

PICKUP BusinessPartner

ピックアップ! ビジネスパートナー

【優良受発注企業紹介】

確固たる技術的裏づけを支えに安定受注を実現

株式会社長島製作所

当社は昭和51年7月、平泉町長島地区内において有限会社として設立、操業を開始しました。業務内容は、当初、プレス加工のみでしたが、3年後からは各種治具及び金型の製作も開始しました。平成元年1月には株式会社に改組するとともに、本社工場を現在の一関工業団地に移転しました。また、平成4年5月には第2工場を増設しています。

ご多分に漏れず、当社も発注企業から加工単価の切下げ要請が続いています。単価切り下げ要請は特に5年ほど前から顕著で、最近はいわゆる「中国価格」「東南アジア価格」が基準とされ、切下げ率も一層厳しいものになっています。こうした中において、工場レイアウトの合理化を図ること等によりコストダウンへの対応力を強化したほか、受注する加工内容等を「中難度のプレス金型、量産系プレス加工、板金加工」から「高難度・高精度プレス金型、多種・少量加工」に移行中です。この一環として、生産設備面での増強をはじめ、検査機器面でも整備

をしています。また、営業力の強化も必要とし、3年ほど前から、営業専従の担当者を配置しました。「まだ一人前のことはできていない」(新宮社長)とのことですが、徐々に成果があがってきているようです。

平成12年からは、自動車のマフラー用留め金のプレス加工(品目7種類・1ヶ月の平均ロット約9,000個)を受注しています。受注単価が極めて安価なため、収益的には厳しいものを予想しましたが、電子部品などとはちがい手離れがいい等のため生産効率がよく、受注当初懸念していたことは杞憂だったようです。また、何よりも自動車部品は景気に左右される割合が小さく受注量が安定し、この部分を確実な受注として織り込むことができるため、生産計画をたてるのも容易になりました。このような中において、現在、受注量を倍増することを目指して発注企業とも協議を重ねています。さらには、今後、受注量を拡大していくためには、複雑形状の加工もの



が増えてくるので、これへの対応として三次元CADの導入を検討しています。三次元CADによる設計は、単に機械装置を導入すればすむことではなく、それを操作する要員の確保が必要ですので、これには工程管理を担当し後継者と目している者を充てる予定で検討を進めています。ここまでは対応策を現実のものとして計画できますが、それ以上本格的に拡大しようとするれば、莫大な設備投資を必要とし、当社1社での対応は困難と判断しています。

残念ながら、受注企業を取り巻く環境の厳しさが改善される見通しは、当面、たっていません。このような環境にあって、当社は創業以来25年以上にわたる努力の結果勝ち得た「品質」「コスト」「納期」に対する発注企業からの信用を支えとし「受注を確保することにより、まずは今日をしのぎ、そして今月をしのぐ」を旨とした経営に徹しています。「今日をしのぐ」ため、当社の受注体制を駆使して、受けることができるものは何でも受けることを受注方針としています。また、受注を確保するための最も有効な方法は、確固たる技術的裏づけを持つことであると、常に生産工程を見直す等の創意工夫を重ねています。さらには今後発注の増加が期待できる加工分野は「絞り加工」関連と予想し、まだ少量ですが「絞り加工」ものを受注し、まさに悪戦苦闘しながら生産しています。

企業概要

設立：昭和51年7月
代表者：代表取締役 新宮 紀一郎
所在地：一関市東台14番地34
電話番号：0191-23-3850
E-mail：ngsmss@poplar.ocn.ne.jp
資本金：1,000万円
従業員数：56人(男子35人・女子21人)
工場規模：敷地面積6,622㎡、工場延面積2,112㎡
業務内容：金属プレス加工、金型製作、各種治具製作・組立、板金加工

主要設備

(金型製作関連)
ワイヤーカット放電加工機(3台)、放電加工機(1台)、マシニングセンター(2台)、高速細穴加工機、治具フライス盤(3台)、縦フライス盤(1台)、NCフライス盤(1台)、成形研削盤(2台)、平面研削盤(1台)、ボール盤(3台)、CAD/CAM(3台)
(プレス・板金関連)
タレットパンチ(2台)、プレス機(30~75t10台・80t6台・110t3台・150t5台・200t1台・250t1台)、プレスブレーキ(35t1台・50t1台)、CNCベンダー(80t1台)、シャーリング(1台)、プレスロボット(8台)、洗浄装置(1台)、スポット溶接機(5台)、炭酸溶接機(1台)、アルゴン溶接機(2台)、スタット溶接機(1台)、三次元測定器(1台)、投影機(1台)

