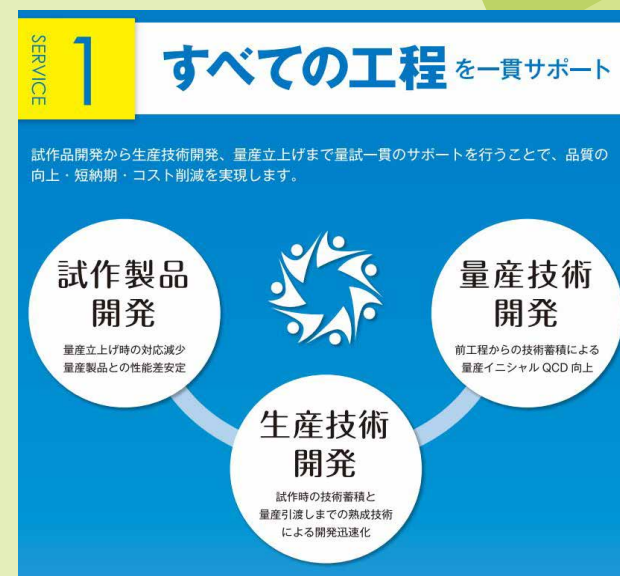


株式会社サンワ金型



「量試一貫サポート」の導入による、生産工程の垣根を越えた生産性の向上

「量試一貫サポート」による生産性の効率化
チームとしての
更なる成長に向けて



「量試一貫サポート」のイメージ



清潔に保たれた休憩スペース

DATA：さんわかながた



取締役常務：鈴木 大輔

設立年月日：昭和52年9月
住所：〒444-1222 安城市和泉町大海古6-17
電話：0566-92-6150
FAX：0566-92-6148
URL：http://www.sanwakanagata.co.jp/
E-Mail：sanwa@sanwakanagata.co.jp
資本金：1,000万円
業種：金型製造
従業員数：35人

働く環境づくりと確かな技術、そのなかで顕在化した課題

株式会社サンワ金型は自動車部品用金型の設計・製造を手掛けている。硬度の高い鉄を扱うプレス金型と、さまざまな形状に加工しやすい樹脂を扱うモールド金型を設計・製造する。2種類の金型を扱っている企業は少なく、3次元的加工を得意とするモールド金型の技術をプレス金型に応用することで、高難度のプレス加工においても、高い技術力を誇っていることが強みである。

人材の育成にも力を入れており、女性活躍の推進やフレックスタイム制の導入など様々な人材が活躍できる環境を整備した。社内を清潔に保つことにより従業員が気持ちよく働ける環境を作り、仕事の成果によって給与水準が上昇する給与体系を採用するなど、従業員の意識改革に取り組んでいる。

取引先は大手自動車部品メーカーやそ

の関係会社が大半で、ラジエーターを主に、冷却機器やモーター関連部品の金型を製造している。

金型の製造を手掛けるなかで、自動車部品の製造段階における試作製品開発、生産技術開発、量産技術開発の工程において、データのやり取りだけでは防ぎることのできない軽微な形状・仕様の差異の発生や部署間のコミュニケーション不足等が課題となり、これらの課題解決と更なる生産性向上を図ることが求められていた。

「量試一貫サポート」導入による課題の解決

こうした状況から同社が取り組んだのが、新製品の開発、生産技術の開発、量産の各工程業務を手掛ける部署での知見の共有化である。更に、同社は各工程の枠組みを越えて一貫してサポートする同

社のサービスブランド「量試一貫サポート」の導入に着手した。

各工程の業務を一貫して把握、サポートすることで形状・仕様の差異の発生を防ぎ、特定の製品のみならず幅広い製品において、生産性や精度の向上等の効果を発揮することが可能となる。

「量試一貫サポート」を導入するにあたって、試作品製作の生産体制を再構築する必要があった。これに「平成27年度補正ものづくり・商業・サービス新展開支援補助金」を利用し、牧野立形マシンングセンタ及びソフトウェアを導入した。

生産体制の再構築がもたらした効果

マシンングセンタ及び試作品製作システムの導入は生産技術の開発と量産の工程で発生していたリードタイムの短縮に大きく寄与した。

旧体制では設計に18時間、製造に40時間を要していたものを（計58時間）、新体制では、設計に10時間、製造に32時間（計42時間）と製作時間を27%効率化することに成功した。1ヶ月当たりの生産量も5%上げることができたほか、短納期化によって内製比率も6%上昇し、生産性のほか収益性への寄与も大きかった。

チームでの連携による生産性の一層の向上

「量試一貫サポート」の導入により取引企業間との連携は強まっており、今後は各工程を手掛ける企業やその仕入先を「チーム」として更なる連携を図り、「量試一貫サポート」の機能を拡充していく考えである。連携先との協力による生産性の向上のほか、新製品や生産技術開発を通じたチーム全体の一層の成長が期待される。



事業所の風景