事業計画名　生産リードタイム1日の実現で変種変量生産の顧客対応力強化を図る

即日納品という超短納期に低コスト、高品質維持の顧客対応力体制を強化、維持するため新たな設備を導入し、経営の安定化を促進

【計画の概要】　生産リードタイム1日の実現により、変種変量生産と超短納期・低コスト・高品質の顧客対応力強化を進めていくために、生産活動のネックにある先頭設備の阻害要因を潰し、工程の整流化と工場経営強化へ計画を図る。

事業者の概要

■事業者名　**有限会社ウエルド**



■代表者名　代表取締役 藤田 幸子
■設立年月日　1987年10月1日
■所在地　〒680-0433 鳥取県八頭郡山上363番地14号
Tel.0858-72-1251　Fax.0858-72-1200
E-mail : weld@infosakyu.ne.jp
■資本金　40,000千円
■従業員数　33名（平成28年7月末時点）
■業務内容　【鉄及び非鉄金属製造業】溶接機部品、太陽光発電装置部品、半導体電源装置部品、配電盤設備機器部品、鉄道観光車両外装部品の金属板金溶接加工

企業概要

新しいウエルドを創造し、変化に全社一丸となってチャレンジをし続けている会社。

▶基本

①顧客本位、多品種少量・短納期生産のモノづくりをめざしている。
②会社事業計画（アクションプラン）と社員の目標管理（チャレンジシート）で製造力強化を進めている。

▶当社の強み

①アーク溶接技術を事業の経営軸（鉄・ステンレス・アルミの薄板材溶接、アルミと銅の溶接）
②多品種少量生産・短納期へのモノづくり
③全社全社員の５Ｓ改善活動
④全社員の多能化、多機能化教育訓練活動

本事業の取組内容・概要

▶設備導入のきっかけ

①太陽光発電装置(再生可能エネルギー)の電力買取り価格や認定方式の制度変更取り扱いによる受注減速化
②ポスト太陽光発電装置へ大型製品ラインを生かした配電盤製品の受注生産の拡大展開
③配電盤製品（１品１様・短納期）への生産機動力対応強化
④工場の生産工程で、ボトムネックにあるタレットパンチプレス工程の能力強化を重視

導入設備

機械装置名	利用方法
ＣＮＣタレットパンチプレス ＦＭＫ３５０ＭⅡ. Ｋｉｎｇ２Ａ１.７ＯＳＴ.	大型複雑な形状製品や複雑なネスティング加工に能力を発揮



新たに導入したCNCタレットパンチプレス

本事業の成果

▶今回の設備導入の期待と効果

1.生産リードタイムの短縮

■金属板金の先頭加工能力33%アップ。後工程の計画手待ちが改善。
■生産リードタイム１日の実現へ大きく前進。

2.多品種少量・短納期生産の構築

■ＮＣタレットパンチプレス保有５台。生産機動力が大幅に向上。
■１日100品種、1840点の生産が円滑に行え、工程ロスが減少。
■金型ステーション70により、金型段取り回数が削減。

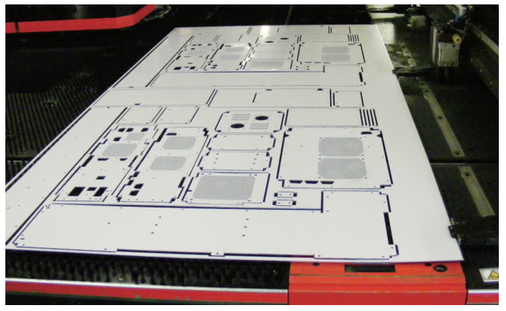
3.金属板金加工精度の向上

■機械精度、金型の精度、耐久性の向上により、新たな受注需要が見込まれる。

4.スピードあるモノづくりの構築

■金属主要生産工程と製造ＬＡＮシステムにより、生産変動への速やかな対応力が向上。


溶接工程の様子


材料の無駄取りが徹底的に改善された独自のネスティング加工技術


配電盤製品

今後の展開と展望

生産要素の変動が一層厳しくなる状況への対応として、次の対応策を実施する。

①顧客本位のモノづくりと提案型企業への体制強化
②新製品受注の初期流動管理（５Ｍ）とプロセス重視
③アーク溶接ロボット導入による生産工程能力強化と受注の安定、拡大
④スポット溶接工程及び圧入・カシメ工程のゼロ段取り化推進



社員集合写真