

1. 静岡工場の概要

静岡工場は、東海・関東市場のダイカスト製品の生産拠点として、1962年（昭和37年）操業を開始した。現在、350t から世界最大級の 3500t まで計 35 台でお得意先の幅広い要望に答えている。

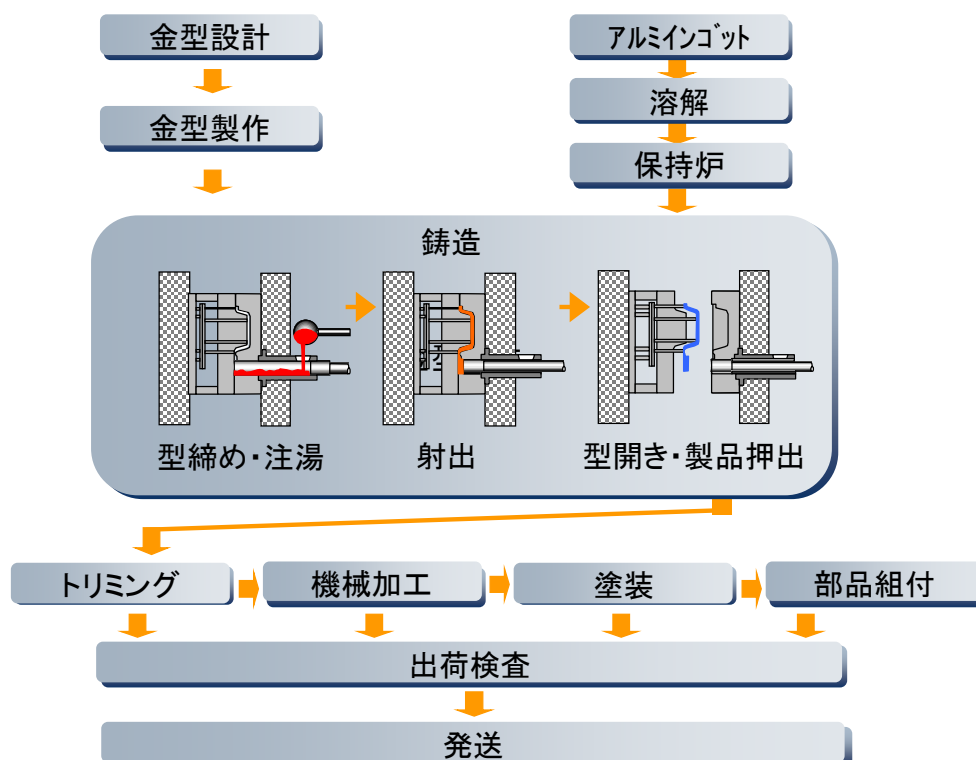
また、ダイカスト製品の製造、加工までの一貫生産体制により、高品質、短納期を目指した工場である。

2. 工場の規模

敷地面積	94,988m ²
社員数	382名
生產品目	自動車部品、船外機部品、農機具部品
生産能力	4,000t/月

3. ダイカストの製造工程

溶けたアルミニウム合金を高速高圧で金型に鋳込み製品を形成する。その後、鋳造品を得意先の要望に合わせて、鋳放し、加工、塗装、アッセンブリーを行い納入している。



4. TPM 活動年表

年度	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023		
TPM賞への挑戦	TPM導入 2005/5 パートI キックオフ					優秀賞受賞		2011/10 パートII キックオフ			優秀継続賞受賞		特別賞受賞			2回目の特別賞に挑戦					
活動のステップ	パートI				自主 保全 の 見直し 活動	パートII				パートIII				パートIV							
活動方針	守る管理から攻めの管理で 他社との競争に勝つ					お客様に発注指名 される工場の実現				お客様と社員がときめく ウルトラ工場の実現				先進技術とチーム改善力で つくるスマートファクトリー							
基本コンセプト	人と設備の体質強化					圧倒的なQCDの確立				フレキシブル生産方式の確立				ものづくりの全体最適化							
活動の進め方	全員参加によるTPM活動					TPM活動による人材育成				TPM活動を活かして能力発揮				CFT活動で改善力向上							

5. 活動の成果

5.1 有形効果

	項目	単位	BM	実績
S	休業災害	件/年	0	0
E	環境事故件数	件/年	0	0
E	CO ₂ 排出量	指数	100	95
P	主要製品の生産性	指数	100	114
P	設備総合効率	指数	100	101
P	故障件数	指数	100	83
C	鑄造良品重量当たりのコスト	指数	100	92
D	在庫金額比率	指数	100	84
M	2級以上の改善提案件数	件/年	2	2

5.2 無形効果

活動方針は、「先進技術とチーム改善力でつくるスマートファクトリー」とし、ものづくりプロセスの「全体最適化」を図ることにより競争力のある品質と製造コストの実現を目指して活動した結果、全体最適の考え方が浸透しチーム改善力が向上した。

6. 静岡工場のものづくりのポイント

静岡工場では、「TPM活動を通じ、設備と人の体質改善を成し遂げ、健全で活力に満ちた企業にする」ことをねらいとして、TPM活動を行っている。

しかし、我々を取り巻く経営環境、社会環境が大きく変わってきている。このような変化に対応するために、「変える」をキーワードとして、TPMをツールとして様々な課題にスピーディーに取り組み、継続的に収益を高めることができるようなものづくりを行っている。