

パッケージシステムを全面改良し、 生産管理を効率化

(株)川崎精工所

(株)川崎精工所(栃木県壬生町)はインシュレーターやマフラーなど吸排気系や、ラジエーターなどの空調や熱交系自動車関連部品、マンション床部品や天井用ブレース金具関連の建築用金物などをプレス加工で手がける。一般炭素鋼やステンレス、アルミニウム、高張力鋼板など扱う材料の種類は幅広い。同社は深絞り加工を得意としており、複数のプレス機を素材搬送用ロボットでつなぎ、段階を分けるなど工程数を増やしても効率の良い

加工を可能にし、最大6連続まで柔軟に対応できるように改良している(写真1、2)。

手書きからコンピュータ入力へ

川崎精工所では効率の良い作業工程を実現させるため、「生産管理」を設けている。受注先や納期、在庫や金型、売上高や出来高管理に至るまで、そのすべてを自社のシステムで一貫して管理する。ただ、現在のシステム体制が考案、構築されたのは2008年で、それまではすべての管理を紙(写真3)に直接手書きで記入していた。同社では主要取引メーカーからの取り扱い部品だけでも、1,200種類程度ある。そのほかの取り引き先も合わせると、その数約250万個以上の製品を受注している。それらの要因もあり、手書きで管理していた時代は「管理表の誤記入が目に残り、また所要時間から考えても効率が良くありませんでした」

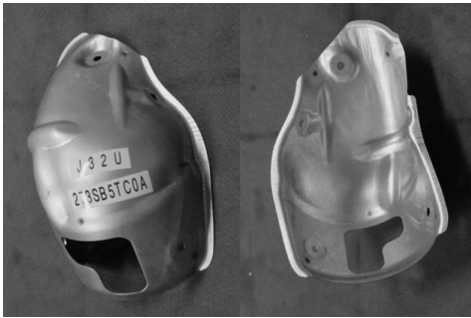


写真1 絞り加工を中心に自動車部品を幅広く手掛ける



写真2 主力のプレスロボットライン

写真3 手書き用の管理表。かつては担当者8人で記入していた