

## 平成 30 年度 生産性・品質向上のための IT 活用を図る企業の好事例発表及び意見交換

1. 日 時 平成 30 年 10 月 10 日 (水) 14:30~16:30

2. 会 場 サンセール盛岡 大ホール

3. 参加者

座長 (取りまとめ役) 独立行政法人岩手県工業技術センター  
理事兼ものづくり技術総括部長 鎌田 公一 氏

パネリスト

- ①ホクト (株) 代表取締役社長 廣田 利光 氏
- ② (株) 二戸サントップ 代表取締役工場長 矢野 洋一 氏
- ③ (株) 北洲 建設資材事業部県南支店長 大向 寿雄 氏
- ④ (株) ベン 岩手工場執行役員工場長 小松 哲也 氏

聴講者 120 名

4. 好事例発表及び意見交換

座長 独立行政法人岩手県工業技術センター  
理事兼ものづくり技術総括部長 鎌田 公一 氏



初めに、皆様それぞれの所属の会社概要、取り組み内容等についてプレゼンをいただき終了後に、具体的な意見交換を進めたいと考えます。今回のパネルディスカッションのテーマについてです。IC、情報技術ということで、議論の中で皆様方日常的に使われています PC、インターネット、会社の中でのネットワークあるいはそれに付随するような情報機器というものを全て総称して IT ということで定義させていただき進め

たいと思います。

①ホクト（株）代表取締役社長 廣田 利光 氏



会社紹介<<https://www.hokutosys.com/about>>

- ・従業員は 30 名弱。今期で 21 期目。松本、茨城、北上の 3 拠点で営業を行っている。営業所とネットで連結。
- ・ソフト開発、シーケンス制御系、機械加工、PC ソフト開発・・・ワンストップで会社解決
- ・以前は国内では人となり足となりの設備が多かったが、現在 traceability 関連業務が多い。基盤に実装し設備にレーザー刻印装置を配置、バーコードを読み取り、製品の通過時刻別

に品質を保証するシステム。労働力の不足を補う点も考慮しバーコード化は有用である。

- ・隣接する町に立地する大手自動車工場と燃料供給システム開発で特許取得。
- ・本日は、ユーザー様との品質保持契約で自社開発した点のみの発表。

②（株）二戸サントップ代表取締役工場長 矢野 洋一 氏



会社紹介 <<http://www.suntop.co.jp/6.html>>

- ・本社東京、秋田県 3 工場、岩手県 2 工場、中国 1 工場、ベトナム 2 工場。1,000 人
- ・平成 10 年 7 月設立、資本金 4000 万円、従業員数 H20. 9, 86 名→43 名（リーマンショック時）→74 名（女性 63 名）、生産量 80 着/日  
コム デ ギャルソン、コム デ ギャルソン オム プリュス ブランドでパリコレ参加。若い従業員に出張機会あり
- ・パリコレ出展 2 企業、展示会用企業 4 社の紳士服の縫製

- ・生産管理システムの国内、国外ネットワーク（シドニー、メルボルン、ニュージーランドからのオファー）
- ・工程
  - 企画（工場中枢：サントップシステムの入口）受注管理
  - ↓
  - CAD 型紙 →パターン化（アパレルCAD）→マーキング
  - ↓
  - 裁断 自動裁断（コンピューターで出来ないものは手作業）
  - ↓
  - 縫製 本体ミシン IT化（条件記憶）
  - ↓
  - 仕上げ プレス機でアイロン ボタン付け作業は人手・・・最終工程は人の目でチェック
- ・生産ライン→ワンライン 全員で行っている
- ・メーカーが生産ラインをネットで配信する時代。工場としても攻めへ

③（株）北洲建設資材事業部県南支店長 大向 寿雄 氏



会社紹介<<https://www.hokushu.net/about/>>

- ・国の施策としてコンクリートから木造へ
- ・北上市で建材販売立ち上げ60年
  - ①住宅②リフォーム③建材④不動産・・・・・・・・
  - ワンストップ
- ・4,100（年間の交通事故死者）
- 17,000（ヒートショック等による事故死）
- 4倍多い・・・・・・・・ 断熱の重要性

- ・HPSシステム（北洲・プレカット・システム）の開発・・・・外壁材の加工、取り付け（タブレットの活用）
- 現場計測・工場プレカット・現場取付
- メリット ①廃材が出ない②省施工（作業時間短縮）③個人差が出ない

④ (株) ベン岩手工場執行役員工場長 小松 哲也 氏



会社紹介<<https://www.venn.co.jp/>>

- ・蒸気弁→電磁弁製造 (1960～現在)
- ・製造協力会社(県内) 鋳物 3 社 機械加工 1 社
- ・営業所→本社 (生産計画) →工場  
工場 現品票 (QR オード) →組立  
30000 点弱のパーツを扱っている
- ・災害時を考慮に入れた普段からの準備を痛感  
本社でシステム管理、システムダウン今まで 2  
回経過経験、半日ストップ

安全な場所→九州 (熊本)・北海道検討した (地震) ⇒バックアップの必要性痛感。

◎生産性や品質向上に向けた取り組みと課題

- ・(年配者が使いやすい)

10 年前の記憶あり、2 年前の記憶薄れている→タブレットの活用 (エバーノートソフトの活用)

- ・(情報交換手段の発達による職場人間関係の希薄化)

IT 化が進むと雇用が奪われる→中小企業であるため急いで IT 化必要→労働時間短縮  
→生産性向上

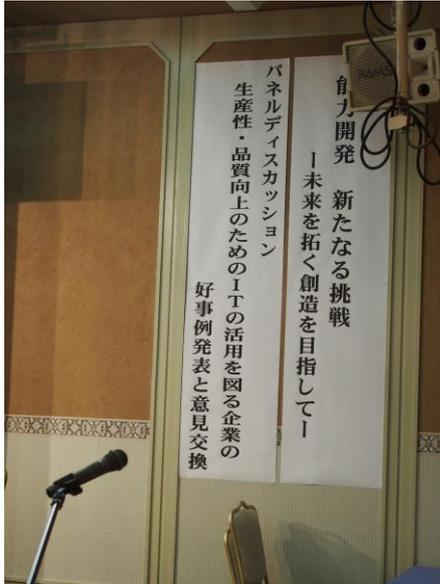
◎生産性や品質の向上における IT 活用の効果

- ・目にみえる化→熟練者がタブレットを使用し、その効果を認めて使いモチベーションが上がる→若者の目つきが変わってくる

- ・ネットワーク活用による海外からのオファー

- ・自社計測システム (HSP システム) の開発

(ヒューマンエラーの縮減) →外壁材 (160m<sup>2</sup>, 計測箇所 200 点を現場からタブレット活用) の工場でのプレカットによる合理化→リサイクル、産廃の減少、環境に優しく→1/3 に短縮



#### ◎IT活用における留意点（運用、人材など）

- ・システムダウンを経験し、バックアップの必要性を痛感。来年8月にサービスが終了する。自社オリジナルソフト開発急務

#### ◎今後の取組み方策やIT活用への期待

- ・プロジェクトを立ち上げソフト開発→時間、コストがかかる→相談できる人（助言者）が必要→ITマスターの活用！
- ・タブレット化を進めているが紙使用からのITデータ化はできていない→課題
- ・グループではネットワークソフトを構築している。今後海外に目を向ける必要。ITの活用、語学力の必要を感じている

#### 総括（座長）

本日、4社の社長、工場長、支店長がそれぞれ職場の立場から、多職種の参加者に分かりやすく丁寧にお話をいただきました。

生産現場、企業としては生産性向上・品質向上を目指すのは当然で、IT活用は激しい技術革新の時代には企業のトップに立つ経営者にはメリット、リスクを考慮し身の丈に合ったIT化を考えるべきと思います。

本日の職業能力開発促進大会に出席された皆様方には、今回の意見交換会が何かのヒントになればと期待しています。