

平成25年度
経営革新
大賞

大形圧着端子を効率的に製造できる 生産体制を構築

大同端子製造株式会社（鳥取市）

※順送金型方式：複数の工程をまとめて材料を一台のプレス機で自動的に連続加工できるシステム。

大同端子製造(株)は
昭和37年創業
電気設備や配電盤
分電盤で使用される
圧着端子の
製造メーカーです

今日はよろしく
お願いします

よろしく

大同端子製造(株)
代表取締役社長
大坂 正治

圧着端子というのは
電線の先端などに
くっついている
配線用の部品です

用途によって
形も大きさも
さまざまなの
種類があります

圧着端子に亀裂があれば
最悪の場合
火災を起こす危険さえ
あるので

高品質を求められる
重要な部品なのです

わが社ではさらに
短納期で小ロットに
対応するため
※順送金型方式で
プレス機を
稼動しています

これは
大きい
ですね

こちらは
大形圧着端子の
大量生産を可能にする
300tプレス機です

こちらは小形圧着端子の
プレス機ですが

材料を自動的に
プレス機に送り込んで
成形まで加工できます

つながる

平成25年度受賞

経営革新大賞

技術革新賞

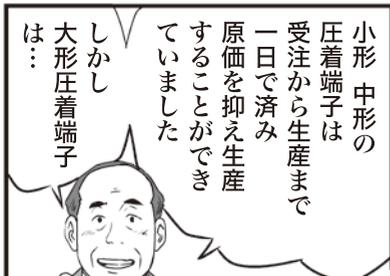
市場開拓賞

地域貢献賞

企画デザイン賞



ロール状の材料が機械に送り込まれていきます



小形 中形の圧着端子は受注から生産まで一日で済み原価を抑え生産することができていました

しかし大形圧着端子は…



今回の経営革新計画はこのプレス機の導入がきっかけですよな？

はい



業績がまた落ちてるな

大形圧着端子の製造コスト高が一因にあるかと



大形端子は6つの工程を別々の機械で行っていますからね

型抜き、急いでこれよ、切断部品がたまっちゃうよ

常に加工待ちの部品が工場を占領し時間のロスも多く人手もかかります



大形圧着端子の製造ラインを効率化するためにはやはり順送りで処理できる大型プレス機が必要だ

社長！ 待ってください！ 不況下で業績も落ちていいる今 設備投資など考えられないのでは…

確かにまともな
経営判断なら
そうだろう！

だがしかしここは
あえて将来にむけて
今投資をおこなう！
これはトップ判断だ

そしてわが社は
経営革新計画を策定
申請して
大型プレス機の導入に
着手しました

社長
大型プレス機が
届きました

おおこれは
でかいな！

あれ？

ん？

大変です！
プレス機が
巨大すぎて工場に
入りません

こりゃ
屋根を取り壊して
無理やり
入れるしかないな

基礎工事や
電気工事
人身事故を
防ぐための
安全装置も
設置

大きな機械だから
設置も大掛かりね！

えええ！

すはは

え

あれ？

機械は稼動したものの
プレスの圧力の調整や
原材料の選定など手探りで
試行錯誤を重ね、作業には
さらに一か月ほどの時間を
要しました

今度はいったい

うまく

いって

たぞ

おあ



それも順送プレス機がなければとても対応できない生産数です

作業工程は大幅に効率化して導入前は一か月かかった生産日数が6日で可能になりました

生産ラインが稼動してその効果はいかがでしたか？



不景気や業績不振の際に将来の展望をもちチャレンジした大同端子製造の決断が今豊かな実を結んでいます

素晴らしい成果ですね

毎月の大形圧着端子の出荷量は導入前と比較して46.3%も増加しましたし

社員数も41名から49名になりました



余力があるのでこれからどんどん受注を増やしていきたいですね！

いえいえ：実はまだ大型プレス機の稼働率は30%程度なんです



大同端子製造株式会社

◆製造工程を見直し、納期を大幅に短縮

大形の圧着端子の製造方法を大型プレス機を導入して大きく見直し、試行錯誤によって順送金型方式の製造体制を確立した。これにより、従来6工程を要していたものが1工程に短縮され、納期の大幅短縮が可能となった。

◆将来を見据えた経営者の決断

不況下で会社に逆風が吹く中、経営者として設備投資に対して果敢に決断した。

[大形圧着端子を効率的に製造できる生産体制を構築：おしまい]