

富士工業株式会社

溶接と機械加工を含む 精密構造物の短納期化と低コスト化の実現

溶接、機械加工を社内にて一貫加工 新機導入で大型製品の短納期、低コスト化へ

事業の背景・目的

設備機械が古くなってきていることもあり、新しい機械の購入検討に入っていたが、大型の機械であるため、価格面でも踏み切れずにいた。導入を検討中に銀行からこの事業の

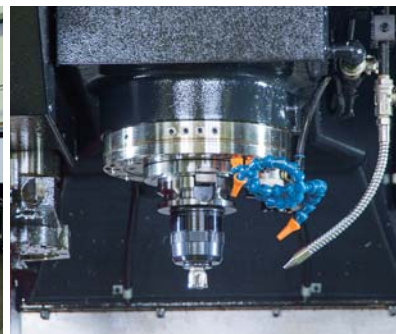
情報を得て、過去の採択された企業を見ると同業者や知っている企業も何社かあったため、チャレンジすることを決め事業計画に至った。

事業内容

当社は溶接・板金加工・機械加工の3つを強み3本柱として、社内一貫体制を敷いている。特に、溶接したものを機械加工する製品の受注が多く、最近はお客様のニーズとして大型の機械加工が増えてきているが、現在の設備機器では限界があり、特に長さのある製品についてはお断りしている状態であった。また、機械加工用の既存の機械は、決まった顧客向けに段取りが組まれており、

他社製品に対応するには、バイスを組み直すのに時間がかかることから、一定の顧客専用となっている状態であった。

新規導入した機械は、テーブル上にバイスがない状態であるため、新規受注品に対して、すみやかに対応でき時間短縮につながる。大型製品にも対応可能になったことと、新たに専属の人材を育成することで新規雇用にも寄与する。



導入したマシニングセンタ

事業の成果

大型製品、長い製品にも対応可能になり、受注の幅が広がりつつある。これまでは人の手で持てる範囲のものしか加工ができなかったが、新機械導入で、クレーンでつらないと持てないような大きい製品も加工し始めている。当社の強みである、多品種少量生産の納期短縮・低コスト対応も実現している。



大きい製品の加工も可能になり、受注の幅が広がった。

今後の展望

計画した、大型受注を目指し、顧客数を増やしていく。そのためには、商談会等にも積極的に参加していく予定である。

地域人材の雇用に寄与するという点においては、当初予定していた経験者がいなかったため、未経験者の人材育成からはじめることとなり、稼働時間が予定どおりに至っていない。品質向上・信頼性確保のためにも、人材育成が課題となっている。

溶接と機械加工を社内で一貫して行えるという強みを活かしながら、営業活動していく。

DATA

富士工業株式会社

- ・板金加工と機械加工の融合
- ・溶接、機械加工を社内にて一貫加工
- ・パイプ・丸棒の機械加工、曲げ加工
- ・多品種少量生産に対応



専務取締役 菊地 政志

代表取締役
菊地 政美

住 所
山形市大字船町1224-2

電 話
023-612-0405

FAX
023-612-0406

e-mail
fuji-m.kikuchi@bb-town.jp

設立年
昭和31年1月

資本金
1,000万円

従業員
27名