

[機構について](#) > [情報提供活動](#) > [動画で見る企業事例「企業未来!チャレンジ21」](#) > [2004年放送分](#) > 1月17日放送分 多品種少量生産を実現できた理由 ~淡路島の照明器具メーカー~

1月17日放送分 多品種少量生産を実現できた理由 ~淡路島の照明器具メーカー~

1月17日(TX・TVO・TSC)

18日(TVA・TVH・OX・TVQ・RCC・TVQ・OTV)

19日(BSJ)

非効率とされる多品種少量生産を優れた生産管理システムにより効率的に実施している会社が兵庫県にある。照明器具製造業のミサキ電機株式会社(資本金6,750万円、従業員数200名)は、「トヨタ」の生産ノウハウを活用して、作業効率と安全性を徹底的に追求した。また、自社と取引先をデジタル通信ネットワークで結ぶことで、リードタイムの短縮化や在庫削減を実現。大手企業の持つノウハウとITを利用して、成果をあげている中小企業の事例を紹介する。

多品種少量生産を実現できた理由

~淡路島の照明器具メーカー~

[視聴覚教材No. TV15-42](#)

[動画配信中\(新規ウィンドウ\)](#)



兵庫県 明石大橋で輝く無数の照明。この照明を製造している会社を訪ねる。

ミサキ電機の岬会長。大手電機メーカーの小会社から独立し、創業した。



ミサキ電機では一般家庭用の照明の他、ホールの大型照明やセキュリティ製品など多品種の製品を生産している。



製品は全部で1,700種類。「他の家と同じ照明を使いたいというお客様は少なく、多品種少量にならざるを得ない。」と岬会長は話す。

POINT: 手間がかかっても、多品種少量ですき間を狙う



ミサキ電機ではトヨタと共同で生産管理システムを開発。人員削減と作業の効率化が可能となり、生産効率が向上した。

POINT: 自動化システムでコスト低減と時間短縮



自動で倉庫から部品が取り出され、搬入車が工場の生産ラインへと運んでいく。



人がほとんどいない倉庫に比べ、組み立て工場のほうが人が多め。というのは、少量の製品を作るので、機械化は逆にコスト高になるため。

POINT: 少量生産だから機械化は無理、組み立ては人の手でやる



システムは工場内だけでなく、得意先の松下電工とも繋がっており、全国の在庫状況を見ながら、自動的に次の生産計画を立てていく。



「3Kと価値を生まない仕事や生きがいの感じない仕事は自動化する。それ以外のことは人間の手でやったほうが生きがいを感じる。」と語る岬会長。

POINT: 3Kと付加価値を生まない仕事、生きがいの感じない仕事は自動化



生産管理システムについて「長期計画で構想は工場造成時からやらないとできな

い。」と岬会長。トヨタの古橋氏も「他では真似ることはできない。一品一様のもの。」と話す。



岬会長は「今までの技術と現行の設備を生かすことで、ほとんどの物ができる。今後は自社独自開発の製品を半分位持ちたい。」と最後に語った。

POINT: 新製品開発は培った技術と現行設備を生かせる物



[ひとつ上の階層へ](#)

[利用規約](#) [法的事項](#) [プライバシーポリシー](#)

Copyright©2007 Organization for Small & Medium Enterprises and Regional Innovation, JAPAN