

100 Years of KAWADEN



<https://www.kawaden.co.jp>

Link to your Bright Future
つなげよう、明るい未来へ。



100 Years of KAWADEN

Link to your Bright Future
つなげよう、明るい未来へ。



Link to your
Bright Future
つなげよう、明るい未来へ。



ご
あ
い
さ
つ

当社は1926年3月に東京都目黒区で川崎電気商会として創業し、2026年3月に100周年を迎えます。

当社の原点は、関東大震災で大きな被害を受けた社会を「電気ので再び明るく照らしたい」という創業者の想いにあります。以降、当社は配電制御設備に関わる様々な製品とシステムを提供してまいりましたが、「最高の品質は最大の信頼を得る」と信じ、お客様とその先にある社会の皆さまの快適な暮らしを支えてまいりました。

この先も「暮らしを守る、電気を守る」という当社の使命を果たしていくためには、デジタル化の進展、生産年齢人口の減少という大きな時代の潮流の変化を正しく捉える必要があります。

「電気が人々を安全に照らし、人々が快適で安心な暮らしを送ることができる」こうした理想の社会の実現のために、当社自体、大きな変革を遂げるとともに、更に一層の努力で最高品質の製品・サービスを提供できるよう、体制整備と人材育成を進め、全社一丸でお客様とその先にある皆さまの暮らしを支えられる、そして、より強くお客様にご支持いただける企業へ成長を遂げてまいりたいと考えております。

今後ともステークホルダーの皆さまには一層のご理解とご支援を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役会長
相澤 利雄

代表取締役社長 社長執行役員
小川 善之

社是

わが社は電気に生きる

最高の品質は最大の信用を得る
信頼と和は強固な組織の礎である
創造と改善は技術革新の要である

社訓

私たちは、人間尊重の精神のもと、お互いの信頼と和を礎に、強固な組織をつくり、持続的成長と中長期的な企業価値向上を実現します

私たちは、最高品質の製品・サービスの提供を通じ、すべてのステークホルダーから、最大の満足と信用を獲得します

私たちは、技術革新の要である創造と改善を絶えず推し進め、誰もが豊かで幸せに暮らせる社会への発展に貢献します

経営理念

目次

ごあいさつ	2
社是、社訓、企業理念	4
100年の歩み	6
インタビュー特集	
「多くの応援に支えられて 相談役／信岡久司」	16
「東日本大震災の復旧を振り返る 代表取締役会長／相澤利雄」	20
ものづくりの歩み	24
100周年事業の紹介	32
次の100年に向けて	36

本社／山形工場



100年の時を見つめ、新たな100年へ。

大正15(1926)年、電気工事業を主たる業務としてスタートし、その後配電制御システムの専門メーカーとして歩み始めた私たちは、安心安全に電気をご利用いただくためのインフラづくりを通して、皆さまに必要とされる存在であろうと、今日まで努力を続けてまいりました、かわでんの100年ものごとです。

1926

大正15年

創業者川崎勇 東京都目黒区原町(1348番地)に「川崎電気商会」を創立／電気工事請負、電気機器の設計製作販売に従事する

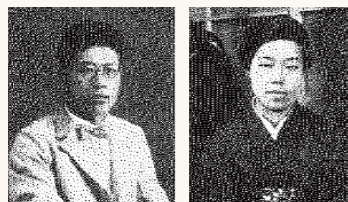


創設者川崎勇(明治35年2月4日~昭和49年1月23日)山形県東置賜郡中川村生まれ。第一次世界大戦終結後の不況から、疲弊する故郷に収入の回れる事業を持ち込もうと決意。関東大震災下復興をめざす東京に出て、これからの時代を担うであろう電気工事業界に足を踏み入れる。中村電気商会、笹本電気商会での経験を経て独立。電気工事請負業を看板に、内外線電気工事設計監督、電気材料製造販売業務を行った。

1927

昭和2年

初代社長 川崎勇 艶香夫人をむかえる



社長26才、
夫人23才

「社長夫人は銀縁の眼鏡をかけて朝から夜遅くまで帳簿をにらみ、算盤を手から離さなかった。驚いたのは、ごはんを食べながら、或るときは横を見ながら算盤をはじいている。／社長はどんなに忙しい日でも、会社内を廻られ、気さくに従業員とも話をされ、一人一人の生活状態なども、だいたい知っていたという。』／昭和26(1951)年には従業員も交えた夫妻の銀婚式が開かれている。

1928

昭和3年

東京電灯株式会社(現 東京電力株式会社)の特約店となり、碑文谷・洗足一帯の電気工事施工の権利者となる

1929

昭和4年

国会議事堂の冷温水関係配線工事を請負う／上野博物館の配線工事を行う／北辰電機製作所計装工事の指定工事者となり、同製作所の計装工事全般を一手に引き受ける



この国会議事堂の冷温水関係の配線工事は、事業開始以来の最大の請負工事となり、その当方で2千円という高額な規模の正式な官庁での仕事を行うことになった。また、工場の電気設備工事に入りしつていた北辰電機製作所(当時国内でも1、2を争う計測器製造会社)から、指定工事店として同製作所の計装工事を重ね名実ともに川崎電気商会の経営基盤を強化するに至った。

1932

昭和7年

ラジオ販売を行い、東京中央放送局のラジオ聴取申込み取次所としてラジオの取付工事も行

大正14(1925)年に日本放送協会の愛宕山放送局が開局、人々は生活の情報をラジオから得るようになって来る。放送当初はラジオは舶来品で高価だったが、昭和初期には中小企業による国産化が進んだことで急激に低価格化した。(日本ラジオ博物館HPより)

1940

昭和15年

6月「川崎電気株式会社」設立
川崎勇が初代代表取締役社長に就任



昭和6(1931)年の満州事変から国際連盟脱退、日中戦争開始と日本国は戦時態勢へ移り変わっていく。軍事物資の優先生産時代となる中、資本金10万円で会社を設立する。このころになると、住宅工事よりも軍事強化のために拡張された工場のための建設・電気工事がほとんどだったという。

1941

昭和16年

太平洋戦争はじまる／緊急協力会社に指定される

1942

昭和17年

徴兵による人手不足と材料不足が目立つ

「昭和17年頃から人手不足と材料不足が目立つてきた。あの頃、徴兵や召集を受けた若手の人数は8人位だったと思う。それは社長が手塩にかけた働き盛りの人達だったので表面にこそ出さなかったが、夜など酒を飲みながら「〇〇はどうしているかなあ」などひとりごとを言っていた。』

1943

昭和18年

製造部門の拡大を計画し、疎開先工場の計画に入る

「このころになるともう平和産業なるものは一切成り立たず物資不足も最悪に近い状態なので転業や廃業する人が出てきた。工事の範囲も広がった。それまで京浜の工場地帯だったのが、愛知県の豊橋、山口県の防府、栃木県の矢板、栗橋、市川という所での出張工事が多く、そして長期間に渡った。19年になると何もかも不足した。一部の工事を下請けに出した。それでも人手は足りないで、近所の若い奥さんたちを会社で募集し短期間に養成して作図や事務に使おうという事を考えた。』／家庭にいたり、お茶やお花の先生を生業としていたような女性たちが、この後戦後の混乱期まで活躍し会社を支えていくことになる。

1944

昭和19年

東京周辺の他工場を買収し、機械工具の輸送準備に入る

戦時下の事業であり、売上も100万円台を越す伸び率となったが、国策に沿った国債(大東亜戦争特別国庫債券、戦時貯蓄債券、戦時報国債券)の消化にも努めねばならず、1700円の債券を有していた。また戦時下の事業所に対する寄付も半強制的となり、決算報告書によると陸海軍恤兵金(兵士への慰問目的で募られた寄付金)をはじめ、銃後奉公会、在郷軍人会、警防講演会など合わせて5000円ほどの当時の状況からしても相当な額の寄付金を支出している。

「19年の終わりになると統制が強制され、材料がないので注文があってもどうにも仕事にならなかった。そんなとき近所の工場(20人程度)が、召集されるものが多くて仕事にならないというので空き家になった。この工場を買収して、組立やメッキの機械を山形に疎開したのでした。そのほか飛行機や通信機の下請け工場の旋盤や溶接機械などいろいろなものを買込み、田と畑のど真ん中に荷卸した……防空壕に入れてあった電線などが無事であったし、焼け残った住居の方も強制疎開の命令を受けていたので、本腰を入れて故郷の地に疎開工場をつくることにしたのです。』

1945

昭和20年

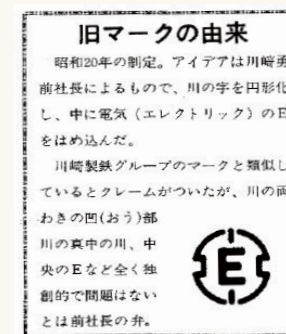
5月工場疎開地(赤湯町中川村)地鎮祭を行う／6月戦時工場疎開により工場施設を移転する



疎開して工場建設に当たった方々

戦火を免れた機械設備の移動を開始して、山形県小岩沢に地元の関係者の絶大な協力により、工事敷地を求め、新工場設備の建築に着手した。機械設備は、社員の家財道具と共に貨車13輛を動員し、一か月余りの期間を費やし移動を完了した。

終戦／本社を東京から山形(南陽市)に移す

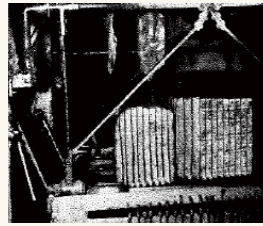


永年の宿題である「故郷に工場を」を実現。終戦8月15日を限り、即日平和産業への転換をはかった。東京でもこれまでの仕事を続けるべく東京出張所を置いた。主な業務は電気工事の他、工場で使用材料の購入も大きな仕事だった。／川崎社長自らのアイデアでマークが制定された。川の字を円形化し、中に電気(エレクトリック)のEをはめ込んだ。川崎製鉄グループのマークと類似しているとのクレームもあったらしいが、新マーク(岡本太郎氏デザイン)が作られる昭和48(1973)年まで使い続けられた。

1946

昭和21年

5月一貫作業設備完成 操業を開始／8月緊急生産を要すべき商工省指定工場に指定される／分電盤の生産開始



大理石の切断



大理石の分電盤を造る



完成した分電盤の前で

『ようやく疎開してホッとしたところで終戦となったわけですが、さて何をやるかと言っても仕事がない。……せつかく工場をつくった事もあり配電盤をつくることにした。米軍が進駐して来て、あちこちの建物を接収したので、分電盤の注文がどっと来た。当初は木で分電盤をつくったものでした。のちになって大理石でつくらねばならなくなったのですが、その石がない。そこで宮城県の女川町の硯になる原石でつくったものです。石でつくった分電盤の始まりであります。』

1949

昭和24年

最高裁判所の電気工事を請負い同時に配電盤を納入する／法務省の改修工事を行うなど、中央官庁関係の仕事が増える



旧最高裁判所



旧最高裁判所の配電盤



旧最高裁判所納入配電盤の記念

1951

昭和26年

青森三沢基地・八戸基地等進駐軍施設の仕事を大量に受注し、緊急体勢をしく



工場全景 (1951年)

1952

昭和27年

電気工事部門を休止し製造業に専念する

1953

昭和28年

不況が深刻化する

インフレが収益を圧迫し、3月期決算は深刻な状況となり、会社存続が危ぶまれたが、川崎の事業継続意欲が認められ、会社は存続することとなった。



ありし日の初代社長 (1953年)

1954

昭和29年

川崎電気事業協同組合が開設される

1956

昭和31年

「宏友会」が発足する



不況も過ぎた頃、社長の「みんなで何か楽しく遊ぶ方法はないか」との声から始まった従業員の親睦会。各職場から幹事を集め発足し、行事を通して従業員の一致団結を深めていった。

1957

昭和32年

板金工場とプレス工場が完成する

「むつみ会」が発足する



女性従業員同士の親睦を深める会としてできた。昭和46 (1971) 年に本社工場に売店ができた際は店員も引き受けるなど、会社を支える存在でもあった。

1958

昭和33年

「栄友会」が発足する



中央ブロックの親睦団体。／工場の昼休みに始まったキャッチボールをきっかけに、その年中に目黒区内の中小企業対抗戦に出たのが野球部の始まりで、この頃から運動部・文化部などの活動が行われる。初代社長は特にスポーツに関して奨励していた。

『時間の許す限り、生産に支障をきたさぬ限り積極的にスポーツをやれ。スポーツの意義は勝敗より、練習過程での苦難を通じ友情・団結・根性・責任の精神を体得することだ。スポーツを通じ職場の人間関係が円滑になり各職場にこれが浸透すれば、企業にとって大きなプラスだ』

1960

昭和35年

8月 創業35周年式典を行う



1961

昭和36年

3月 短絡試験設備が完成し公開運転を行う



1962

昭和37年

11月 東京証券取引所市場第二部に上場する

山形県に本社を置く企業としての初の上場 (東京証券取引所市場第二部)

第7回全国優良電設資材展において「技術奨励賞」を受賞 (ミニスタータ)

1963

昭和38年

10月 山形工場の長期設備計画第2期工事が完成し、新板金工場および新塗工場の完工をみる

家電組立工場ができ、ポット・ロースターなどの生産を開始する

1964

昭和39年

10月 東京オリンピック開催



オリンピックの年の初代社長 (1964年)

1965

昭和40年

3月 大阪工場を新設、操業を開始する

4月 新規採用100名突破／8月 創業40周年記念式典が行われる／川崎技術標準 (KES) が制定



創業40周年記念式典



入社式 (1965年)

1966 昭和41年

6月 第11回全国優良電設資材展において「技術賞」を受賞する(ハイユニスタータ)

1967 昭和42年

11月 浦本政三郎科学技術賞を受賞する(ハイユニスタータ)



1968 昭和43年

11月 新大阪工場地鎮祭を行う

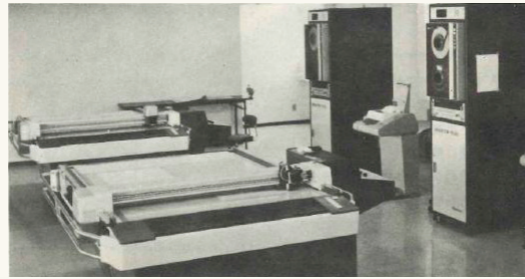


1969 昭和44年

10月 新大阪工場稼働を開始する

1970 昭和45年

電子計算機を導入
3月 電算機とNC自動製図機との連動による自動設計、製図システムの実用化に成功



自動製図機

1971 昭和46年

5月 第16回全国優良電設資材展において「関西電力社長賞」を受賞する(ハイユニスタータ)



1972 昭和47年

3月 NESCAの第1号を納入
第17回全国優良電設資材展において「技術奨励賞」を受賞する(KADAC-UC)
初代社長川崎勇が勲5等に叙せられる



1973 昭和48年

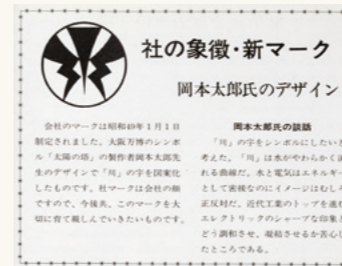
8月 新しいマークが決定/社員研修制度の充実を図る



入社式



営業研修(社長に質問)



1974(昭和49)年
1月1日制定

岡本太郎氏によるデザイン「[川]」の字をシンボルにしたいと考えた。「[川]」は水がやわらかく流れる曲線だ。水と電気はエネルギーとして密接なのにイメージはむしろ正反対だ。近代工業のトップを進むエレクトリックのシャープな印象とどう調和させ、凝結させるか苦心したところである。」岡本太郎氏談

1974 昭和49年

1月 初代社長 川崎勇死去/二代目社長に川崎暢就任
/7月 営業本部ビルを東京都港区芝浦へ移転/10月「朋友会」が発足



営業本部ビル



川崎暢社長(右)

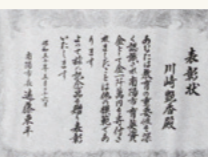


1975 昭和50年

3月 創業50周年を記念し祝賀会を挙げる/社歌制定/11月 東京にて50周年祝賀会を開催



川崎艶香 社長室長(初代社長の夫人)



創業50周年記念式典



1979 昭和54年

6月 川崎艶香、初代会長に就任

1984 昭和59年

ALPHA(自社開発CADシステム)稼働

1988 昭和63年

8月 福岡工場新設



福岡工場

1989 昭和64・平成元年

2月 鳥取工場新設



鳥取工場

1990

平成2年

認定キュービクル(CB形1000)

キュービクル式非常電源専用受電設備 認定取得

5月 神戸工場新設
9月 前橋工場新設
12月 中央研究所新設



神戸工場



前橋工場



中央研究所(上山市)

1991

平成3年

9月 首都圏工場新設



首都圏工場(千葉県野田市関宿町)

1992

平成4年

7月 徳山工場新設
9月 秋田工場新設



徳山工場



秋田工場

1994

平成6年

4月 九州工場完成(佐賀県佐賀市)
4月 中央研究所東京分室新設



九州工場



中央研究所東京分室

1996

平成8年

ISO 9001認証取得(山形工場・首都圏支社): 国際品質保証規格ISO9001 業界初



1997

平成9年

ISO 9001(九州工場)



1998

平成10年

ISO14001認証取得(山形工場): 国際環境管理規格ISO 14001 業界初

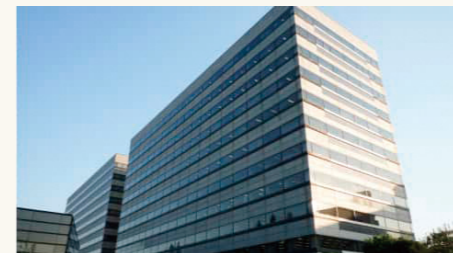


2000

平成12年

NCS21(自社開発新CADシステム)稼働

4月 東京本社を東京都大田区へ移転



9月 民事再生手続開始の申し立てを行う
12月 上場廃止

2001

平成13年

6月 西谷賢 代表取締役社長に就任

7月 民事再生法に基づく再生計画の認可決定が確定

8月 100%減資と同時に18億円の第三者割当増資を行い新生川崎電気のスタートを切る



2002

平成14年

7月 再生債権の弁済を行い民事再生手続が終結

2004

平成16年

8月 ブランド名「KAWADEN」と商号統一を図るため、「川崎電気株式会社」から「株式会社かわでん」に商号変更
11月 JASDAQ 証券取引所に株式を上場



2005

平成17年

山形工場・新検査棟が竣工

2006

平成18年

山形工場 カチオン電着塗装設備導入



2007

平成19年

九州工場・新板金工場竣工



2011

平成23年

3月 東日本大震災：震災発生直後から復旧・復興支援に向け全社を挙げ対応



2016

平成28年

6月 山形工場 塗装新Cライン稼働開始



2017

平成29年

6月 信岡久司 代表取締役社長に就任／12月 東京本社を東京都港区港南へ移転



東京支社

2021

令和3年

6月 相澤利雄 代表取締役社長に就任



11月 山形工場 新塗装工場Dライン竣工



2022

令和4年

4月 東京証券取引所の市場区分見直しに伴い、東京証券取引所スタンダード市場に上場

2025

令和7年

3月 九州工場に太陽光発電設備を導入



6月 小川善之 代表取締役社長に就任



9月 創業100周年記念式典が行われる



2026

令和8年

3月 創業100周年を迎える



Link to your
Bright Future
つなげよう、明るい未来へ。

川崎電気株式会社（現・かわでん）が民事再生法の適用を申請したのは、2000（平成12）年の9月29日、私が46歳の時でした。バブルがはじけたのが1990年、その後40歳までは埼玉の所長をしていましたが、本社に戻るよう言われて、東京に戻っていました。

その頃の購買で困っていたのは仕入れでした。段々と必要な商品を買っていただけなくなっていましたので。大口仕入先から毎日、2千数百万円、年間で20億円規模の部品を購入する必要があるわけですが、部品の販売先からすると、私共の会社は懸念先になっていました。そこで部品を購入する際に売買契約の中に入って、受注案件を担保として差し入れながら進める、というのをしばらくやっていたね。民事再生法前の一番の苦勞でした。塗料の仕入れ先には何とかご協力で売っていただいていたのですが、取引を始めて1年も経たないうちに民事再生法になってしまい、大変なご迷惑をおかけしました。

民事再生法適用の発表について、我々社員はあまりよく詳細を理解できていませんでした。午前中から役員の方たちが集まってきていて、会社の中がゴタゴタしているという様子でしたが、何かあったのかな、という感じでした。すると3時に全員会議室へ入るように言われまして、当時の営業本部長から、「今日、民事再生法を出しました」という発表があって、その説明がありました。5時半くらいまで中にいたかと思います。とはいえ、自分たちが何をしたらいいのかよく分からなかったので右往左往し、結局その日は会社に泊まり込みました。

重要取引先のお客さまから電話もかかってきて、「民事再生法出したということで、どうなるのか？」と尋ねられたり、銀行も何社か来られたりしましたが、週明けにならないと分からないということ以外、何も説明もできませんでした。

Q——その日泊まり込まれたことから、誠心誠意の対応をされたことが伺えますね。

何とか製造を続けなくてはならないですから、様々お願いをし、部品の一番の大口仕入れ先は、当面、現金決済で対応して下さることになり、支払いを終えたら部品を納品していただく、ということを何度か繰り返しました。大変でしたが、対応していただけたのは本当に有難かったですね。

民事再生手続開始の申立て後、私たち営業は部品を売っていただくために仕入れ先を歩きました。管財人の弁護士から、現金を出してよいという指示をもらえて、急いで購入をお願いしに行きました。すぐに前の借金を弁済できるわけではないのですから、虫のいい話なわけで、なかなか厳しいこともありました。

そうして駆け回っているうちに、10月13日、民事再生法の開始決定が出ました。まず、一番目に大きなお得意先が、工場の状況を確認したいと仰って、私も一緒に同行し、山形工場を見ていただきました。当時、重要得意先からは大型案件を何件かいただいていた。工場が稼働している様子をご覧になって、これなら大丈夫だろうと認めて下さり、依頼した案件を継続してよいとお許しをいただきました。そして、今、何が困っているのかと仰って、購入ができ

ずにいた部品をお伝えし、現金購入の都合をつけていただきました。銀行取引もできないですから、それまで手形であった部分を全額現金払いにして、1～2年の間続けて下さいました。

多くの取引先にも現金でのお取引をお願いして回しまして、皆さん、支払条件の変更を受けて下さいました。民事再生法というのは銀行取引を介せず、手形は持っていても割れません。自己資金で回さなくては行けないのですが、3～4ヶ月の間、現金のみで回していった結果、民事再生法の段階での試算で、手形と現金の割合が逆転するまでになって、とても回転しやすくなりました。サブコンさんには本当に助けていただきました。その頃、品川や新橋の汐留の大型再開発などの案件が沢山ありましたので、大型施設を得意とする弊社の生産能力を、必要と認めて下さったのかと思います。

Q——皆さんにとっても、御社の専門性がなくてはならない存在であったことが伝わってきます。

スポンサー決定までは本当に右往左往するばかりでしたが、何社か交渉させていただき、最終的に、2001（平成13）年3月、SBIさん（エスピーアイ・キャピタル株式会社）にスポンサーになっていただくことができました。交渉には当時の社長・西谷賢が直接当たらせていただいていたのですが、スポンサーをご検討いただく側からの条件はやはりかなり厳しいものでした。

西谷は、山形と九州の2工場を残して再建をするつもりでしたが、スポンサー候補の方から、九州工場は売却すべきと言われ、その他の条件も付けられました。それでも西谷は九州工場の売却はしない意志を通し、最終的に両工場を応援して下さるところがSBIさんであった、と西谷から聞いています。厳しい時でしたけれども、SBIさんからは、吉本健二氏に副社長で入っていただき、非常に斬新な方で、色々教えて下さったことで、再建に向けてのスピードが上がったと思います。

あと大きかったこととして、重要取引先の大手サブコンの皆さんに株を持っていただいたことです。当初は大手ゼネコン、スーパーゼネコンさんも心配されていたのですが、これだけ日本の大手サブコンさんが応援されるのであれば大丈夫でしょう、とご判断下さったのだと思います。民事再生法を出した際には仕事のキャンセルも結構ありましたが、おかげさまで数年で売上げを回復することができました。

Q——社会のインフラを支える事業が揺らぐことはあってはならないという、業界の方々の強い意識を感じました。

そうですね。そもそも電気というのはあまり目立たないですよ。電気はつくのが当たり前ですから。当たり前の社会インフラを支え続けるのが私共の使命で

す。サブコンさんの応援を受けて、何としても再建しなくてはという思いを強くしました。

いよいよ新しい資本金を構えるために、SBIさんが7割を出して下さることになって、3割はかわでん側で数億円を集めなければなりません。各サブコンさんにもお願いし、うちの購買部は、恥を忍んで、ご迷惑をかけながら仕入れ先にもお願いをして回りました。民事再生法を出した時には負債で大変なご迷惑をおかけしたのですが、皆さん、新しい会社に対し「応援するよ」と言って下さり、購入先からも出資をして下さいました。そうして多くの会社さんからご協力いただいたことが非常に大きかったですね。また、山形工場にも協力工場がありますので、そこからもかなりの出資をさせていただいて。その他にも、私も含め営業の者からもお客様に出資をお願いしました。

Q——大型工事も多数計画されていましたが、そこへの期待値もあったでしょうけども、改めて、1日も早く安定生産をできるようにしようとする御社の本気度を共有されたのでは。そこにはこれまでのお仕事への厚い信頼もあったでしょう。

やはり長年お付き合いをして下さった全国の大手取引先から応援していただけたことが、早期回復への大きな力であったと思います。本当にお客さまに感謝ですね。

民事再生法などを出したことで会社を辞めていった人も結構いましたが、その頃がんばってくれた人が今残っていて、彼らを見ていると、やはりお客様を大切に考えて営業をしてきた人たちです。不安だったと思いますが、彼らがお客さまたちのために責任を持って残ってくれたことが、非常に有難かったと思います。賞与なんか1年ほどはちゃんと出せませんでしたけど、よく我慢してついて来てくれたと思いますよね。

Q——危機を乗り越えて生まれた変化などをお感じになったことはありましたか？

私の目線ですと、民事再生法の前は、お客様目線というよりは社内目線というのでしょうか。自己的な意識のほうが強かったように思います。民事再生法の後、社長の西谷が繰り返し言っていましたのが、「顧客満足度を120%に」、「お客様を見て仕事をしないといけない。どんな風にしたらお客様が使い勝手がいいか」ということです。そのように皆の姿勢が変わっていったのではないかと気がしています。ですから、苦境に陥り、自分たちの仕事を見つめ直す経験を経て、いい方向に意識が向かっていったように思います。やっぱり昔は、売上げで業界ナンバーワンということに対しての、自己意識の方が強かったかもしれません。本社があります山形でも、周囲から「会社が変わったね」と、評価していただきました。

Q——昨今も大きな地震が続き、自然災害も多いですが、社会のインフラを支えるお立場として、次世代に向けたメッセージはありますか？

そうですね、こうした仕事のやり甲斐について考えてみますと、私も会社に入って50年経ちますが、これまでも目標として中長期計画というものがあったわけです。売上げの目標はこうで、達成したか、しなかったか……など。ただそれは、数字ありきの計画でした。この度、「会社はこうあるべきでは」、「こうありたいね」、ということを発表しまして、自分たちの会社がどんなことを考えているのかということ、社員の皆と共有できるようにしました。

この業界はマーケットが2倍3倍と増えていくわけではありません。ただ、昨今ですとデータセンターなどの特殊な大型設備が増えてきていますので、そこに対応した製品を作り始めて数年が経ってきています。弊社ではデータセンターのパネルなども作っていますので。そうした時代の流れで出てきた新しい商品について、作っている工場の人たちにも、どこでどんな風に使われているのか、といった情報を知らせていければ、社会への貢献が見えて、皆の達成感や充実感にも繋がっていくんじゃないかなと考えています。

Q——社会が正常に動くための心臓部を担っておられるわけですので、例えば大災害などが起きると、社会基盤が脆弱になり、復旧には電気が切り離せません。その対応への力や意識について、今回、相澤会長に東日本大震災のご経験をお聞きすることができました。

たしかにあの時、東京などはあれだけのビルが建っているのに、倒壊は少なかったですね。神戸の時に大変な被害になって、そこで真剣に学んだ部分が、その後に活かされてきたのだと思います。都度都度、日本は勉強していますよね。この仕事自分たちの役割だ、ということや個々の人生観としても持てるかどうかだと思いますね。目立たない部分を担っているかもしれないですが、必ず必要なものなのでね。

——安心というのは、実は相当な尽力の継続により保たれている、ということがよく分かりました。皆さんのお仕事が縁の下の力として働いている状態が、平和の証であるということでしょうか。今後は建物を見る意識が変わりますね。ありがとうございました。

私は宮城県の岩沼市出身で、入社して7、8年は仙台営業所に在籍し、その後、水戸営業所、千葉営業所、東京本社と8年の単身赴任を経て、仙台へ戻りました。太陽光発電が流行した最初の頃で、その現場代理人をするよう言われ、4カ所の工事現場を竣工させ、仙台営業所の所長になりました。それから2、3年した2000（平成12）年に、民事再生法の申し立てになったわけです。その後、北海道・東北支社長を経て東京の第1支社長を拝命しました。

そして2011年3月11日の金曜日、東日本大震災が起こりました。宮城県は元々地震が多いこともあって、私共の盤は少々地震では破損していないので、問題ないだろうと思っていました。ところが大津波で、それはもう大変なことになったわけです。

Q——地震が発生してからどのように動かれたのでしょうか。

地震の発生時、私は東京にいたのですが、家内は仙台空港の海側に、娘は塩釜港の近くにおりました。テレビでは仙台空港の津波のシーンばかり流すものですから、どうなっているのか、という思いで見えておりました。西谷社長からは「仙台に帰れ」と言われまして、翌日の土曜日の午後1時、東京へ出張中の山形の社員も一緒に乗せて、車で山形経由で仙台へ出発しました。帰る途中、福島付近の4号線の道路が無くなっていたりして……。そんな状況でしたから、仙台に着いたのは日曜日の午前6時頃だったのでしょうか。高齢の母だけが一人家にいました。家内も娘も助かっているとは到底思えず、しばらく安置所などを探して歩きました。それが2日ぐらいしたらひょっこり帰ってきました。娘には夜、メールが繋がりました。

Q——無事にお帰りになれたのは嬉しいことですが、さぞかし驚かれたことでしょう。

そうですね。ただ、家の車は流されてしまいました。娘の方はまだ塩釜にいたのですが、やはり車が流されてしまったから、迎えに行かないと帰ってこれない状況で、4、5日泊まって、何とかして戻ってきました。

会社からは、仙台営業所へ行ってくれと言われました。しかし、仙台は自宅から20km以上あり、自宅の車も流されてしまっていますし、電車も止まっています。東京からは会社の四輪駆動車で、山形経由で仙台まで来たものですから、もうガソリンが無い状態でした。そこで、家族の安否も確認できましたし、体制を整える意味でも東京へ戻ろうと考えたのです。宮城は全県停電でしたが、福島は一部電気が通っていました。ならばガソリンスタンドが開いているかとも思っていたのですが、福島県へ入って、2箇所のガソリンスタンドとも給油を断られてしまいました。これではすぐにガス欠で立ち往生してしまいますから。スタンドの人にお願ひして、近くの空き地の所有者に断り、会社の車を置かせてもらいました。それから福島営業所へ電話を入れて車で送ってもらい、また家

に戻ったのです。

そこで、どうするかですね。仙台営業所へ向かうように指示が出ていましたから、家にあったしばらく乗っていない自転車を引っ張り出して油をさしたりして……。一応、自転車屋さんに見てもらおうと寄ったのですが、手一杯でそれどころじゃないと。そうしたら店内の電動自転車が目に入って、「それじゃ、電動自転車買うからすぐ乗せて」と言って購入しました。これなら仙台まで行けるぞ、と思いました。

Q——言い方はふさわしくないかもしれませんが、まるでドラマの中の出来事のようなですね。

本当にそうですよ（笑）。電動自転車で家に帰ったら、仙台営業所から連絡が来てとにかく仙台に来てくれと。そこで営業所の社員に送迎してもらい、状況を把握しに行きました。その後何とか山形工場までたどり着ければ体制が取れるだろうと、タクシーに山形まで行ってほしいと頼んでみましたが、状況が状況でしたから断られました。仙台から山形へ行くバスが走る情報があり、仙台までタクシーで向かい、山形駅まで移動し、山形の工場からは車で迎えに来てもらいました。山形工場では独身寮へ滞在させてもらって、温かいご飯を朝昼晩食べさせてもらえ、お風呂にも入れてもらうことができました。水も電気もない自宅から見れば天国のようでした。

ちょうどその頃、東京の日本一高い電波塔や東京駅前の超高層ビルの現場へ納品する時期で地震から1週間ぐらい経つと、東北は全く動いていないにも関わらず、関東は段々と動き出しました。すると製品を持ってきてほしいとなるわけです。「うちも、うちも」と続きましたので、対応しなくてはいけません。そこで私はコントロール役として工場に待機し、東京や全国の物件の進捗を調整しながら、製造やトラックの順番の調整を行いました。

お得意様の中には有事に対し豪胆なところもありました。中でも電波塔の所長さんはすごい方でした。「何で持って来ないのか」と言われるので、「燃料が足りないから行けないのです」とお話ししたら、「現場で帰りの燃料を満タンにしてあげるの、心配なく搬入して」と、とてもありがたい声を掛けていただき無事納入する事が出来ました。

Q——状況からしますと、光が差すような、希望を感じる出来事ですね。

本当にそうでしたね。そのうちに警察署から災害復興のプレートを出してもらえることになりました。災害時、復旧関連車両は優先されるんです。通行止めの高速道路も無料で消防、自衛隊と同じように通行できました。当社は病院、公共施設にも製品を納めていましたから、迅速な復旧が求められるわけです。津波で流された所はどのようなもなかったのですが、何とかできるどころから始めました。

山形からガソリンの携帯缶にガソリンを入れて福島に行って、乗り捨てた車を取りに行きました。当時東北ではガソリン携帯缶も売り切れで入手困難でしたから、九州工場からガソリン携帯缶を数十個、送ってもらいました。

また、かつては当社でガソリンスタンドを経営しており、民事再生法の際に別れた仲間たちが、そのまま工場の脇でガソリンスタンドを営業しています。そこで、ガソリンを満タンにしてもらい、仙台営業所の車もガソリンがなく動けなかったものですから、携帯缶にも入れて営業所へ運び、営

業車の足を確保しました。

仙台営業所では優先順位を決めて、まずは病院関係を一番に進めました。その後が工場です。宮城県には有名な電気メーカーの多賀城工場がありまして、そこはビデオのβなどのテープを作る世界で唯一の工場で、日本ではほとんど使われなくなったβですが、途上国の放送界では、ビデオテープが入手できなくなったと大騒ぎになったそうです。ですから電気メーカーからは、「迅速に再開できて本当に助かりました」という言葉をいただきました。世界唯一とは知らず驚きましたが、嬉しかったですね。

本当に色々なことがありましたが、大きなことではもう一つ、ビール会社の仙台工場が仙台港のすぐ脇にありまして、かなりの被災をされてね。当社の製品をご利用いただいているのですが、津波で全くダメになってしまっていました。全部作り直すような時間はかけられませんから、使えるものを判断して水で洗浄しました。

しばらくしてビールが造れる目途が立った頃になったのですが、ビールを入れる工場の製缶設備も流されて、缶が造れず困っておられました。当社は納入していなかったのですが、ビール会社さんから、「何とかして製缶会社さんと缶を造れるように復旧できないか」という依頼がありました。津波で図面も無くなっていましたが、線を1本ずつ引き直して組み立てて、全部作り直して製缶会社さんに納めました。ビール会社さんからは、「他のメーカーさんだけでは追いつかないから手伝ってあげて」というご連絡もあり、いくつかお仕事をさせていただきました。その後、仙台工場から「3.11以降にできた第1号のビールです」とお届けいただいて、嬉しかったですね。そんな風に皆助け合いました。

Q——ものづくり同士、改めて絆が深まりましたね。

はい、そうですね。一方で私共の山形工場でも停電は起こりました。するとそれはもう大変な事態で、塗装炉のカオチン電着塗装といって、電着層に盤を浸けて塗装する装置なのですが、もし一週間も電着層を攪拌しないと、その塗装液が固まり、品質が劣化して使えなくなるわけです。

何とか3、4日で受電することができました。それでも計画した生産には全く及ばず、山形の社員に九州工場へ入ってもらい、昼は九州工場の製品を、夜は移動した山形の社員が、山形工場の製品を2直で製作しました。工場に20～30畳くらいの畳部屋があって、お風呂もシャワーもありましたのでね。

山形工場では、ガスの入手も非常に困難になり塗装の焼き付け用にガスを優先した為、暖房用のガスを止めて極寒の中、防寒具を着て作業していました。

あの頃はひどい環境でしたが、人間、順応性もありますし、やはり使命感とプロ意識でしょうか。自分たちは配電盤を作るプロだから、うちでお届けした盤に何かあってお困りなら、一刻も早く復旧しなくてはと、社員それぞれが意識してくれました。急な出勤も嫌な顔一つせず行ってくれましたからね。

震災で東京から山形へ入って1ヶ月ほどいたと思います。段々と落ち着いていき、トラックも工場もうまく回ってくれるようになって、「ああ、これ以後は大丈夫だな」と思い、東京へ戻りました。

今でも思い出すのは、いよいよ移動の足がなくなって、引っ張り出した自転車の試運転をしていた時のことです。4号線のバイパスに全国各地のナンバープレートをつけた消防車と救急車が、そ

れこそ何百台と続いて走っているのが見えました。そして信号機が赤になると、サイレンを鳴らしながら隊列を作って走り出すのです。私は向かい側に渡りたかったのですが、とても渡れないぐらいの隊列でした。全国からそうやって駆けつけてくれたわけです。忘れられない光景でしたね。

Q——ただ事ではない状況に対し、一丸となった人々の力を感じますね。

私共もあらゆる対応をするために、緊急対策チームといいますか、全国から仙台に応援を呼びました。営業所の人間だけでは、あれだけ広範囲のことには対処できませんからね。状態を判断できる人間、それを修理できる人間、必要な商品を手配する人間、図面を書く人間、それぞれに持ち場があります。彼らを仙台に集めて、マンションの大きめの部屋を借りて皆に泊まってもらって。震災でホテルの宿泊は難しかったですから。そこを起点にあちこちへ行って……てんやわんやの頃は、津波を被った機材を洗ったりで、皆、毎日泥だらけでした。長靴も履かないと危険でしたしね。部屋は1～2年、増員をかけながら借りていました。復旧が進んでいくと、一人抜け、二人抜け……(笑)。あとは営業所でできるだろうとか、「通いで行きますから」というように段々と緊急対策チームは縮小していったのです。

Q——心を一つにされた同志として夢中で邁進されたと思いますが、無事にチーム解散を迎えられ、何よりでした。

はい、本当にそう思います。振り返ると、人間というのはいざとなるとすごいと思われた出来事でした。活かさずに済むに越したことはありませんが、やはりこうした経験は色々活かしていくといいですね。何事も同じようには起こらないでしょうが、それでもやることは一つでね、どうやって迅速に復旧するか、ということです。その時は製品の知識をしっかり持っていれば大丈夫です。最低限、電気を通すにはこれだけあれば、ということで動ければと思っています。とにかく何とかして動かすのです。

例えば水害などですと、私共の製品はビルの地下にあるものが多いです。そうしますと、大雨などで排水が悪いと、電気室が水没してしまうことがあります。するとビルが機能不全に陥ってしまいます。それでも復旧させないといけないわけです。その場合、電気室の機材を水で洗うのですよ。洗ってゴミを取って……あとは乾かしてスイッチを入れると繋がってくれます。有事には安全装置を最低限にして繋ぐわけです。うちの人間には、そういう技術を持って組み立てている人もいます。どこの部署にどんなマニアックな人間がいるのか分かっていますから。彼らを集めると大体のことが揃いますね。

Q——これからもいざとなったら皆集結、ですね(笑)。震災という大変な出来事を乗り越えられたことによって、自社はもちろん、社会の未来を守られたということですね。これからも体験者としてのお役目がおありだと思います。

そうですね。その際にはお役に立てればと思っています。

オンリーワン製品で、日々の生活を守る。

全国各地の著名な建築物をはじめ、官公庁や自治体の施設、地域再開発の大型プロジェクトなど、創業以来培ってきた「KAWADEN 配電制御システム」がみなさんの生活をエネルギー面から支えています。配電制御システムのリーディングカンパニーとして、専門メーカーとしては全国トップシェアを誇る株式会社かわでん。顧客のニーズに合わせたカスタムメイドの製品を一貫生産体制で生み出し続ける、かわでんのものづくり100年を辿ります。

1951 昭和26年

配電盤用計器 KE185/KE140 形露出丸型の製品化が行われる。

1953 昭和28年

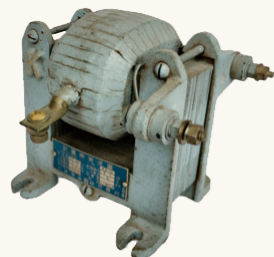
ノーヒューズブレーカー (NF) 分電盤を製作する。シャーリング及びプレスブレーキを設置。



1958 昭和33年

1

巻線式計器用変流器 (CT)



1962 昭和37年

2

ミニスタータ

ハイユニスタータを主体に構成されたコンビネーションスタータで、汎用誘導電動機、その他交流一般負荷の直入起動開閉や、給排水制御もでき、過負荷保護、単相運転防止、短絡保護機能をもつ経済的スタータ。



1963 昭和38年

3

ホームポット

家庭電気製品を売り出そうと家庭電気組立工場が生まれ、社長も毎朝1回きて仕事の打ち合わせ、作業のやり方、部品の発注等を指導。ポットの製作では、ゆで卵やお酒の燗に適した温度を定める研究をしたり部品について各方面からアドバイスを受けたりと、試行錯誤しながら作業・生産を続けた。発売当時はデパートでの対面販売も社員が行っていた。

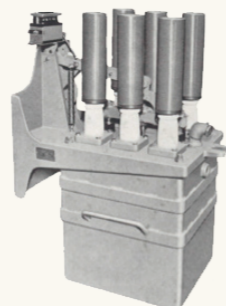


1964 昭和39年

4

油しゃ断器 (OCB)

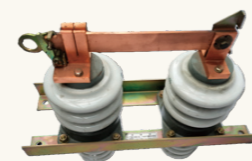
定格電圧7.2kVのしゃ断器で、定格電流200A、400A、600Aとラインアップしている。



5

断路器 (DS)

定格電圧3,450Vおよび6,900V、定格電流1,000~4,000Aとラインアップしている。

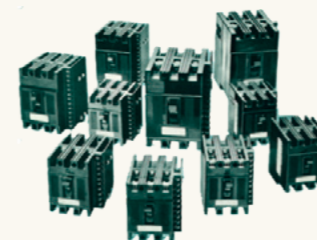


1966 昭和41年

6

ハイユニスタータ

配線用しゃ断器または電動機保護用しゃ断器と電磁開閉器を一体化した製品で、盤内スペースが約1/2で済む。



7

AR-3 自動交互運転継電器

2台の電動機を交互に自動運転する場合に使用される。



1969 昭和44年

8

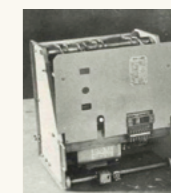
33FW形フロートレスリレー (WR)

トランジスターを利用した電子回路から構成され、内部検出回路および制御回路が独立し、プラグイン式となっているため、保守点検が非常に容易でコンパクト化されている。



1970 昭和45年

真空しゃ断器が完成する。



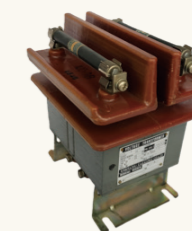
1971 昭和46年

KADAC第1号を納入し、コンピュータシステムによる計測、制御装置の販売が開始された。12月 CPU内蔵の集中管理装置 NESCA シリーズの販売開始。CRT 監視システムを日本で初めて採用。



9

モールド式計器用変圧器 (VT)



10

モールド式計器用変流器 (CT)



1972 昭和47年

11

NESCA

世界初の配電制御機器の自動製図化に成功した、川崎電気の卓越したソフトウェアを駆使し、NESCA-UCシステムによるミニコンピュータ機能を有するKADAC-CPUを中心とし、管理の高能率化、情報処理を迅速化をはかるため、CRTディスプレイを使用している。多様化されたビルの電気設備をはじめ、記録の自動化には最適のシステムである。

これ以降、「NESCA」は、総合監視制御システムシリーズの総称となる。



12

川崎集中管理装置 (KADAC-UC)

川崎集中管理装置の名称で、高層ビル、工場などで空調、電気、防災および給排水設備その他の諸設備を能率的に管理運営するため実用化された最新の中央管制システムである。構成は、KADAC-CPUを中心とし、CRTカラーディスプレイ装置、記録装置その他の周辺機器より成り立っている。



1973 昭和48年

8月簡易キュービクル「王座」が製品化されその発表会が行われる。



1974 昭和49年

13

過電流継電器 (OCR)



1977 昭和52年

認定キュービクル (PF・S形 300、150)

1979 昭和54年

14

テレマスター

電話料金自動記録装置



1980 昭和55年

15

川崎KFP形耐火分電盤 (KAWASAKI-TYPE KFP)

新消防法に適合した耐火分電盤。非常用電源の専用受電設備は、840℃の高温に耐えられる耐火分電盤の設置が義務付けられた。



16

コンピュータ囲碁マスター (EG-C型/EG-S型)

碁に強くなる、囲碁ファン待望の独習教材。日本棋院推薦 (第35期 武宮正樹 本因坊「人呼んで宇宙流。私が強くなったのも、コンピュータと言われる兄弟子がいたおかげです。」)



17

コンピュータフライヤー

フライメニューの揚げり具合をコントロールする装置。



1982 昭和57年

18

認定キュービクル (CB形 500)・ND-4 (分電盤用中性極端子ニュートラルスイッチ)



1989 昭和64・平成元年

19

自動交互運転リレー (AR-4)

ポンプ2台の自動交互運転制御 (AR-3の後継機)



1990 平成2年

20

総合ビル管理システム NESCA新シリーズ

受変電設備、空調設備などのビル管理システムと防犯、防災はもちろんのこと、出退管理システム、自動受付システムなど、ビルの規模やニーズにあわせて、ムダのない最適な管理システムを構築。特別な知識を必要としない易しいオペレーションシステムで、高度な管理が容易に行える。専用の監視室を必要としない省スペース型。



21

中規模監視盤シリーズ (NESCA-MC48A100)

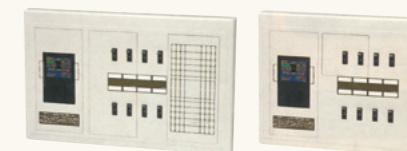
中低層のビルや、中小規模の工場、ホテル、学校などの設備を合理的に運用し、監視・制御・記録にすぐれた能力を発揮するシステムとして、また省エネルギー、省力化のために最新の技術を注ぎ込んで開発した多目的形の監視盤。



22

KH形住宅用分電盤

住宅用分電盤として、あらゆるニーズに対応。軽くて燃えにくいプラスチックボックスで、内部機器がユニット化されているために取外しが容易。簡単な施工で設置OK。厳しい検査に合格した高い安全性。



23

認定キュービクル (CB形1000)

キュービクル式非常電源専用受電設備 認定取得。

1991 平成3年

24

遠隔操作リレー CX-TX

遠方からの負荷の操作をコンパクトに。配線の省力化。



1992 平成4年

25

遠方監視・制御システム (SPANET)

遠方監視・制御システム / '94 電設工業展において「通産大臣賞」を受賞。



1995 平成7年

26

停復電シーケンスユニット (TSU-24)

受電設備容量の大規模化、高度情報ネットワーク社会に反映した、受配電システム。非常用自家発電を含めたシステムを停電、自家発電受電、復電の複雑な条件設定 (シーケンス制御) を確実に実行。多種多様な仕様を標準化、さらに独自の機能を付加してユニット化したもの。



27

コントロールセンタ

各種プラントおよび産業システムの低圧モーター群の集中制御を目的として開発されたもので、性能・機能を徹底的にインテリジェント化し、スイッチ類、監視、制御、保護器具等を単位回路ごとにユニット化。閉鎖ボックス内一括収納。これによりメンテナンスが容易になり、省スペース、高安全性、コストミナムを実現。



1996 平成8年

28

ニュートラルスイッチ ND形分電盤用中性極端子

特徴は電気的性能、構造はJISC8480 (分電盤通則) に適合している。操作力が軽く、操作が簡単。絶縁測定に便利な電圧極端子付もある。



29

油圧式ケーブルベンダー (CB/325) ケーブルベンダー (まげたくん)

ケーブルベンダー (電線屈曲機)



1997 平成9年

30

電源切替器 (RFCユニット) RFC-R4 / RFC-F5

'97 電設工業展において『(社) 日本電設工業協会会長奨励賞』受賞。
受電設備システムの停電 / 復電時の複雑な手順による遮断器の引外し・投入をスムーズに行う電源切替器。(TSU-24の後継機)



1998 平成10年

31

SF6 ガス絶縁方式特別高圧配電盤 (BEU-J)

ガス絶縁スイッチギア



1999 平成11年

32

スリムライト型高圧配電盤 (KX-1) ミニステーション

'99 電設工業展において『(財) 関東電気保安協会理事賞』受賞。
超小型化・軽量化を実現した21世紀の高圧配電盤。標準化されたユニットの組み合わせ方式により、増設・改造などに対する高い適応性を持つ。ユニット結合方式や仕切構造などのアイデアで小型化・軽量化を進めながらも安全性を向上。溶接レス構造や部品部材の選定で省資源化を実現しリサイクル性を高めた。遠隔監視・操作を実現する最新の通信方式Lon Worksへの対応も可能とした。
山形エクセレントデザインセレクション2000の製造部門において、「エクセレントデザイン賞」を受賞。



33

分散型制御システム サテライト

様々な設備をコントロールするために複雑・大型化してしまう制御盤。各制御回路を最新のデジタル技術により小型化するとともに、回路ごとに独立したコンパクトなボックスへ収納。各回路をそれぞれの負荷 (モーターやポンプ等) の傍らに設置、または内蔵することで、空スペースを活かした効率の良い設置を可能にした。分散型制御盤と壁掛型 (埋込型) の集中操作盤で構成され、通信回線で結合。独立監視と集中監視の両方に対応。



34

認定キュービクル (CB形2000、1500)

キュービクル式非常電源専用受電設備 認定取得

2000 平成12年

35

中小規模向けビル管理システム (NESCA-DS500)

中小規模ビルのために生まれた高機能ビル管理システム。空調、照明、防犯、防災など500点までの設備の監視と効率の良い自動運転を行い、省エネルギーをはかる。操作は表示されたガイダンスに従い、カラーLCD（液晶）のタッチパネルに触れるだけの、イージーオペレーション。厚さ100mmの薄型コンパクト設計。



2001 平成13年

36

加圧送水装置等の制御盤

消防設備等の認定取得。

2005 平成17年

37

配電盤表示ユニット (3灯)

遮断器の表示、警報表示回路をユニット化。



38

配電盤表示ユニット (5灯)



2006 平成18年

39

電源切替器 (RFC 2ユニット) RFC2-R4 / RFC2-F5

RFC ユニットの後継機。



2009 平成21年

40

WHM 配線チェッカー

電力量計接続の良否判定試験に特化した検査機。



2010 平成22年

41

iDC用電源設備 インテリジェントPDU

PDUと冗長化されたUPSの電源システムによって、電源の品質と信頼性を確保。万一の停電やメンテナンスによる電源切替の際も、IT機器に影響のないよう予備系統へ無瞬断で切り替え、高品質な電源を24時間365日供給。データセンター関連製品受注拡大の足掛かりになった製品。



2013 平成25年

42

接続箱_ダイオード

太陽光発電システム 接続箱 集電箱



43

系統関係キュービクル3

太陽光発電システム 系統関係キュービクル



2017 平成29年

44

ECK (省施工) 形分電盤

ケーブル取込みの簡素化・二次側配線の簡素化など、分電盤施工の省施工化を実現し、現場作業をアシスト。



2020 令和2年

45

ユニット制御盤

従来の複数機器による制御回路をコントロールユニット及びスイッチボードでユニット化し、設計工数削減、作業効率アップと環境影響に配慮した製品です。回路毎に盤内のユニットパネル（機器取付板）及び扉操作部を分割、回路単位での変更可能であること、工場内で変更改造した回路の配線、検査が可能で、現場での配線作業、配線検査時間を短縮できる。



2025 令和7年

46

データセンター用電源設備 EcoLine PDU 開発

国内の大型データセンターのニーズは年々高まってきており、市場規模も拡大の一途をたどっている。それに伴って消費電力の増大も予想される。これらの課題に少しでも貢献すべく、新しいハイブリッド型高速電源切替装置を搭載した、省電力形のPDUを開発した。



創業の100周年事業の一環として、より見やすく分かりやすいサイトを目指して、デザインとページの構成を見直し、新たな情報も追加いたしました。また、スマートフォンからのアクセスにも配慮し、モバイル端末でも快適にご利用いただけるよう最適化を行いました。



URL <https://www.anniversary100.kawaden.co.jp/>



創業100周年記念ムービー

大正から令和へ、電気とともに発展する社会と共に歩んできたかわでんの100年の軌跡を創業100周年記念ムービーで振り返ります。

- コーポレートサイトリニューアル
- 特設サイト、ムービー公開
- 社史編纂
- 記念式典挙行
- 社員研修旅行
- OB感謝の集い開催

- 記念ロゴ作成
- 作業服リニューアル
- 寄付金贈呈
- 記念品贈呈
- 創業100周年記念広告(新聞、他メディア)

創業100周年を記念して、 「創業100周年記念社員研修旅行」 「創業100周年記念式典」を行いました。

日程：2025年9月4日（木）～6日（土）の3日間

9月4日（木）：大阪市内観光の後、帝国ホテル大阪にて、「創業100周年記念式典」を開催

9月5日（金）：大阪・関西万博見学後、宿泊先にて社員懇親パーティー（テツandトモ、吉本新喜劇を招いて）

9月6日（土）：オプションツアー（大阪市内、USJ、京都市内観光）



帝国ホテル大阪での集合写真



For the next 100 years 次の100年に向けて

Link to your Bright Future

つなげよう、明るい未来へ。

100th
ANNIVERSARY
Since 1926

当社は、配電制御機器の生産を通じて、電気の安全かつ安定的な利用を陰ながら支え続けてまいりました。電力という、現代社会のあらゆる活動を支える基盤が、常に安全に、そして安心して利用できること。この当たり前を支えることが、私たちの誇りであり、使命であります。

創業より100年を経て、社会は今、大きな変革期を迎えています。AIやIoTの浸透、再生可能エネルギーの普及、脱炭素社会への転換。これらは新たな可能性を拓くと同時に、電力システムにはより高度な安全性、効率性、そして持続可能性が求められています。また、少子高齢化の進展に伴う就業人口の減少は、社会全体にとって避けて通れない大きな課題となっています。

私たちは、この変化を新たな成長の機会と捉え、これからも「暮らしを守る。電気を守る」という揺るぎない使命を胸に、挑戦を続けてまいります。培ってきた技術と経験を基盤に、以下の3つの柱で、次の100年も社会に貢献してまいります。

1. 革新的な技術で、次世代の電力システムを支える：デジタル化の進展に対応したスマートな配電制御機器の開発を通じて、より安全で効率的な電力インフラの構築に貢献します。
2. 持続可能な社会の実現に貢献する：省エネルギー化を促進する製品やソリューションを提供し、脱炭素社会への移行を加速させます。環境負荷の低減にも積極的に取り組み地球と共に歩む企業であり続けます。
3. 人と社会に寄り添い、未来を創造する：お客様のニーズに深く耳を傾け、社会課題の解決に資する製品・サービスを提供します。また、就業人口の減少という課題に対しロボットやAIの活用による生産性の向上、多様な人材が活躍できる職場環境の整備、そして社員一人ひとりが能力を最大限に発揮できるよう教育・研修制度の充実にも注力してまいります。これらを通じて、持続的な成長を実現します。

次の100年も、私たちは「電気の安全安心」という普遍的な価値を守り、その先の豊かな暮らしと持続可能な社会の実現に貢献し、明るい未来へと繋げてまいります。

商号	株式会社かわでん
英文表記	KAWADEN CORPORATION
所在地	本社 〒999-2293 山形県南陽市小岩沢225 東京本社 〒108-0075 東京都港区港南3-8-1 5階
創設年月日	1926年(大正15年)3月1日
設立年月日	1940年(昭和15年)6月20日
従業員数	865名

会社の目的

- 1) 電気機械器具の設計、製作、販売
- 2) 電気材料ならびに建築材料の販売
- 3) 電気工事の設計、監理ならびに電気に関する機械器具の取付工事請負
- 4) 電子機器、無線通信機用部分品の設計、製作、販売
- 5) その他前各号の目的を達成するに必要となる事業ならびに出資

資本金 2,124,550,000 円

建設業の許可 許可番号 国土交通大臣許可(般-7)第5661号

建設業の種類 電気工事業

通知電気工事業者通知 整理番号 関東東北産業保安監督部長み通 第19001号

電気工事の種類 自家用電気工作物

上場金融商品取引所 東京証券取引所スタンダード市場

役員・執行役員

代表取締役会長	相澤利雄	専務執行役員	武田昌宏
代表取締役社長	小川善之	常務執行役員	河合秀樹
取締役	神保能郎	常務執行役員	江頭俊朗
取締役	田代正	常務執行役員	丸山秀人
取締役	山下孝司	常務執行役員	野邑秀二
取締役	坂本宏幸	常務執行役員	松成知之
社外取締役	石田徹	常務執行役員	皆川速一
社外取締役	堀内晃	執行役員	中島孝敏
社外取締役	菅野雅貴	執行役員	浅沼知明
常勤監査役	長沼正光	執行役員	遠藤公泰
社外監査役	加藤英樹	執行役員	中井康爾
社外監査役	木南麻浦	執行役員	柳光
		執行役員	上杉和信
		執行役員	鈴木一貴
		執行役員	船津武

本社	全国各営業所	首都圏支社	関西・中部支社	保守サービス
〒999-2293 山形県南陽市小岩沢225 TEL. 0238-49-2011	営業開発部 〒108-0075 東京都港区港南3-8-1 5階 TEL. 03-6433-2293 FAX. 03-6433-9037	第一営業所 〒108-0075 東京都港区港南3-8-1 5階 TEL. 03-6433-2461 FAX. 03-6433-9095	関西第一営業所 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島1-11-16 新大阪CSPビル本館4階 TEL. 06-6100-1723 FAX. 06-6100-1738	メンテナンスチーム 東北支社 メンテナンスチーム 〒999-2293 山形県南陽市小岩沢225 TEL. 0238-50-0431 FAX. 0238-49-2016
東京本社	東北支社	第二営業所	関西第二営業所	エンジニアリング部 メンテナンスチーム
〒108-0075 東京都港区港南3-8-1 5階 TEL. 03-6433-0135	仙台営業所 〒983-0852 宮城県仙台市宮城野区榴岡4-2-3 仙台MTビル5階 TEL. 022-292-4161 FAX. 022-292-4162	〒108-0075 東京都港区港南3-8-1 5階 TEL. 03-6433-2824 FAX. 03-6433-9113	〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島1-11-16 新大阪CSPビル本館4階 TEL. 06-6100-1724 FAX. 06-6100-1738	〒108-0075 東京都港区港南3-8-1 5階 TEL. 03-6433-3035 FAX. 03-6433-9124
山形工場	山形営業所	横浜営業所	名古屋営業所	関東支社 メンテナンスチーム
〒999-2293 山形県南陽市小岩沢225 TEL. 0238-50-0207 FAX. 0238-49-2016	〒990-2481 山形県山形市あかねヶ丘3-9-24 TEL. 023-643-4321 FAX. 023-643-4320	〒108-0075 東京都港区港南3-8-1 5階 TEL. 03-6433-2541 FAX. 03-6433-9095	〒460-0022 愛知県名古屋市中区金山1-8-20 シャローナビル4階 TEL. 052-324-5322 FAX. 052-324-5323	〒330-0844 埼玉県さいたま市大宮区下町1-45 松亀センタービル6階 TEL. 048-650-8551 FAX. 048-650-8552
九州工場	秋田営業所	静岡営業所	高松出張所	エンジニアリング部 メンテナンスチーム(静岡駐在)
〒840-0214 佐賀県佐賀市大和町大字川上4583-1 TEL. 0952-51-2051	〒010-0001 秋田県秋田市中通4-5-6 秋銀・明治安田ビル7階 TEL. 018-825-9451 FAX. 018-836-0155	〒420-0852 静岡県静岡市葵区紺屋町11-17 桜井・第一共同ビルディング3階 TEL. 054-270-3888 FAX. 054-272-0405	〒760-0021 香川県高松市西の丸町6-12 ハーバー・ビュー 2階201 TEL. 087-813-1681 FAX. 087-813-1682	〒420-0852 静岡県静岡市葵区紺屋町11-17 桜井・第一共同ビルディング3階 TEL. 054-270-3888 FAX. 054-272-0405
	盛岡営業所	札幌営業所	西日本支社	福岡営業所
	〒020-0001 岩手県盛岡市中央通二丁目11-12 明治中央通ビル3階 TEL. 019-624-6832 FAX. 019-653-1462	〒065-0024 北海道札幌市東区北24条東16-1-4 ロイヤル元町ビル8階 TEL. 011-780-6460 FAX. 011-784-5160	福岡営業所 〒812-0025 福岡県福岡市博多区店屋町1-35 10階 TEL. 092-263-9800 FAX. 092-263-9801	関西・中部支社 メンテナンスチーム 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島1-11-16 新大阪CSPビル本館4階 TEL. 06-6100-1721 FAX. 06-6100-1738
	福島営業所	北関東営業所	佐賀営業所	西日本支社 メンテナンスチーム
	〒960-8035 福島県福島市本町5-8 福島第一生命ビルディング2階 TEL. 024-572-7950 FAX. 024-572-7951	〒330-0844 埼玉県さいたま市大宮区下町1-45 松亀センタービル6階 TEL. 048-650-8551 FAX. 048-650-8552	〒840-0214 佐賀県佐賀市大和町大字川上4583-1 TEL. 0952-51-2061 FAX. 0952-51-2062	〒840-0214 佐賀県佐賀市大和町大字川上4583-1 TEL. 0952-51-2051 FAX. 0952-51-2052
	東関東営業所	広島営業所	沖縄出張所	リニューアルチーム
	〒260-0021 千葉県千葉市中央区新宿2-1-20 結城野ビル2 3階B号室 TEL. 043-204-7782 FAX. 043-204-7783	〒730-0017 広島県広島市中央区鉄砲町10-12 広島鉄砲町ビル3階 TEL. 082-211-2800 FAX. 082-211-2801	〒900-0015 沖縄県那覇市久茂地3-21-1 國場ビル8階 TEL. 098-861-0015 FAX. 098-861-0016	〒108-0075 東京都港区港南3-8-1 5階 TEL. 03-6433-2998 FAX. 03-6433-9124

100 Years of KAWADEN

発行日 2026年3月

発行 株式会社かわでん