

株式会社 中川製作所

(生産用機械器具製造業)

(薩摩川内市)

生産工場の24時間稼働により、精密切削加工部品を ”スピーディーかつ正確” にお届けできる環境を整えております。

工場24時間稼働のメリット ①一般的な稼働時間(8h程度) × 2 となりますので、通常だと生産に2日かかるものを1日で生産できる形になります。②日勤(生産PGメイン)・夜勤(生産加工メイン)の2交代制を採用することで、人件費の削減を実現しております。通常 1人=1加工機 がベースとなりますが、夜勤は 1人=数台 がベースとなりますので、その分1台当たりの生産コストを分散することができます。上記 ①、②を最大限活かすことで、100~1000ヶ程度の小~中ロットの短納期対応及び生産コストの低減を実現しております。



会社ロゴ

会社概要

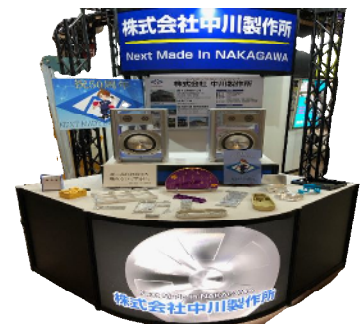
2022年3月現在

■所在地	〒895-1202 鹿児島県薩摩川内市樋脇町 塔之原10414
■TEL	0996-38-2570
■FAX	0996-38-2550
■E-Mail	
■URL	http://www.nakagawa-ss.co.jp

■代表者	代表取締役社長 茶園 浩
■設立	1979年(昭和54年)4月
■資本金	4000万円
■従業員数	68名
■事業概要	精密切削加工
■主要製品	アルミ材の切削加工部品

神奈川県大和市・鹿児島県薩摩川内市樋脇町 2拠点での生産活動

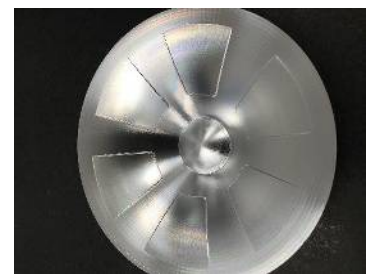
拠点を2か所(神奈川県・鹿児島県)に分散することで、昨今、重要度の増している ”BCP” 対策を講じております。拠点を分けることによって生じる連携不足は、両工場間でのオンラインミーティングや情報交換会等を行い、コミュニケーションの機会を増やすことで対策・強化し、 ”地域にとらわれない” 営業活動が強みとなります。また万が一の場合に備えて、社内システムを統合しており、どちらかの工場が稼働できなくなったとしても多方面に渡る相互フォローができる環境を整えております。



展示会ブース

独自技術の開発により、厚さ100ミクロンの最薄部品加工の実現

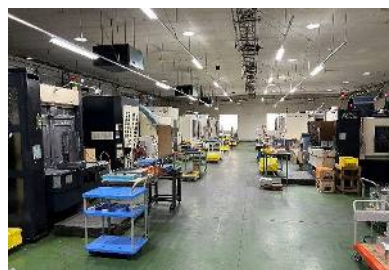
弊社では、お取引先様をはじめとする協力会社様との技術開発や意見交換を通し、各個人の技術・能力の向上にも力を入れております。この度、新たに ”厚さ100ミクロンの製品加工” を実現できたことで、営業先の拡大や既存のお取引先様からの異なるニーズにも応えることができいております。また、今後も継続できるように会社全体でのフォロー体制を整え、さらなる技術向上を促していき、精密部品加工業のなかでの独自性・優位性を強めていくことが今後のビジョン・目標となっております。



アルミでスピーカーコーン製作



樋脇工場 外観



樋脇工場 工場内



切削 「マンボー」