

# 事例5. 鋳造品メーカーの製造原価低減

## 企業概要

- ・鋳造メーカー M社(年商:32億円 従業員:96名)
- ・農業機械、農機具関連の鋳物加工
- ・顧客は主として農業機械メーカー、ホームセンター
- ・活動期間:2回/月×2年間

## 改善活動の背景

- ・農業機械メーカーの海外調達が進む中で、海外調達品との価格競争により利益率が低下して粗利が出ない状況となっていた。
- ・雇用は守るという社長方針のもと品質の良さの定評に加えコスト対応も可能にする取組みを開始した。

## 目指す姿

- ・損益分岐点の引き下げを目的にした、製造原価低減  
低減目標:370百万円

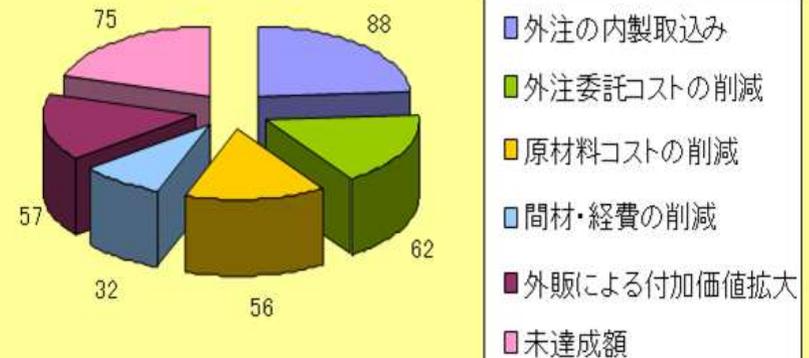
## 取組み内容

- 4つの切り口からプロジェクト(PJ)を構成して取り組んだ
- ・不良削減PJ:不良発生原因を体系化して設計部門に設計条件変更提言。不良発生を想定した、作り過ぎ排除による原材料コスト削減
  - ・生産方式改善PJ:生産計画立案方法の改善により、鋳造工程と機械加工工程を同期化させ製造リードタイム短縮を実現
  - ・外部流出コスト低減PJ:リードタイム短縮により余裕の出来た機械加工部門の内製化率を向上
  - ・生産性向上PJ:現場作業の改善提案をコストダウンにテーマを絞って実施

## 主な成果

- ・コストダウン金額 238百万円(売上比 7.2%)達成
- ・販売ルート拡大により57百万円付加価値拡大
- ・製造リードタイム65%短縮

### コストダウン活動結果:実績238百万円(売上比7.2%)



## 改善の切り口

製造原価率の低減を図っていく場合は製品個々のコスト低減に加えて製造原価自体のコスト水準を引き下げていくことが必要です。製造原価は大きく材料費と製造費に分かれるが、製造費の水準を下げるためには生産方式を大きく変え、全ての製品に共通的に発生するコストを削減していく必要があります。

また材料費を削減していくためにはVE的なアプローチが基本ですが、物自体のコストだけでなく組立や加工コストを下げるための設計変更(コストレビュー)を行っていくことが必要になってきます。