

概要

社名 株式会社 本間製作所 HOMMA CO.,LTD
 所在地 【本社】
 〒959-1261 新潟県燕市秋葉町3丁目20番9号
 TEL.0256-63-2333 FAX.0256-62-6313
 http://www.koinu-honma.co.jp

【津雲田工場】
 〒953-0123 新潟県新潟市西蒲区津雲田字横上731番地
 TEL.0256-82-3939 FAX.0256-82-3825

創業 昭和26年7月(1951)
 資本金 1,000万円
 代表取締役 本間 一成
 取引銀行 第四銀行燕支店
 業務内容 業務用厨房用品製造
 家庭用厨房用品製造
 卓上用品製造
 電気製品製造(電動応用機器具製造事業者)
 ステンレス製品の設計、製作業務
 上記品目に関連する輸出入業務及び販売



沿革

1951(昭和26年) 本間鉄工所より株式会社本間製作所として設立
 1954(昭和29年) 燕市秋葉町3丁目20番9号に厨房用品の製造工場新設
 1956(昭和31年) 同所に仕上げライン工場増設
 1964(昭和39年) 同所にプレス工場増設
 1973(昭和48年) 旧岩室村津雲田字横上731番地に4000坪を取得し、建坪700の業務用厨房用品製造の津雲田工場を新設
 1978(昭和53年) 業務用厨房用品の大型化に着手するため、油圧プレス機300tを2基導入
 1983(昭和58年) 本間英一代表取締役就任
 プレス行程の自動化ラインを導入
 1985(昭和60年) 津雲田工場に建坪400を増築
 1987(昭和62年) 電気調理機器製造ラインを導入
 1989(平成元年) 油圧プレス機500t、600tを導入
 1992(平成4年) 金型、治工具、製造ラインを導入
 1995(平成7年) 津雲田工場に建坪150を増築
 1996(平成8年) 板金、組立製造ラインを導入
 1998(平成10年) 2.5次元のレーザーカット機械導入
 2002(平成14年) 3次元CAD導入
 2004(平成16年) 本間一成代表取締役就任
 2006(平成18年) 価格安定化のためNSSC180などクロムステンレスの積極採用
 商品開発の開始
 2008(平成20年) 業務用IH機器の大型鍋対応化に伴い、スピニング設備、プレス設備の追加導入
 経営革新取得
 2009(平成21年) 海外の新規取引先開拓の積極化
 ホテルパン2100シリーズ段付仕様に変更
 2009(平成21年) 業務用IH対応鍋ラインアップ拡充化開始
 2010(平成22年) ステンレス単相、単相厚底、クラッド材でのフルサイズ/フルラインアップ化
 2010(平成22年) IH軽量円環底押し加工鍋の販売開始
 2011(平成23年) 凹凸セラミックコーティング(スーパーセラミックコーティング)製造開始
 2012(平成24年) 本社工場 大規模改装工事 全外装工事と機械設備・自動倉庫新規導入
 2013(平成25年) 津雲田工場に建坪450を増築 太陽光発電ソーラーパネル導入 新規機械設備・自動倉庫導入
 2014(平成26年) 5軸CNC制御スピニングマシン導入 異形・角型形状のスピニング加工開始
 2015(平成27年) (異形・角型対応)自動研磨機ライン導入 新型500tプレス機導入



機械設備 Koinu製品の製造に必要な設備

機械名	台数	種類・用途
立型マシニングセンター	2	1,250×800×700 1,060×560×450
NC削いフライス	1	1,060×600×560
ワイヤーカット	2	600×400 450×500
3D CAD2.5軸CAM	1	
3D CAD2軸CAM	2	
2D CAD2軸CAM	1	
2D CAD	1	
金型研磨機	2	

油圧プレス	13	600t 500t 300t ほか
クランクプレス	32	350t 250tWクランク ほか
ロボットライン	2	4連結ライン
スピニングマシン	4	φ600×600hサイズ 5軸CNC 制御により異形・角型容器加工対応
カーリングマシン	4	
フレクションプレス	2	
槌目プレス	5	段付鍋 雪平鍋
専用ロングストロークプレス	1	刻印 縁プレス加工
パイプベンダー	1	ハンドル 取手加工
アルゴン溶接機	4	
スポット溶接機	11	
自動研磨機	1	
自動研磨機ライン	1	異形・角型対応4機独立ライン
タレットパンチングプレス	1	
2.5次元レーザー加工機	1	
プレスプレーキ(ベンダー)	2	
バンドソー	4	
ロール機	4	
レーザーマーキング	1	

金型も自社で製造しており必要なソフト・機械設備があります。新製品の開発や現行品の改良に迅速に対応するためです。機能だけでなくデザイン面からも様々な開発が出来るようCAD・CAMシステムを活用しています。そして同目的のため新規設備の追加導入も随時行っております。プレス、スピニング加工とも最大φ600x600hサイズまでの加工が可能です。また製品の軽量化のため壁厚を薄くするスピニング加工を異形・角型容器に拡充するため5軸CNC制御のスピニングマシンを新規に導入しました。そして研磨工程の内製化を図るため異形・角型容器の内面から全面対応出来る4機からなる機械ラインを新規開発しました。さらに小ロット対応や現行品に板金加工を付加し、より現場に対応した機能性を加え付加価値の高い製品が提供できるような設備も追加導入しています。

