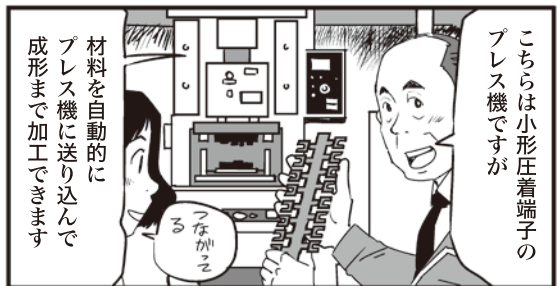
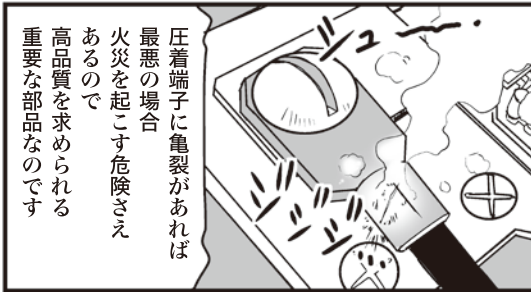
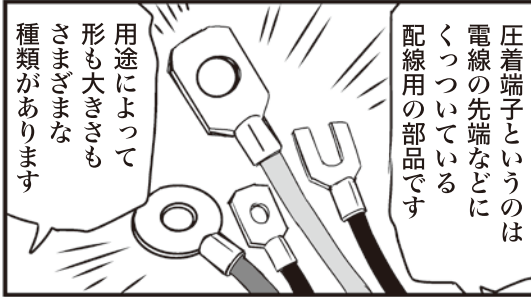


平成25年度
経営革新
大賞

大形圧着端子を効率的に製造できる 生産体制を構築

大同端子製造株式会社（鳥取市）

※順送金型方式：複数の工程をまとめて材料を一台のプレス機で自動的に連続加工できるシステム。



平成25年度受賞

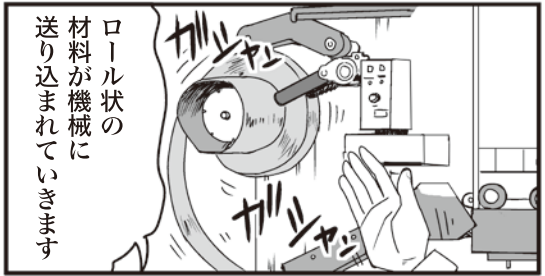
経営革新大賞

技術革新賞

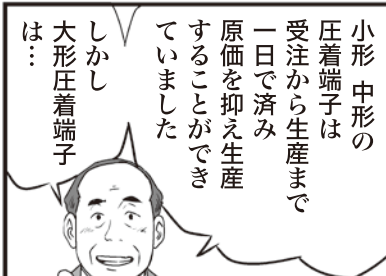
市場開拓賞

地域貢献賞

企画デザイン賞

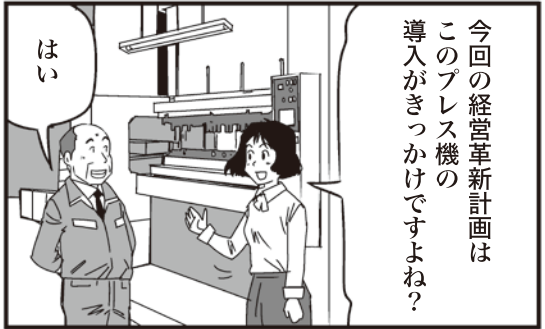


ロール状の材料が機械に送り込まれていきます



小形 中形の圧着端子は受注から生産まで一日で済み原価を抑え生産することができていました

しかし大形圧着端子は…



今回の経営革新計画はこのプレス機の導入がきっかけですよね？

はい

業績がまた落ちてるな



大形圧着端子の製造コスト高が一因にあるかと



大形端子は6つの工程を別々の機械で行っていますからね

型抜き、急いでこれよ、切断部品がたまっちゃよ

常に加工待ちの部品が工場を占領し時間のロスも多く人手もかかります



大形圧着端子の製造ラインを効率化するためにはやはり順送りで処理できる大型プレス機が必要だ

社長！ 待ってください！ 不況下で業績も落ちている今 設備投資など考えられないのでは…

確かにまともな
経営判断なら
そうだろう！

だがしかしここは
あえて将来にむけて
今投資をおこなう！
これはトップ判断だ

そしてわが社は
経営革新計画を策定
申請して
大型プレス機の導入に
着手しました

社長
大型プレス機が
届きました

おおこれは
でかいな！

あれ？

ん？

大変です！
プレス機が
巨大すぎて工場に
入りません

こりゃ
屋根を取り壊して
無理やり
入れるしかないな

基礎工事や
電気工事
人身事故を
防ぐための
安全装置も
設置

大きな機械だから
設置も大掛かりね！

えええ！

すはは

あれ？
え

機械は稼動したものの
プレスの圧力の調整や
原材料の選定など手探りで
試行錯誤を重ね、作業には
さらに一か月ほどの時間を
要しました

今度はいま
うまくいったぞ

おめでとう



それも順送プレス機がなければとても対応できない生産数です

作業工程は大幅に効率化して導入前は一か月かかった生産日数が6日で可能になりました

生産ラインが稼動してその効果はいかがでしたか？



不景気や業績不振の際に将来の展望をもちチャレンジした大同端子製造の決断が今豊かな実を結んでいます

素晴らしい成果ですね

毎月の大形圧着端子の出荷量は導入前と比較して46.3%も増加しましたし

社員数も41名から49名になりました



余力があるのでこれからどんどん受注を増やしていきたいですね！

いえいえ：実はまだ大型プレス機の稼働率は30%程度なんです



大同端子製造株式会社

◆製造工程を見直し、納期を大幅に短縮

大形の圧着端子の製造方法を大型プレス機を導入して大きく見直し、試行錯誤によって順送金型方式の製造体制を確立した。これにより、従来6工程を要していたものが1工程に短縮され、納期の大幅短縮が可能となった。

◆将来を見据えた経営者の決断

不況下で会社に逆風が吹く中、経営者として設備投資に対して果敢に決断した。

[大形圧着端子を効率的に製造できる生産体制を構築：おしまい]