



支援企業紹介

岩手県一関市・奥州市前沢区

株式会社長島製作所



株式会社長島製作所前沢工場の様子。業務のおよそ55%を占める自動車部品の製造において取引会社から表彰されるなど、品質の良さが認められている。

金型加工やプレス加工、板金などを手がけ、一関市と奥州市前沢区に工場を持つ株式会社長島製作所。2年間不良品ゼロという偉業を達成した前沢工場で、現場の工程改善における独自の取り組みを展開する、新宮社長と沼滝製造部長に話を伺った。

### 金型加工にプレス加工、板金業務の多様さと品質の良さが武器

昭和51年平泉町長島の工場で、新宮社長夫婦2人で有限会社からスタートした株式会社長島製作所。創業当初からのプレス加工に加え、これまでに金型加工、自動車部品製造と事業を拡大してきた。金型加工やプレス加工、板金を一手に請負える工場は県内でも他に類を見ない。現在は100名あまりの社員により、主に自動車部品やストーブの部品などを製造している。「最初は不良品が出ることも少なくありませんでした」と、新宮社長は自動車部品を取り扱い始めた時期を振り返る。そこから、2年間も不良品がひとつも出ない工場に生まれ変わった背景には、前沢工場独自の取り組みが隠されていた。

### 工程改善研修などへの積極的な取り組みにより、生産効率アップ

平泉前沢インターのすぐそば、広大な工場を構える「フタバ平泉」は自動車部品製造大

手のグループ会社。平成12年から長島製作所ではフタバグループとの取引を開始し、以来自動車部品製造に力を入れている。取引開始当初にはフタバに社員を派遣するなど、意欲的に新境地開拓に取り組んで来た。

自動車部品を取り扱う中で、「カイゼン（＝製造業における現場改善）」にも本格的に着手しはじめる。いわて産業振興センターが開催する工程改善研修への参加も同社の意識を大きく変えた。異業種交流の中で第三者の目線から工場内の問題を指摘し合う同研修は、固定観念から離れ「今のものづくりがベストなのか？」と省みる機会になったと沼滝部長。「外部の人から指摘されると、耳を傾けてみようかなという気になるんですよ」と朗らかに語る。これまでは集中的にひとつの部品製造を行なう「ロット生産」を採用してきた同社。しかし、生産効率を見直すために工場内の細かなデータを取り、作業フロー図を作成したことをきっかけに、「ジャストインタイム」方式へと切り換えた。機械ごとに時間を

Power of business human in Iwate

「良い会社にしよう！」「一人ひとりの意識が、品質向上と、生産効率アップへのカギを握る」

今月の表紙

株式会社長島製作所の前沢工場にて行なわれる、現場のリーダーによる「職制ミーティング」の様子。作業の進行状況の報告や、問題があった場合の報告などが行なわれ、それぞれの現場に逐次伝達される仕組みづくりが行なわれている。

区切り、その日に必要な分の製品だけを作ることで、余分な在庫を抱えることが無くなり効率化に成功しているという。

前沢工場において生産効率アップを図る中で、2年間不良品ゼロを成し遂げた理由には、沼滝部長を中心とした社員全員の取り組みがあって他ならない。「事業には、始めがあって終わりが無い」という新宮社長の言葉どおり、同工場におけるカイゼンへの取り組みは留まるところを知らない。

## 社員一人ひとりの意識向上が「不良品ゼロ」を生んだ

「フライデーミーティング」と呼ばれる毎週の会議で、現場から20件にも上る意見が出される前沢工場。「他の企業から、どうしたらそんなに意見が出るの?と聞かれます。出された意見を会社が採用してくれるということが分かると、あれも言ってみよう、と思ってもらえるんです」という沼滝部長。現在は月に80件になる意見に対して、カイゼンの取り組みが追いつかないという嬉しい悲鳴を上げている。

社員の活発な発言を促している理由はそれだけではない。前沢工場では2年前から行なっている委員会活動や、定期的に行なわれる挨拶運動など、社員同士がコミュニケーション



### 株式会社長島製作所

【代表取締役】 新宮紀一郎  
 【所在地】 岩手県一関市東台14-34  
 【電話】 0191-23-3850 (本社)  
 【FAX】 0191-23-3851 (本社)  
 【前沢工場】 岩手県奥州市前沢区  
 字新城58-1

### 代表取締役 新宮 紀一郎

1941年熊本県生まれ。ゴムの加工製造業などを経験ののち、交換機の部品製造などを行うイワタ工業(株)に入社。同社の一関工場開設にあたり現場指導のため岩手県へ移住。1976年平泉町にて、有限会社長島製作所を従業員2名でスタートさせる。

を図る機会を意識的に設けたことで現場の雰囲気明るくなり、社員一人ひとりの意欲も向上した。委員会活動は「安全衛生委員会」、「緑化委員会」、「エコアクション21委員会」や「図書委員会」など、業務のみにとどまらず働く環境すべてを見渡して、働きやすい職場づくりに全員が貢献する仕組み。

一人ひとりの意識が「やらされている」から「自分がやらなくちゃ」へと変化したことが、不良品ゼロや、それに伴うフタバ産業からの「品質優秀賞」受賞などの結果として表れている。カイゼンに取り組み始めた当初から、「知識を持たずに仕事をするとな不良品が出る」、「みんなの力で良い会社にしよう」と社員に呼びかけてきた沼滝部長。「やれることはまだまだあります」と今後の取り組みにも意欲的だ。

< P.3写真 >

1	4	5
2	3	6

- ひとつの機械で試して良かったことは全ての機械に反映させ、生産性の向上を図っている
- 材料を小分けにして配置する「実のみ台」は材料を取り出しやすくする工夫
- 「変化点ボード」で従業員の配置や作業分担を示し、初心者フォローにも活用している
- 作業が終わった部品や材料を運ぶための人員を専属で配置することで作業効率がアップ
- カイゼンの取り組みの中心を担う、沼滝自動車部品製造部長
- 「おはようございます!」と全員が声を合わせる挨拶運動の様子

