

需要が高まる半導体生産設備の部品製造。 品質・短納期に応える生産体制を構築

課題

注文をこなすために 残業が常態化

株式会社川口精工は、平成10年に経営者が個人で機械部品加工専門工場を興し、建設機械や農機具などの機械加工を主力に順調に業績を伸ばしながら、平成27年に法人化した。

近年は電機・半導体設備の部品などの製造が主になってきており、取引先は約40社にのぼる。同社の得意分野は、旋盤加工やマシニング加工などの金属加工。プログラミングのノウハウと、それを活かした加工精度の高さと柔軟な納期対応、試作から小ロット、量産までこなす同社は、QCDすべてにおいて優位性をもち、取引先から高い評価を受けている。

情報化社会を支えるデバイスとして世界的に半導体需要は飛躍的に伸びており、電機・半導体設備の入れ替え需要、新興国の需要増が相まって、国内での生産はフル回転状態にある。半導体設備の部品を製造する会社においても、生産はフル稼働。増え続ける受注に生産が追いつかず、残業が常態化していた。新たな人材の採用で対応しようとしても思うように集まらなかったため、役員は連日、深夜に近い残業をして何とか納期を守ってきたが、それでも間に合わずにやむをえず断らざるをえない事態も発生していた。ひたすら注文をこなす状態が常態化している現状を、変えなくてはならない。

そのためには生産性の向上に取り組む必要があるとして、同社から相談を受けた岩美町商工会は、財務分析・SWOT分析から強みと弱みの洗い出し、生産工程におけるボトルネックの洗い出しに取りかかった。

支援

ボトルネック工程に 新設備投入で生産効率向上

ヒアリングと現場確認を実施して生産性が低い理由の洗い出しを行ったところ、生産工程上にボトルネックを確認した。問題として浮かび上がったのは、加工品をマシニングセンタ盤上で測定していたためにロスタイムが生じる、多能工化ができていない、というものだった。

これらの問題点を解消し、生産性の向上に資する設備投資計画を検討。製品検査精度の向上・生産効率アップのために真っ先に取り入れるべきは、自動三次元測定機であるとして、ものづくり補助金の申請を支援して採択を受けた。

測定器の導入で寸法チェックのロスタイムがなくなり、加



ものづくり補助金で導入した「三次元座標測定器」

工にあたる作業員は金属加工に専念できるようになり生産効率が格段に向上。目標比51万円増の8551万円、付加価値額は目標に対して14%増の4203万円となり、業務量の平準化も達成。品質精度は向上し、取引先からの信頼が高まり、商談会でも高い評価を得るようになった。

続いて第2段階として、経営力向上計画および鳥取県版経営革新総合支援補助金および経営力向上計画によってマシニングセンタを追加取得して、多台持ちによる生産性の向上を図った。精度の高い加工技術と品質管理で、さらなる成長発展を目指していく。

支援の経過

期間	支援内容
H28年3月	ヒアリング開始
〃	ものづくり補助金の申請支援
7月	労務支援・工程改善支援
11~12月	経営力向上計画の申請支援
H29年11~12月	鳥取県版経営革新総合支援補助金の申請支援

会社概要

会社名：株式会社川口精工
住所：鳥取県岩美郡岩美町蒲生1115
電話番号：0857-76-0212
URL：<http://kawaguchi-seiko.com/company/>
代表者名：代表取締役 川口博之
創業年：平成27年（法人化）
年間売上高：8551万円（平成29年）
従業員数：5名
商工会名・担当者名：岩美町商工会・豊岡英俊