

■ 生産管理システムの導入により管理を一元化
■ 社内のデジタル化推進のためIT研修を実施



製造現場で作業状況をシステムに登録

受注・製品在庫、生産計画を一元化し、
入力・確認時間や作業ミスを削減

IT研修によりシステム開発会社との
コミュニケーションレベルが向上

従来の課題

- ・ 注文と在庫状況はExcelシートで管理していたが、製品点数が増えたことによる管理の複雑化と属人化の解消が課題であった
- ・ 解決のためにDX化を推進したいが、人材育成の時間・予算に余裕がなかった

当社は、多品種小ロットのプラスチック射出成形品製造を得意としています。

注文と在庫状況はExcelシートで個別にとりまとめて管理していましたが、製品点数や材料の種類が増え複雑化し、抜け漏れも起こりえる限界を感じており、複数のシートで行っていた管理を統合し、「材料在庫管理」も加えたシステムの導入を検討していました。担当者でないわからないことが多く「管理業務から属人性を排除していくこと」も課題でした。

解決のために、デジタル化を推進したいという思いがありましたが、専門人材の雇用や、育成に要する時間・予算に余裕がなく、なかなか着手できませんでした。

取組概要

- ・ 「Sotas工程管理」を導入したことにより、受注から出荷までを一元管理することが可能となった
- ・ 社内のDX化を円滑に進めるためにITパスポート取得に向けた研修を実施した

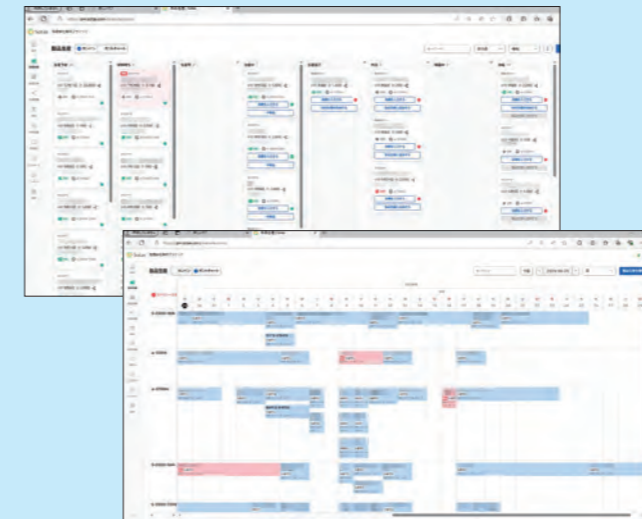
その中で、川崎市・川崎市産業振興財団によるマッチング支援でSotas社と出会い、同社の「Sotas工程管理」を導入しました。

視認性が良く、従来紙で掲示していた工程管理のスケジュールと見た目が似ていたことも導入の決め手となりました。

本システムの導入により、「受注」→「製品在庫確認、材料在庫確認」→「生産計画(生産計画表の作成)」→「工程管理」→「入荷(在庫管理)」→「出荷」までを一元管理することが可能となりました。

また、社内のDX化を円滑に進めるために、自社に適した効率の良い

ITツールの選定や、PC間のネットワーク管理等、社内のデジタル化の責任者の育成を目的として、ITパスポート取得に向けた研修を5回受講し、自己学習も行いました。



生産計画をカンバン形式とガントチャートで表示、作業状況を一目で把握

実施効果

システムによる生産管理の一元化により、現場での工程(生産中か、検査中か)や情報(材料待ちか、納期が過ぎているか)等が明確に見える化し、作業ミスが減るとともに入力時間の短縮等、生産性向上につながりました。

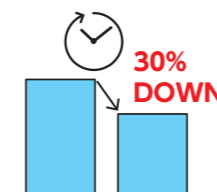
管理が簡単になったことで、急な受注案件への割込対応や、納期設定の厳守など工程管理能力は格段に向上しています。その他の効果として、モバイル端末から在庫管理表を操作できるようになったため、これまで現場でメモを取ってPCまで移動して行っていた入力作業がその場でできるようになり、作業者の負担が軽減しました。

また、ITパスポート取得に向けた研修を行ったことで、今後タブレットやモバイル端末を増設し生産性向上を検討する際に、適正なデバイスの選定やセキュリティ面などのITスキルを習得することができ、当社から2名が合格しました。加えて、ITパスポートの試験範囲には経営に関わる分野も含まれるため、今後中核的役割を担う人材として必要なマネジメントスキルも併せて身に付けることができました。

システム導入による効果

受注、在庫確認、
生産計画業務の削減時間

導入前比
約30%削減



成功の決め手・秘訣

システム導入と同時並行でITパスポート取得のための研修を受けたことで、ベンダーとのコミュニケーションが円滑になり、自社の課題解決に最適な要望をうまく伝えられたこと。製造現場に設置した大型モニターに表示される工程管理のスケジュール一覧を、それまで紙で掲示していたものと同じ感覚で見やすくなるよう、インターフェースの改良を重ねてもらったこと。

社員の声

納期が見える化、材料・製品双方で在庫の見える化が進み、確認に要していた業務負担をかなり減らすことができました。作業の残り時間も簡単に把握できるようになり、次のスケジュールがたてやすく、ありがたいです。

今後の展開

事業終了後もミーティングを重ね、現場からの要望を反映した改良を行い、現場からもだいたい使いやすくなったという声がかかります。今後は入力用のタブレットを増設するなど、ネットワーク端末を社内の方々に増やしていく予定です。

操作の慣れや部品登録、材料在庫登録が進み、情報が蓄積されていくにつれ、より大きな効果が見込めると考えられます。引き続きシステム運用会社と定期的なレビューを行い、操作性やレイアウトの改善を求め、より質の高い生産管理を行っていく計画です。

導入のポイント

DX化の一番の課題は社内でのスムーズな導入と浸透だと考えています。新しい機器や仕組みを導入するとき、手間が増えて面倒だと思われたら、そこで止まってしまいます。年配の従業員でも、楽になることが分かれば使ってくれるので、その点に配慮してシステムを作り、まずは試しにさわってもらうところから徐々に慣れてもらうよう配慮しました。その過程で、製造現場からの意見が出てくれば、運用方法やシステムを改善していきます。従来培ってきた高精度な成形技術にDX化を組み合わせることで、現在の業務の拡大だけでなく、新分野への展開がしやすくなったと強く実感しています。今後の業態拡大・販路開拓においてもDX化を進めていきたいと考えています。



代表取締役 三枝 宏徳

企業情報
業種
製造業
事業内容
プラスチック射出成形加工、金型設計・製作、 2次加工(塗装・印刷)、組み立て加工
創業
1995年4月
代表者
代表取締役 三枝 宏徳
所在地
神奈川県川崎市宮前区潮見台7-3
従業員数
10名
企業紹介

外観に高い精度を要求されるプラスチック射出成形加工を得意としており、ヘッドフォンや音響機器の外観部品を製作している。「お客さまが求める品質と納期を確実に作ろう」をモットーとして、顧客との打ち合わせを重ね、図面には反映できないような見た目や手触りなどの外観にまでこだわって、モノづくりを行っている。



<https://www.tohplatec.com/>