

## 蓄積された技術を活かし、新製品の開発に力を注ぐ

### 大島工業株式会社 東北工場

#### 一平成元年、一関市で操業を開始しておりますが、一関を選んだ理由、現状などは。

当時、北海道圏を含む北日本市場の拡大を経営戦略の柱として東北に進出を検討していたこと、また、主要取引先が事業の一部を一関の工場に集約する動きがあったことなどです。そんなことで、東北工場は昭和63年に用地を取得し、翌平成元年に操業を開始しました。操業開始以来、東北工場は、精工事業部と位置付け、薄鋼板の精密板金加工品を中心に生産しております。具体的な製品として、電話交換機や大型コンピューターの筐体等があります。これらは、商品の機能面から特に板金段階の高精度を要求されるもので、当社としては特に力を入れております。また、東北工場は、独自の精密板金加工技術を活かし、理科学機器分野でのドラフトチャンパー、エアシャワー、乾燥装置などを設計から製作、据付、保守まで一貫して提供できる生産体制を完備しております。

#### 一東北工場以外にも本社工場を含め3工場ありますが、それぞれの特徴、棲み分けは。

当社は、大正12年に、個人経営で製缶及び諸機械の工場として創業しました。その後、幾多の変遷を経て、昭和26年に現在の大島工業株式会社となり、昭和60年に金沢工場(神奈川県横浜市)、平成7年に白老工場(北海道白老町)を立ち上げました。また、平成13年から14年にかけて、生産効率の向上を主な目的として本社と井土ヶ谷工場(横浜市)を金沢

工場に集約しました。

金沢工場は耐熱事業部と位置付け、耐高熱性に優れた耐熱塗料(パイロジン)を製造しております。この耐熱塗料は、科学技術庁発明協会発明賞を受賞し、発電プラントなどの大規模装置から自動車やオートバイのマフラー、電子レンジや暖房などの家電品まで、幅広い分野で使用されております。また、国内外で特許を取得し、国内はもとよりドイツやアメリカなどの先進諸国をはじめとして、広く世界中で使用されております。

白老工場は、北海道という広大な市場において重量物の需要が見込めるとの判断から、鉄工事業部と位置付け、バルブ、水門、水圧鉄管、水道鋼管、橋梁の設計、製作、据付を行っております。近年は当社の長い歴史と深い経験の結果蓄積された技術を活用することで、鋼板では不可能であった、多機能・多用途、省資源・省エネルギーに対応したバルブなどを生産し、多くのニーズに応えております。また、白老工場は、東北工場と同じく精工事業部としての役割も担っており、蓄熱暖房機をはじめ、消防ホースタワー、消防衣ロッカー、融雪装置など、北海道市場に適合した商品対応で拡大の途をたどっております。

#### 一最近の東北工場の動向、見通しは。

これまで主力製品のひとつであった電話交換機の筐体の受注量は、年々減少してきておりますが、従来からの製品であるトンネル工事に使用するシールド掘進機の止水用パッキンなどに加え、精密板金加工技術を応用した理科学機器や消

防ホースタワー、消防ロッカーなど、新しい分野にも進出しております。今後も世の中のニーズの変化に伴い、取り扱う製品も変化していくと思っておりますので、これまで以上に研究、開発を重ねることで対応していきたいと考えております。

#### 一多数の自社製品も生産、販売しておりますが。

当社は、各工場が独立採算制を堅持するという方針のもと、経営してきました。東北工場も社員の一人ひとりが独立採算の意識を持つことにより、自社製品の開発が可能となり、現在まで80点ほど開発しております。このように多数の自社製品を開発しておりますが、当工場にはそのための専門の部門を設けてはおりません。新製品を開発する場合、その都度、提案されたアイデアの製品化に向けて臨機に設計部門が中心になり、プロジェクト制により柔軟に対応できる体制を整えております。このような体制で各々のアイデアを基本とし、多数の新製品開発をしてまいりました。また、この過程で人材の活性化も図ってまいりました。

最近の主な新製品としては、オールステンレス製のパソコン用筐体が一例ですが、この筐体は単品で、昨年首都圏のパソコン量販店のほか、ホームページ上でも販売しております。ステンレスを材料としている筐体は割高ですが、その材料の特性上、静音性や防振性に優れており、パソコンを自作するユーザーから高い評価を得ております。また、ユーザーの要望により部分的にカスタマイズして販売する

こともあります。今後は、このようなユーザーのニーズを把握しながら、ステンレス製を主として、また特殊材料を使ったパソコン用筐体、さらには周辺機器までを視野に入れて、新製品の開発を続けていくとともに、営業力の強化にもより一層力を入れていくこととしております。

#### 一さらに受注能力を向上するうえでこれから改善等したいことは。

まず、東北工場としては、現在、設計から板金、塗装、組立、据付、保守まで対応できる体制にあるものの、今後の市場競争力を強化するため、さらに高度な改善をしていきたいと考えております。その結果、一層お客様の信頼と評価を獲得できればと思っております。

また、平成8年に東北工場には、当社全製品の営業拠点として、東北6県を商圏とする東北支店を併設しました。これにより東北工場と東北支店の営業分野で棲み分けを行い、東北工場としては自工場の受注活動に専念することとしました。今後は、東北工場と東北支店相互の活動範囲等を明確、円滑にすることにより、より確実に市場、顧客様満足度に結び付く運営をしていきたいと考えております。

#### 一関連しますが、御社全体なり、東北工場の展望は。

これから、特に製造業の場合、激しい市場の変化を機敏に把握し、その変化に絶対的な商品力と営業力をもって対応できるかどうか企業が浮沈を左右することになります。この市場変化に柔軟に対応できるような体制をさらに強化するため、まずは人材教育、人材投資を重点的に展開していくつもりです。部門長クラスの教育には、地元で開催される講習会などを活用するほか、若い人は、OJTにより育成していきます。当社では、平成11年にISO9002を認証取得しており、現在、来年のISO14001の認証取得に向けた取り組みをしておりますが、これを人材教育の一環と位置付け、OJTにより進めていくこととしております。このような取り組みを重ねることで、卓抜した発想、またそれを可能にする技術力を体得し、我々の「ビジョン」が実現する仕事、社風を作り、それをつひとつの商品として創り上げる。そのような「夢工場」として、さらにお客様に受け入れていただける製品を開発することで、世の中により多くの貢献ができればと思っております。



執行役員、東北事業部長 山岸 照世さん

#### 企業概要

設立：大正12年3月  
平成元年12月(東北工場)  
代表者：大島 明  
執行役員、東北事業部長：山岸 照世  
所在地：本社 神奈川県横浜市金沢区福浦1-11-24  
東北工場 岩手県一関市東台14-38  
電話番号：本社 045-791-6321  
東北工場 0191-23-4811  
URL：http://www.ohshima.co.jp/  
URL：http://www.5e.biglobe.ne.jp/ohshima/

資本金：95,000千円  
従業員数：70人(東北工場)  
生産品目：コンピューター周辺機器(パソコンケース・19インチラック・関連筐体カバー及び部品)、理化学機器(ドラフトチャンパー・クリーンベンチ・エアシャワー)、産業機器(防火衣ロッカー・ホースタワー・融雪機)  
主要取引先：東北日本電気(株)、日本電気(株)、日本電気アクセステクニカ、石川島播磨重工業(株)、日本造船(株)、三菱重工(株)、島津理化器械(株)、ヤマト科学(株)、ヤマトロボテック(株)、オリエンタル技研工業(株)

主要設備：NCシャーリング2基、ATC付ターレットパンチプレス2基、CNCターレットパンチプレス2基、NC装置付バンダー(50t~200t)、油圧プレス(30t)、パワープレス、NC装置付セットプレス、コーナーシャー、半自動溶接機、コンデンサスポット3基、スポットウェルダー2基、タッピングマシン4基、ボール盤4基、リフター2基、自動洗浄装置一式、塗装設備一式、乾燥炉7基



総ステンレス素材を使用した、PCケース「BLAZE」



理科学研究設備「ドラフトチャンパー」



デジタル式電子交換機筐体



コンピューターフレーム