電化皮膜工業株式会社

東京都大田区

生産性向上　需要獲得　担い手確保　ものづくり　サービス

ポイント 業務効率化、生産性向上のための現場ニーズに沿った IT カイゼンによる経営革新を目指す表面処理の技能士集団

○IoT による電解槽のデータ収集による進捗状況やトレーサビリティに対する取組
○IT カイゼンにより各種の情報を一括で管理し、業務を大幅に効率化
○人材育成の取組が生産能力の向上に繋がり、人材育成のために要する時間が創出される好循環

企業基本情報

所在地	東京都大田区矢口 3-5-10
電話 /FAX	03-3758-3321/03-3759-9666
URL	http://www.dhk.co.jp/
代表者	代表取締役 秋本　恭伸
設立	1947 年
資本金	1,100 万円
従業員数	38 人

会社概要

1947 年創業。創業より金属表面処理一筋であり、金属の特性を高め、新たな機能を付加する表面処理を確かな技術と信頼をもって実施。

「D プロジェクト」として自動機の撤退（手動化による他品種小ロット生産へのシフト）、雇用延長と技能伝承、人材育成の強化（多能工化）、国際規格の取得、IT カイゼンなどにより品質とサービスを高め付加価値を生み出すことで他との差別化を図ることが同社の方針。

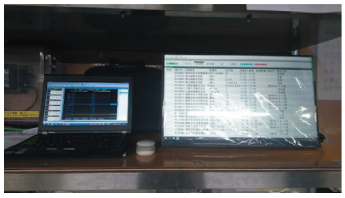
本社工場

革新的な製品開発や創造的なサービスの提供に関する取組の内容

IoT の活用による現場状況のみえる化、更なる価値の創出

今まで手作業で行っていた電解槽のデータ採取を 28 補正ものづくり補助金を活用し、センサーを取り付けることにより時系列のデータとして収集、蓄積させ、そのデータをもとに進捗状況や実績状況を時間軸で対応。進捗状況のみえる化による情報共有の効率化とともに、収集データにより不具合の原因を特定し不具合を未然防止へとつなぐ。

不具合が起こった際の電解槽と不具合が起こっためっき部品とを紐づけ、生産性の向上と徹底したトレーサビリティ対応に挑戦。



トレーサビリティ管理システム

IT カイゼンによる同社の課題解決

同社の課題でもあった見積書、指示書等が全て手入力であるというアナログな受発注形態による業務負荷の増大やサービスの質の低下という問題があったが、見積書、生産指示書等の作成も IT による一括管理。さらに IT・IoT によるカイゼンを通じて、めっき処理の進捗状況や実績状況を把握し、生産管理担当が生産現場の状況を把握できるという業務の効率化に成功。過去の見積もり情報・発注状況を手軽に参照できること、印刷フォーマットの統一によるミスの減少なども成果の一つ。

出荷管理システム

IT 活用の取組が人材育成に直結。人材育成のスムーズな取組

人材育成の取組として、採用間もない人材に対しまず始めに年の近い上司と組ませ、ある程度業務に慣れさせることにより幅の広い年齢層であっても仕事上の会話がスムーズに成り立つようになった。人材育成や人材の採用が重要であると考え、IT の活用はそのための時間を生み出すための取組。国家資格等、資格の取得支援として、講習費用や受験費用の全額を負担。資格取得支援に加え若手技術者の多能工化を進め、作業効率化や技術者モチベーションの維持、向上に繋がっている。

若手への技能伝承