

第20回架け橋会ゴルフ大会

2016年6月5日(日)ITC中部広報委員会主催の第20回架け橋会ゴルフ大会が、四日市の里ゴルフクラブで開催され、6名の方にご参加頂きました。当初8名の参加予定でしたが、直前に2名の方が相次いで負傷されてキャンセルとなり、今までの最小人数での大会となってしまいました。参加したメンバーからはこのままでは参加者が少なく開催が出来なくなる(消滅してしまう)のではないかと心配する声が多く出され、次回以降は何とか参加者を増やすことにもっと力を入れようと考えています。会員の中にはゴルフをやられる方も多くいらっしゃると思いますし、以前参加されていて最近はまだ参加されていない方もみえますので、是非多くの方に参加をお願いします。

6月の開催でしたので梅雨の雨が心配でしたが、今回は昼食を済ませてからの午後12:45スタートのスループレイということも幸いして、朝少し降っていた雨もスタート前には上がり、この時期には珍しい涼しいゴルフ日和でした。

結果はコースメンバーの矢口さんが実力通りの優勝をされ、準優勝は江坂さん、プービーは秋山さん(3回連続)でした。

架け橋会では広報委員の中で成績トップとプービーの2名で次回幹事を行う取り決めになっており次回の幹事は和澤さんと秋山さん(今回も幹事)です。お2人には今年の秋に開催予定の第21回架け橋会ゴルフ大会の企画と参加者増員のための対策実施をお願いします。(ITC中部 日比 政博)



第20回架け橋会ゴルフ大会

ITC中部公式名刺をご利用下さい

ITC中部「公式」名刺が完成しました

BD(ブランドデザイン)委員会では、ITC中部の更なるブランディングとマッチング事業の強化のためITC中部の公式名刺を制作させて頂きました。独立系ITC・企業内ITCの方がITCとして活動される際に、ITC中部の持つブランド力を活用する事が期待できる営業ツールとしてご利用下さい。(企業内ITCの方からは「同業種のベンダにもマッチング事業などITCの活動が紹介しやすくなった」と評判の声も頂いています。)

裏面ではITC中部のマッチング事業の紹介を行っています。新規顧客開拓を検討しているITベンダの方は、ITC中部が提供するベンダ・ユーザーのマッチングサイトへの登録をお願い致します。

◆名刺作成・写真撮影に関するお問い合わせ先はこちら

bd_info@itc-chubu.jp (ITC中部 BD委員会 委員長 高橋 浩史)



公式名刺デザイン

事務局だより

先日、東京出張のついでにITコーディネータ協会(ITCA)へ行き、今年度のITCAの施策等について聞いてきました。2点ほどこの場をかりてご報告をさせていただきます。まず1点目は、今年も11月18日(金)・19日(土)の日程で、ベルサール新宿グランド(東京都新宿区)におきましてITC Conference 2016が開催されます。2002年に第1回を実施し、今年で15回目の開催となります。ITコーディネータ協会主催の最大のイベントですので、皆様、ぜひご都合の上、参加をよろしくお願いたします。ITコーディネータで独立している方との情報交換やネットワーク形成に役立つと思います。2点目は、非常に評判が良かった自治体ビジネス研修がさらにリニューアル

されます。私も昨年から自治体のICT支援の仕事をしていますが、自治体にはITコーディネータの仕事がまだまだある！ことを実感しております。リニューアル後の自治体ビジネス研修の特徴としては、臨場感あふれるITCらしい最新事例のご紹介、自治体職員や自治体支援経験豊富なITCなどのゲストスピーカーをお呼びし情報交換の時間をたっぷりつくるということです。詳細は、下記のURLをご覧ください。
<http://www.itc.or.jp/foritc/seminar/jichitai.html>

ITC中部もITCAに負けぬように、様々なイベントを企画していきますので、ぜひITC中部のイベントへの参加もよろしくお願いたします。(ITC中部 事務局長 山本憲司)

※次回ITC中部総会は 開催いたします。

NPO法人・ITC中部広報誌第27号 平成28年9月30日 発行

発行：NPO法人・ITC中部広報委員会(〒460-0022 名古屋市中区金山5丁目11-6 (NSC内))

発行責任者：NPO法人・ITC中部 理事長 磯部 秀敏 編集責任者：NPO法人・ITC中部 広報委員長 吉田 信人

ホームページ (<http://www.itc-chubu.jp/>)

NPO法人・ITC中部 広報誌

Vol.27

架け橋

非特定営利活動法人

ITC中部

<http://www.itc-chubu.jp/>

中部IT経営力大賞
受賞企業のご紹介



目次

総会、中部経済局、ITCA講演報告

1

ものづくり応援隊 in 大田区講演報告

1

特集
「中部IT経営力大賞受賞企業紹介」

名古屋精密工業様
(2015年受賞)

2

半田製作所様
(2013年受賞)

3

第20回架け橋会
ゴルフ大会

4

ITC中部公式名刺を
ご利用ください

4

事務局だより

4

総会、中部経済局、ITCA講演報告

平成28年度総会・講演会が、6月4日(土)に愛知県産業労働センタ会議室にて約70名の参加により開催されました。

今年度総会では、以下の4議案他についての説明及び質疑が行われ可決されました。

- ・第一号議案 平成27年度活動報告
- ・第二号議案 平成27年度決算報告
- ・第三号議案 平成28年度活動計画
- ・第四号議案 平成28年度予算案

議案議決後、H28 役員の紹介と各委員会からの平成27年度活動実績並びに今年度活動方針についての説明がありました。

総会終了後の講演会では、基調講演1として中部経済産業局次世代産業課の中島課長様から「ITの利活用促進に向けた取組について」と題して講演頂きました。最近のIoTに関する取組状況やAIに関する状況等について講演頂きました。また、サイバーセキュリティという内容についても「サイバーセキュリティ経営ガイドライン」の紹介も頂きました。

続いて、基調講演2では、ITコーディネータ協会会長の播磨様から「ITの最新潮流と平成28年度事業案」について講演頂きました。こちらの講演でもIoTについての事例紹介がありました。また、H27年度の振り返りと共に、H28年度重点施策等についての説明がありました。

講演会の最後は、経営情報学会東海支部の協賛講演としてNPO法人モノづくり応援隊 in 大田区理事の田中様から、「中小企業の阻止かの意義とその成果「モノづくり応援隊 in 大田区」10年の足跡」と題して、この10年間に取組まれた内容や、その時々での苦労話などについて発行してきている冊子(会場参加者全員に配布頂きました)の記事を中心に講演頂きました。(ITC中部 東條 理)



会場風景

ものづくり応援隊 in 大田区講演報告

総会に引き続き、経営情報学会東海支部協賛行事として、「モノづくり応援隊 in 大田区」事務局長の田中憲之氏のご講演の報告をします。2005年に開催されたITコーディネータの全国大会「ITCカンファレンス2005」をきっかけに同年8月、公募によるメンバー15名で立ち上げられたプロジェクトが「モノづくり応援隊 in 大田区(以下「同プロジェクト」)」です。

最初、大田区の34社を訪問し、6社の支援をされたとのこと。ITコーディネータの目的はIT導入ではなく、経営改革だと言っても、訪問のアポイントを取るとき、「IT」と聞くと、普通の中小企業経営者は「うちは関係ない」とお断りとなることが多いので、あえて同プロジェクト名から「IT」の文字を外したとのこと。そして、支援が完了した顧客企業との支援継続のために、顧客企業の組織化を行ったということは注目です。

具体的には若手経営者、企業後継者、大学、金融、産業支援に従事する有識者らが参加したワークショップを開催し、各社の共通課題を明らかにしその課題の支援を同プロジェクトが継続して行っていったとのこと。毎年のITCカンファレンスにおいて支援企業からの事例発表、さらに他地域との

連携では島根県の「IT経営応援隊事業」へセミナー講師を派遣、「おおた工業フェア」へ出展など実績を積まれたそうです。発足

4年目で同プロジェクトはNPO化され、5年目には会員連絡会を毎月定例開催として立ち上げ、支援サービスの充実を図るためテーマを募集して研究会活動を開始されました。その後も、経営者向け各種セミナー、ITCA中小企業経営支援実践能力養成研修、中小企業診断士養成経営診断実習支援の実施、「おおたモノづくり連携の会」を結成し企業間連携の支援など多数の実績をあげられています。

2015年には発足10周年を迎えられ、現在では、企業会員から4名の理事が選任され、中小企業経営者と共に発展させております。我らITC中部は会員への直接サービスが中心の活動でしたが、支援企業に着目した活動の同プロジェクトは今後の我々の方向性に示唆を与えるものであったと思います。

(ITC中部 吉田 信人)



ご講演される田中憲之氏

特集「中部 I T 経営力大賞受賞企業紹介」

名古屋精密工業様（2015年受賞）

■ I T 導入の背景と目的

金型業界では、海外特に東南アジアの金型技術が洗練されてきており、コスト競争力で敗れた結果、国内金型メーカーの淘汰がますます進んでいる。弊社においても顧客からのコストダウンの要請が厳しく、現状の生産プロセスではコスト削減も限界に達しており、国際的な価格競争力が低下していた。

このような状況を打破し売上を拡大するためには、社内の業務フローを根本から見直し、徹底した業務の効率化によるコスト削減が必要であった。また弊社では国際競争力強化のためにベトナム及びインドネシアに拠点を設け、国内の3拠点（愛知・岡崎・熊本）と合わせてトータルで顧客の要請に応えるためのグローバルな体制作りが急務であった。

経営課題を解決するために、受注から納品までの生産プロセスを再構築することで、生産プロセスの最適化を行い、各工程のムラ・ムリ・ムダを撲滅させることで徹底的なコストダウンを図り、国際的な価格競争力を得ることを目指した。弊社の高品質な金型製造技術の強みを残したまま I T 活用高度化を行い、最高品質最短納期金型製造システム構築することで、コスト面においても競争力を高めることができ、売上拡大に貢献する。

■ I T 化の概要

これまでは見積り・受注管理・購買・工程管理・各拠点負荷管理が各々単独で動いており、連携が取れておらず業務重複のムダ・情報伝達ミス発生が頻発し、時には失注することも発生していた。

新システムでは情報を一元管理し、すべての業務において同じデータに基づいて部署間の連携を図りながら、常に最新のデータで業務の遂行を可能とした。

「①見積り」では、仕様情報を入力することで、過去の実績から算出した標準工数に従って見積りを作成し、「②受注」により見積り仕様をベースにコスト管理表を作成する。「③設計」にて詳細な仕様を登録し、設計が登録した情報に基づいて「④材料手配」を実施することで、間違いや漏れを防止し、手配情報からバーコードを活用して「⑤仕入計上」を実施することで、必要な材料や部品の進捗の管理を実施する。「⑥生産計画」では営業が入力した受注情報と設計が登録した部品表・工程表の情報に基づいて、各工程の負荷状況を確認しながら最適な工程スケジュールを作成し、この工程スケジュールに沿って製造を行い、「⑦生産実績」を各工程が入力することで、工程の進捗がリアルタイムに把握でき、遅れが発生した場合の計画変更も素早く実施可能となった。生産が完了したものは受注情報に基づき「⑧売上計上」を行い、原価を積み上げて「⑨原価管理」を実施し、原価低減活動につなげ、見積り工数の見直しにも活用する。

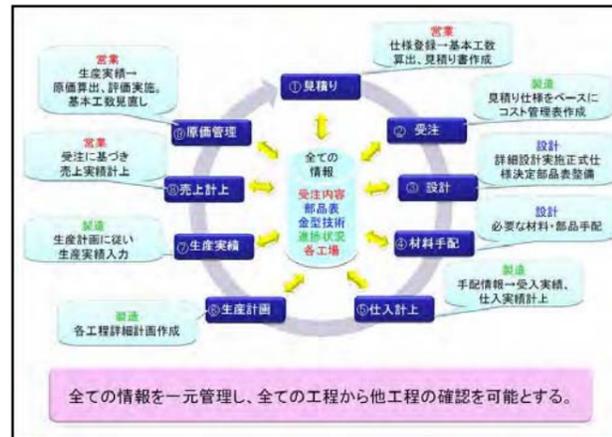
■ I T 導入の効果

(定量効果)

- ①売・仕入業務の作業工数削減：70h/月削減
- ②工程計画業務軽減の作業工数削減：75h/月削減
- ③発注ミスによる不良在庫の削減：月平均38000円削減
- ④部品不足による作業遅延削減：手待ち工数20h/月削減

(定性効果)

⑤工程進捗管理精度向上
 工程計画の作成と、実績収集により、工程の進捗を正確に把握できるようになり、遅れの対応や、特急品の対応等に柔軟に対応できる体



(新システムのご概念図)

制となった。

特にこれまでは遅れのしわ寄せが最終工程の「磨き」に来ることが多く、十分な精度が出せないまま納期が来て出荷することも多く、納品後の調整に費用が掛かっていたが、工程進捗管理精度が向上したことにより最終工程にも余裕ができ、手戻りが少なくなっている。この手戻りに掛かる費用（運搬費・再製作費）を削減することはコスト削減効果が非常に高いため、今後さらに工程進捗管理精度を向上することで、大きな効果が期待できる。

⑥社内の情報共有

これまで部門間でのデータの連携があまりできておらず、「営業」「工程管理」「経理」でばらばらに管理していたが、情報を一元管理することで、全ての部門で同じ情報に基づいて作業を行うことができるようになり、データの信頼性向上や、二度打ちの削減ができた。

■ I T コーディネータより一言

名古屋精密金型は、社是である「高める」が社員にも浸透しており、プロジェクトを進める中でも社員一人一人が自分の業務品質を「高めよう」という意識が感じられ、活発な討議が行われました。時には要件定義で決めた範囲から逸脱してさらに上を目指そうという意見もあり混乱することもありましたが、C I O に任命された長田リーダーを中心にプロジェクトチームのメンバーが率先して取り組み、各メンバーの役割を明確にしてリーダーが指示を行い、メンバーが高い意識を持って業務の見直しを着実に進めてきたことが成功の最大の要因であったと思います。

名古屋精密金型の高い技術力に加え、IT 活用による高い管理能力が備わったことで、今後ますますの活躍を期待します。

(ITC 中部 副理事長 秋山 剛)

特集「中部 I T 経営力大賞受賞企業紹介」

半谷製作所様（2013年受賞）

中部 I T 経営力大賞 2013 大賞受賞企業

攻めの I T 経営中小企業百選 2016 年選定企業（経済産業省）

「全社情報共有システムと生産データの徹底分析による攻めの I T 経営！」

株式会社 半谷製作所（取締役社長 半谷眞一郎）は、1936 年創業の自動車部品製造業です。総勢 170 名の従業員を擁し、愛知県大府市の本社工場、半田市の衣浦工場を 2 大拠点とし、足回りやボディ部品など多岐にわたる自動車部品を設計開発、金型製作からプレス加工、溶接、塗装、組立てまで一貫した生産体制で製造しています。特に難成形品と呼ばれる「ウルトラハイト材」、「極薄アルミ材」のプレス塑性加工技術を得意とし、自動車部品の大きな課題である軽量化に大いに貢献しています。また、I T システムで収集した生産実績を徹底分析し、このデータを活用した業務改善、全社ポータル D B システムにより新規事業・新製品開発などに結びつける攻めの経営を推進しています。

■ I T 化・システム導入の背景と課題

需要の低迷・縮小という業界を取り巻く状況を受け、今までの自動車部品・冷熱部品の受注生産に加え、新しい業態開発が急務となってきました。そこで「親会社への依存から脱却し自立した業態を創る」「稼げるもの・稼げる人をつくる」といった経営基本方針を立て、新規事業プロジェクトを推進することとしました。また製造業が生き残るためには、単なるものづくりからものづくりサービス企業となる必要があると考え、強い製品・サービスを持つために今まで蓄積されたノウハウ・データ・人材を徹底活用した業態開発を目指しました。さらに長年培ってきたものづくりノウハウ、ベテラン社員の習熟した技能などを全社で共有し容易に使えるようにして、その知識・知恵によって人材育成を行い、技術力・競争力を高めることも目標としました。

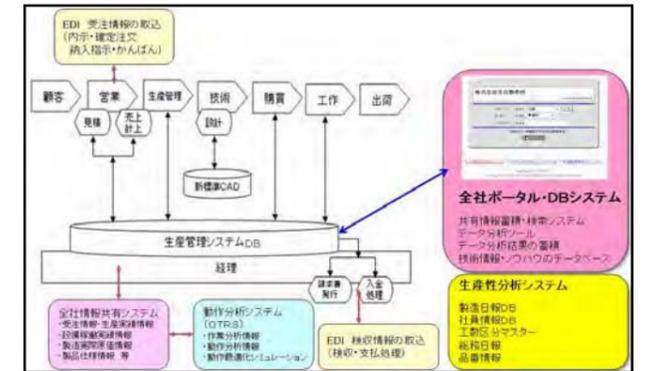
■ I T 化推進の流れ

半谷製作所では数年ごと、段階的に I T 化を進め、まず、2006 年～2007 年の第 1 ステップでは、各部門管理者を主体に I T 化委員会を構成、経営の効率化を目的に、基幹業務システム／生産管理システムを導入し、経営計数管理を徹底しました。2007 年～2008 年の第 2 ステップでは、徹底してムダを削減するため全社の経営情報を統合化しました。財務部門・業務部門・購買部門・製造部門・技術部門のキーマンを主体とし、受注・手配・製造・検査・出荷・在庫・原価などデータの見える化を推進しました。第 3 ステップは 2008 年～2010 年の 3 年間で、特に工数削減と設備稼働率の向上を目的に、動作分析ソフトウェアの活用を推進、作業の効率化、設備稼働率分析により主要製造ラインを集約化し、コストダウンを図りました。

□基幹業務システム・生産管理システムで得られた情報を、第 2 ステップで全社情報共有システムとしてデータベース化、第 3 ステップでは、設備有効稼働データの徹底解析結果に基づき、主要製造ラインの寄止め（ライン集約化）と非効率設備の廃却で工場に大幅な空きスペース作り出すことができました。

■全社員がアクセスできるポータル D B システム

基幹システムで収集した生産実績データと生産技術・工程設計技術・



データ活用体系図

設計開発技術のノウハウを、また各工程の作業の最適化を図り、最適化のための指導ノウハウをデータベース化し、全社のデータを徹底的に集積・分析して全社ポータル D B システムを構築し、全社員がデータ活用できる環境を整備しました。

プレス機械、溶接機械、自動化ラインなどの稼働率、工場面積当たりの生産性、最適作業工程の設計、メンテナンス時期とメンテナンス部材の需要予測などのデータ化、動作分析ツールによる各工程の作業の最適化、指導ノウハウのデータ化など、全社情報共有システムとデータ分析ツールの徹底活用により自社の強みが見える化され、優良顧客の動向分析で顧客ニーズが明確になり、自社の強みを生かした新規受注と販路開拓につなげることができました。

■今後の展開・方向性

精密プレス加工技術プロジェクトから生まれた新しい技術として、金属の板から作るプレス加工と金属塊からつくる鍛造加工を融合し、プレス機で鍛造品のような形を作る他社にない工法を開発し「プレモフォーミング（登録商標）」と名付けて拡販を行っています。本来一般板金加工の断面は板厚が厚くなるほどダレが発生しますが、製品要求によってはダレが許されない場合があり、その際は切削加工が追加が必要となりますが、当社では追加の切削加工をムダと考えプレス加工（従来のプレス機）で切削後の製品のようにピカピカ断面・破断面ゼロの製品を作成する金型技術を開発しました。このように、プレス加工に特化した研究に研究を重ね、他社の追随を許さない新しいプレス加工技術の構築と蓄積を行っています。また、製造ノウハウの蓄積、生産データの蓄積と分析によって得られたノウハウや新工法を活用し、新しい自動車部品の提案活動を行うとともに、E V や P H E V など次世代自動車の軽量化に欠くことができない難成形材料（ウルトラハイト材、極薄アルミ材）の高精度加工や原材料の徹底したトレーサビリティなど、顧客の高度な要求に応えることができる管理レベルの高い工場を目指しています。

(I T C 中部 水口和美)