

株式会社 富士金属

高橋 達三 氏

株式会社富士金属 代表取締役社長

優れた製品に通じ社会に貢献する”との姿勢を第一に、富士金属は創業以来、今日まで半世紀に近い歩みを重ねてまいりました。その間、時は流れ、企業を取り巻く環境もニーズも大きく変わっております。が、当社はいつの時代もメーカーにとって不可欠な原則を見つめてまいりました。

品質向上、独自技術の追求がそれです。この原則を踏まえ、時代ニーズ・顧客ニーズにきめ細かく応える柔軟性こそ、新時代の精密ダイカスト業界を担う富士金属の誇りとするところです。

日常品質を軸に、得意先と密接な連携プレーを図りつつ品質改善運動を積極的に推進する当社。その将来像を「提案能力を備えたメーカー」と描いています。そして、精密ダイカスト技術の新領域を拓き、ダイカスト新時代を担う意欲に満ちております。人、設備、技術を充実し新しいプロフィールを見せつつある富士金属。今後さらに期待に応える足跡を記したいと決意しております。



■IT導入の背景と目的

富士金属は、自動車・家電などの基幹部品をアルミダイカストにより製造する部品メーカーである。アルミダイカスト業界は成熟産業であり、他社との差別化をはかり生き残るためには、顧客の要望をいかに満足させる会社であるかが勝負であり、特に以下の2点に絞り込み、積極的なIT活用で課題解決を図った。

- ①顧客要望によるあらゆる計画変更・注文変更・特急注文に対応できる現場力を高めること
- ②新規部品、設計変更に超短納期で応える設計・試作・金型制作・量産化など総合力を高めること

■IT化の概要

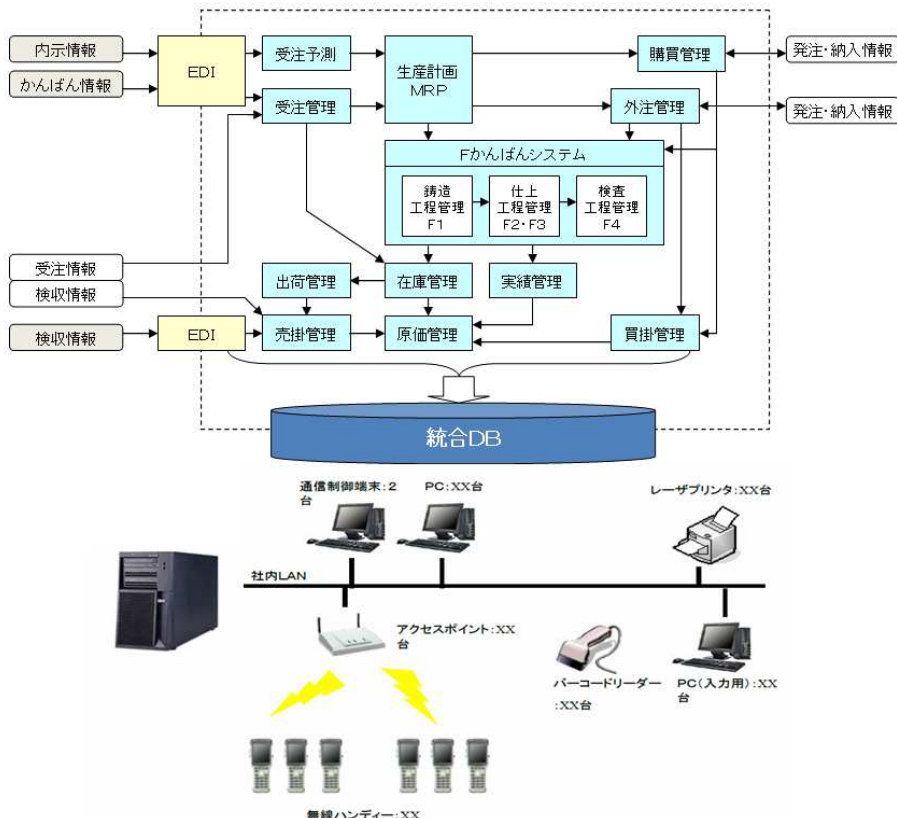
(1) 鋳造計画及び実績管理

・統合データベースにより、在庫管理と連動して、売れないものを作らない製造計画を策定し、運用できるようにした。

・鋳造機械負荷を正確に把握した上で、新規受注を推定し、人員の適正な配置を行うとともに、実績と計画との差を日々把握することで生産の最適化を行った。

(2) カンバン情報管理(出荷指示情報の把握、市場動向の把握)

・生産進捗管理板の電子化によって、日々の出荷指示データを各関係部署(特に製造・検査・出荷の各現場)がいつでも簡単に閲覧できるようにした。



(3) 工程実績管理 (工程進捗・負荷管理) 工程状況の把握

・各工程における情報(指示数量に対する達成又は未達の状況、不良発生状況、作業工数等)を即座に把握できるようにした。

【電子化され現場に掲げられた「生産進捗管理板」】

現場の社員が生産状況を常時確認できる。

■IT導入の効果

①顧客要望によるあらゆる計画変更・注文変更・特急注文に対応できる現場力

⇒新生産管理システム(特にFかんばんシステム)の本格稼働によって、現場サイドで、納期変更や特急注文への対応が迅速にできるようになり、現場力が大幅に強化された。

②現場力を支えるIT活用力

(Fかんばん・進捗管理板など)
⇒生産進捗情報などの蓄積と活用によって、現場の管理精度が高まってきた。

③新規部品、設計変更に対応する力(設計・試作・金型制作・量産化などの総合力)

⇒新規受注に対応する力(設計・試作・金型制作・量産化)が全社的に向上し、顧客満足度が高まった。

No.	輸送先	得意先品番	品名	遅れ	当日	出荷内容	仕上	在庫	出荷	未検品
16	工 本社	36117-8830	アブラ、トランス	1	4	2 × 72 = 144		771	2	
17	工 小井戸	214323-40140-04	プレート、フルート	4	4	7 × 600 = 4200		3167	5	2
18	工 小井戸	64311-6535-04	ケース、フルート	1	1	1 × 40 = 40	160	470	1	
19	工 小井戸	64313-8840-04	プレート、フルート	4	4	4 × 100 = 400		2658	4	
20	工 小井戸	64323-6211-04	プレート、フルート	1	1	3 × 100 = 300	300	1237	3	
21	工 小井戸	16331-15080-04	アブラ、トランス	1	1	1 × 600 = 600		229	1	
23	工 小井戸	212161-10040-04	プレート、フルート	8	8	16 × 300 = 4800		19617	16	
24	工 小井戸	16111-2890-04	ボデー、ウェタ	3	3	3 × 100 = 300		68		3
25	工 小井戸	16111-7120-04	ボデー、ウェタ	2	2	2 × 35 = 70		798		2
26	工 小井戸	213111-11790-04	ボデー、ウェタ	1	1	1 × 200 = 200	200	298	1	
27	工 小井戸	213111-10011-04	ボデー、ウェタ	79	35	114 × 50 = 5700		4883		114
28	工 小井戸	214511-10040-04	アブラ、トランス	7	7	7 × 8 = 56		860	7	
29	TK	16113-8840-04	ボデー、ウェタ	15	15	15 × 15 = 225		447		15
30	TK	213111-11620-04	ボデー、ウェタ	3	3	3 × 120 = 360		3791	3	

予定箱数 104 検品箱数 59 未検品数 184
 予定重量 1,234kg 検品重量(KG) 1,023kg 未検品重量 211kg

No.	輸送先	得意先品番	品名	遅れ	当日	出荷内容	仕上	在庫	出荷	未検品
6	製作所	64321-7560-04	ボデー、フルート	5	16	21 × 150 = 3150	1500	3988	16	5
7	製作所	16321-70030	イソト、ウェタ	1	1	1 × 32 = 32	0	558		
8	流(川邊)	5115-50840-04	ボデー、ウェタ	1	1	1 × 200 = 200		1893	1	

出荷数 16 登録 キャンセル

株式会社ARU 代表取締役 ITコーディネータ 水口和美氏
<http://www.aruinc.jp/>

ITコーディネータから一言

当社の強みは何を先に置いてもまず「現場力」にあり、特に問題発生時のスピーディな処理能力は特筆されます。この強みをさらに強くしたものが「新生産管理システム(Fかんばん)」であり、データ活用によって現場が自律的に計画的・効率的な生産管理体制を構築した事例として、大いに参考になります。

会社概要

所在地：〒490-1144 愛知県海部郡大治町大字西条字松下107

社名 : 株式会社富士金属 TEL : 052-444-2600
 代表者名 : 高橋 達三 FAX : 052-444-2604
 設立 : 昭和27年6月16日 URL : <http://www.dc-fujikin.co.jp/>
 資本金 : 1,500万円
 売上高 : 18億円(2011年現在)
 従業員数 : 99人(2011年現在)
 事業内容 : 自動車・家電・重電・音響製品・水中ポンプ・昇降機・事務向椅子・医療機器など。各種OA機器精密部品のアルミダイカスト、鋳造および金型の設計製作(内製80% 800T用金型まで)

