

“多品種少量生産”金型設計・製作・プレス加工業

特別経営レポート

金型設計・製作・プレス・機械加工工程の

「工程の見える化」

「原価の見える化」で

“儲け”が増えました!

特別インタビュー

DX経営で歩留まり率30%向上&利益率改善!

聖徳ゼロテック株式会社 代表取締役 古賀 忠輔 氏

<企業プロフィール>

1975年の佐賀市内での創業。金型設計・製作、プレス加工、機械加工を主として、九州地区でも数少ない半導体関連企業向けの1/1000mmレベルの精密型を得意とした企業。全製品の進捗工程の見える化と原価の見える化の仕組みを導入して歩留まり率30%向上による利益率改善を達成した。属人的な勤の経営から脱却して、データに基づくDX経営を見事に実践している。従業員31名



詳しくは中面に。3分で読める、確実に製造業経営に参考となる内容はこちら

「多品種少量生産機械加工業の為の原価改善!」社長セミナー お問い合わせNo. S104283



明日のグレートカンパニーを創る

Funai Soken

船井総研セミナー事務局

E-mail: seminar271@funaisoken.co.jp

※お問い合わせの際は「セミナータイトル・お問い合わせNo. お客様氏名」を明記の上ご連絡ください。

株式会社船井総合研究所 〒541-0041 大阪市中央区北浜 4-4-10 船井総研大阪本社ビル

主催

当社ホームページからお申込みいただけます。(船井総研ホームページ[www.funaisoken.co.jp]右上検索窓に「お問い合わせNo.」を入力ください。→ 104283 Q)

「工程の見える化」&「原価の見える化」で“儲け”が増えました！
しかも、現場主導・従業員主導で達成できました！
社長の私はそのお膳立てをただけです。

～「工程の見える化」と「原価の見える化」で見事に成功された

聖徳ゼロテック株式会社 代表取締役の古賀氏にお話をお聞きしました～

古賀氏： 聖徳ゼロテック株式会社 代表取締役の古賀忠輔と申します。佐賀県の金属プレス金型メーカーを手掛けている従業員数31名の会社です。設計から製造・量産加工まで社内一貫体制を取っておりまして、主に半導体関連企業向けの1/1000mmレベルの精密型を強みとしております。今回は、製造状況をデータ取得し、そのデータを用いた現場改善を行った取り組みについてお話しさせていただきます。どうぞよろしくお願いいたします。



■ なぜ、原価管理なのか？？？

古賀氏： 非常にお恥ずかしい話ですが、私の会社では、製品別の製造原価が把握できておらず、それら個別製品が**本当に儲かっているのか？ 儲かっていないのか？**が不明な状態でした。

また、標準原価をExcelで集計して収支管理しても、実際にかかる原価とはかけ離れてしまっているところもいくつか見受けられるようになり、「標準原価ではなく**実際原価に基づく利益管理が会社経営にとっては必要なのではないか？**」と身をもって感じるようになりました。

さらに、担当者別の製造進捗も把握できないことから、

「現場の頑張りが明確に見えない・・・」

「現場へ行っても、何故か作業せずに話をしているところが見受けられる・・・」

「現場ではどの製品のどの工程の何を改善すれば良いのか分からない・・・」

「思考停止のまま現場作業をただ行っているだけでは・・・？」

「現場で自発的な取り組みをしてほしいが、どうしたらやる気出るのか・・・？」

2代目の社長であることもあり、特に昔からいるベテラン幹部社員に対しては「とにかく頑張り！」と言うだけではなかなか動かず、利益向上は見込めませんでした。

■紙ベースのアナログ日報管理から脱却して、 デジタル化によるリアルタイム個別実際原価管理へ！

古賀氏： そんな中、まずは現場の製造工数をデータ化して製品別原価を把握することに取り組みました。その為には、現場の様々な情報をデータ化し、全自動で改善箇所が見えるような高度なシステムを作るのが一番良いですが、弊社は30名程の会社です。なので、**マンパワーが足りない**ということでも**まずは最小限の取り組み**を行いました。

金型の図面にバーコードを付け、タブレット端末を使って作業の開始終了時にスタートストップボタンを押すことで作業時間をリアルタイムで取得するようにいたしました。

それまでは紙で日報を運用していたのですが、

- ・紙運用であると作業時間が作業者の感覚で入力されてしまい、**正確でない**。
- ・データを集計するためには転記作業・手動集計となり、**非常に手間がかかる**。
- ・1日の終わりに紙を集めて集計するため、集計結果が**リアルタイムに出てこない**。といった課題がありました。

なかなかデータを使った現場改善を行うことができなかつたのですが、工程見える化・原価見える化システムを運用する事により、リアルタイムで正確なデータが登録されるため、転記作業・手動集計作業を行っていた**人の時間が空くようになり、リアルタイムでデータ集計ができるようになりました**。

これにより、金型個別の実際原価管理ができるようになり、金型別における利益が把握できるようになりました。集計してみて分かったのですが、やはり**赤字の製品はチラホラとありました**……。目を背けたくところですが、会社の**改善ポイントが見えるようになったのはこのシステムの効果**です。

黒字化に向けて、赤字製品に対してデータ分析を開始しました。

**収支を見たくて何をしたか？
【リアルタイム日報入力】**

・入力：だれ・どの機械・何の仕事

【 事例：金型一点の収支 】

原価情報（イメージ）

区分	予定別	実績別	差	比率	予定	実績	差額	比率
設計	113	47.4	65.6	42%	248,600	216,540	32,060	87%
F	130	124.3	11.7	91%	299,200	426,184	-126,984	140%
G	227	103.5	123.5	46%	499,400	343,934	155,466	69%
W	281	136.9	125.1	52%	574,200	344,769	229,431	60%
組立	113	151.9	-38.9	134%	248,600	506,532	-257,932	204%
管理	34	34.2	9.8	71%	74,800	69,349	5,451	93%
A	0	0	0	0	0	0	0	0
U	0	3.2	-3.2	0	0	8,913	-8,913	0
購入	-	-	-	-	400,000	372,248	27,752	93%
外注	-	-	-	-	150,000	81,347	68,653	54%
交通・運賃	-	-	-	-	0	8	0	0

■ データという客観的結果が現れることで、現場社員に変化が・・・

古賀氏：赤字製品に対して、工程別の製造原価を分析すると、トップ工程だけで既に売価を上回ってしまっていることが判明しました。

なぜ今まで気づけなかったのか・・・

日報で取得したデータの集計結果をもとに、改善しなければいけない箇所までを

特定する事ができました。この集計結果をもって現場担当者と話をする、

「治具の高さがバラバラで段取り時間にロスが発生してしまっている。」

「屑の排出口が詰まりやすいので掃除の為にチョコ停がよく発生している。」

といった**声が拳がるようになってきました。**データ活用をする前の「もっと頑張れ！」というやり取りでは見えていなかった課題です。

■ データ化はあくまでも手段！社員の意識改革こそが本質！

古賀氏：今回、データ活用をして初めて気づいたのですが、経営トップから工場長、作業者まで**共通認識で改善活動ができる**ようになったことに非常に魅力を感じました。

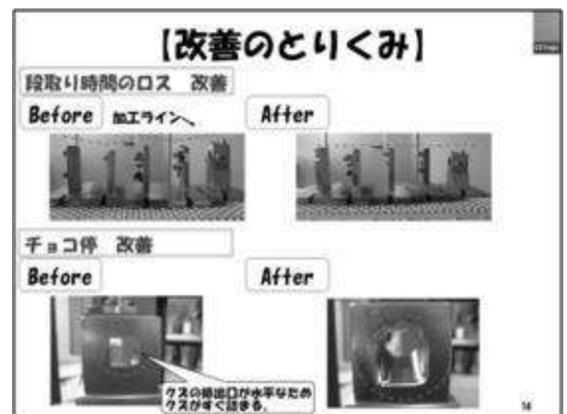
データが無い時に、「なんとなく儲かってないな」「もっと頑張れ」となりがちなのですが、どの商品のどの工程がボトルネックになっているというのを共通認識で活動を始めると、「確かに加工しづらい」「運びづらい」などの不満が出てきます。

このような着目点で取り組みをしないと、「そういうものだ」「仕事なので渋々やっている」と捉えられてしまい、課題が拳がって来なかったのですが、データをもとに範囲を特定する事で**ピンポイントで改善**できるようになったのです。

その結果、個別製品の儲けが1つ1つ改善して、やがては会社全体の儲けが増えていくようになりました。責任者を1人明確に決め、データを取得する事を徹底させることでこのようなデータ活用を行うことができたのです。

今言えることは、**見える化・データ化で儲けが増えたのではなく、見える化・データ化により現場社員の意識が変化して、現場主導で現場改善が進み、その結果、製品の利益改善が進み、会社全体の改善が実現できた**と思っています。

決して、見える化・データ化・デジタル化が目的ではなく、それは手段であり、**社員の意識改革こそが本質**だと痛感しています。社長の私はそのお膳立てをしたに過ぎない、そう感じています。



■ここまでお読みいただいた方へ

製造現場の製品別工数情報をデータ化し、そのデータを活用した現場改善の事例はいかがだったでしょうか？データ取得の重要性、データ取得から現場改善までの改善ストーリーをご理解いただけたかと思います。申し遅れましたが、私は株式会社船井総合研究所で製造業の原価管理コンサルティングの部門に所属している熊谷俊作（くまがいしゅんさく）と申します。



今回の事例について、重要な部分は「**正確なデータ取得**」とそれを「**分析する手法**」、そして「**現場社員の意識**」です。正確なデータが取得できないとその後の改善箇所を特定できません。全自動でデータが取れば良いですが、費用も膨大にかかります。費用をできるだけ抑えたうえで正確なデータを取得するためには現場社員の協力が必要となります。

では、、、
どのようにして現場の負担なく、かつ、コスト安く、正確なデータを取得するのか？
どのようにしてデータを分析するのか？有効活用していくのか？
どのようにして社員の意識を高めるのか？成果を出していくのか？

今回、そのような課題を解決できるセミナーを企画いたしました。本セミナーでは数多くの事例を取り上げさせて頂いて、成功手法・ノウハウを惜しみなくお伝えさせていただきます。そのセミナーの内容をほんの一部ご紹介すると・・・

【セミナーで取り上げる取組事例】

<佐賀県：聖徳ゼロテック株式会社>

工程の見える化・原価の見える化で儲けを増やせた事例！

<大阪府>

従業員70名金属加工会社が属人化した原価管理業務をデータ化に取り組んでいる事例！

<大阪府>

従業員35名！製造状況のデータ分析によるボトルネック工程の検出に取り組んでいる事例！

<岐阜県>

従業員30名！RFIDにより製造工数自動集計・リアルタイム分析に取り組んでいる事例！

なお、本セミナーはZoomで開催いたします。DXが叫ばれている中で、今回のデータ取得・活用はDXの基盤となる取り組みになります。原価管理・データドリブン経営・DXにお悩みの事業主の方も、そうでない事業主の方も、いずれ直面する課題です。是非、本セミナーにご参加いただければと思います。お会いできるのを楽しみにしております。

株式会社船井総合研究所 AI・ロボット・ERP支援室 熊谷 俊作

「多品種少量生産板金加工業の為の原価改善！」 社長セミナー

生産管理&原価管理を徹底見直し！原価率削減！儲け改善！

本セミナーはこのような事業主の方が対象です

- ☑ 従業員200名以下の板金加工業の事業主の方
- ☑ 製品毎の原価、取引先毎の原価、工程毎の原価を把握しきれていない事業主の方
- ☑ 個別原価計算を実施しておらず、個別原価を把握しきれていない事業主の方
- ☑ 現状のシステムを変更せずに低コストで製品別個別原価を把握されたいと思っている事業主の方
- ☑ 人手のかかる作業や二重三重の生産管理・原価管理業務が多い板金加工業の事業主の方
- ☑ 生産管理・原価管理業務が職人化・属人化している板金加工業の事業主の方
- ☑ 何が儲かっているのか・儲かっていないのかが分からずに対策が後手になっている板金加工業の事業主の方

本セミナーでは
DX化による
多品種少量生産
板金加工業の
原価改善取り組み
事例を学べます！



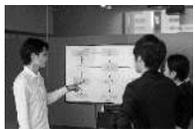
＜佐賀県 聖徳ゼロテック株式会社＞
従業員30名の板金プレス加工会社が
属人化した原価管理業務を
基幹システム導入で見える化！
聖徳ゼロテック株式会社 代表取締役 古賀忠輔氏

聖徳ゼロテック株式会社は1975年の佐賀市内での創業以来、九州地区でも数少ない半導体関連企業向けの1/1000mmレベルの精密型を得意とした企業。
M2プラットフォームを使って、経理面を除いたほぼすべてのシステムを社長自らが開発し、蓄積したデータを使って改善活動を実施。

＜大阪府N社の事例＞
従業員70名の
金属加工会社が
属人化した原価管理業務を
データ化！業務効率化！



＜大阪府D社の事例＞
従業員35名の
製造状況の
データ分析による
ボトルネック工程の検出！



＜岐阜県S社の事例＞
従業員30名の
RFIDによる
製造工数自動集計・
リアルタイム分析！



講座内容

材料費高騰対策！儲けの改善の仕組み導入成功編

第1講座
戦略解説編

- 板金加工業における生産管理・原価管理業務の課題
- 生産管理原価管理システムの導入失敗例
- 成功する生産管理原価管理システムの業務改善手順と成功する具体的導入プロセス
- 個別製品原価、得意先別製品原価、工程別原価をデータ化した事例紹介
- 生産管理原価管理システム+BIツールで経営・現場が必要なデータを見える化する具体的方法
- 生産管理原価管理システムの導入・活用で個別原価管理を安価で成功させるためのベンダー選び

社長が知っておくべき同業他社の原価改善取り組み事例

- ＜大阪府＞ 従業員70名の金属加工会社が属人化した原価管理業務をデータ化！業務効率化！
- ＜大阪府＞ 従業員35名の製造状況のデータ分析によるボトルネック工程の検出！
- ＜岐阜県＞ 従業員30名のRFIDによる製造工数自動集計・リアルタイム分析！

＜佐賀県＞ 聖徳ゼロテック株式会社
従業員30名の板金プレス加工会社が属人化した原価管理業務を基幹システム導入で見える化！

第2講座
事例紹介編

社長登壇!!

講師

聖徳ゼロテック株式会社 代表取締役
株式会社船井総合研究所 AI・ロボット・ERP支援室 ディレクター
株式会社船井総合研究所 AI・ロボット・ERP支援室

古賀 忠輔氏
西山 直生
熊谷 俊作

ご入金確認後、マイページの案内をもってセミナー受付とさせていただきます。

「多品種少量生産機械加工業の為の原価改善!」社長セミナー

お問い合わせ No. S104283

開催要項

オンライン開催

※全日程とも内容は同じです。ご都合のよい日程をお選びください。

2023年 11月 6日(月)

お申込み期限:11月1日(水)

開始 13:00 ▶終了 15:00 (ログイン開始 12:30 より)

2023年 11月 8日(水)

お申込み期限:11月4日(土)

開始 13:00 ▶終了 15:00 (ログイン開始 12:30 より)

2023年 11月 16日(木)

お申込み期限:11月12日(日)

開始 13:00 ▶終了 15:00 (ログイン開始 12:30 より)

日 時

※セミナーにお申込みいただきますとオンライン個別相談がセットになっております。
※本講座はオンライン受講となっております。諸事情により受講いただけない場合がございます。ご了承ください。
セミナーご参加方法の詳細は「船井総研 Web参加」で検索。

受講料

一般価格 税抜 10,000円 (税込 11,000円) / 1名様

会員価格 税抜 8,000円 (税込 8,800円) / 1名様

●お支払いが、クレジットの場合はお申込み手続き完了後の案内(メール)をもって、セミナー受付とさせていただきます。銀行振込の場合はご入金確認後、お送りする案内(メール)をもって、セミナー受付とさせていただきます。●銀行振込の方は、税込金額でのお振込をお願いいたします。お振込みいただいたにも関わらずメールがお手元に届かない場合や、セミナー開催4日前までにお振込できない場合は、事前にご連絡ください。尚、ご入金確認できない場合は、お申込みを取消させていただきます場合がございます。●会員価格は、各種経営研究会・経営フォーラム、および社長 online プレミアムプラン (旧: FUNAI メンバーズ Plus) へご入会中のお客様のお申込みにも適用となります。●ご参加を取り消される場合は、開催3日前まではマイページよりキャンセルをお願いいたします。それ以降は下記船井総研セミナー事務局宛にメールにてご連絡ください。尚、ご参加料金の50%を、当日の欠席は100%をキャンセル料として申し受けますのでご注意ください。

お申込み方法

下記 QR コードよりお申込みください。クレジット決済が可能です。受講票は Web 上でご確認ください。
または、船井総研ホームページ(www.funaisoken.co.jp)、
右上検索窓にお問い合わせNo.104283を入力、検索ください。

お問い合わせ



明日のグレートカンパニーを創る

Funai Soken 株式会社船井総合研究所

船井総研セミナー事務局 E-mail: seminar271@funaisoken.co.jp

TEL: 0120-964-000 (平日 9:30 ~ 17:30) ※お電話・メールでのセミナーお申し込みは承っておりません。

また、お問い合わせの際は「お問い合わせ No. とセミナータイトル」をお伝えください

お申込みに関してのよくあるご質問は「船井総研 FAQ」と検索しご確認ください。

お申込みはこちらからお願いいたします。

PCの方はこちら

船井総研 104283 検索

※6桁の数字も含めて検索ください

<https://www.funaisoken.co.jp/seminar/104283>

スマートフォンの方はこちら

