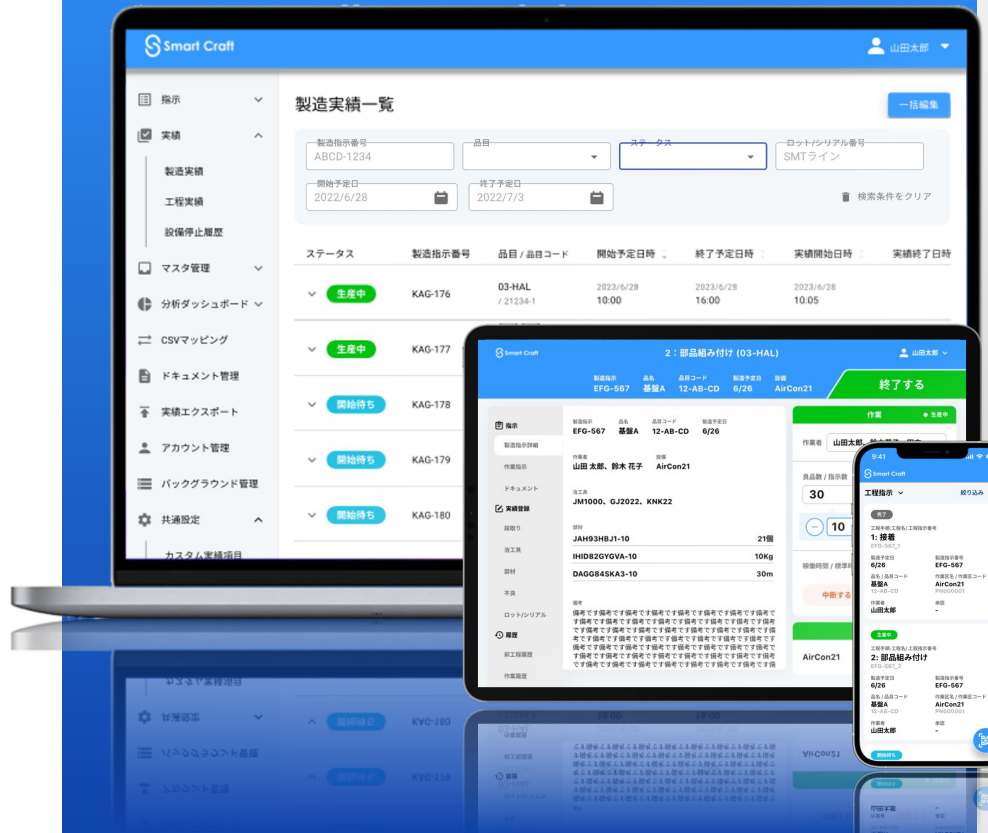


クラウド工程管理・実績収集



導入事例集





生産工程10%相当の工数削減 製造管理基盤の構築で医療機器業界の早期スマート工場化を促進

業界

産業機械製造

従業員規模

101~500名

[詳しい記事を見る](#)

導入前の状況

- **生産性の不安定さ:** 日によって組立工程のサイクルタイムにばらつきが生じており、安定した生産計画を立てることが困難であった。
- **属人的なデータ管理:** 製造記録をExcelで管理していたが、複雑な計算式が組み込まれており、特定の担当者しか理解できない属人的な管理となっていた。
- **データの分散による作業工数の増大:** シリアル番号と在庫データが別々に管理されていたため、確認や照合作業に多くの工数がかさんでいた。
- **非効率な原因調査:** 製造記録が紙ベースであったため、必要な情報を見つけるのに時間がかかり、問題発生時の原因調査に多くの手間を要していた。
- **肥大化する記録作業の負担:** 記録量そのものが年々増加し、文書の管理や検索にかかる作業負担が肥大化していた。



導入後の効果

- **工数削減と生産性向上:** 効率化により年間計1200万円相当の工数削減につながり、少ない人数でも生産できる体制に。
- **稼働管理業務の効率化:** 稼働管理の業務全体で約80%の効率化につながった。
- **リアルタイムな進捗管理による納期安定化:** 各工程の進捗状況がリアルタイムに可視化されたことで、サイクルタイムが安定し、生産計画の精度が向上するようになった。
- **データの一元管理と共有:** 製造実績の詳細データが一元管理されるようになり、紙の記録では難しかった検索や共有が容易になった。
- **迅速な原因調査:** データがデジタル化され検索性が高まったことで、問題発生時の原因調査にかかる時間が大幅に短縮された。



DXは儲ける仕組み 現場と経営をつなぐ情報基盤を構築

業界

金属加工

従業員規模

51~100名

[詳しい記事を見る](#)

導入前の状況

- **紙による非効率な運用:** 作業指示書や現品票が紙で管理されており、作業後のスキャンや朝の書類配布など、手間のかかる属人的な運用が常態化していた。
- **データ信頼性の欠如:** 紙の記録には判読できない文字が混じるなど、データとしての信頼性が低いという問題があった。
- **高額なシステム投資への障壁:** 工数を正確に把握したいというニーズがあったものの、既存システムと連携できる高額なバーコードリーダーなど、コスト面から導入に踏み切れない状況であった。
- **情報共有の遅延:** 現場の状況がリアルタイムに共有できず、情報にタイムラグが発生していた。
- **共用PCによる非効率な環境:** 複数の作業者が1台のパソコンを共用しており、入力のための移動時間やログインの時間など、非効率な作業環境が課題となっていた。



導入後の効果

- **紙運用の大幅低減:** 従来の紙の作業指示書や現品票が不要となり、現場で流通する紙をほぼ廃止。ペーパーレス化が実現した。
- **入力の効率化とデータ信頼性の向上:** 手書きによる判読不能な文字がなくなり、また、入力ミスもなくなり、**記録が正確かつ容易**になった。
- **リアルタイムな状況把握:** リアルタイムで作業実績や進捗がデータとして反映されるようになり、現場の状況を即座に把握できるようになった。
- **データに基づく経営判断:** 製造現場のデータを**基幹システムと連携**させることで、**精度の高い原価管理や経営状況の可視化**が可能となった。
- **業務効率の飛躍的向上:** **全員にタブレットを配布**し、Smart Craft以外の業務アプリもタブレットで使えるようにしたことで「**オールインワン化**」を実現。**無駄な移動や共有による待ち時間が削減**され、業務効率が大幅に向上した。



紙と属人化からの脱却で「稼ぐ現場」へ データで語れる現場づくりが成果を生み出す

業界

自動車部品

従業員規模

1001~5000名

[詳しい記事を見る](#)

導入前の状況

- **紙による属人化と非効率な情報共有:** 実績を手書きで記録していたため、集計に時間がかかり、情報のタイムラグやデータの不正確性が課題であった。管理者にとっても、引き継ぎに時間がかかるなど、業務の属人化が問題であった。
- **生産状況のリアルタイムな把握が困難:** 現場を離れると、生産状況をすぐに確認できず、生産計画の調整や迅速な対応が難しい状況であった。
- **外国人実習生とのコミュニケーション課題:** 日本語での専門用語が正確に伝わらず、紙の作業指示では意図が伝わらない場面が多くあった。
- **作業者の自律性の低さ:** 作業指示が受け身になりがちで、「次に何をすべきか」といった自律的な行動や、生産性向上への意識が生まれにくい状況であった。
- **原価管理のあいまいさ:** 受注単位や一品単位での正確な原価把握が難しく、経営判断の高度化を妨げていた。



導入後の効果

- **業務効率の大幅向上:** 紙運用からデジタルに移行し、**リアルタイムな実績入力**が可能に。情報の**タイムラグ解消**や**記入ミスの削減**により、業務効率が向上した。
- **生産性向上とコスト削減:** 正確性の高いデータにより、作業のばらつきを可視化。平準化や作業改善が進み、**生産性向上**と**残業時間の削減**につながった。
- **外国人実習生とのコミュニケーション円滑化:** 多言語対応と直感的な操作性により、伝達ミスや確認の手間が大幅に減少。外国人実習生とのやり取りが円滑に。
- **現場の自律性向上:** データが可視化されたことで、作業員が次にすべきことを把握できるように。これにより、受け身から**自律的に行動する文化**が根付き始めた。
- **経営判断の高度化:** 正確なデータを活用した改善活動が加速。将来的には、原価管理の高度化を通じて「**稼ぐ現場**」の実現を目指している。



経営と現場が一体となってDX推進 Smart Craft導入1年で生産性20%向上

業界

自動車部品

従業員規模

501~1000名

[詳しい記事を見る](#)

導入前の状況

- **アナログ運用と非効率な業務:** 紙の日報記入や手作業での集計が常態化し、多大な時間と手間を要した。日次の締め作業に1時間以上を要するなど、残業の原因となり、労務管理上の大きな課題を抱えていた。
- **多重入力による非効率とミス:** 記録された内容は「紙→紙→デジタル」と三段階で入力されるため、非効率性が高まっていた。また、人的ミスのリスクも常に存在した。
- **不十分な現場の可視化:** 個人別の生産性や習熟度を正確に把握することが困難であった。勤や経験に頼った指導に終始せざるを得ず、個々の成長を促すマネジメントが難しい状況であった。
- **システム導入のハードル:** 別の工程で活用しているシステムは操作が複雑なことやハードウェアの柔軟性から、導入までに時間がかかるという懸念があった。



導入後の効果

- **業務効率の向上:** 紙運用からデジタルへ移行したことで、日次の締め作業時間が1/3に短縮された。管理者の業務負荷が大幅に軽減され、残業時間も低減した。
- **人材育成の加速:** 個人別の実績が正確なデータとして可視化され、作業者ごとの最適な指導が可能になった。これにより、習熟までの期間が半分に短縮された。
- **生産性の顕著な向上:** 様々な取り組みが総合的に結実し、製造現場全体の生産性が20%向上。少ない人数でも生産量を維持できる体制が構築された。
- **現場の主体性とモチベーションアップ:** データが可視化されたことで、会話が感覚値から数値に基づいたものへと変化。作業者の目標設定や改善意識が根付き、コミュニケーションの質が向上した。
- **リスク低減と柔軟な運用:** クラウド型と汎用タブレットの採用により、運用停止リスクが低減された。少人数からのスモールスタートで、無理なく現場に定着させることができた。