

加工切断技術とIoT化で製造能力を拡大 鋼材穴開け時反り防止技術を開発

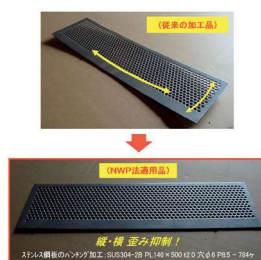
創業時のプレス部品製造から始まり、レーザー複合加工、精密板金、機械加工、溶接、塗装と社内一貫生産による金属製品・部品製造事業を展開。既存製品で対応できない特注製品の製作が強い。同業他社との企業統合や生産ラインの統合・効率化により経営の効率化、活性化、業容拡大を図ってきた。「顧客ニーズにきめ細かく対応する経営方針」、「社内IoT化による高い生産性」、「多種多様な部品製造で培った技術力」を強みに、幅広い生産体制を構築し、多様な業種の顧客から受注を獲得している。

- | | | | |
|----------|---|--------|--------|
| ● 所在地 | 北海道美幌市東5条南6丁目7番28号 | ● 設立 | 1970年 |
| ● 電話/FAX | 0126-62-6921 / 0126-62-6870 | ● 資本金 | 2,250万 |
| ● URL | http://www.douou-metal.co.jp/index.html | ● 従業員数 | 58人 |
| ● 代表者 | 代表取締役社長 海老原 達郎 | | |



高い提案力と最適ものづくり体制による顧客獲得

自社内での一貫生産体制を整え複雑化する顧客ニーズへ臨機応変に対応するとともに、中小企業版トヨタ生産方式を採用し、「①改善活動、②無駄の排除、③ジャストインタイム」を進め生産性を飛躍的に向上することで、重要な付加価値である低コスト化を実現している。また、金属材料の加工切断方法は主に10種類(①プレスカット、②プラズマ切断、③レーザー切断、等)があるが、同社はその全ての加工技術を有しており、様々な加工方法の提案や生産管理システムによる「最適なものづくり体制」により低コスト化を進め、取引を拡大している。



当社固有技術NWP法適用品

独自開発技術に加えIoT化によりリードタイムを短縮

独自開発の「反り反りをなくす金属加工技術」(NWP法)で質と生産効率を高める強みだけではなく、全社員へタブレット型端末を支給し社員が作業工程ごとの情報を入力することで、管理データと作業員がつながる生産管理システムを構築。これによりネック工程を把握し、その工程を中心に全体行程を見直すとともに、必要なものだけを必要な時に製造することで、全体のリードタイムを約20%短縮し仕掛品を半減。さらに社内のIoT化を進め、ビックデータとして蓄積された作業履歴を分析・検討することで、作業効率と品質サービスを向上させるとともに、今後の受注計画や経営戦略策定に役立て、同社の競争力を強化する方針。



タブレットとIoT化された作業工程

人材採用や育成の工夫で自社を活性化

製造現場での大きな課題である高齢化に対し「技術力」継承のため、「溶接」の訓練や「プレス加工法」の勉強会等を開催し、同社の強みである「技術力」の保持に取り組んでいる。また、新規採用は技術系卒業生に限らず、幅広い分野の卒業生を積極的に採用。現場教育や担当多様化などで多能工社員を育成している。その結果、若手人材の確保や臨機応変な生産にも対応可能なスキルを持つ従業員が育成でき、生産技術の維持・承継を実現。加えて、休暇の取得促進など「働き方改革」を進めやすい環境となり従業員満足を高めている。



最先端の機械を使い技術継承中の従業員