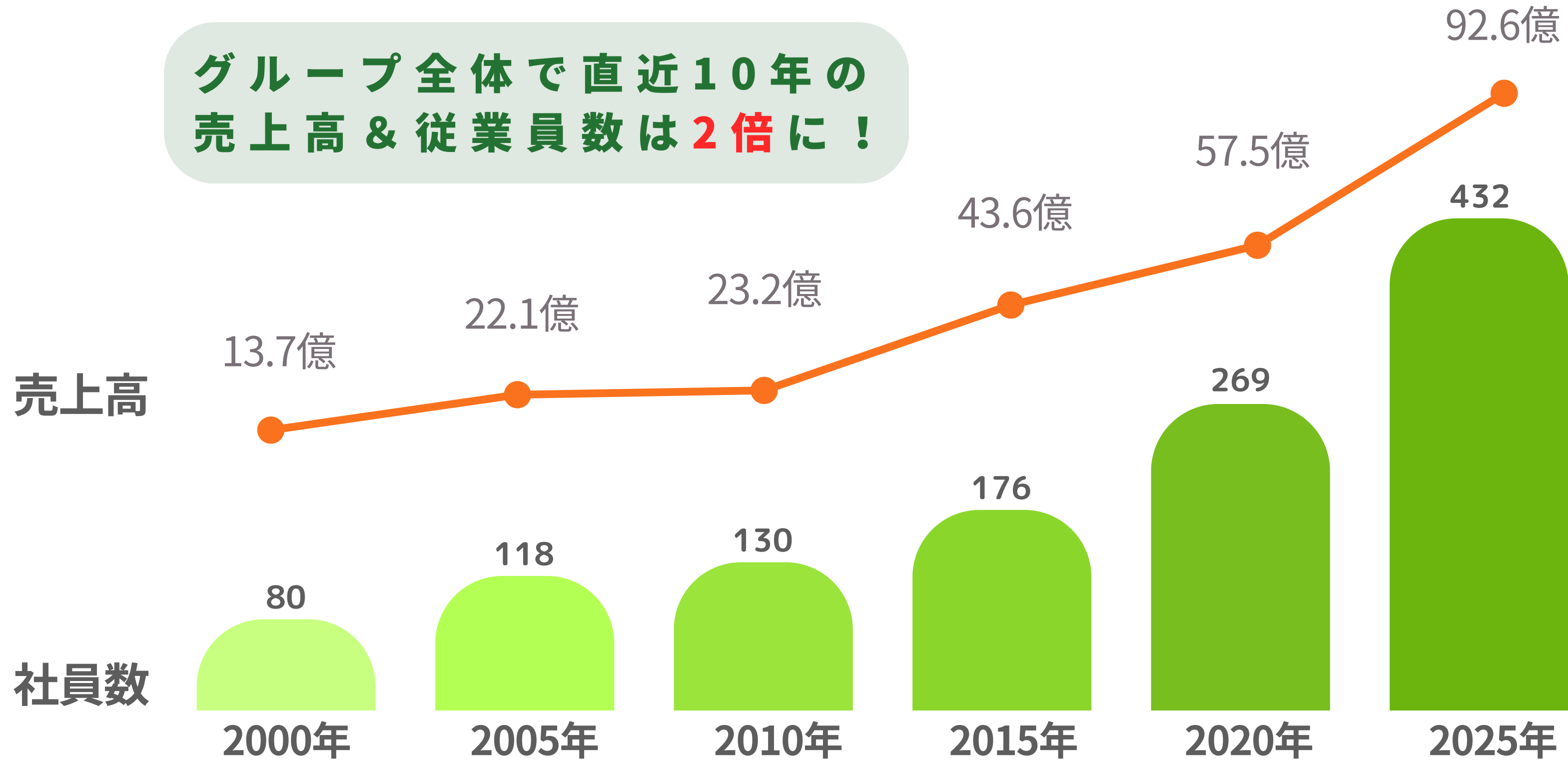
📍 グループ会社

- 株式会社 日成電機製作所
(愛知県知多郡阿久比町)
- IBES ASIA (THAILAND) Co.,ltd.

01

会社について — 従業員数と売上の推移 —

グループ全体で直近10年の
売上高 & 従業員数は**2倍**に！



01 KEEP ON THE CHALLENGE

— 最先端への挑戦 —

私たちは常に最先端の制御技術でサポートし、社員一人ひとりが向上心をもって取り組んでいます。



02 CUSTOMER SATISFACTION

— 顧客満足 —

限りなき前進を続ける制御技術の中で、高品質、納期対応、顧客対応、サポートの取組に重点を置いています。お客様そして、社会にとって良いモノであるように心がけています。

02

事業について



02

事業について

高圧盤・低圧盤をオーダーメイド



さまざまな電気部品が入った金属製の箱のこと。設置場所や、盤がどんな役割を担うかによって、中身の機器や、筐体（本体の箱）の作り（仕様）が異なる。お客様に合わせて、オーダーメイドで製作している。

ソフトプログラム



盤の中で使われるPLCという機器にソフトプログラムを作成。大量で複雑なデータを瞬時に処理することができお客様の要望に合わせて作成している。

”盤”とは？

- 工場や建物の中にある、電気の司令塔です。
- 機械は単体では自動運転が出来ないため盤が制御（コントロール）します。
- 盤は「機械の頭脳」と例えられます。
- 一言で「盤」と言っても、大きさは様々。役割も多種多様です。
- お家にあるブレーカーの入った箱は家庭用の分電盤です。



私たちが作る盤の種類



低圧盤

電圧は100~400V。主に機械
モーター、ポンプを動かしたり
指令を出す役割



高圧盤

電圧は600~7000V。変電所から
くる、大きな電圧の電気を変換したり
電気を、各所へ届ける役割

02

実はこんなところにも！

製造工場 × 制御盤



工場内で、工程ごとに自動運転している機械に対して、電気信号をやり取りして指示を出す。

ビル × 高圧盤



大きな電圧を小さな電圧に変換しビルの各階へ電気を送ったり、緊急時に電気を遮断して、災害が起こるのを防ぐ。

駅 × 分電盤



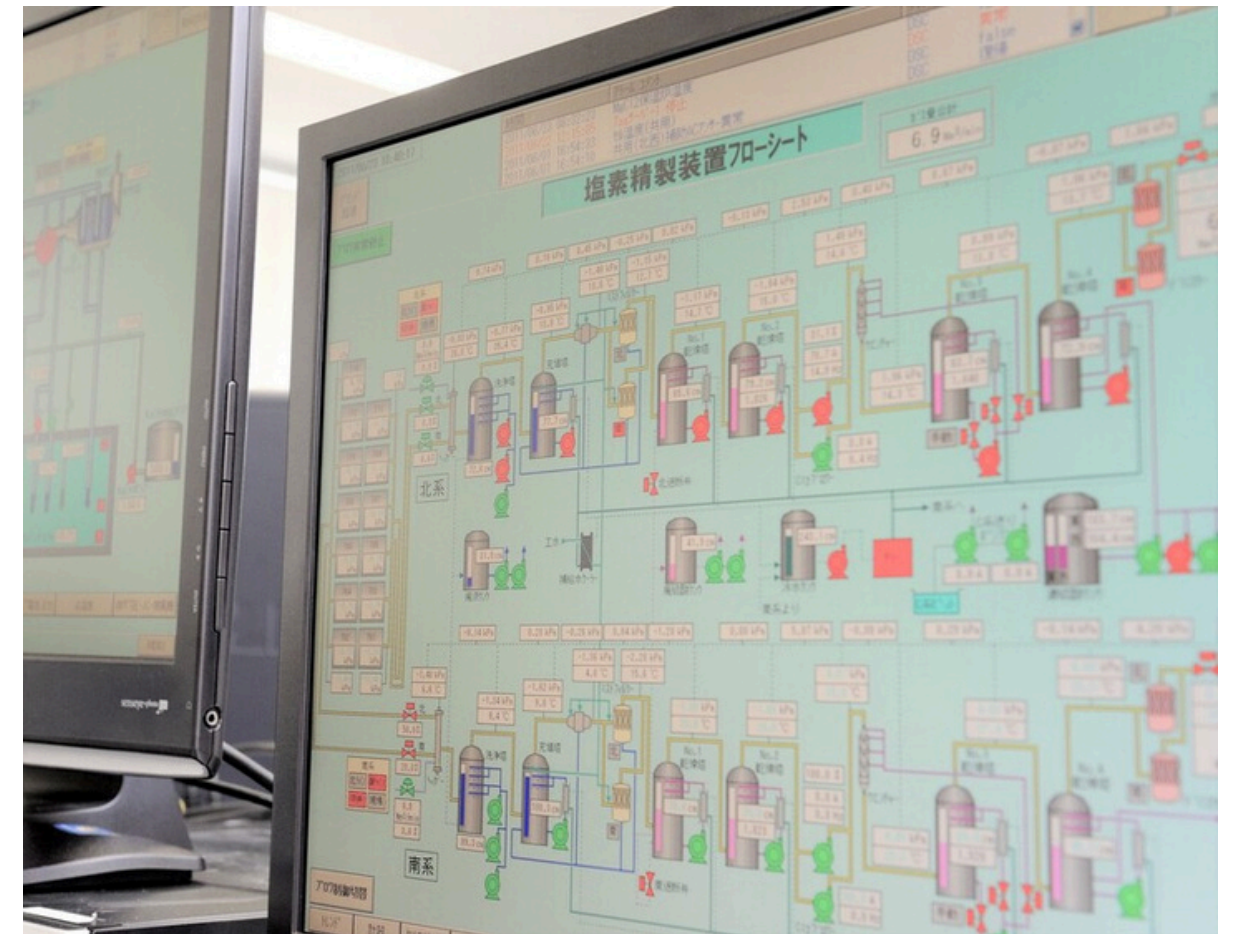
電気を分配して、駅のホームのモニターや照明、券売機などに電気を届ける。

事業について — 低圧盤の種類と役割 —

種類	役割	使われる場所の例
動力盤	モーターやポンプを動かす	工場の生産ライン、浄水場、病院など
制御盤	機械に指令を出す	工場の自動組立装置や、工程の制御
分電盤	電気を送る	学校、ビル、病院、駅、商業施設
監視盤	モニターで監視と操作	変電所、防災センター、遊園地

”PLC”とは？

- 盤は「機械の頭脳」と例えられますが PLCはその頭脳の中で中心となって働くコンピューターです。
- センサーからの**情報**（入力信号）を受け取りながら**機械に指示**（出力信号）を出しています。 例：自動販売機
- PLCは機械の頭脳の監督役のような存在です。



03

業界と、私たちの特徴



制御盤製造業界の特徴

安定業界



社会インフラや製造業など
様々な分野で必要不可欠。
景気変動の影響が少ない。

既存業者が強い



電気の高度な技術と熟練の
職人さんの経験が必要。
新しく会社を立ち上げて
参入するのが難しい。

長期のお取引

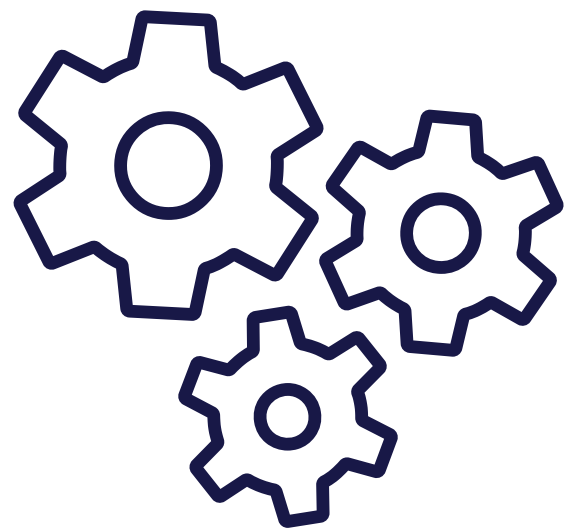


盤を納めて終わりではなく
定期メンテナンスや数十年
ごとの大規模改修が必要。
長期にわたって関係を築いて
います。

制御盤製造業界の特徴

地味だけど安定している。

その理由は、世の中の機械が
動く限り必要とされる仕事だから。



業界内での当社の特徴



多種多様な業界のお客様の元へ盤を届けています

● 50人未満 ● 50～300人 ● 300人以上



多様な人材
の雇用



- ・AIの導入やDX推進
- ・ロボット導入による省力化

私たちの最大の「強み」

安定した
経営

×

挑戦する
精神

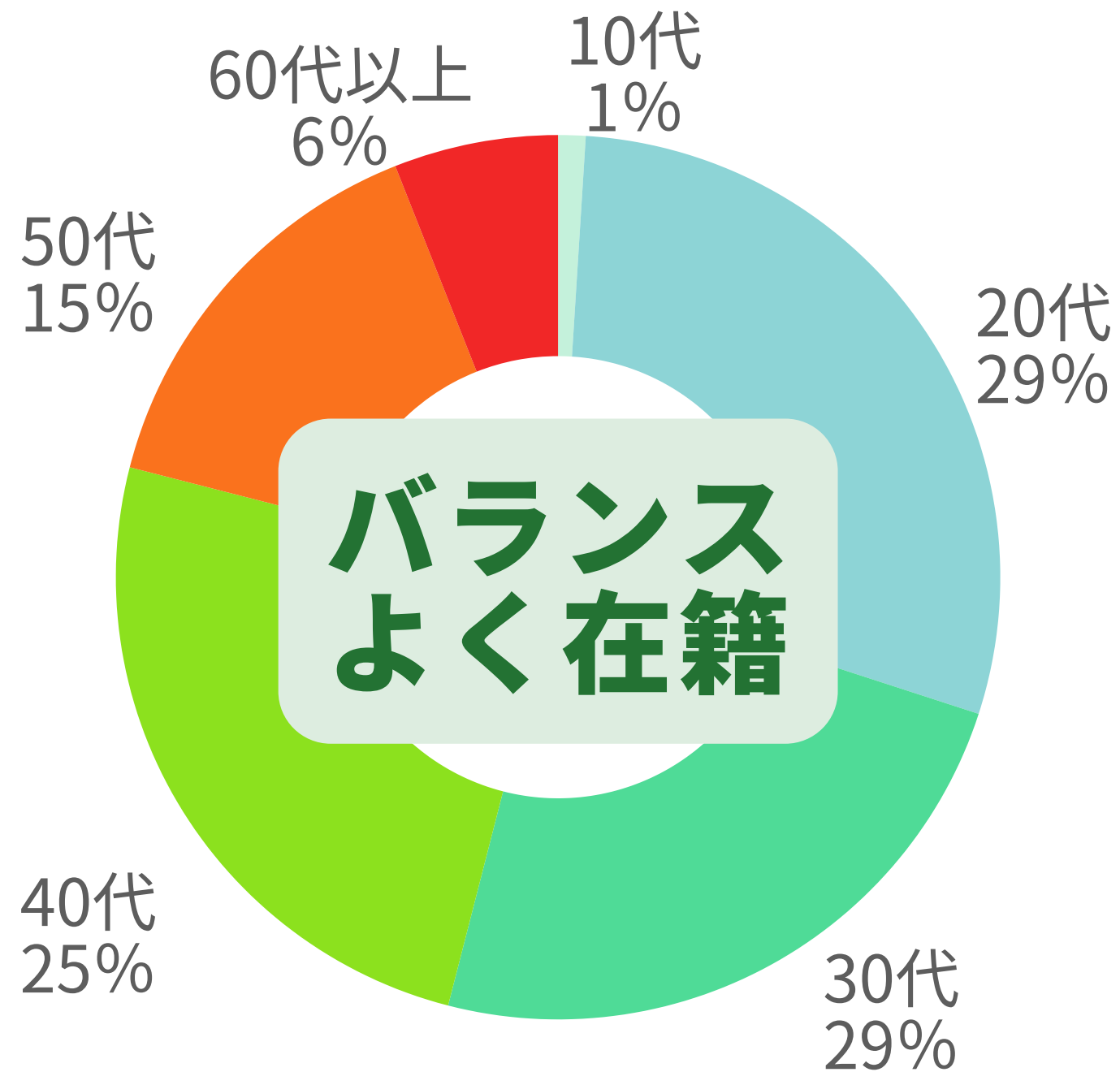
私たちの会社を表すのは、この言葉。業界トップを目指して、日々安定した会社基盤のもと、工場のデジタル化など新たな挑戦を行っています。

当社の仕事について

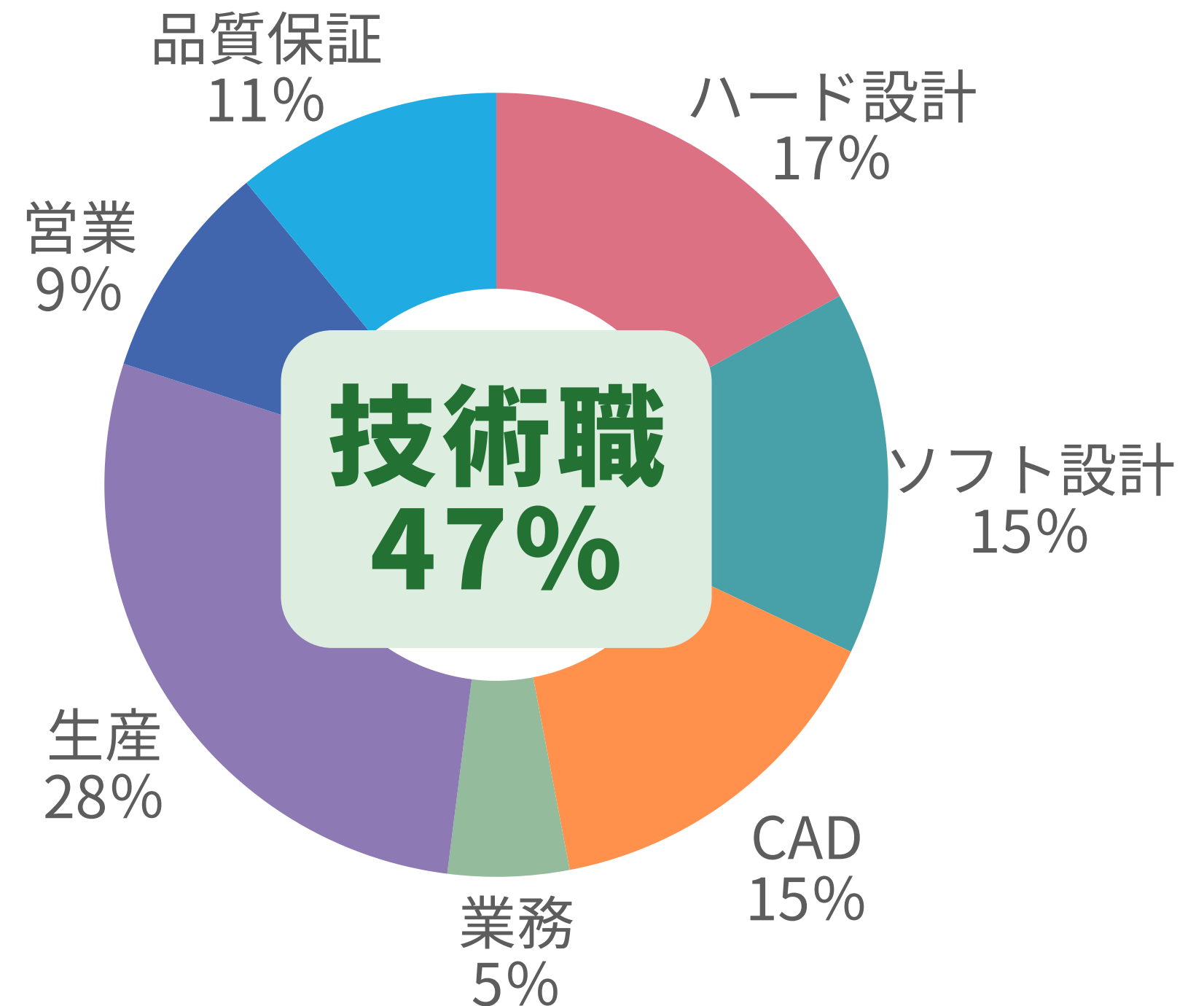
04



年代別社員構成



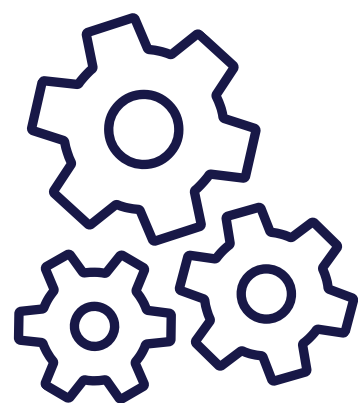
職種別社員構成



04

当社の仕事について

依頼から納品までの流れ



確かな知識でお客様の ”課題”に寄り添う コンシェルジュ

お客様の最初の窓口となるのが
営業の役割。

- 設置場所やどんな仕様の盤にするか
決め、見積書を作成
- 案件が受注したら、設計へ渡す資料
を作成します。



要望を形に！盤の電気回路や、筐体の設計職

盤の設計を行う部署。他部署と連携し納品まで携わる、会社の要の部署。

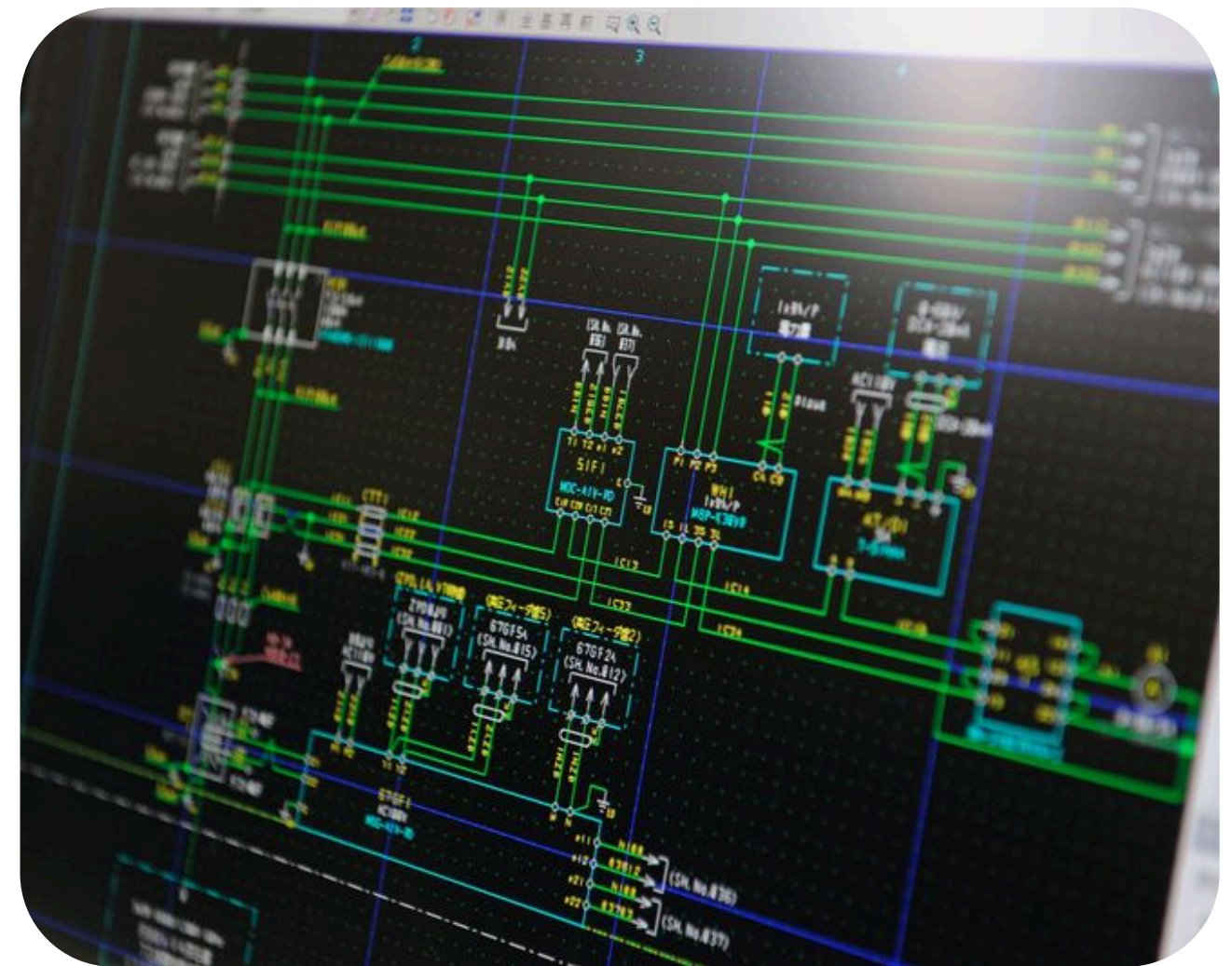
- 仕様を決めた上で、電気回路や筐体設計を行います。
- 設計業務のみならず、CADや後工程にも指示し、納品まで一貫して担当。



ソフトのスキルで国内外に羽ばたくFA設計職

盤の中のPLCに、ラダー言語を用いてプログラミングを行う部署。

- プログラムを作成 ・ 社内でのシミュレーションを実施。顧客のもとで試運転を行う
- 国内や海外出張も多く、広い世界を知ることが出来ます。



CADソフトを使ってコツ コツ製図する、CAD職

在職者の9割が文系初心者。入社後に電気の知識を、身につけて活躍！

- CADソフトを使用して製図をします。
- 図面を基に盤の製作が進みます。
- 盤で使う機器の選定も行います。
- 図面を書くだけでなく、機器の手配依頼なども行います。



縁の下の力持ち！総務 と資材購買の二刀流で 会社を支える

働く社員さんを支えながら、材料の管理も行っています。

- 盤を作るのに必要な部品の注文書を作成
- 来客時の対応や、電話対応、社内の備品管理、経理補助など様々な業務を担当し会社を裏側で支える



チームで活躍! 工具を使った 組立・配線のスペシャリスト

電線と機器を繋げ、部品を取り付ける
この部署無くして、私たちは成立しません。

- ドライバーや圧着器などの工具を使用した各種盤の製作
- 模擬盤や小さい盤から徐々に大きい盤の製作に挑戦!



完成品を検査し、安心と信頼を守って、社会に貢献

完成した盤に問題が無いか丁寧・的確に検査
この検査が通らないと、出荷出来ません。

- 盤が正常に稼働するか、実際に電気を流して検査も実施
- 工場での客先立会検査の時は、来客対応もします



新入社員研修

入社後、約10日かけて社会人マナー研修や心構え、基礎的な電気の知識を座学で学びます。

(全部署共通・一部姫路で実施)

その後、様々な部署で約3か月かけてモノ作りの基礎を体感！

個人面談の実施

定期的に、指導担当の先輩や、上長と面談を実施します。

自身の成長した部分や今後伸ばしていきたい部分を、面談を通して再確認！



キャリアアップ異動

面談を通して、本人の希望と適性を考慮したキャリアアップのための部署移動もできます！過去には、生産⇒品質保証、CAD⇒設計などグングン成長できます！



04

入社後のキャリアパス

入社後

新入社員研修
—本社、姫路にて実施—

1日目
入社式
就業規則
勤怠管理

2日目
ビジネスマナー
社会人の心構え

3日目
安全衛生教育

4日目
工場見学
工具の使い方

5日目
電気の基礎
・図面の読み方
・電気の知識
・盤の役割
など

6日目～
様々な部署で
実務研修

終了後、配属先へ

半年後

●営業の”いろは”を学ぶ

- ・受注～納品の流れを学ぶ
- ・お客様と仕入先を覚える
- ・元気な挨拶やお客様との対話を先輩に同行し学ぶ
- ・お客様からの簡単な電話やメールに対応する
- ・先輩の打ち合わせに同席
- ・先輩の見積を手伝う

1年後

●先輩と案件を担当

- ・既存顧客を訪問する
- ・仕様書を理解する
- ・過去の見積を参考に見積書が作成できる
- ・受注案件を社内へ伝える
- ・社内工程を管理する

2年後

●小規模案件を担当する

- ・既存顧客を一人で訪問する
- ・お客様と仕様打ち合わせを行う
- ・お客様と価格交渉を行い受注する
- ・社内工程を管理する
- ・仕入先と価格交渉を行う

3年後

●顧客と関係を深める

- ・事業内容について知識を深める
- ・顧客の調達及び設計部門との交流を図る
- ・新しい部署を紹介してもらいアプローチする
- ・コストを意識した提案ができる

4年後

●大規模案件から新規開拓まで担当

- ・提案営業ができる
- ・新規顧客へのアプローチを行う
- ・商談会や展示会へ参加し最新情報の収集に努める
- ・チームの中心として活躍する

●基礎を固める

- # 目標
- ・図面を読める
 - ・修正できる
 - ・盤の構造を理解する

- # 習得スキル
- ・シーケンス図を読める
 - ・展開接続図を読める
 - ・部品表を読める
 - ・制御機器の基礎

●小規模案件を担当

- # 目標
- ・制御盤を単独で設計できる

- # 習得スキル
- ・機器選定が適切にできる
 - ・モータ制御
 - ・インバータ
 - ・PLCの基礎
 - ・見積/原価が意識できる

●設計の主担当になる

- # 目標
- ・客先との打合せができる
 - ・案件全体を管理できる

- # 習得スキル
- ・PLC I/O設計
 - ・通信ネットワーク
 - ・安全回路
 - ・トラブル対応

●中堅設計者へ

- # 目標
- ・中規模案件を一人で完遂する

- # 習得スキル
- ・保護継電器
 - ・高圧受変電設備
 - ・DCS連携
 - ・工程管理
 - ・技術提案

営業

ハード
設計

04

入社後のキャリアパス

ソフト
設計

CAD

入社後

新入社員研修
—本社、姫路にて実施—

1日目
入社式
就業規則
勤怠管理

2日目
ビジネスマナー
社会人の心構え

3日目
安全衛生教育

4日目
工場見学
工具の使い方

5日目
電気の基礎
・図面の読み方
・電気の知識
・盤の役割
など

6日目～
様々な部署で
実務研修

終了後、配属先へ

半年後

- FA課について知る
- ・業務内容を知る
- ・PLCの役割や仕組み
- ・TPの役割や仕組み
- ・開発アプリケーション
- ・パラメータ処理について
- ・イニシャル処理について

1年後

- 基本プログラムの修得
- ・基本回路の作成
アナログ回路
アラーム回路
手動回路
- ・基本的な自動回路
- ・社内業務の修得

2年後

- プログラムの習熟
- ・基本プログラム命令の修得
- ・ネットワーク処理の修得
- ・設備案件修得
上下水道、鉄、紙、飲料
プラスチック、食品等

3年後

- 案件担当となる
- ☆2年後の内容に加えて
- ・構造化プログラムの修得

4年後

- 案件のメイン担当となる
- ☆3年後の内容に加えて
- ・構造化プログラムの修得
- ・案件の工程管理

先輩と一緒に、現地試運転への同行

入社後

新入社員研修
—本社、姫路にて実施—

1日目

入社式
就業規則
勤怠管理

2日目

ビジネスマナー
社会人の心構え

3日目

安全衛生教育

4日目

工場見学
工具の使い方

5日目

電気の基礎
・図面の読み方
・電気の知識
・盤の役割
など

6日目～

様々な部署で
実務研修

終了後、配属先へ

半年後

●基本作業が出来る

- ・図面の見方がわかる
- ・工具を使用できる
- ・出荷前の仕上げ作業
- ・電線の圧着作業
- ・ラベル貼り付け
- ・模擬盤を使って配線の練習をする
- ・作業の流れを理解する

●電気の知識を学び指導者の下で検査

- ・座学と実践で電気の知識を学ぶ
- ・電圧の種類がわかる
- ・電流の性質がわかる
- ・膜厚測定
- ・寸法検査
- ・機器検査
- ・客先立会検査の準備
- ・外観検査が中心

1年後

●指導者の下で担当盤を作る

- ・小さい盤を製作
- ・作業順序や盤内の配線ルートの指導を受けながら作業
- ・後工程の品質保証部との連携について指導を受ける

●指導者の下で検査ができるようになる

- ・社内資格試験に合格後盤に電気を送る作業ができる
- ・電気の基礎的な知識が一通り理解できる
- ・客先立会検査の補助
- ・簡単な回路の盤の検査ができる

2年後

●担当盤を任される

- ・中規模の盤を一人で製作できるようになる
- ・配線ルートや作業順序を考えられる
- ・納期を意識した行動が出来る
- ・後工程の品質保証部との連携ができる

●複雑な回路の盤の検査を1人でできる

- ・制御回路を含んだ盤の検査
- ・作業の効率化ができる
- ・複数の案件の検査の対応ができる
- ・国家試験の「第2種電気工事士」などに挑戦

3年後

●品質と効率を意識

- ・大規模な盤を、チーム体制で連携して製作
- ・図面の不備に気が付く
- ・工数を意識した作業が出来る
- ・後輩にアドバイスできる
- ・複数の案件を同時進行で製作できる

●中規模案件の検査ができるようになる

- ・1人または、複数で連携して1つの盤の検査
- ・品質向上活動を各部署へ情報共有できる
- ・立会検査を初めて担当先輩がフォローします

4年後

●工場全体を意識

- ・担当案件の全工程が把握出来る
- ・優先順位を判断しながら作業ができる
- ・後輩に指導できる
- ・問題発生時の対応が出来る

●大規模案件の検査に複数人で携わる

- ・他部署とも連携して大きな盤の検査を行う
- ・後輩に基礎的な電気の知識や業務内容に関する指導を行う
- ・ISOの担当者として盤の品質を管理する

生産

品質保証

会社の雰囲気や福利厚生

05



Q. 会社の雰囲気について教えてください

- | | | | | |
|-------------------------------------|----------|----|-------------------------------------|-----------|
| <input type="checkbox"/> | にぎやか | or | <input checked="" type="checkbox"/> | 落ち着いた |
| <input type="checkbox"/> | 業務外の交流多い | or | <input checked="" type="checkbox"/> | 業務外の交流少ない |
| <input type="checkbox"/> | 協調性ある | or | <input checked="" type="checkbox"/> | 個性を活かす |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 力仕事が少ない | or | <input type="checkbox"/> | 力仕事が多い |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 臨機応変な対応 | or | <input type="checkbox"/> | じっくり取り組む |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 残業は少ない | or | <input type="checkbox"/> | 残業は多い |

Q.自分の性格について

- | | | | | |
|-------------------------------------|-------|----|-------------------------------------|----------|
| <input type="checkbox"/> | 外交的 | or | <input checked="" type="checkbox"/> | 内向的 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 慎重型 | or | <input type="checkbox"/> | 楽観型 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 過程重視 | or | <input checked="" type="checkbox"/> | 結果重視 |
| <input type="checkbox"/> | 専門性追求 | or | <input checked="" type="checkbox"/> | 組織貢献 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 着実志向 | or | <input type="checkbox"/> | 挑戦志向 |
| <input type="checkbox"/> | 仕事重視 | or | <input checked="" type="checkbox"/> | プライベート重視 |

05

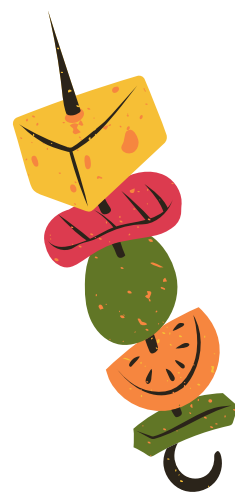
様々な社内イベント（自由参加）



年間を通して
様々なイベントを実施
もちろん自由参加♪



- 1月 新年会
- 2月 ボーリング大会
- 4月 新入社員歓迎会
- 9月 BBQ
- 12月 忘年会 などなど



05

2028年埼玉新工場 竣工予定！

イメージ図



生産高UPに向けて、新工場建設のプロジェクトが進行中！
ゆくゆくは綺麗な工場で働けます。
竣工予定は、2028年。
あなたも新工場立ち上げメンバーとして、活躍できます！





柔軟な働き方

1時間単位での有休休暇
取得や、時短勤務など



キャリア支援

メーカーの勉強会や管理
職研修など。資格の取得
支援や、報奨金も！



低い離職率

3年以内の新卒離職率は
なんと0%！

穏やかで面倒見が いい先輩が多い

わからない事や、質問を
しやすい先輩が指導♪



社員寮/保育園の運営

本社隣で、保育園を運営
姫路市内に2か所の社員寮
がり、生活をサポート！



転勤はありません

本人が希望しない限り基本
的に転勤はありません。



平均残業時間

12時間



年間休日

122日



男女比

男性 6 : 4 女性



20代で主任以上

7%



平均年齢

39.1歳



女性管理職比率

20%

ワークライフバランス
最高ランク



ひょうご仕事と生活のバランス
表彰企業
2023

多様な働き方
実践企業



埼玉県
KOBATON

健康経営優良法人
(4年連続)



2026
健康経営優良法人
KENKO Investment for Health
中小規模法人部門

やりがい

安定した経営の中でも、様々な挑戦ができるので、日々成長を感じることができます。部署の垣根を越えて、様々な経験ができるのもこの会社のいいところ。



やりがい

自分が設計したものが、世の中で活躍しているのを実感。個人ノルマや 転勤の不安がない。安心して働けるのが最大の魅力。地元で長く働きたい人にはいいと思います。



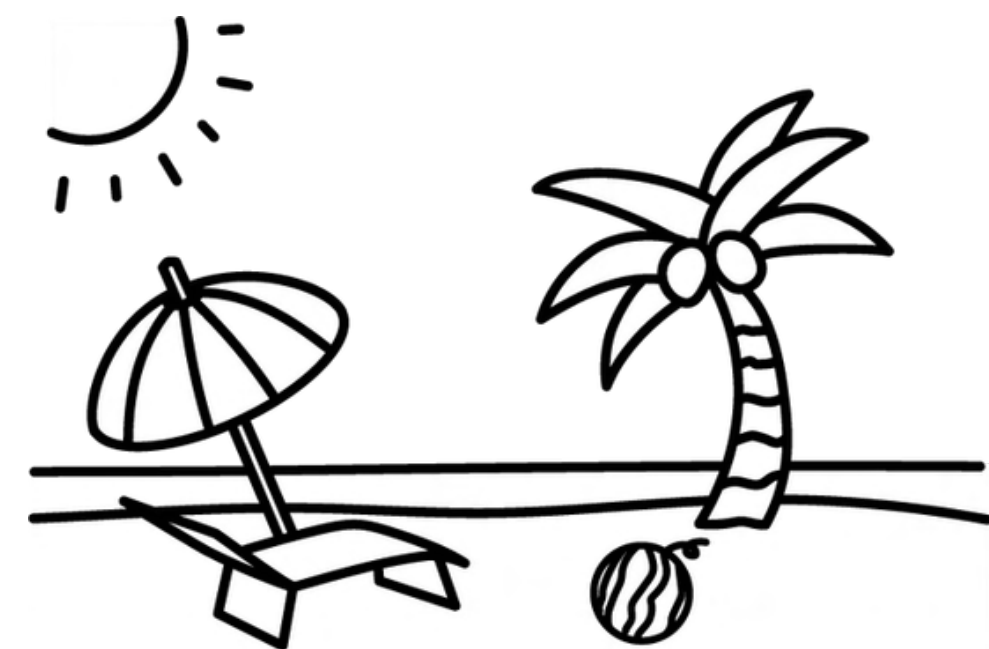
募集要項と選考について

06



勤務地 / 休暇等

- 勤務地 / 兵庫（姫路・神戸）和歌山, 東京, 埼玉
※本人の出身地や希望により考慮
- 就業時間 / 8:20～17:30
- 休憩時間 / 12:00～13:00（60分）
午前と午後に各10分 計80分
- 休日 / 年間122日（2026年実績）
土日祝日（土曜日は数回出勤日あり）
年末年始, GW, 夏期休暇など



Open 1day Company

会社ってどんなところ？雰囲気を感じるための

全国トップクラスの、オーダーメイド盤メーカー

アイベステクノ株式会社

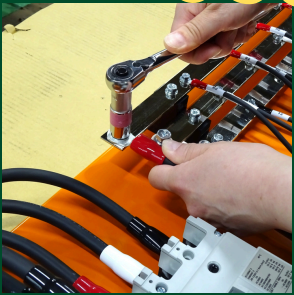
- 開催日
- 2026/8/7 (金)
 - 2026/8/21 (金)
 - 2026/8/24 (月)

🕒 時間 9:30～13:30頃

📖 コース : ①PLCの制御体験
: ②CAD操作体験

★交通費支給・昼食あり★

各回、少人数での実施となり、先着順となります。
企業情報と詳細、申し込み方法は、裏面へ！



Schedule

PLC機器の制御体験

CADの操作体験

9:15~

送迎・受付（電車を使用の場合は送迎予定）

9:30~

流れの説明と、自己紹介 会社や仕事内容の紹介

10:00~

PLCとタッチパネルを使って点灯/消灯のプログラムを作成し点灯できるか動作確認をします。プログラム通りに動かないときは社員と一緒に解決を目指します！

CADソフトを使用して、実際に図面を書いていきます。操作は先輩がついて、丁寧に教えてくれます。実際に操作するのでCADのお仕事を深く知れます！

12:00~

昼食（社員との座談会を実施します）

13:00~

本日のまとめ

13:15

終了・解散



What's アイベステクノ？

工場や建物で電気を安全に使うための箱が「盤」です。安全な電圧に変える高圧盤、機械に命令を出す制御盤、温度や個数を監視する計装盤など様々な盤が社会で活躍しています。

私たちは、様々な盤を、お客様の要望に合わせて、1つひとつ、オーダーメイドで設計から製作をしています。社会になくってはならないものを作っているのが私たちのやりがいです。



応募方法

担任の先生や、進路指導の先生に相談の上、**先生方**より下記を担当者へ、メールまたは、電話にてご連絡ください。確定後に、改めてご連絡いたします。

受付開始：7/1（水）～

申込期日：実施日の2週間前まで

- ①学校、学科
- ②生徒様のお名前
- ③希望コース
- ④当日の交通手段（自転車/電車など）
- ⑤食べ物のアレルギーの有無
- ⑥ご依頼下さった先生のお名前
- ⑦先生のメールアドレス

皆さんの就職活動の参考になればと思います。ご応募、お待ちしております！

〒358-0033 埼玉県入間市狭山台四丁目1-4

業務課 採用担当 中島

☎ 04-2934-6653

✉ m_nakajima@ibes.co.jp

