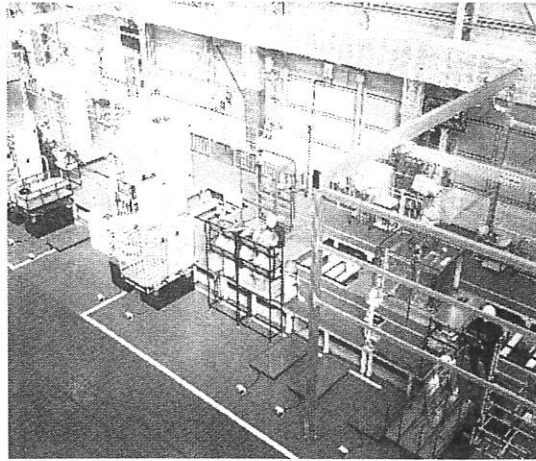


# 神奈川工場、ライン生産方式を導入

## 新晃工業、労働集約型から脱却目指す



神奈川工場におけるライン生産の様子

（SIMAプロジェクト第一フェーズ）

# 組立て効率30%アップ

新晃工業（大阪市北区、社長・末永聡氏）は、SIMAプロジェクトの第一フェーズとなる「ライン生産方式」を、神奈川工場（神奈川県秦野市）に導入し本格稼働を開始した。同社では引き続きデジタル工場化を進める一方、AIによる工数予測が可能な新生産システムや、3D/CADを利用した新設計システムの構築を進め、労働集約型からの脱却を目指す方針である。

SIMAプロジェクトの「タイム短縮と生産能力増強第一フェーズ」では、リードタイムを短縮し、製品組立工程に

従来の「セル生産方式」に加え、「ライン生産方式」を導入した。さらに、個別生産に対応するため「混合ライン生産方式」を採用し、小さな製品から大きな製品まで、同一ライン上で生産を可能とした。

ライン生産設備の導入により、対象品の組み立て効率は30%アップ。組み立てから製品検査までをライン上で行い、さらに出荷倉庫までの搬送を無人搬送車AGVで自動搬送する。

これまでマンパワーに頼っていた作業を極力機械に

任せ、人間（従業員）はより付加価値の高い作業に特化できる生産設備を構築したものである。

加えて、製造工程の見直しや、作業パートを細分化することで、作業者が習得しなければならなかった作業項目を約九割削減。作業項目が減少することで各作業工程の習熟度が向上し、品質の安定化が図れる。

SIMA（シーマ）プロジェクトは、同社がこれまで顧客の要望などに応えるべく蓄積してきたさまざまなノウハウをデジタル化し、自社の強みである個別受注生産方式を次世代型に進化させた、革新的な空調機生産方式の構築を目指すものである。