

# 株式会社 薄衣電解工業

DATA

【代表者名】 代表取締役社長 薄衣 敏則 【設立】 1958年5月 【事業内容】 めっき加工  
 【実施場所】 〒024-0002 岩手県北上市北工業団地1-10 【URL】 <http://www.usugidenkai.co.jp>  
 【資本金】 8,000万円 【従業員数】 73名 E-mail. [kitakami@usugidenkai.co.jp](mailto:kitakami@usugidenkai.co.jp)  
 TEL.0197-66-5678 FAX.0197-66-5555

25年度  
事業計画名

## 生産管理システムの導入による業務プロセスの高度化と新事業分野の開拓

### 生産管理システムの導入により手書き作業を解消し、多品種少量生産体制を強化

全国に約765社の顧客を持ち、めっき加工の受注に毎月8,000~10,000枚の作業指示票を手書きで作成していた。生産管理システムを導入し、効率化と正確性を図り、更なる「めっき加工のデパート化」を目指す。

### 多品種少量生産で全国の約765社のニーズに応える

当社は昭和33年「薄衣電解工業所」として神奈川県で創業し、メリヤス編み機の編み針の電解研磨（電気分解による磨き）を手がけ、その後電子部品業界の増産に合わせ圧着端子、半導体リードフレームなどのめっき加工を行ってきた。

昭和60年に北上工場を新設し、めっき事業を上げたことにより現在、全国に約765社の顧客を持っている。半導体や電子部品など小さなものから大きな機構部品まで、多品種少量生産に対応していることが当社の強みであり、毎月の作業指示票の発行は8,000~10,000枚に及んでいる。

受注後の作業指示は、手書きで行われており①受注台帳を基にした作業指示票の作成②検査報告書や売上伝票等帳票伝票への転記③各部門の品質記録の保管伝票の作成④実地棚卸時の現品確認等である。

手書きによる作業は、記入漏れや書き違いが発生するうえ、作業指示票の発行数が膨大であり、この作成には多くの時間と多大な労力が必要とされる。この課題を解決するためには、作業効率の向上を図り、作業指示票作成業務をコンピュータ管理する生産管理システムへの移行が必要となった。



「めっき加工のデパート化」を目指す薄衣電解工業では、小さなものから大きな部品まで多様なニーズに対応。

### 手書きによる指示プロセスをシステム化へ

生産管理システムの導入により作業指示票作成が簡略化されたものは、①製品マスター、顧客マスターなど各種マスターデータ（基本情報）管理による作業指示票の作成②バーコードを利用した帳票類への転記③生産管理システムによる品質記録の共有④入出庫のデータ管理である。

生産管理システムの稼働までには約2年近い時間を要した。生産管理システムへの移行時に、作業効率や生産性向上の図り方について現場からの意見聴取を約半年、聴取結果を反映させたシステム構築に半年、システムチェックに約3カ月、完成したシステムにデータを入力し、使用方法をマスターするまで約半年であった。

手作業からパソコン作業への転換は、高齢でパソコンの利用経験が少ない工場スタッフからは抵抗もあったが、丹念に操作方法やシステムの有用性について説明したところ理解が得られた。

### 生産管理システムの導入により、効率化と正確性向上を実現

作業指示票への記入が、パソコンで作成する生産管理システムへ移行したことは、全社における作業指示票作成時間の1日あたり2時間の短縮につながった。特に部品の略図を手書きで作業指示票に記入する必要がなくなったことは画期的である。これにより、読み違いなどの作業ミスも減少し正確性も向上した。

手書きの場合は記入専任担当者が必要であったが、作業指示票をパソコン上でデータ化することにより、誰でも専任担当者と同じ作業が可能となった。

また、これまで受注した製品の納期は各製造現場に確認を必要としたが、生産管理システム導入後は、パソコン上で確認できるため効率化につながっている。このシステムは、一度受注した製品を登録すること

### めっき加工のデパート化をさらに推し進める

めっき加工を専門とする事業所は、めっき加工の特定分野や技術に専門化する傾向にあり、その分野や技術の景気に左右される傾向がある。当社では技術力の高さを特長としてめっき加工のデパート化を構築し、景気の影響を受けにくい体制を築いてきており、今回導入した生産管理システムは当社の強みをさらに伸ばすことにつながっている。

当社が所在する岩手県南部は、自動車関連の部品製造工場が増加しており、今後当社にも自動車部品のめっき加工の発注が増えると思われる。自動ブレーキ



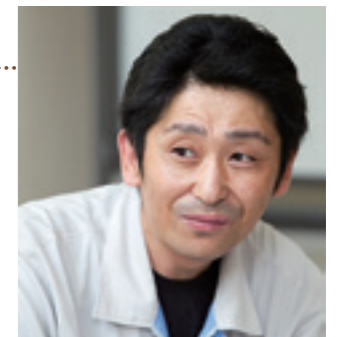
加工部品をめっき槽に入れる工程の後、これまでは部品と作業指示票を照らし合わせるため、作業指示票に部品の略図を描くことが慣例であった。

また、めっき加工する場合、めっき槽の中に加工品を浸し、めっき終了後それがどの部品かわからなくなることがあるため、作業指示票との照らし合わせを行っている。そのため手書きの作業指示票には、めっきされる部品の略図を描くことが慣例となっていたが今回のシステム導入は、バーコードを介して部品情報、検査報告の内容や結果、売り上げまで確認が可能となり、略図を作業指示票に描く必要はなくなった。



生産管理システムの導入により、現場の製造担当者が作業指示票に入力可能となった。

により、この製品を再受注した際には製品の細かなデータを打ち込む必要もなく、再受注の簡素化が図られている。



生産管理システム導入の責任者を務めた、業務課長の高橋廉士さん。

や車載カメラなどに内蔵されるセンサー類は既に取り扱い部品であり、今後も受注量の増加が予想される。