

有限会社小倉鋼材

厚板鋼材の溶断加工等における 短納期化を実現する生産管理システムの構築



受注・在庫・生産進捗を一元化したバーコード管理システムを導入し、加工の生産効率化による短納期化に取り組んだ。社員全体がすべての進捗を把握することが容易になり、複数の工程にまたがる加工でもスムーズに進められるようになった。生産管理システムの運用を通じ、一層の生産効率化を図り、コスト削減と短納期化を進め受注増につなげていく。

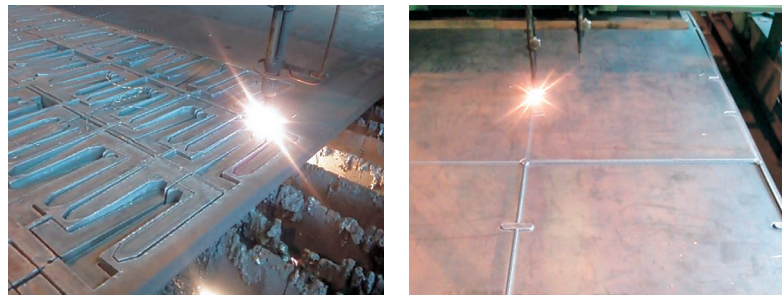
タイムリーな材料手配や短納期化のために、生産管理システムの構築が急務

本事業が対象とする厚板鋼材は、機械装置や金型などの原材料となるもので、シャーリング切断ができないため、ガス溶断が唯一の方法だ。材料メーカーから鋼材の厚さで買い付け、ある程度受注を予測して必要在庫を確

保しているが、顧客からの発注は常に変動しているため、タイムリーな材料手配に際しても生産管理システムの構築が急務となっている。同時に、顧客からは受注から出荷までのリードタイムの短縮が要望されている。

当社は厚板鋼材をただ切り出す加工から、マシニングなどで行う小物部品の単品加工までの事業を行う。そのため、受注～在庫～生

産進捗までをトータルで監視することができれば、顧客から要望されている短納期化を実現できると考え、在庫管理を行うバーコード管理システムの導入に向けた取り組みを決めた。



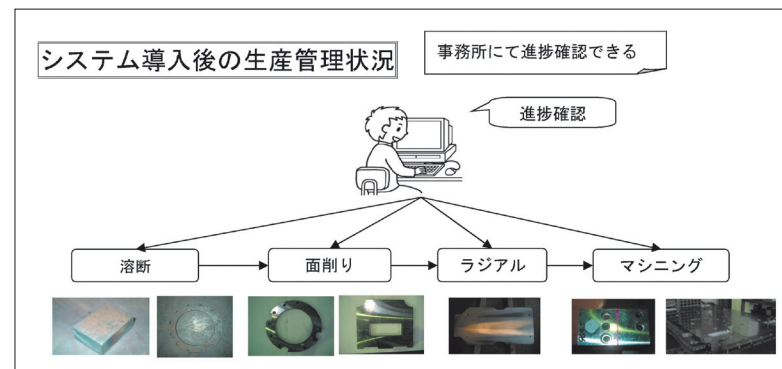
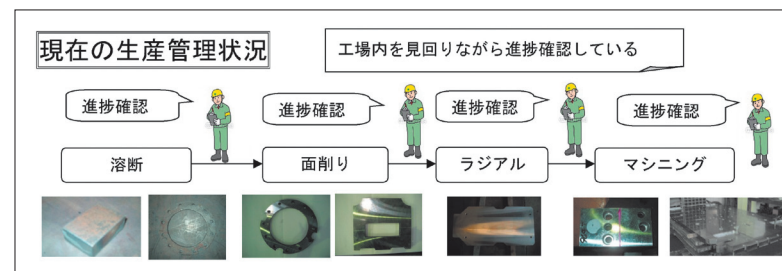
厚板鋼板の溶断作業

加工指示書の自動作成と 進捗状況の一元管理ができる バーコードシステムを製作

フィールドワンに依頼して、当社の業務内容に即したバーコードシステムを製作した。受注伝票から加工指示書が自動で作成され、それぞれの加工工程で進捗が確認できるようなシステムの仕様変更を繰り返しブラッシュアップした。

社内無線 LAN の構築やシステムソフトのインストール、社内教育を行い、バーコードシステムを導入。それぞれの工程で、「未着手」「着手」「完了」などとパソコンで確認できる。

受注伝票と加工指示書が自動作成できるシ



現在とシステム導入後の生産管理状況

システム構築については完全自動とはいかず、加工指示書に一部手書きで必要事項を書き加える必要が生じた。とはいえ、全てが手書き入力だった従来から比べると、ミス削減や大幅な作成時間の短縮につながった。

切断工程・面研削・マシニングの作業進捗に関する一



システムのメニュー画面

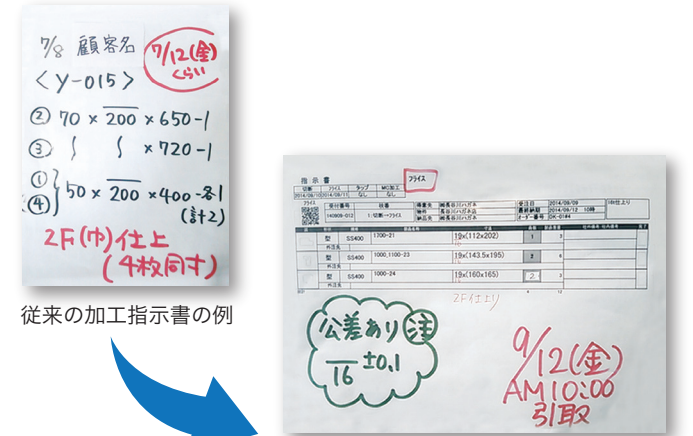
進捗確認が容易になり、複数工程にまたがる作業もスムーズに

バーコード管理システムを導入したことにより、全社員が受注状況の把握を従来より早く、容易に行えるようになった。従来、進捗確認として工場内を見回っていたが、事務所・作業者のパソコンから進捗確認ができる。

進捗を把握することにより、複数工程にまたがる加工でもスムーズに進められるようになった。作業時間が短縮化し、生産効率の向上につながった。

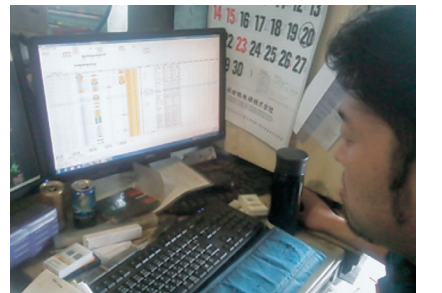
工場を作業者が見回る回数は以前の1日10回から3回程度に減少。指示書作成時間も1件あたり平均15分から10分程度に短縮し、さらに5分程度への短縮を目指す。

元管理が実現した。加工指示書のバーコードを読み取るだけで事務所の PC 端末に作業の進捗状況が集計される。短納期物件の多い当社では、顧客から進捗状況に関する問い合わせの電話が多いが、事務所のパソコンですぐに確認し回答できるようになった。



導入後の加工指示書の例

システム導入により一定の成果を上げることができた。とはいえ、まだ改良の余地があり、作業者からの改善提案を重ねシステム改良を継続し、一層の効率化を図っている。



パソコンからの進捗確認

短納期化から受注増を見込む

システム化によって、作業者自らが優先順位を考え加工ができるようになったことに加え、見回り回数が減少したので生産活動に専念できる。

このように無駄を省くことができるようになったのは大きなメリットである。そのため、従来は納期が間に合

わず受注を見送っていた案件でも受注できるようになった。

もちろん、生産工程の短縮化を図ることで受注増が見込まれる。新規顧客の獲得による受注増加を狙う。



事業者名／有限会社小倉鋼材
代表者名／代表取締役 小倉隆一
設立年／1986(昭和61) 年
所在地／太田市南矢島町916-6
電話番号／0276-46-3026

URL / —
資本金額 / 600万円
従業員数 / 15人
業種 / 鉄鋼業