

中部 I T 経営力大賞 2 0 2 3 事例紹介

2023/3/15

中央工機株式会社

『中部IT経営力大賞2023』とは

中部IT経営力大賞2023実行委員会では、優れたIT経営DX経営を実現し、かつ、他の中小企業がIT経営に取り組む際に参考となるような成功事例を発掘し、新成長産業分野を中心により多くの中小企業に向けて普及することを目的に、「中部IT経営力大賞2023」を実施します。

(中部：愛知・岐阜・三重・石川・富山)

- ITを活用した業務プロセスの改善による顧客満足や生産性の向上
- 取引・顧客情報などを利用した営業・マーケティングの改革、新製品や新サービスの開発
- ネットワークインフラ整備による社内、遠隔地、モバイル環境でのコミュニケーションの充実
- ノウハウの蓄積・共有による人材の強化、ビジネスの付加価値の向上
- 業務プロセス全体の見える化によるマネジメントの高度化
- ITの活用による新たなビジネスモデルの構築・DX認定取得

大賞 1件総合的に優れたIT経営を実践し、かつ、他の中小企業等がIT経営に取り組む際の模範となる中小企業等
優秀賞 2件程度 優れたIT経営を実践し、かつ、他の中小企業等がIT経営に取り組む際の模範となる中小企業等
奨励賞 2件程度 優れたIT経営を実践し、かつ、他の中小企業等がIT経営に取り組む際の参考となる中小企業等

中央工機株式会社

岐阜県関市円保通2-1-1



会社概要

所在地	本社工場　：岐阜県関市円保通2-1-1 東新工場　：岐阜県関市東新町7-6
設立	1966年（1959年創業）
資本金	1,680万円
従業員	104名（男56　女48）
年間売上	19.8億円（2022年6月期）　23.0億円（2023年6月期・予想）
設備	主要設備　プレス機68台・溶接機45台・洗浄設備3基
事業内容	金属製品製造（プレス加工・溶接加工・組立加工・金型製作） 自社製品を持たないB to B企業 ガス器具部品・自動車部品・カッターナイフ用部品
取引先	リンナイ様・リンナイテクニカ様・ガスター様 トヨタ車体精工様・岐阜車体工業様・オルファワークス様・他
その他	ISO9001　14001　2015年版

カンパニーメッセージ

「エンジョイ メタルワーク」

金属加工を楽しもう

ものづくりで世界に貢献しよう！



主な製品品目：ガス燃焼機器

中央工機で造る部品は
多種多様なガス燃焼機器に使われています



2022年1月・・・ニュース・・・

給湯器が逼迫 故障で
「風呂難民」も

給湯器や暖房、壊れたら
大ピンチ 半導体不足、
生活に直結

「経験したことのない供給不足、
冷え込む冬」給湯器の納期見通
せず 深刻化

人の日常生活を支えるもの 必要なもの なくてはならないもの
日々の暮らしを豊かにするもの をつくっています！

中央工機の部品の使われ方

Rinnai



壁掛・PS標準タイプ

ガスふろ給湯器

オート

16号



ガス給湯器の前板を外すと
中はこんな様子です



中身はほとんど
当社の部品・組立品です

37部品を中央工機で
造っています



中央工機の「受注状況・ものづくり」の状況

金属プレス加工は大量生産に適していますが、市場には**小ロット品(100個以下/月)**の需要があります。当社はこの小ロット品の受注を積極的に受けています。

なぜなら「それを必要とする人」がいらっしゃるからです。

当社は、小ロット品を含め受注総品番は**1500品番/月を超えます。** = 少量多品種

また、プレス加工に加え**溶接加工・組立加工・洗浄・タッパ加工・表面処理**など**多種多様な工程を複合する「ものづくり」**をしています

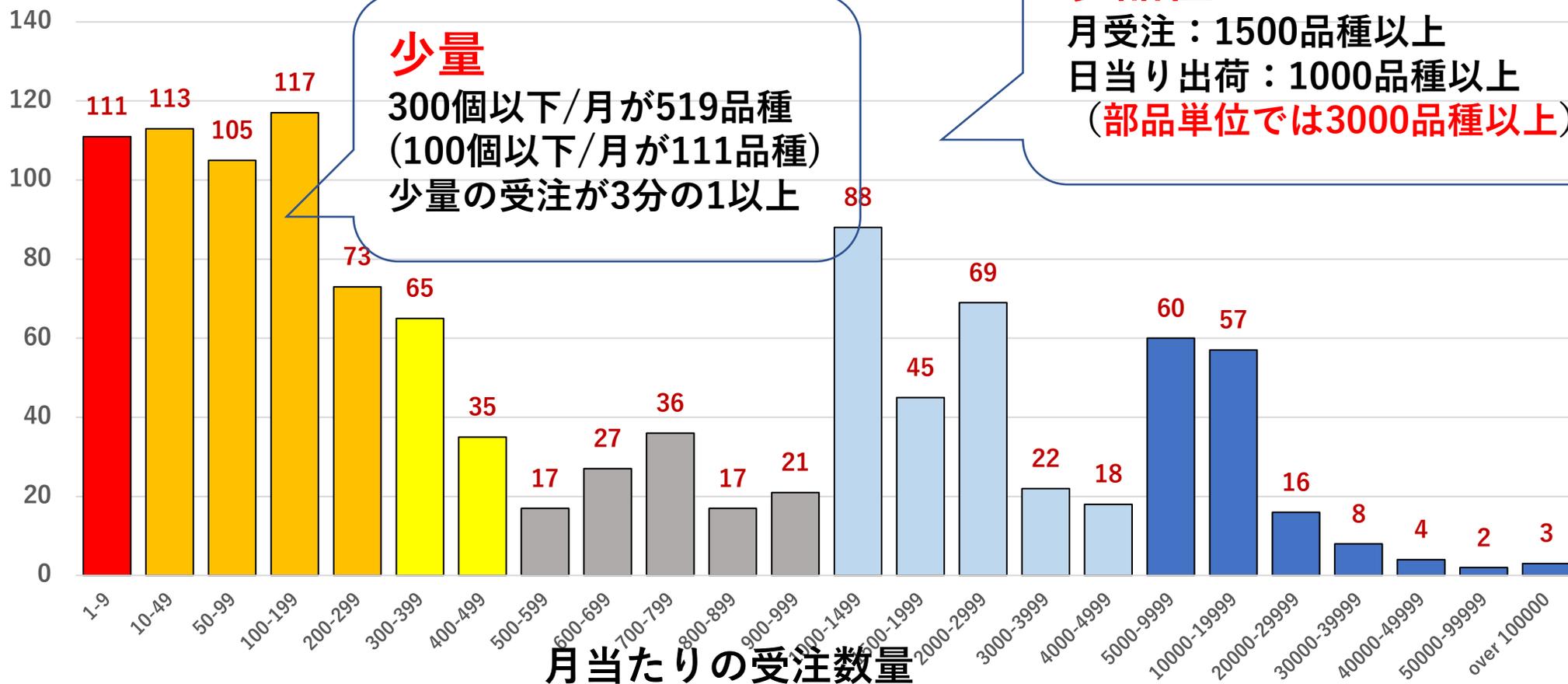


少量・多品種・多工程生産を実行

日当たり800-1000品番を加工出荷しています

少量・多品種とは

品種
↑



少量

300個以下/月が519品種
(100個以下/月が111品種)
少量の受注が3分の1以上

多品種

月受注：1500品種以上
日当り出荷：1000品種以上
(部品単位では3000品種以上)

これらのすべてが「かんばん」発注されます。
しかもそれぞれが多種多様な工程を組み合わせます。
当社規模の工場としては難しいやり方をしています。

多工程とは



構成部品 と 加工工程数

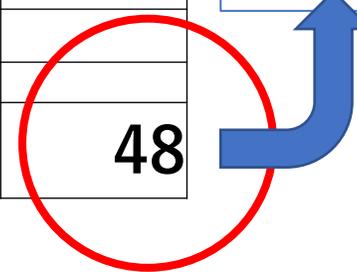
品番	品名	プレス工程	カメ工程	溶接工程	組立工程	工程数合計
H188-0202	側板	5	1			
H188-0203	底板	4				
H188-0204	遮熱板	4				
H188-0218	燃焼室前板	6		4		
H188-0219	分布板	5				
H188-0206	前枠	1				
H188-0221	電極押さえ板	1	1			
H188-0207	燃焼室固定板	1				
H188-0213	バーナ支え前	1				
H188-0215	バーナ支え後	5				
購入部品 計10					9	
ビス 計20						
工程数 (計)		33	2	4	9	48

H188-0200
燃焼室総組
300台/日
(かんばん・ブレあり)

このような組立加工品が
全受注の20%超

生産管理は
当社加工部品 (10)
+ 購入部品 (10)
について
生産計画・指示
購入計画・指示
を担当する

当社の受注は
プレス加工単品
もあるが、
多工程品が多い
H188-200の場合
48工程



顧客からの膨大な発注（かんぱん指示）を生産管理能力で対応



顧客（20社）から
内示（予定）が
発行される
月当たり1500品番



MRP
部品展開
在庫照合
工程展開
日程計画
手配
...

材料手配
加工指示
部品発注

今日かんぱん
明日着
Amazonみたい



出荷指示は「EDIかんぱん」
毎日800-1000品番の
納入が指示される

「かんぱん」の
変動・変更・追加



当社の課題 <新規受注の増大・廃業による移管受注の増大>

【背景】

多品種少量多工程の受注が大半である
(対応できる加工先として**差別化=強み**)

日当り800-1000品番の出荷がある

組品受注があり部品手配は日当たり

3000品番・5000工程である

今後も爆発的に増大

<新規+廃業による移管が増大>

【課題】

少量多品種多工程を進める生産能力はあるが、**生産能力を効率よく活かす生産管理能力が不足**

新規受注が毎年100品番単位で増大しており
現行の生産管理システム、担当員(4人)の
マンパワーでは**生産管理業務を遂行するには
限界を超えており困難**

**生産管理の作業量は大きく複雑化、担当員のマンパワーが不足・時間外労働が増大
最適な生産計画・指示を提供できず加工と出荷(かんばん)指示との齟齬、
誤りが多発し、生産遅延、出荷遅延となり生産活動の混乱・ムダ・損失が発生
生産性が悪化**

生産管理の改善による生産性向上を目指す

工場での生産管理・計画・指示は、航空管制と同じ

航空機が安全に最適運行するために航空管制が必要である



工場においては生産管理が航空管制と同じ役割を果たす。生産管理が最適な計画を立て、多種多様な顧客からの要求、変更機敏に反応し生産指示をするなら、**航空機がクラッシュしないように工場は理路整然と動く。**

しかし**生産管理が正しく機能しないとき、工場は混乱し粛々と動かず、欠品、在庫過剰、ムダが発生し生産性の悪化となり、大きな損失が発生する**

当社は一日当たり1000品番・5000工程以上が飛び交う空であり、離着陸する飛行場でもある。**生産管理の精度の向上は生産性向上に直結する**

生産性向上に向けた当社の取り組み（時系列）

■生産管理人材の確保・育成 2020年

- ・ 出産・育児のために退職した従業員の再雇用を目的に、テレワーク環境を整備
- ・ 新生産管理システム導入を通じて、従業員の生産管理に対する意識向上

■生産管理システムの刷新 2020年-2021年

- ・ クラウド型の生産管理システムを選択
- ・ デジタル化リーダーに現場経験の豊富メンバーを指名
- ・ システムに合わせた業務改革・改善
- ・ 加工指示および発注を自動化（生産管理担当員の業務の刷新）

オフコン生産管理システム



Factory-ONE
電腦工場MF

■協力工場との関係強化 2022年

- ・ クラウド型EDIシステムによる地域デジタルアライアンスの形成

<テレワーク導入の背景 増大する受注に生産管理が対応できなくなった>



顧客（20社）から
内示（予定）が
発行される
月当たり1500品番



MRP
部品展開
在庫照合
工程展開
日程計画
手配
...

材料手配
加工指示
部品発注



生産計画の精度確認
が必要でもマンパワーが
不足

出荷指示は「EDIかんばん」
毎日1000品番以上の
納入が指示される

「かんばん」の
変動・変更

生産計画・指示ミス
生産遅延・在庫違い
入力ミス・・・
生産性の悪化
ムダ・損失の発生

子育て真っ最中の
Mさん（優秀人材）に
テレワークで支援し
てもらおう



テレワーク環境の整備 ⇒ 人的負荷の軽減・生産管理業務の支援



子育て真っ最中の
Mさん（優秀人材）に
テレワークで支援
してもらおう

子育て（5歳・1歳の2児）真っ最中の優秀人材Mさん
当社で15年勤続のベテラン・高いスキルを所持
顧客からの信頼が高い 同僚からの信頼が強固
仕事への情熱、モチベーションが高い 働く意欲大

5年前 出産を機に退職

<事由>

居住地が郡上市（通勤距離が長い）

子育て支援をする人がいない

将来的に義父母の生活支援（介護）を予定している



女性活躍社会を
阻害する要因

テレワークなら自宅で仕事ができる



当社にテレワークの基盤はない

IoT・ICT等を活用したテレワーク等の生産性向上につながる調査・実証事業 に応募 ご採択

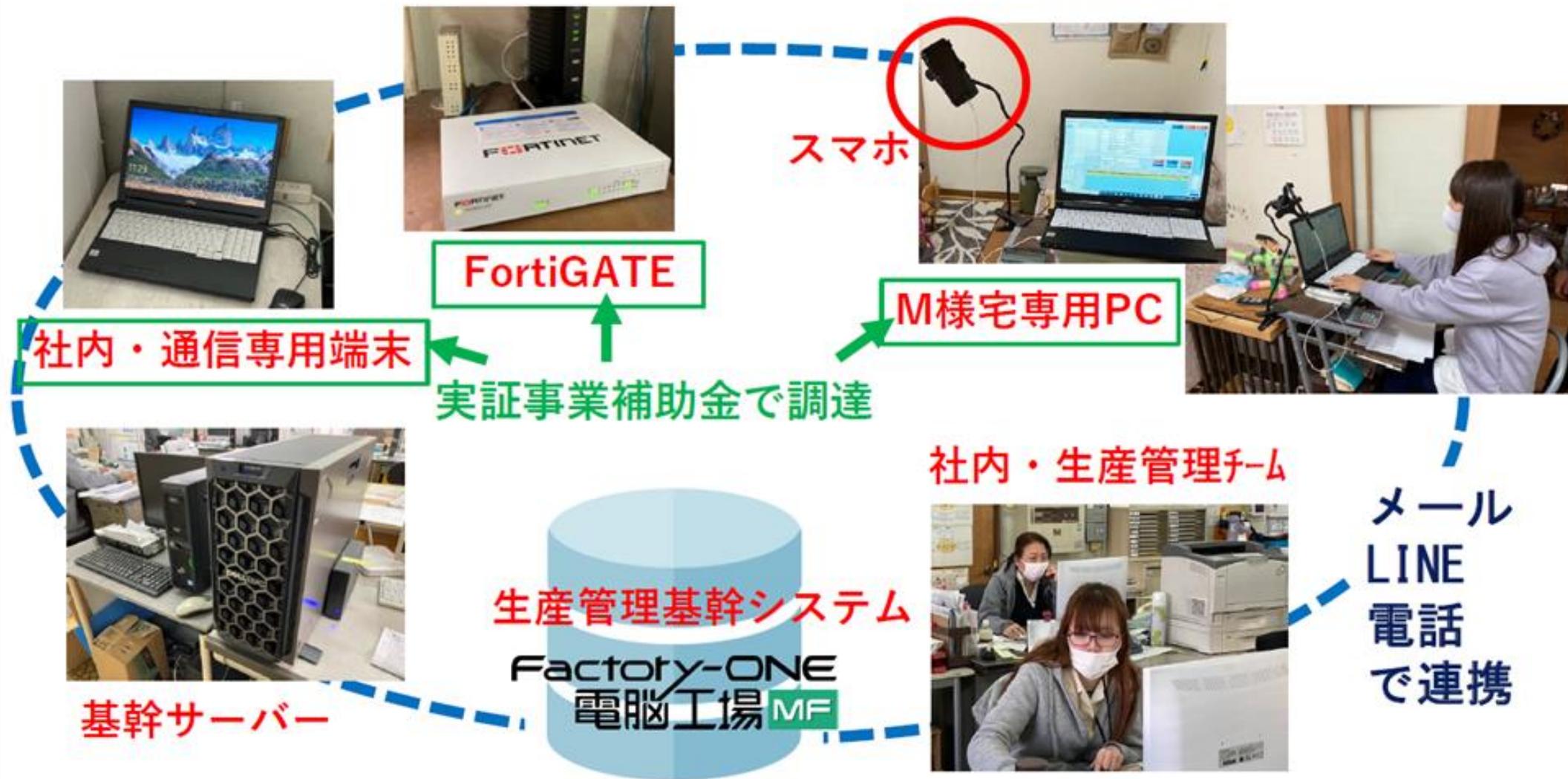
テレワークを活用した働き方改革・女性活躍社会の実現

-優秀人材確保のためのテレワーク導入実践事業-

として展開

テレワーク環境の整備 ローコストで構築 社内で作業とまったく同じ

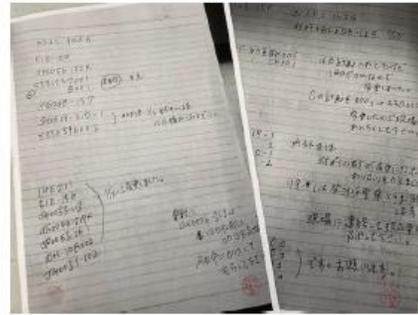
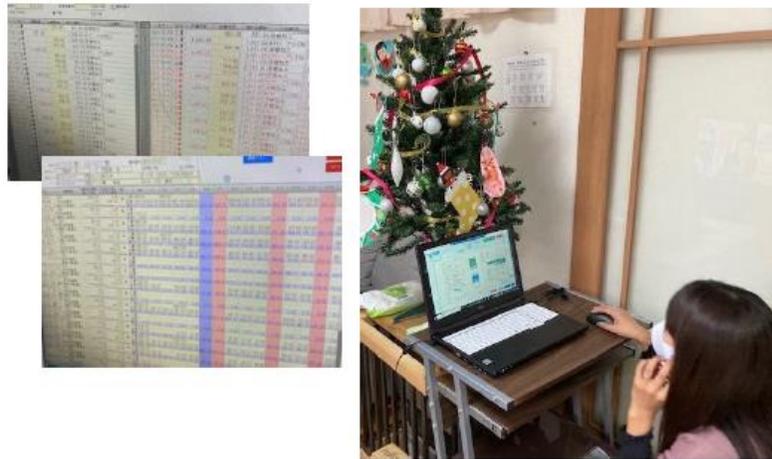
テザリングによるテレワークシステム全体図



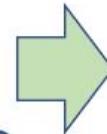
テレワークにより生産管理業務の支援

在宅⇔社内 作業内容

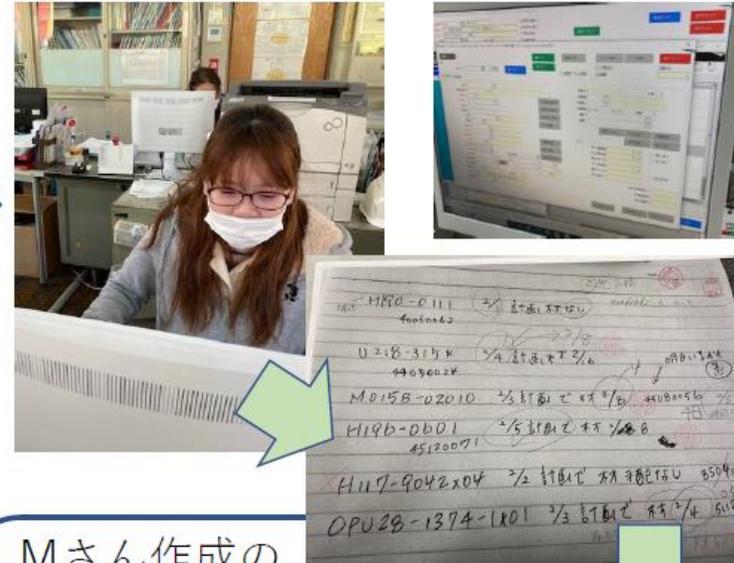
Mさんテレワーク



修正・再検討の内容を
メールで連絡



社内作業（再検討・修正）



顧客の「内示（月間計画）」「消費計画（内示変更）」を基に社内で作成した「生産計画」「加工指示」「部材・材料発注」に対し「かんばん」（実出荷指示状況）と照合し、2-3日先の「（製造現場への）加工指示」「（部材、材料調達先への）納入指示」の**整合性を確認**し不適について修正または再検討を指示する。

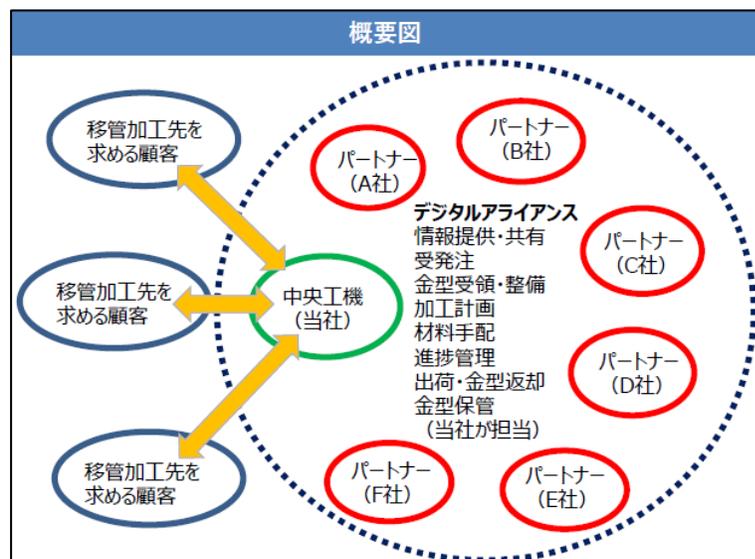
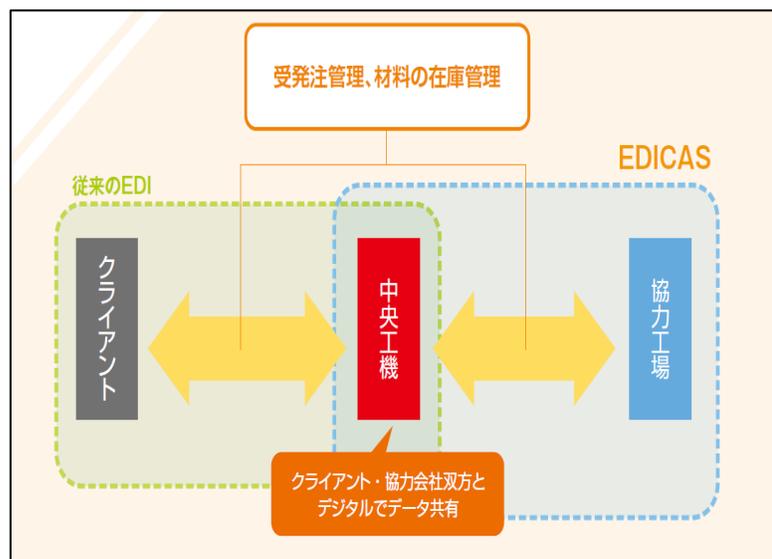
Mさん作成の「修正・再検討案」を見直し生産指示、その他手配の日程、数量を適正にする。
より精度の高い生産指示を発行する
生産現場のストレスを減らし安定した理路整然とした生産を保証する

クラウド型EDIシステムによる協力工場様とデジタルアライアンスの形成

中央工機と協力会社間で供給している材料の在庫や発注・出荷の管理など、アナログ（電話・FAX等）で行っていた部分をデジタル化により効率化すべくクラウド型EDIシステム「EDICAS」を開発。

また、協力会社は小規模なところがメインであるため、弊社よりPC・ネットワーク環境等の提供とともに説明会の実施などにより、システムへの参加を支援。

< 弊社サプライヤーは小規模事業者（20名以下）である。彼らは生産管理システムなどを所持しておらず生産管理をアナログで行っており多くのムダが発生していた
その業務を軽減できるよう弊社の生産管理システムを開放し活用できるデジタルアライアンスを構築した >

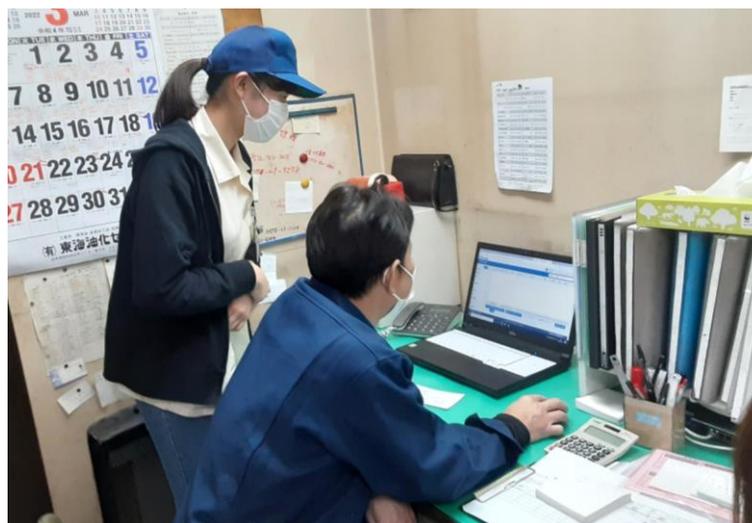
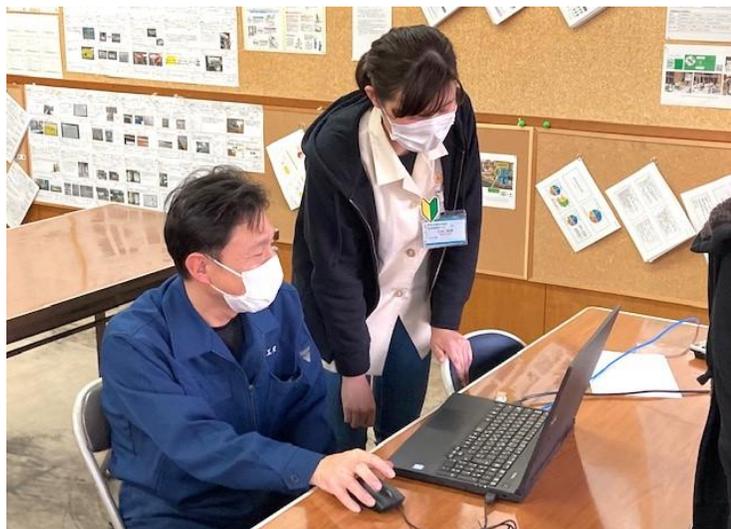


< 将来 >
プリア加工業者の廃業が増大する
このとき移管加工先を求める顧客
の要望に機敏に応える企業集団を
地域に形成する
この基盤となるデジタルアライアンスの
プロトモデルでもある

サプライヤー様向け・EDICAS操作説明会・PC操作のご指導の様子



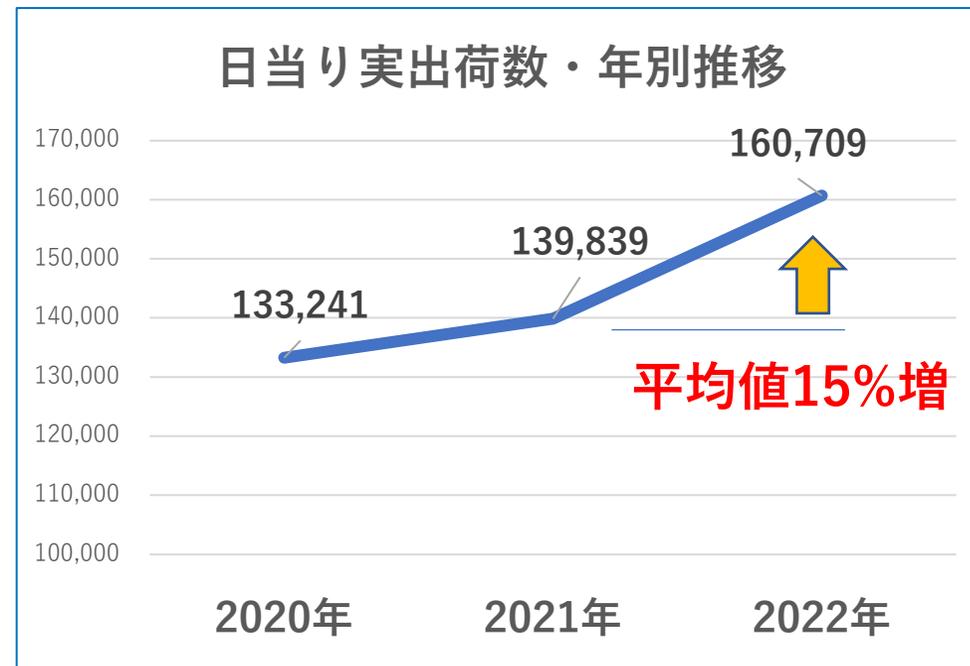
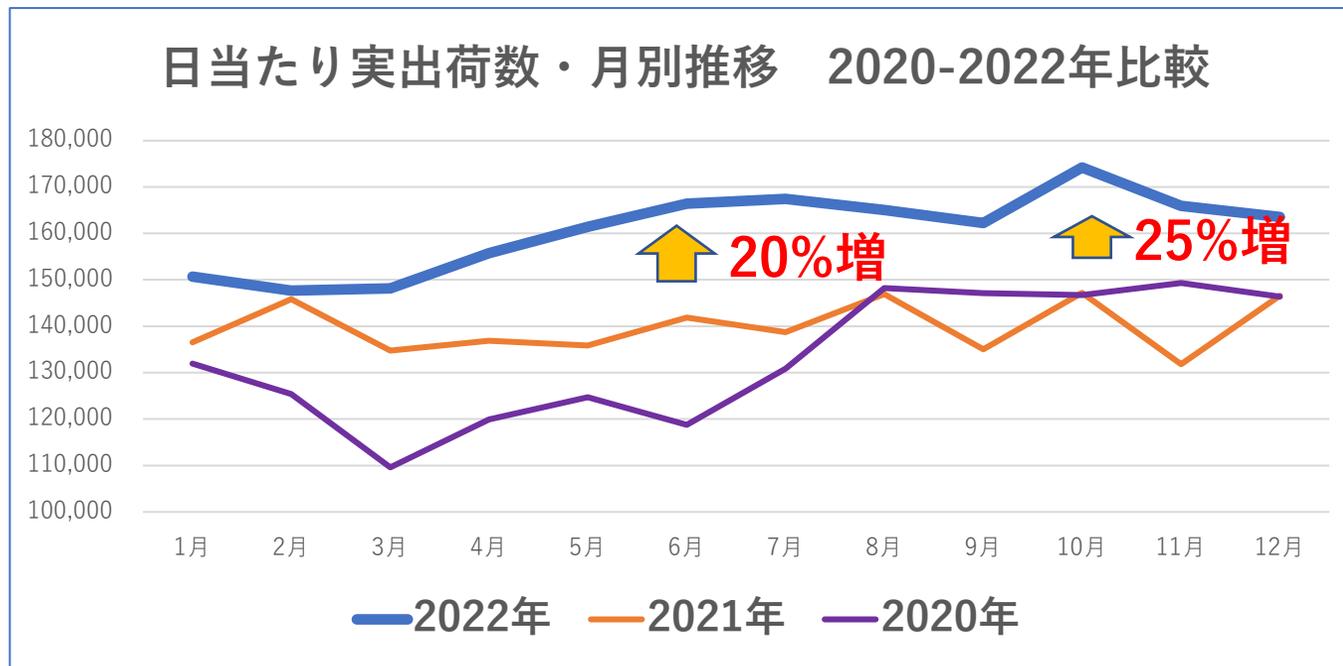
サプライヤー様にご来社いただき、リモートで機能説明、操作説明会を実施



サプライヤー様にPC操作EDICAS操作のご説明を当社サプライヤー様工場で行いました

取り組みの成果

生産管理システム活用の成果・日当たり出荷数量の増大に対応



2022年日当たり実出荷数（加工数）が2021年比大幅に増大した
（平均値15%増 4-9月20%増 11月25%増）
この異常な増大に対し納期遅延なく（0件）対応した

内示数と実受注数の乖離・率

令和3年度

令和4年度



新型コロナウイルス感染症を要因とした世界的な半導体欠品・中国、東南アジアでのロックダウンによるハーネス欠品により顧客の生産計画が大幅に変動した
(追加・取消し・納期変更・突然の稼働日変更・休日稼働・シフト変更が日常化)



この変動に機敏かつ最適に対応できた

取り組みの成果

■顧客満足度の向上

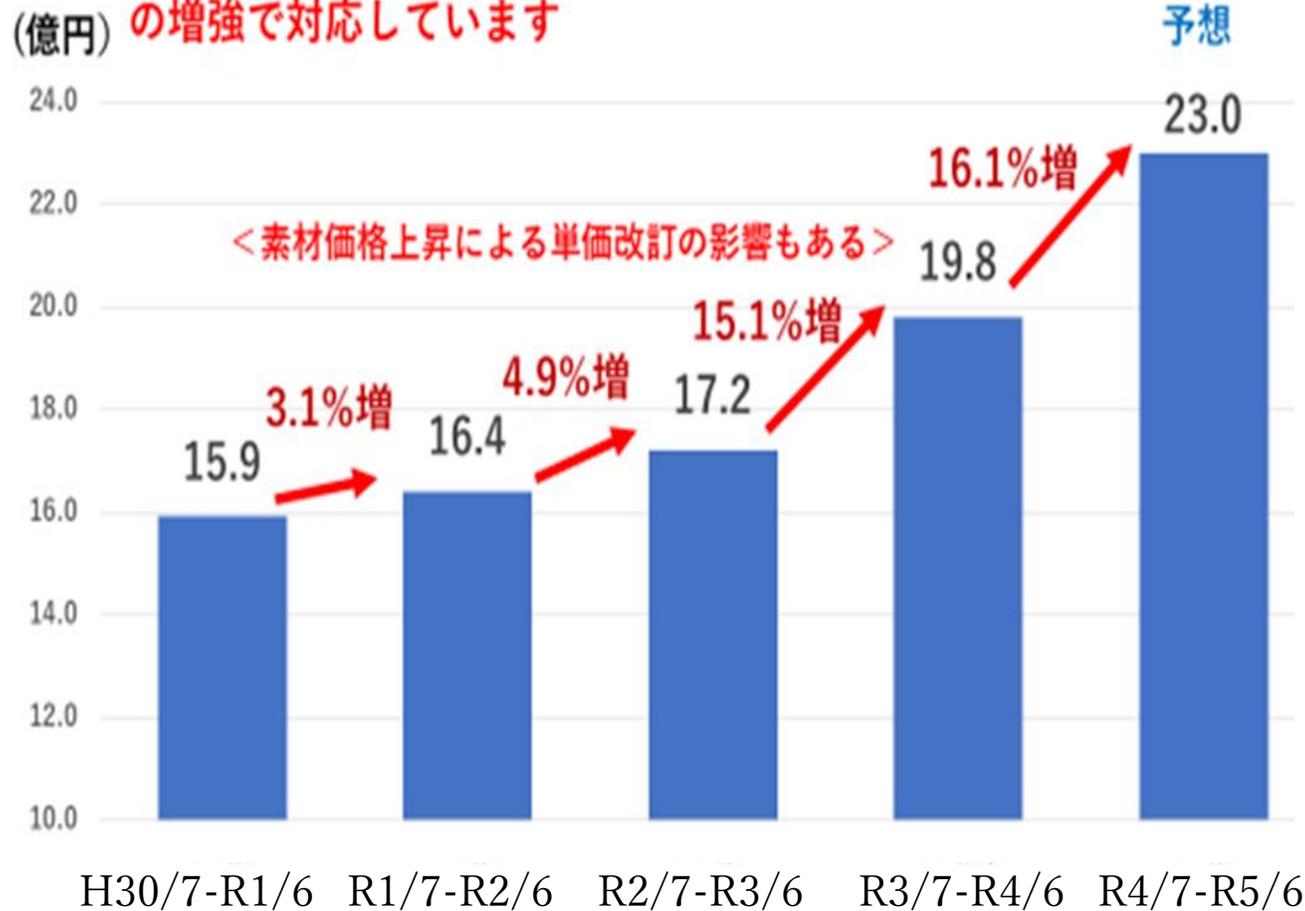
- ・生産管理システムのバージョンアップにより間接部門の効率化ができ、生産部門に人員を手厚く配置できた。これにより受注の増大、納期指示（かんばん）の変動に機敏に 대응することができ顧客満足度が上がった。さらに、生産部門の人員配置を手厚くできた結果、従業員の勤務シフトに余裕を持たせられるようになった。新型コロナなどで一部従業員が出勤できなくなっても、稼働を継続できる体制ができており、給湯器の大増産に適切に対応し顧客より大きな評価を得た。

■社内の一体感の醸成

- ・デジタル化を進めるなかで双方向の事業継承が起きた。デジタルツールに不慣れなベテランの従業員が若手の従業員に教えてもらう光景がよく見られた。若手は役立っていることを実感し、ベテランとの距離が縮まったことにより、ベテランから加工技術を教えてもらいやすくなった。世代の壁がなくなりコミュニケーションが活発になった。若手のスキルアップによりベテランは他業務（個別原価管理・他部門への異動）などにそのスキルを発揮した。

売上金額の状況

売上の急激増（生産負荷の急増）コロナによる部品欠品（強烈な生産変動）に対し現場力の強化・生産管理能力の増強で対応しています



受注の増大により売上金額は大幅に伸び収益も拡大した
この受注増に適正に対応できた

- ・ 生産能力をムダなく発揮させる生産管理能力の高度化
- ・ テレワークの拡充
- ・ サプライヤー様との連携の強化



生産管理力が正しく機能した結果である。

クラウド型EDIシステムによる協力工場とのデジタルアライアンスの成果

■中央工機の成果

- ・協力工場との連携をデジタル化することで受発注作業の短縮ができた。また、協力工場に供給している材料在庫の把握が可能になり過不足が明確になった。さらに協力工場の余力が把握できるようになり社内の負荷の軽減に機敏に対応した。この活動の展開において彼らとの協力関係がより強固になった。

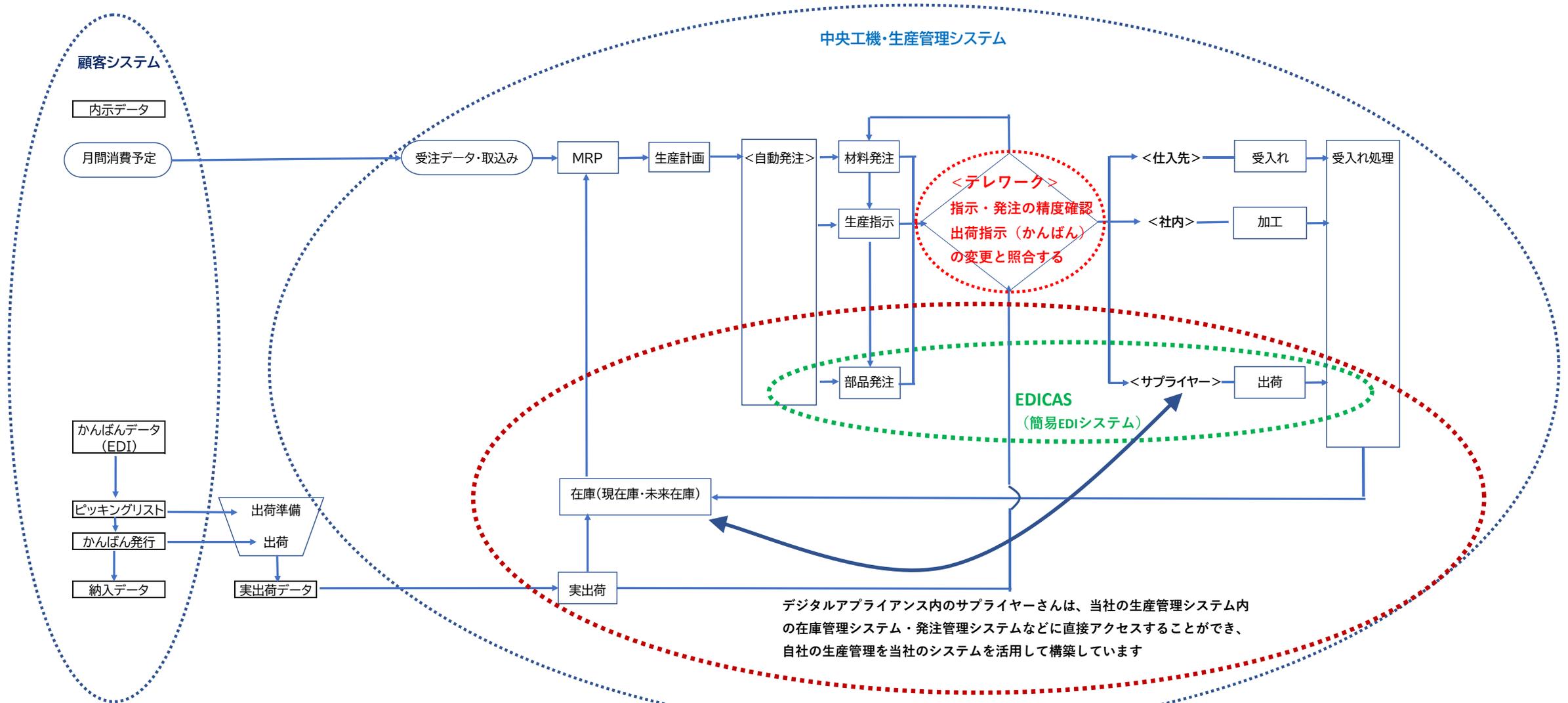
■協力工場の成果

- ・EDIの導入費用を中央工機が負担することで、金銭的な負担なくEDIを導入できた。受注や納期・在庫確認、請求書発行などをデジタルで行えるようになりスピーディーで正確な事務処理と生産管理ができるようになった。

■メーカーの成果

- ・メーカーにとっては、確実性の高いサプライヤーの確保は必要不可欠である。中央工機を中心とした地域町工場のアライアンスの形成によって、加工難度の高い部品の製造から、これまで以上の少量多品種の加工まで、一貫して依頼できるサプライヤー企業群との取引ができるようになった。

顧客のEDIシステム・中央工機の生産管理システム <テレワーク・デジタルアプライアンス>の連携図



取り組みの成果 次のステップへ

●生産管理の効率化⇒個別原価管理の実践⇒収益性を高める

自動発注機能（生産計画作成の自動化）を全業務に拡大活用し生産管理業務の効率を高める

自動発注・生産計画作成の検証、精度確認をテレワーク員が担当する

＜具体的には顧客の「かんばん」発行の変動、内示との乖離を常時監視し生産計画との齟齬があればその見直しをリアルタイムで担当員（社内）と連携し、より適正な計画に調整する＞

これにより自動発注・生産計画の自動作成がより有効となる

生産計画作成は生産管理業務の基幹であり最も多くの時間を費やす

これを自動化することで人的資源を計画作成業務から切り出す

この人的能力の切り出し分を個別原価管理業務に振り向け収益増につなげる



原価管理業務担当・コストセンターを設置 2022年11月



収益性を高める

まとめ・中小製造業のみなさんへ

- 中小製造業の場合、生産部門への投資は適正に実行されますが管理部門への投資は十分ではないケースが多いと感じます。
- しかし所有する生産能力をムダなく発揮するためには、最適な生産活動を担保する生産管理部門の強化が不可欠です
- 最適な生産管理は見えないムダの削減に効果的であり、生産性を大幅に改善します。これにより生産部門と管理部門の信頼が強化され企業全体を強くします

- 弊社の取組みは、生産管理の強化が生産部門の力を最大限に発揮させると信じ展開し大きな成果をえることができました
- またその結果としてなにより社会問題化した給湯器の市場欠品を解消することに寄与できたことを誇りに感じています

中小製造業の仲間のために・発信する

すべての中小製造業は日本のものづくりを支える仲間です。
 それぞれに最高の仕事をしていらっしゃる。けれど気づかないことがあります。
 弊社にも多々あります。だからこそ、それぞれが「やってよかったこと」を
 共有することは大きな意味があると信じ中央工機は発信しています。

「テレワークでつなぎ止める優秀人材
 ～中小製造業におけるテレワーク実践例～」

開催日時：令和3年10月14日（木）
 「14:00～16:00」

開催場所：オンライン開催（※Webex使用）

参加資格：どなたでも参加頂けます。

参加無料
 FREE EVENT

【プログラム】

- ・開会あいさつ（14:00～14:05）
- ・講演Ⅰ（14:05～14:55）
 演題：離職者をつなぎ止める
 経験者をテレワークで「人材確保」
 講師：齋藤 博美 氏
 概要：テレワーク導入によって企業のデジタル化を促進しデジタル時代を生きる従業員たちのワーク・ライフのギャップを少なくすることが、優秀な人材を集めるに現代において離職者をつなぎとめる人材確保と有効です。
- ・休憩（14:55～15:05）
- ・講演Ⅱ（15:05～15:55）
 演題：製造業におけるテレワーク
 講師：加納 稔 氏
 概要：出産、育児あるいは介護など女性活躍社会を容易にしない職場があります。テレワークはその解決の一つになります。出産を機に退職、移住した方などをテレワークにて再雇用し業務改善を達成しました。その事例を共有します。
- ・閉会あいさつ（15:55～16:00）

【登壇 博美 氏】
 【プロフィール】
 株式会社日立製作所
 ソフトウエア工場
 日東ベスト株式会社
 を経て、ダブルイン
 フニコロ・システム代表
 としてITコンサル・システム開発・テレワーク導
 入支援・人材育成事業に従事。総務省テレワークマネージャー、
 情報処理推進機構（IPA）セキュリティ・センター、
 Microsoft認定教育パートナー・エグゼクティブ（MIEE 2020-
 2021）、総務省ICT地域活性化大賞2020山形県推薦
 事業者でもある。

【登壇 稔 氏】
 【プロフィール】
 中央工機株式会社
 代表取締役社長
 1979年入社
 プラス、消遣、組立などの
 現場作業をすべて経験。
 出荷、購買、品質、開発を担当後、
 2007年より工場運営全般を一任され、
 2015年に代表取締役就任。
 『ものづくりの面白さ』を軸として4年
 『ものづくり』人づくりを軸に「人」を大切にし、人を育て、
 人が生き生きと仕事をする企業になる」をビジョンに掲げ会社
 運営を展開しています。

【個人情報取り扱い及び注意事項】
 ・取得する個人情報は、セミナーに関するご案内・ご連絡、セミナーの参加記録、及び事務局からの情報提供のために利用します。
 ・講演内容の録音・撮影等は固くお断りいたします。

テレワークでつなぎ止める優秀人材
 ～中小製造業におけるテレワーク実践例～
 テレワークによる生産性の向上

豊川商工会議所様

2022/6/8

中央工機株式会社
 代表取締役社長 加納 稔

FORATE INNOVATION
 E STUDY 3

自社と協力工場をデジタルでつなぎ
 互いの強みを活かして、生産性UP!

中央工機株式会社

日本政策総研レポート No. 2022-5
 2022年12月

デジタル化で生産性向上を図る
 中小製造業

JPE 日本政策金融公庫 総合研究所

「全国の中小プレス加工業者の事業継続・加工移管に対応...」

Watch later Share

SOFTOPIA JAPAN

中央工機株式会社

全国の中小プレス加工業者の事業継続・加工移管に対応する
 ジタルアライアンスの形成

Watch on YouTube

事例1 中央工機株式会社

- クラウド型生産管理システムのライセンスを貸与してサプライチェーンをデジタル化
- リモートワークとゆとりある勤務シフトでコロナ禍でも供給責任を果たす

代表者 加納 稔 (かのの みのる)

創業年 1966年
 資本金 1,680万円
 従業員数 104人

事業内容 ガス機械や石油機器などの部品製造
 所在地 岐阜県関市
 URL http://chuoaki.co.jp

暮らしに不可欠な金属製品

岐阜県関市で刃物づくりが始まったのは鎌倉時代後期から室町時代の初期とされる。刃鍛冶が関に移り住み、日本刀をつくるようになったという。以来600年超の歴史をもつ関は、英国のシェフィールド、ドイツのゾーリングと並んで、世界的に有名な刃物の生産地として知られている。

関の刃物と関についてイメージするのは包丁やさき...

JMS推進機構主催
 中小ものづくり経営応援オープンシンポジウム

困りごとの共有
 と
 超克のヒントの探究

21年間にその礎となる日本経営管理標準を制作、普及と進化を促したJMS推進機構は
 企業の経営を支える活動として、JMSワーキングを展開しています。
 られた成果と表面した問題点を題材に、より一層経営に貢献できる方法を各社とともに考
 りました。優れた経営で存在感を示す中小企業の好事例をご紹介します。そのポイントをご
 の本音の語りごと、いわゆる“中小ものづくりあるある”にも焦点をあてて共有を促し、
 ためのヒントや留意点を考えていく場にもしたいと思います。
 したがし決まらぬ期待を込めてご参加ください。ご来場をお待ちしております。

PART1

中小ものづくりがあればこそニッポンのものづくり
 一 目指すべき好事例のご紹介と注目点解説

組織マネジメントがすごい!

岐阜県関市 中央工機株式会社 社長 加納 稔 氏
 ※JMSワーキングメンバー

人の知恵がすごい!

大阪府茨木市 河村化工株式会社 社長 河村 泰典 氏

中小ものづくりがあればこそニッポンのものづくり
 一 目指すべき好事例のご紹介と注目点解説

組織マネジメントがすごい!

岐阜県関市 中央工機株式会社 社長 加納 稔 氏
 ※JMSワーキングメンバー

そんな生産管理力を評価され 関市タウン誌「ぶーめらん」さんに掲載されました

Hatanaku Hito

「エンジョイ生産管理」

中央工機②生産管理
昭和41年創業の中央工機株式会社さん。金属を加工し、ガス燃焼機器の部品を主としたさまざまな製品の製造を行っています。難加工技術、高品質、高精度をストイックに追究し、他社がやらないような小規模の受注も積極的に受ける社風。それは「エンジョイ・メタルワーク」という会社の心意気によって支えられています。
そんな中央工機さんを生産管理という形で支えるお二人は、およそ千品目五千工程の中で使われる材料の数量管理を主とし、時には製造工程のヘルプに入ります。生産管理職をされる方の中にはフォークリフトの運転免許を取得されている方もいる、とお二人は話し、入社後に身に付いたスキルや業務内容に誇りを持ってみえます。



生産管理

右) 山田 有紗さん
中央) 小松 樹果さん

左)ぶうめらんインターン生 大平来茉

就職を決めるきっかけ

部長や課長、主任などの管理職が7年前から廃止された中央工機さん。各製造工程でチームを組んで動くという、横のつながりのみで完結する効率重視の方針を導入されたのも魅力の一つであるといえます。社員の方と協力的体制が築きやすいそうです。

就職を考える高校生へ

生産管理という仕事を通し、コミュニケーション能力や電話対応の力が身に付いた、とお二人は話します。在庫

取材を終えて

武義高 大平来茉
生産管理というお仕事は初めて知ったのですが、お二人の話聞くことでその仕事の持つ魅力ややりがい気が付きました。自分の職業選択の幅が広がった気がします。お二人が話されたことをこれからも心に留め、これまで以上に有意義な高校生活を送ろうと思います。



社長の案内で、工場見学もしました。

進路

お二人とも 関市立関商工高等学校 卒業
→中央工機株式会社 入社

現在の職場

中央工機株式会社
関市円保通2丁目1番1号
<http://chuoukoki.co.jp/>

の確認や受注など、外部との連絡手段として一日一回は必ず電話を取る機会があるそうです。他にも、全ての業務を二人一組で取り組む方針を取っている中央工機さんでは、コミュニケーション能力は必要不可欠です。高校生のうちにパソコンやエクセルの知識だけでなくコミュニケーション能力も鍛えておいたほうが良い、とも話されました。

授賞式の様子(2023/3/15)



受賞理由：

大賞：中央工機株式会社

多品種少量生産に対応できるクラウド型の生産管理システムを導入して生産管理の精度を高め、生産性を大幅改善、またクラウド型EDIシステムを活用して当社と協力会社間で材料在庫や発注・出荷の管理などをデジタル化して情報共有化した。これにより売上高の増大、管理人員の省人化などの成果をあげ、総合的に優れた先進的な1T経営を実践し、他の中小企業が1T経営に取り組む際の模範となる事例として高く評価された。