

【DX 戦略の目的】

「常に変化する内外の環境変化」に対応すべく、DX 推進を経営上の最重要課題と位置付け、競争力の強化と持続的な成長を実現するため、以下の戦略を推進していきます。

1. 製造工程の情報一元管理

媒体やフォーマットのバラツキを排した DX 化による製造工程の情報一元管理は、作業の整合性や作業者の負担軽減に寄与し、これにより、情報の漏れやミスを軽減し、製造工程の品質向上と共に、一元管理された情報を活用して迅速で正確なトレサビリティ体制構築に寄与します。

2. 人手不足の解消

DX 化を通じて業務効率が向上すれば、同じ業務をこなすのにかかる時間や作業量が減少し、人手不足の緩和につながります。また、自動化や効率的なタスク管理が可能になり、人員をより戦略的に配置できるようになります。

3. 顧客満足の上

DX 化を通じての効率化と品質保証体制の向上により、より多くの顧客満足に繋がります。

【DX における基本的な方針】

DX 戦略の目的を達成するための事本的な方針として、以下の3つを基本方針とします。

- ① 全ての生産設備について、デジタルツールを活用して生産データを一元管理することで、作業の整合性や作業者の負担を軽減する事で、製造工程の品質向上と共に、より高いレベルでの品質保証体制を実現する。
- ② ①の効果として、人手不足の緩和につなげ、人員をより戦略的に配置する。
- ③ ①で収集した生産データを分析する事で、既存ビジネスの生産性を改善すると共に、改善した内容を水平展開して、新規顧客獲得につなげる。

【DX における具体的な方策】

品質・生産管理システムの導入

① 効率の視点

複数の射出成形機とサーバを LAN 接続する事で、品質解析・生産管理が可能な群管理システムを構成し、手書き入力を排して作業者の負担軽減と業務効率の向上が図れます。

その結果、人手不足の緩和につながり、人員をより戦略的に配置できるようになります。

更に、量産時の成形条件と履歴データを関連付けて後解析できるため、成形不良の原因追及や機械停止の分析に活用できるため、生産性向上に寄与することが期待できます。

② 品質の視点

本システムに接続された各射出成形機のモニタデータや成形条件、稼働履歴データを保存する事で、品質保証へのバックデータ(トレサビリティデータ)として活用できるので、迅速で正確なトレサ

ビリティ体制構築に寄与し、人手による集計に頼っている現状と比較して、桁違いに迅速な顧客対応が可能になります。

③ ビジネス改善の視点

上記の効率面の視点/品質面の視点から、既存の顧客からの受注品について、高品質/低コストの生産体制の構築を進める事で、更なる受注の獲得と財務面での改善に繋がります。

【組織づくり】

DX化を進めるにあたり、社長を総括責任者としたうえで、社長直轄のDX推進チームを設置。工程内のデジタル環境のブラックボックス化を防ぐとともに、本プロジェクトの迅速な進捗を図ります。

社長	総括責任者
↓	
推進権限を委譲	
↓	
製造部長	推進責任者
↓	
製造課長	推進補助者

【DX担当の人材育成】

デジタル技術を有し自ら業務改善を行うことができる人材を社内で創出するため、デジタルスキルを習得できる研修やセミナー、オンラインコース等を提供し、今後も従業員が主体的に学び、成長できる環境を整備していきます。

【ITシステム】

効率の視点/品質の視点/ビジネス改善の視点から、DXを活用する戦略の達成度を実現する品質・生産管理システムの構築に必要なハード及びソフトの整備を行います。

【DXを活用する戦略の達成度を測る指標】

1. 製造工程の情報一元管理の達成状況に係る指標

既存事業売上 前年比 110%

2. 人手不足の解消の達成状況に係る指標

残業時間 前年比 10%減

【サイバーセキュリティ対策】

当社では、個社のみならず、業界や、ひいては日本全体のセキュリティの為に、自工会/部工会が発せられた「サイバーセキュリティガイドライン」の重要性を認識して、情報セキュリティ活動を進めています。

・ソフト面では、
「情報セキュリティ規定」を定めて運用しています。

・ハード面では、
企業の社内ネットワークは、常に不正アクセスやクラッキング、ウイルスを用いた攻撃など、さまざまな脅威にさらされているとの認識から、このような脅威からネットワークを守るために、ファイアウォールやアンチウイルス、アンチスパム、Web フィルタリングなど、複数のセキュリティ対策を統合一元化して効率的に運用できる UTM(統合脅威管理)を導入しています。

2025 年 1 月 7 日
株式会社プラディア
代表取締役 後藤 茂