

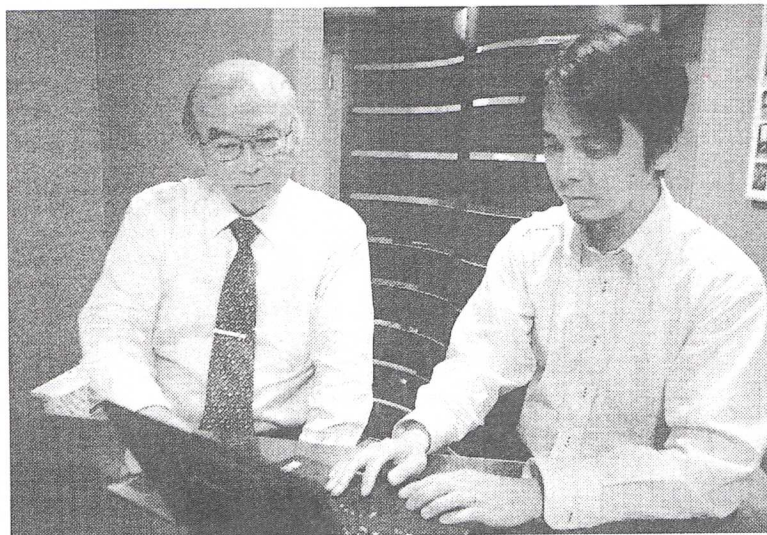
# ものづくり

神奈川の製造業を応援&魅力を伝える

## 負けない経営

# 極限の生産性

低コストが売りの海外企業と競争しながら、どうやって利益を出すか。恐らく、多くの下請け企業が頭を悩ませている「難題」だろう。コスト競争に「負けない経営」の秘訣とは。答えは、ITの活用と社員のやる気にあった。(千葉 龍太)



生産性向上支援システムをチェックする平井和夫社長(左)と圭一郎副社長

川崎市高津区の本社

JKB

## IT活用し無駄排除

### 稼働状況を瞬時に

川崎市高津区の部品加工会社「JKB」は、20年連続で黒字という堅実経営。海外勢と真っ向勝負するため、「自社の生産性を3倍、4倍に高める」がモットーだ。

山形県の生産工場では低コスト、短納期を可能にする、あるシステムを導入している。10年ほど前に自社開発した「生産性向上支援システム」だ。機械一台一台にパソコンを取り付け、それぞれの稼働状況をリアルタイムで把握する。

設備を動かす社員の名前、生産品目、現在の生産量、残りの生産量、終了の推定時刻までを割り出し、モニターに一覧表で掲示。川崎の本社ともネットワーク回線でつながっており、どの社員でも工場の稼働状況を一目で確認できるといふ。

空いたラインがあれば次の指示を出し、稼働の悪いラインには改善を促す。すべてが生産途中にリアルタイムで行われる。時間との戦い。

営業担当者も、取引先に正確な納期を即答できる。無駄な動き、ロスタイムを作らず、生産性を極限まで高める狙いだ。

### カイゼンは2時間ごと

ユニークな取り組みが「2時間単位でのカイゼン」。工場では何と2時間に1度、5分以内のミーティングを開く。生産に支障がないよう稼働中の設備は動かしたままだ。機械を動かすオペレーターだけでなく、品質管理者、設計者、工場長までが出席する。

例えば、予定より生産が遅れているラインで、機械の速度を上げれば解決できる。が、品質への影響はオペレーターだけでは判断できない。そこで各分野の専門家が話し合っで決める。オペレーターは次の2時間で反映させる仕組みだ。

平井圭一郎副社長は「現場は1分1秒の争い。時間単位でカイゼン活動している」と説明。こうしたシステムの導入後、生産性は2・4倍に高まった。「海外と対抗するには

は1割、2割の生産性アップでは厳しい。3倍、4倍に高める必要がある」(平井副社長)。

### 社員の士気高める

人材戦略も独自色がある。平井和夫社長は「どんな不況になっても、絶対にリストラはしない」と公言。「ものづくりの基本は人。誰でもやる気さえ出せばできる」と、士気アップを優先させる。職場のストレス発散につながるため、工場や会社近くの契約したスポーツクラブなら社員は無料で使える。

新卒はほとんど採用しない。20歳代から40歳代の中途採用が中心。社会経験のある人材の方が定着率がよいから、という。

最大の強みは技術力。プレス技術でミクロン(0・001mm)単位の複雑な形状の加工をやっている。だが、平井副社長は「技術力だけでは生き残れない。技術力に加えて、低コスト生産を可能にする生産性と設備がバランスよく伴っていないと、これからは勝負できない」と話す。

◆JKB 精密順送プレス金型の設計・製作、精密プレス部品の製作。経済産業省「元気なモノ作り中小企業300社」選定。