

日本鑄造（社長・鷲尾勝氏）はDX（溶解から鑄込むまでの上工程と、押湯切断などの仕上げを行う下工程の間）を進め、工場生産計画を自動策定するシステムや押湯切断ロボットなどの取り組みにより、納期短縮や生産効率化・省力化を図る。

同社は2025～26年度をめどに、工場の生産計画を自動策定するシステムも上・下工程に分けて行い、上工程

日本鑄造 生産計画策定、押湯切断ロボットなど DXで「見える化と自動化」推進

ムを主力製造拠点である本社・川崎工場に導入する。現在は製造部員がオーダーから納期を推算して策定しているが、自動化により恣意性を排すと同時に、溶解において極力同じ品種を連続で行い炉の温度を保つようにするなど、システム化による生産効率化が期待できる。

自動化という面では、同社の開発し

業進ちよくに合わせて日々リスケジュールする必要があった。システム化も上・下工程に分けて行い、上工程（「Acros」、3月に商標登録）が順調に稼働している。半導体製造装置や建機向けなど、比較的大量生産する製品向けのプログラムを現在9種まで作成しており、最終的には30種類（30製品分）の切断プログラムを作成する予



自動押湯切断ロボット「Acros」

定だ。現在は月当たり60～80個の製品をAcrosで押湯切断しているが、最終目標は月200個程度とし、今年末をめどにいったんの完成を目指す。現場のデジタル化も進める。エンジニアリング部門では1月から、素材部門では4月から現場帳票電子化システムを本格導入。現場の作業員がiPadを持ち歩き、作業時間の記録（工数実績）を打ち込んでいく。従来は紙に記録し、事務所の担当が回収してシステムに打ち込んでいたが、この工程を省略した。

オーダーシステムやクレーム処理もデジタル化し、効率化や処理の高速化を進めている。顧客の中にはすでにEDIでオーダー情報を送信しているところもあるが、現在はそれを紙に出力し社内システムに手入力している。いずれは顧客からのデータを直接システムに流す仕組みを構築することで、さらなる効率化を図るとしている。

