

## 数値化・「見える化」により在庫・残業削減を実現した、製針業の現場改善支援

事業者	支援機関・協力機関
シバタ製針株式会社	奈良県よろず支援拠点

## 企業の概要

1925年（大正14年）創業の、現社長で4代目となる丸編み用機械針メーカー。針の製造機械、金型も自社生産をすることにより、お客様のニッチなニーズにきめ細かく対応している。海外向け生産が7割を占める。売上高2億1千万円。従業員50人。

## 支援の概要

## ◆ 支援の経緯

当社のリードタイムは4か月あるが、しばしば納期遅れが発生し、それを防止するために仕掛在庫も多く、従業員の残業も常態化していた。社長はこれらの課題について、よろず支援拠点による訪問の際に相談した。

## ◆ 経営課題へのアプローチ

## ①徹底した現場分析と数値化による現状把握

決算書や製造原価報告書、あるいは現場管理の帳票などの分析に加えて、無駄の発生箇所を具体的に調査し、問題点を数値化して「見える化」した。

## ②生産指示ルールの標準化

納期遅れ改善策（リードタイムの徹底、仕掛開始日の決定など）や、工程ごとの仕掛在庫・歩留りをベースに適正ロットを決め、見込み生産を廃止した。

## ③新たな生産指示ルールを運営し、残業管理の精度アップ

残業削減とともに、定時退社を徹底した。

## ◆ 支援成果

①在庫削減 4,159万本（H26年3月期）→ 1,202万本（28.9%）（H27年3月期）

②残業時間削減 4,369時間（H26年上半期）→ 551時間（約1/8）

（H27年上半期）

③納期遅れを廃絶

④営業利益率で10ポイント以上の改善、キャッシュフローの改善。

⑤定常化していた残業代を賞与でカバーして社員のモチベーションをアップ。

## 注目ポイント

## ◆ 現場分析による徹底した事実の把握

経営面と製造面の分析に加え、サブコーディネーターや専門家が現場に入って、具体的に調査して、課題を明確化した。

## ◆ 数値化できるポイントから優先的に改善

残業時間や在庫数量・金額などを、現場目線で数値化して見える化し、改善すべきことを社員が理解できるようにしたことで、取り組みが前進した。