

08 有限会社高木金型製作

金型工程管理システムの導入により、 設備稼働率が大幅に向上し、 圧倒的な短納期を実現



"型破りな金型屋"を自負する



社員の意識改革も進んだという



タブレット端末に表示された機械の稼働状況、作業指示書を確認し、無駄のない作業に取り組む



「挑戦を続ける」と語る高木雅英社長

data たかきかながたせいさく

代表者役職名・氏名／代表取締役・高木雅英
設立年月日／平成13年11月8日
住 所／〒444-1213
安城市東端町大坪64-3
電 話／0566-79-2161
F A X／0566-79-2162
U R L／<http://www.takaki-kanagata.jp>
E-Mail／m.takaki@takaki-kanagata.jp
資 本 金／300万円
業 種／プラスチック金型の設計・製作、
メンテナンスなど

業界の常識を打ち破る

型破りな金型屋一。プラスチック金型の設計・製作、メンテナンスなどを手がける高木金型製作は、自社をこう表現する。この言葉には常識に縛られず、次々と新しいことに挑戦する決意が込められている。

同社の取引先は自動車関連がメインで、全体の90%以上を占める。高木雅英社長は個人で自動車部品の金型設計を始めた時代から長年、金型業界を見てきた。そんな高木社長が常々、感じていたのは「金型業界は井勘定」ということだった。

例えば、全く同じ金型でも価格に100万円以上の差が出る場合があるという。これは「価格の決め方からして、井勘定だからだ」（高木社長）。このことに疑問を抱いていた高木社長は業界の常識を打ち破ろうと思い立った。そして「工程や原価などを徹

底的に管理、分析すれば、効率的な生産が可能になり、また適正価格も分かり、場合によっては利益がもっと確保できる」（同）と考えた。

進捗管理の効率化に向けて

このため、同社は加工に要した時間など諸条件をエクセルで管理するようになった。しかし、自動車業界が活況になるにつれて金型の生産量が次第に増え、エクセルで管理することに非効率さを感じ始めた。エクセル管理よりもさらに進んで、部品の金額、工程、加工の進捗状況などを一括管理できるシステムの導入を目指した。

この計画を高木社長が地元の安城商工会議所の職員に何気なしに打ち明けたところ、「ものづくり補助金を利用してみてはどうか」と勧められた。そこでものづくり補助金について初めて知ったという高木社長は早

速、「平成25年度補正中小企業・小規模事業者ものづくり・商業・サービス革新事業」に申請。採択された。

生産現場の見える化が進む

ものづくり補助金で導入したのは、C&Gシステムズの金型工程管理システム「AIQ」。タブレット端末に機械の稼働状況や作業指示書、スケジュールなどが表示され、生産現場で社員一人一人がこれを確認することで、効率的に機械を動かせ、無駄のない作業ができる。

また、原価計算についてもサーバーに情報が蓄積される仕組みで、製品別に利益率の違いが一目で確認できる。「なぜこの製品は利益率が悪いのか」など、分析にも使える。

システム導入の結果、製作工程・現場の「見える化が進んだ」（同）。これにより、現場の各社員が効率を考えて作業に取り組むようになり、

機械の稼働率向上、工程間滞留の削減に努めた結果、生産性が20%向上した。

また、圧倒的な短納期も実現した。他社で1カ月間かかるものが、高木金型製作では2週間で納品できた例もあるという。その際、同社が提示した見積金額は他社よりも大幅に高かったが、「すぐに金型をほしい」という顧客の要望に応えられるため、受注できた。

自社のスタンスを貫き受注

同社は現在、「顧客の納期は守らない。自社の納期を守る」というスタンスを貫いている。これは「顧客に納期を提示されると、それまでに仕上げれば良いという考えになる。そうではなく、常に自社の納期、すなわち短納期で対応する」（同）という意味だ。

“型破りな短納期”が武器となり、

取引企業は「従来の1社から4、5社に増えた」（同）。高木社長は今後もチャンスが広がると見ている。働き方改革が影響し、「より早く金型がほしいというニーズが出てくる」（同）からだ。

同社では今後も新しいことにチャレンジし続けながら、さらなる飛躍を目指す。



女性社員も生産現場で活躍している