

# 大田区めっき工場における“連携のススメ” — 差別化戦略としてのITカイゼンへの取り組み

*Make-up for Metal*

**電化皮膜工業株式会社**

東京都大田区矢口3-5-10

TEL:03-3758-3321

FAX:03-3759-9666

URL: <http://www.dhk.co.jp>

# 本日のレジュメ

- 会社概要
- めっき業の現状
- 当社の差別化戦略（企業間連携の取り組み）  
量産から多品種、小ロットへのシフト  
STAY LOCAL！ LOOK GLOBAL！  
航空宇宙部品製造企業連合 AMATERAS発足  
下町ボブスレー（フェラーリに挑む モノづくり大田区の戦い）
- なぜITカイゼンに取り組んだのか！  
多品種小ロット＋ジャストイン  
事務処理負担増加と顧客満足のジレンマ
- ITカイゼン導入事例  
見積・指示書・納品書・発行業務のカイゼンと連携  
部分最適から全体最適へ
- まとめ

# 会社概要 電化皮膜工業(株)

設立：1947年

代表取締役：秋本 恭伸

従業員数：36名

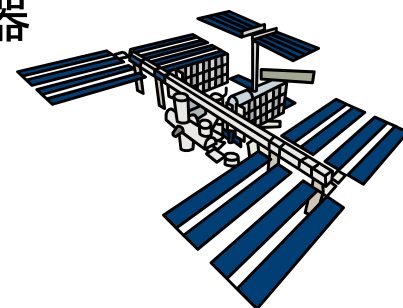
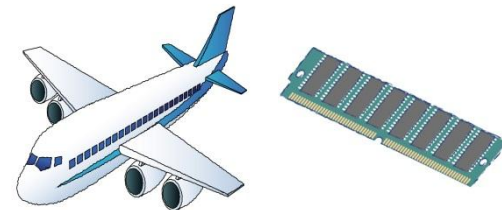
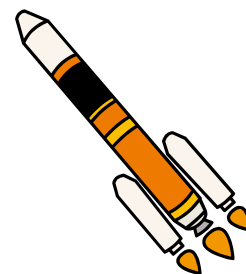
資本金：10,000,000 円

営業品目：陽極酸化皮膜、化成被膜、硬質クロム、不動態化  
その他 めっき表面処理

QMS認証：ISO9001:JISQ9100（航空宇宙防衛規格）

取引先：航空・宇宙・防衛・半導体・重電・一般産業機器

URL：<http://www.dhk.co.jp>



# 表面処理 仕事の流れ

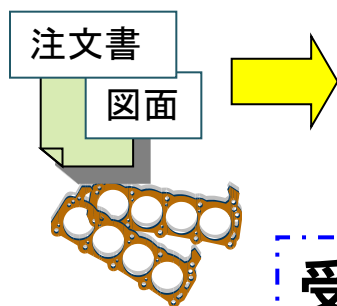
約380社 1万点以上

製品は全て支給材

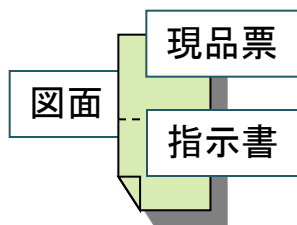
生産計画は無し

手配から作業まで全てアナログ管理

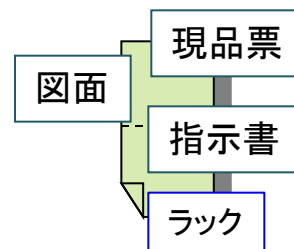
受入



指示書発行

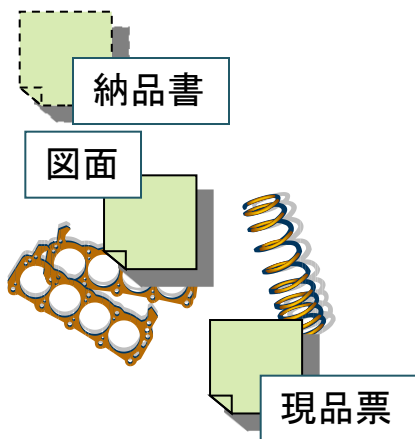


ラッキング

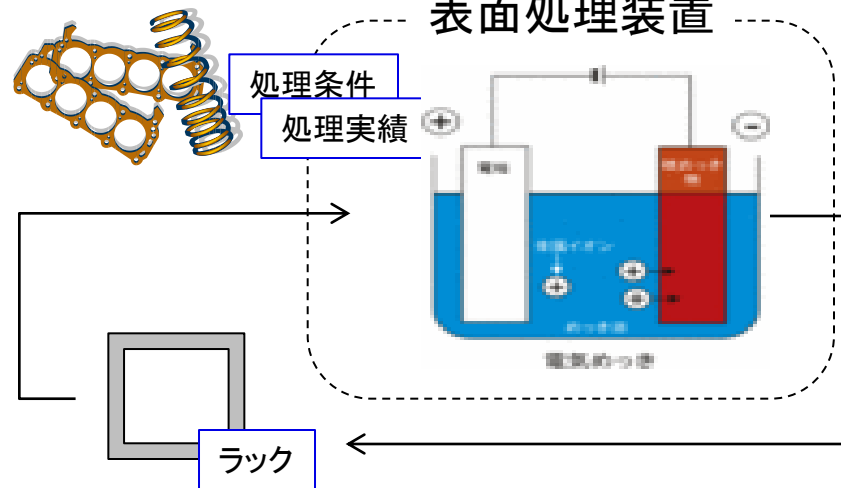


受入から納品まで平均1日~2日

出荷／検査エリア



表面処理装置



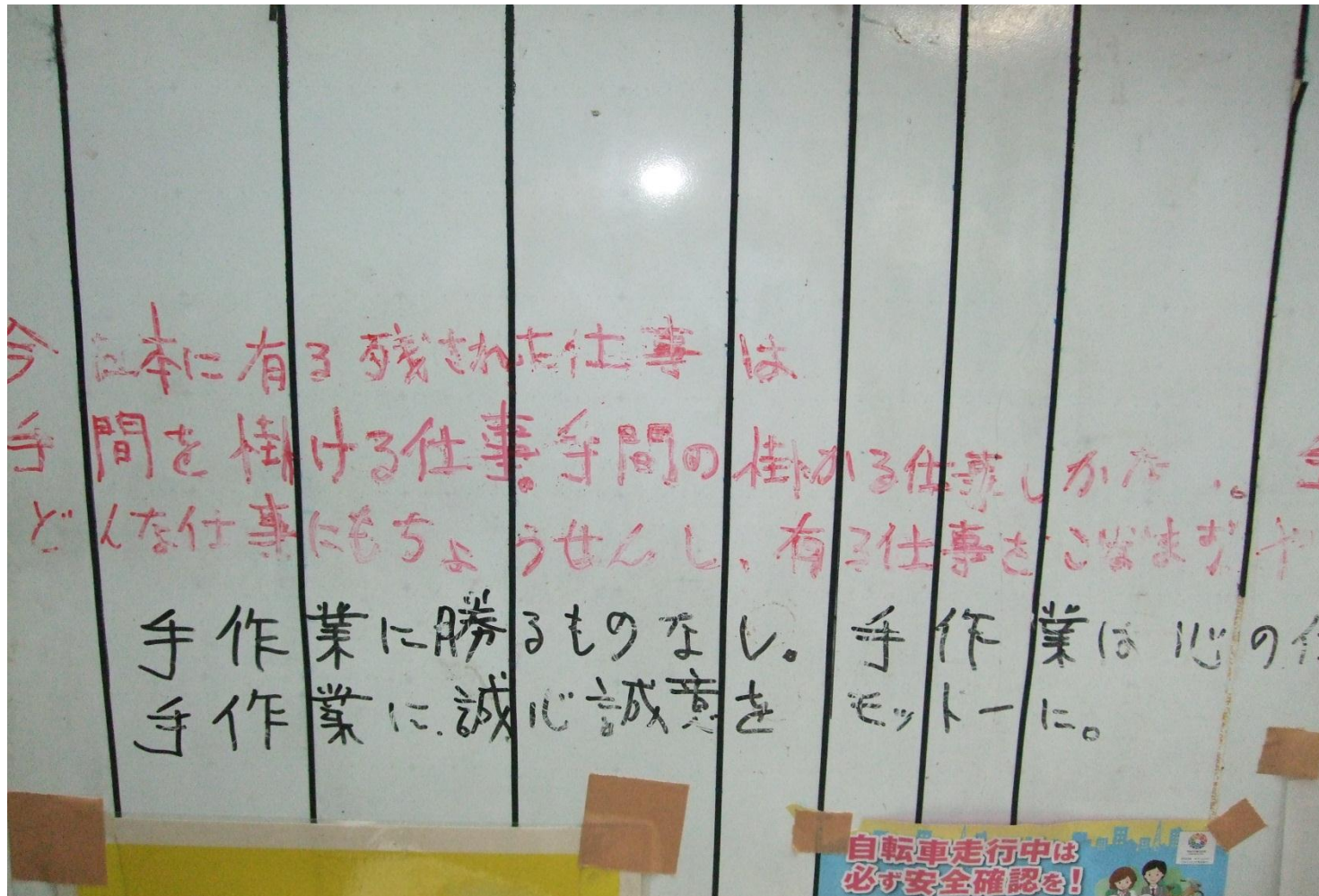
# めっき業の現状

- 44% ↓ Down (52% ↓ Down)
- 平成元年 2,719 (昭和58年 9,190)
- 平成24年 1,530 (平成20年 4,362)
- 全国のめっき事業所数
- 東京都10名以下 半数以上 (80%以上)
- 33% ?
- 業種別の依存度
- 自動車



# 差別化戦略

# 工場入口にある社長の言葉！




# 工場入口にある社長の言葉！

今、日本にある残された仕事は、手間をかける仕事、手間のかかる仕事しかない。  
どんな仕事にも挑戦し、有る仕事をこなす。

手作業に優るものなし。手作業は心の仕事。  
手作業に誠心誠意をモットーに。





工場入口にある社長の言葉！


完全なアナログ思考！！！！



アナログ化？IT化？  
どっち？

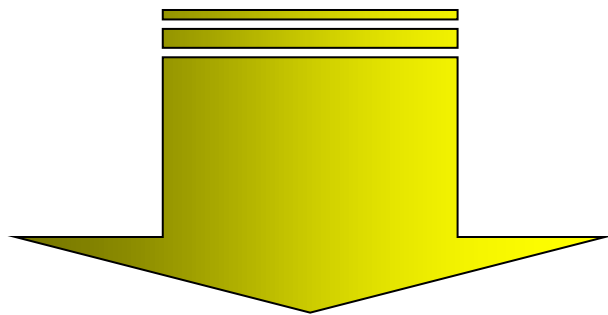


どちらも大事！




**ISOやJISQは  
標準化が目的**

標準化・IT化 → 効率化



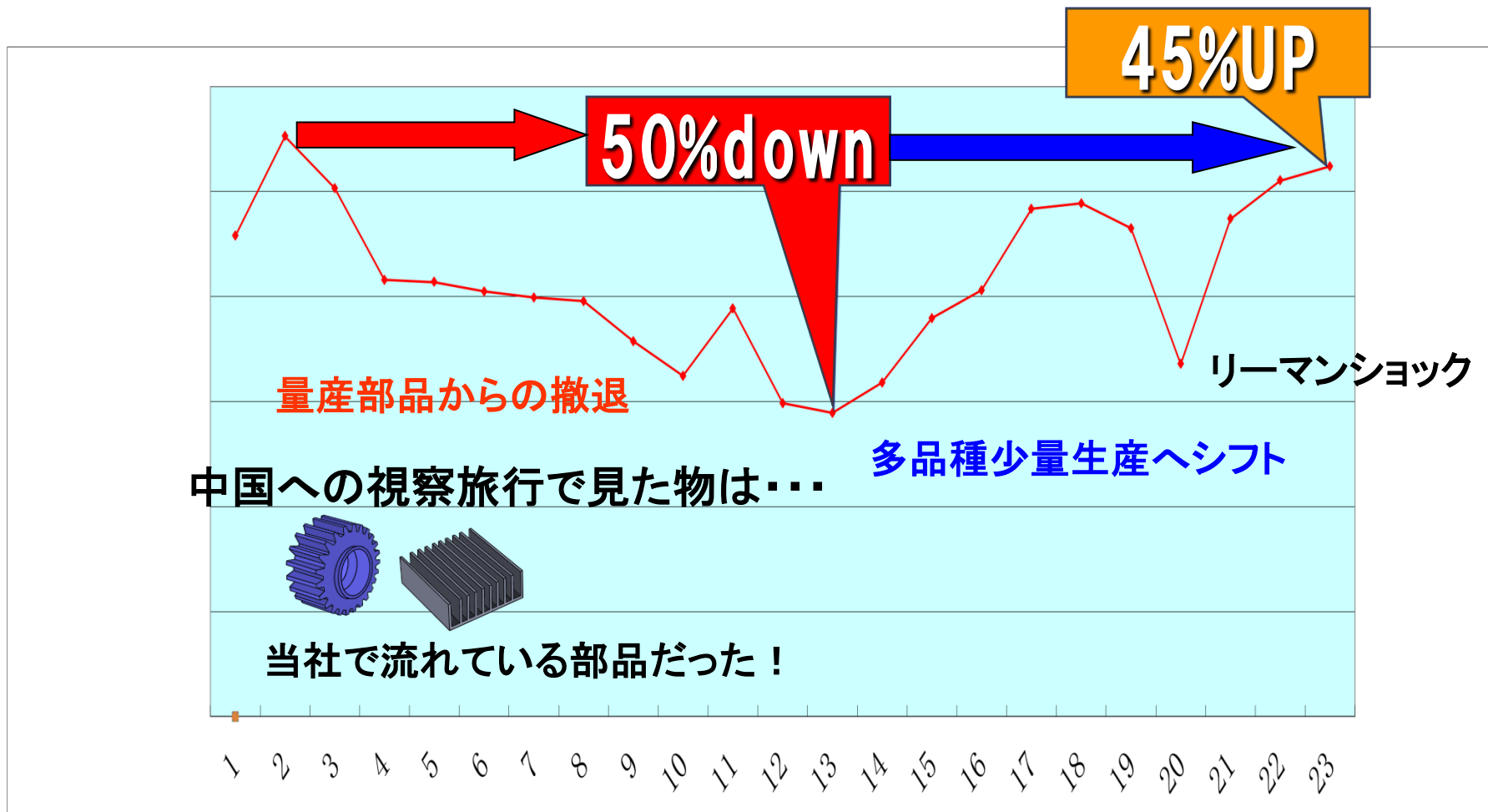
こだわり時間の創出



• 浮いた時間は  
品質・価格・サービスへ！

• 規格やIT化はツール  
目的では無い！

# 平成元年～平成24年売上推移



# 平成元年～平成24年売上推移

## 年間取引件数推移

H14	H15	H16	H17	H18	H19	H20	H21	H22	H23	H24
477	498	484	514	569	599	587	631	700	714	718

年度	H15	H16	H17	H18	H19	H20	H21	H22	H23	H24
登録企業数	752	842	1006	1138	1242	1338	1474	1626	1742	1847
新規登録数/年間		90	164	132	104	96	136	152	116	105

**新規登録件数 122社/年平均**



# 2013年度 TEAM DHK 考勤方針

Quality=品質

Price=価格

S (Service・Speed・Smile)

(サービス・スピード・笑顔)



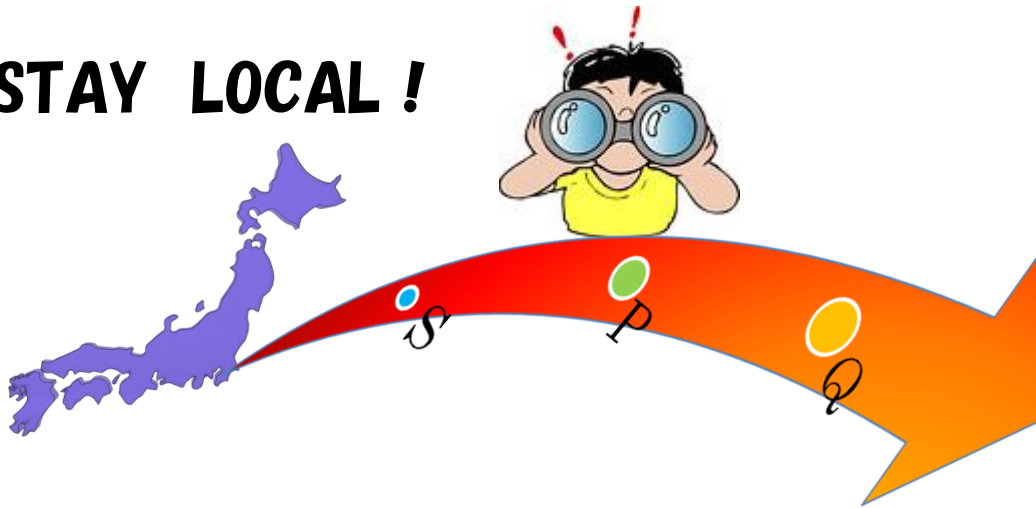
出来ないではなく、できるように知恵をしぼること！  
出来ている事を「よりよく」する工夫をし、努力を惜しまないこと！  
常に考え、実行し続けるチームを目指すこと！

DREAM CAN DO, REALITY CAN DO !  
「思い描くことができれば、それは現実にできる」  
(NASAのラングレー研究所)

付加価値

# 世界で戦える製品を国内で！

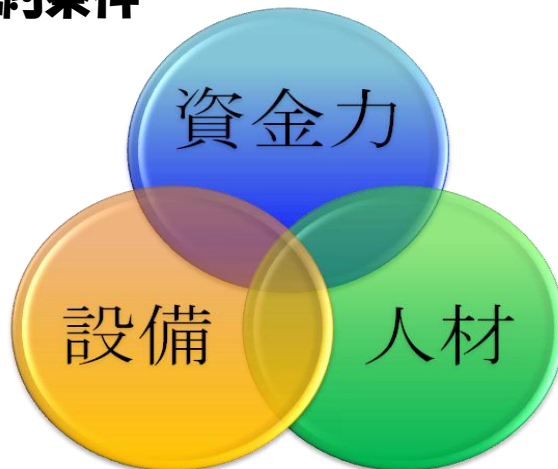
**STAY LOCAL !**



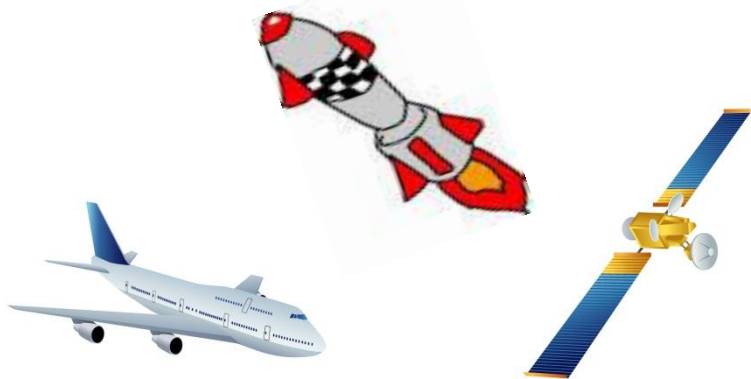
**LOOK GLOBAL !**



**ないない 制約条件**



# 多品種・小ロット生産への特化



お客様の望みに応えることのできる我々の能力は何か？



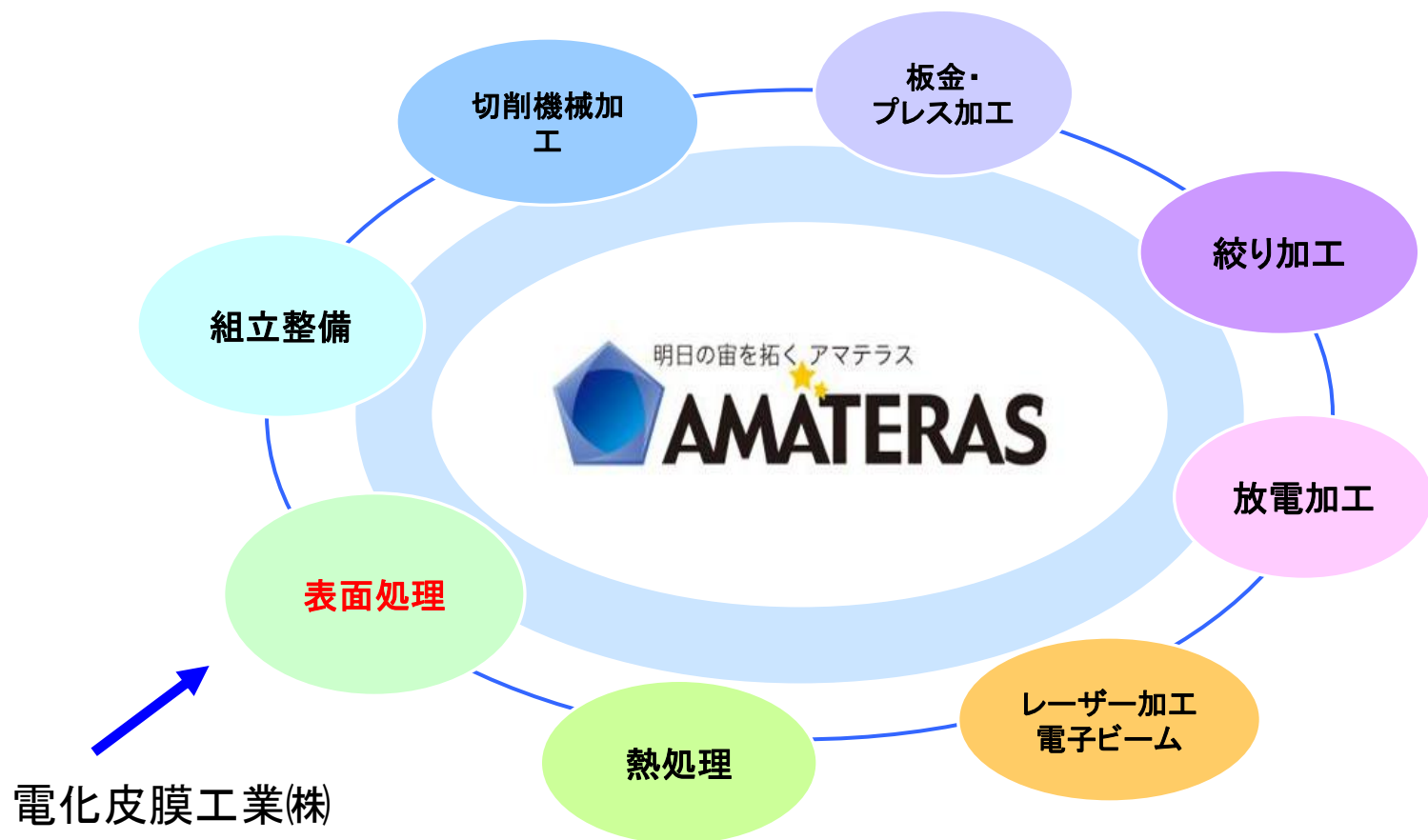
強みを組み合わせて違う業種に飛び込んでみる

選定の理由と参入方法

- 多品種小ロット、参入障壁が高い
- 製品の付加価値が高い
- 競合が少ない(同業他社限られる)
- 東京都航空機参入支援事業へ参加
- 航空・宇宙・防衛規格 JISQ9100の取得  
(リーマンショックで暇だったので1年前倒し)
- 2009年 AMATERAS結成

## 企業間連携の例(東京都)

# A Member of AMATERAS



# 下町ボブスレープロジェクト フェラーリに挑む モノづくり大田区の戦い





なぜITカイゼンに  
取り組んだのか！

H14	H15	H16	H17	H18	H19	H20	H21	H22	H23	H24
477	498	484	514	569	599	587	631	700	715	718

年間取引件数 241増加【企業登録数1,900社】

**発生した問題**

打合せ時間の減少

確認ミスの増加

サービスの質の低下

製品要求事項の高まり

トレーサビリティへの対応

**現象**

お客さんは増えた！

伝票増加 → 納品書の遅延！

多品種・少量・短納期＝現場の負荷増大

多品種・少量＋ジャストイン生産

**新たな要求**

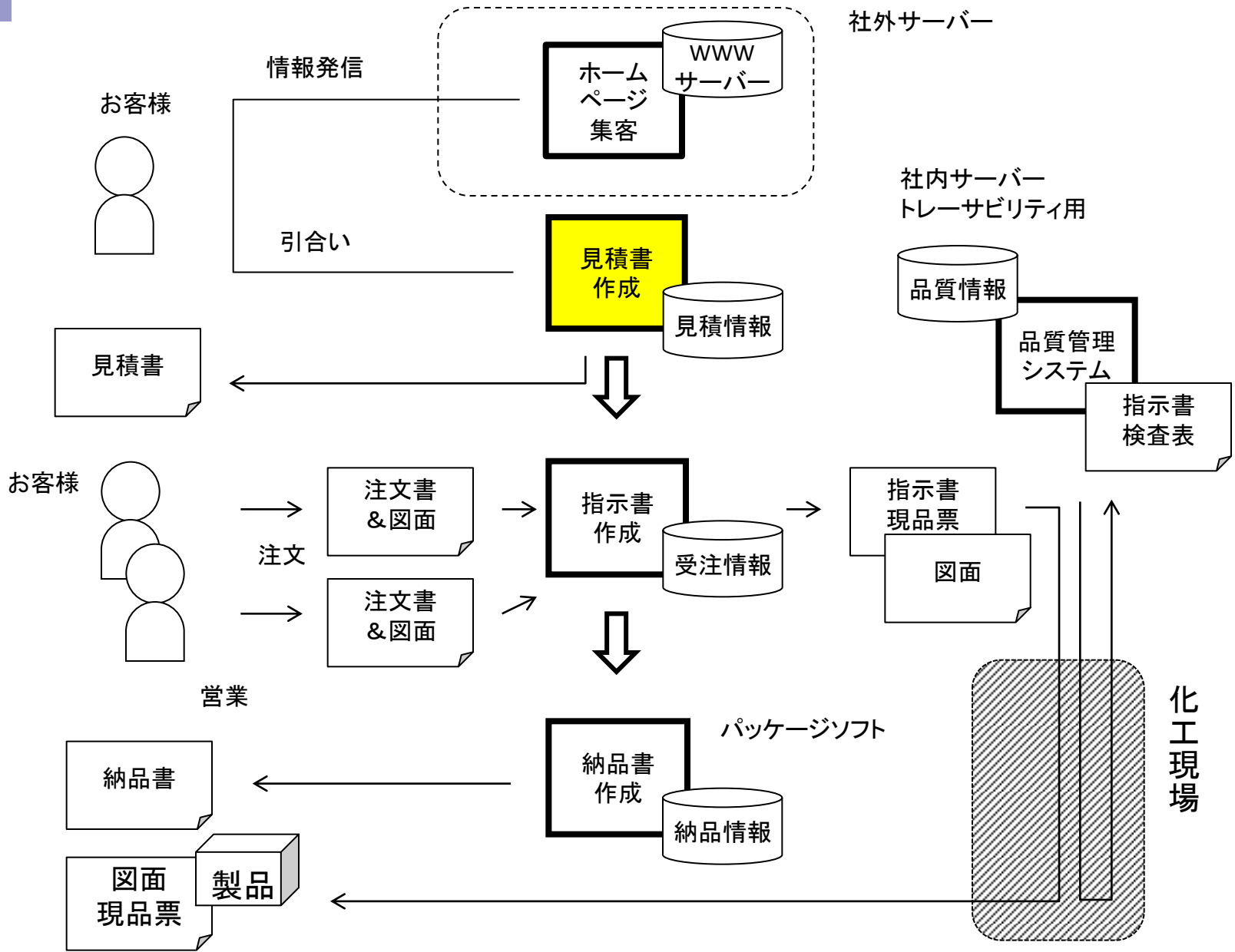


# カイゼンした業務

- 見積管理業務(2012.9~)
- 領収書発行業務(2013.1~)
- 作業指示書発行業務(2013.6~)  
(事務所PC、事務所タブレット、営業タブレット)
- 工程管理報告書管理台帳(2013.10~)







## 見積業務メリット・デメリット対比表



# 見積管理業務

顧客・外注先・処理マスタは  
既存システムから読込

DHK見積管理1.18 [見積入力]

ファイル(F) 表示(V) 編集(E) 管理(M) 業務 一覧 マスタ

データ読込 見積書印刷 保存終了

顧客マスタへ 外注先マスタへ 見積書一覧へ 見積依頼一覧へ

見積入力

見積書ID	顧客名	顧客側注
003039	新栄精密株式会社	大塚
003038	大田三夫株式会社	浅野
003037	株式会社	美輪
003036	株式会社	原木
003035	株式会社	
003034	株式会社	大垣
003033	株式会社	調達部
003032	株式会社	赤澤
003031	株式会社	藤

見積書ID: 003037 新規 見積作成日: 2013/10/09 08:40 備考

顧客名: 顧客登録 担当: 廣門

納期: 顧客側担当者: 美輪

納入場所: 貴社指定場所 お支払い条件: 通常通り

見積有効期限: "30日"

合計金額: 6,000 状態: 提出

見積入力(明細)

明細ID: M0010649 新規 外注 処理登録

図番: AQ13C-0519 処理: Bcr

品名: プレート 数量: 1

原価単価: 0.00

見積単価: 6,000

見積合計: 6,000

寸法: 長さ 160.000 高さ 20.000

幅 30.000 φ 0.000

図面ファイル

仕様書: AQ13C-0519.pdf

不具合情報

概要

図番	品名	タテ
AQ13C-0519	プレート	60,000

図面、仕様書、  
不具合情報のデータ  
添付機能

処理マスタ  
ファイル

1 / 11レコード 照会

スタート 商奉行21・蔵奉行21V... DHK見積管理1.18... パワーポイント119/ア... Microsoft PowerPoint... A般 CAPS KANA 9:19

# 外注先見積明細: 見積と連動

DHK見積管理1.18 [ 見積依頼一覧 ]

ファイル(F) 表示(V) 編集(E) 管理(M) 業務一見

見積入力へ

◆外注先マスタ ◆依頼実績

見積依頼一覧

明細ID	図番	処理	外注先	依頼日	回答日	原価単価	数量	原価合計	受了	備考
M0004996	A7075	リン酸AL				0.00	10	0.00	<input type="checkbox"/>	
M0004997	A2024	リン酸AL				0.00	10	0.00	<input type="checkbox"/>	
M0005000	PC1175255	黒ニッケル				200.00	1	200.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005001	PC1174529	黒ニッケル				1,400.00	1	1,400.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005002	LV-SMG-NZ-003	カニゼン		2013/04/01	2013/04/01	3,000.00	4	12,000.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005003	8489646	銅めっき		2013/03/30	2013/04/01	60.00	160	9,600.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005004	8489670	銅めっき		2013/03/30	2013/04/01	85.00	80	6,800.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005005	3217386	銅めっき		2013/03/30	2013/04/01	210.00	80	16,800.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005009	P2131067002	黒クロメート		2013/03/27	2013/04/01	10.00	100	1,000.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005010	P2131067002	黒クロメート		2013/03/27	2013/04/01	10.00	200	2,000.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005026	YD1019-P101	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	2,460.00	2	4,920.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005027	YD1019-P102	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	1,350.00	4	5,400.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005028	YD1019-P103	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	3,030.00	2	6,060.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005029	YD1019-P107	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	220.00	4	880.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005030	YD1019-P109	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	50.00	8	400.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005031	YD1019P111	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	1,300.00	2	2,600.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005032	YD1019P112	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	230.00	2	460.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005033	YD1019P113	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	280.00	2	560.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005034	YD1019P114	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	60.00	4	240.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005035	YD1019P117	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	310.00	4	1,240.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005036	YD1019P301	カニゼン		2013/04/02	2013/04/02	640.00	8	5,120.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005043	KTE-119-CA01	PCカニゼン		2013/04/02	2013/04/02	1,600.00	43	68,800.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005104	BA-NSFP-AHK-P1	電解研磨		2013/04/03	2013/04/03	400.00	1	400.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005105	N2-7593	カニゼン		2013/04/03	2013/04/03	13,500.00	3	40,500.00	<input checked="" type="checkbox"/>	
M0005115	NX1-0312014A4	ユニクロ				30.00	16	480.00	<input type="checkbox"/>	
M0005116	NX1-0312015A4	ユニクロ				10.00	32	320.00	<input type="checkbox"/>	

見積入力 見積一覧 見積依頼一覧

4365 / 4368レコード 編集

スタート 商奉行21・蔵奉行21V... DHK見積管理1.18 [ ... ] Microsoft PowerPoint...

A 般 CAPS KANA 15:41

スタート 商奉行21・蔵奉行21V... DHK見積管理1.18 [ ... ] パワーポイント119/ア... Microsoft PowerPoint...

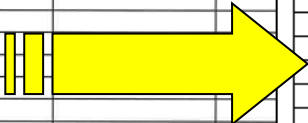
A 般 CAPS KANA 9:19

# 今までの見積書

**御 見 積 書** No. 1

平成 24年 7月4日

株式会社 J 様 **Make-up for Metal**  
電化皮膜工業株式会社  
 下記の通りお見積り致しました、何卒御用命の程御願申上げます。 本社工場 〒146-0093 東京都大田  
TEL 03-3758-3321 FAX 03-375  
 お支払条件 従来通り  
 納入場所 貴社指定場所 見積有効期限 次回改定迄

品 名	数 量	単 価	金 額	
LK154-1/6 Φ704*238	1	25,000	25,000	MT-B
FK154-1// Φ268*108	1	5,000	5,000	MT-B
EK154-175 Φ460*238	1	16,000	16,000	MT-B
厚みが2mmあるので、変形等はないと思います				
				
合 計 (消費税は含んでおりません)	3	46,000	21,000	

**御 見 積 書** NO.3037

平成25年10月9日

株式会社 J 様 **Make-up for Metal**  
電化皮膜工業株式会社  
 下記の通りお見積り致しました、何卒御用命の程御願申上げます。 本社工場 〒146-0093  
東京都大田区矢口3丁目5番10号  
TEL 03-3758-3321  
FAX 03-3759-9666  
 お支払条件 通常通り  
 納入場所 貴社指定場所 見積有効期限 "30日" 13.10.09  
hirokado

図 番	品 名	処 理	数 量	単 価	金 額	担 当	廣 門	摘 要
AQ13C-0519	プレート	Bcr	1	6000	6000			
合 計 (消費税は含んでおりません)								6,000

**備考** ☆御用命の際は、右端の見積書番号を注文書に明記ください。

送料は別途になります。  
 お願いです。  
 1)お見積り時、検査基準、包装基準不明。  
 2)素材につきましては、無償支給で、お願いします。  
 3)めっき不良が生じた場合のペナルティにつきましては、原則として当該品のめっき価格を無償とさせていただきます。  
 それ以外の2次的責任につきましては、ご容赦願います。  
 何卒御用命の程御願申上げます。



指示書発行 [ 指示書作成 ]

ファイル(F) 表示(V) 編集(E) 管理(M) 業務 マスタ

再読込 指示書未発行 全て表示

指示書印刷画面へ 納品書交換画面へ

指示書発行 ▶顧客マスタ補助 見積なし 見積あり

発行区分	担当者	発行No
未発行	竹田	W000979
指示書発行済	竹田	W000978
指示書発行済	竹田	W000977
指示書発行済	竹田	W000976
指示書発行済	竹田	W000969
指示書発行済	竹田	W000968
指示書発行済	川元	W000975
指示書発行済	川元	W000974
指示書発行済	川元	W000973
指示書発行済	川元	W000972
指示書発行済	川元	W000971
指示書発行済	川元	W000970

注文情報 注意事項 不具合情報

発行No: W000979 見積ID: [ ] 口外No: 131009  
 受取日: 10/09 受付: 竹田

お客様名: [ ] 処理名: 白AL

注文数: 100 合計金額: 5,000  
 材質: [ ] 配送方法: 引取

納期: 10/11 納期情報: [ ]  
 リスク 納期  新技術  納品日 [ ]

備考: [ ]

取消 新規作成 登録 明細コピー

処理コード	略称	処理
199-Z-Z	電解研磨	緑AL+HA
251-B-B	黒AL	緑AL
251-G-G	金AL	無垢A6061
251-N-1	光沢AL	不動態化
251-S-S	銀AL	備考
251-W-W	白AL	半硬質AL
251-Y-Y	白亜AL	白色AL

見積明細

処理	明細ID	見積書ID	図番	品名

お客

指示書明細

品名: 蓋 数量: 100  
 材質名: [ ] 注文番号: 364362  
 備考: [ ]

図番: TSR6132-03-03F  
 図面ファイル: [ ]

寸法: 外径 0.000 高さ 92.000 単価 50  
 寸法: 内径 0.000 径 32.000 合計 5,000

新規 取消 登録

受注明細ID	処理	図番	品名	数量	タテ	ヨコ	高さ	径	見積単価	見積合計	図面ファイル
W-M0001231	白AL	TSR6132-03-	蓋	100	0.000	0.000	92.000	32.000	50	5,000	

指示書作成 指示書一覧 納品伝票 1 / 1レコード 編集

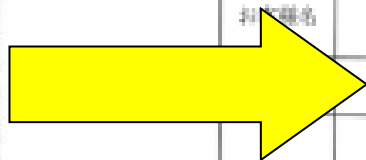
# 今までの指示書

お客様名	アロジン#1000	納期	10/12	受付	杜
注文数	6.6	引取	10/15	配送方法	ケース
処理名		ルート便	<input checked="" type="checkbox"/>	宅急便	<input type="checkbox"/>

お客様名	アロジン#1000	受取日	10/12	受付	樋口
注文数	6.6	配送方法	ルート便	ケース	1

0 / めっき 作業指示・記録票		ロットNo	131019
お客様名		受取日	10/12 杜
納期	10/15	ルート便	<input checked="" type="checkbox"/>
注文数	6.6	引取	<input type="checkbox"/>
処理名	アロジン#1000	返却支線	<input type="checkbox"/>
受入	数量 <input type="checkbox"/>	傷・ダコン <input type="checkbox"/>	図面 <input type="checkbox"/>
下地	無し <input type="checkbox"/>	有り <input type="checkbox"/>	外注先名 <input type="checkbox"/>
治具掛	接点 <input type="checkbox"/>	マスキング <input type="checkbox"/>	材質 <input type="checkbox"/>
処理	脱脂 <input type="checkbox"/>	前処理 <input type="checkbox"/>	本処理 <input type="checkbox"/>
検査	Cr-F <input type="checkbox"/>	Cr-FS <input type="checkbox"/>	その他 <input type="checkbox"/>
出荷梱包	紙 <input type="checkbox"/>	ビニール <input type="checkbox"/>	エアキャップ <input type="checkbox"/>
処理時注意事項	他の指示事項	日付	担当印
不具合情報・特別採用情報	ケース	日付	担当印

AL / めっき 作業指示・記録票		ロットNo	181019
お客様名		受取日	10/12 樋口
納期	10/15	配送方法	ルート便
注文数	6.6	返却支線	<input type="checkbox"/>
受入	数量 <input type="checkbox"/>	傷・ダコン <input type="checkbox"/>	図面 <input type="checkbox"/>
下地	無し <input type="checkbox"/>	有り <input type="checkbox"/>	外注先名 <input type="checkbox"/>
治具掛	接点 <input type="checkbox"/>	マスキング <input type="checkbox"/>	材質 <input type="checkbox"/>
処理	脱脂 <input type="checkbox"/>	前処理 <input type="checkbox"/>	本処理 <input type="checkbox"/>
検査	Cr-F <input type="checkbox"/>	Cr-FS <input type="checkbox"/>	その他 <input type="checkbox"/>
出荷梱包	紙 <input type="checkbox"/>	ビニール <input type="checkbox"/>	エアキャップ <input type="checkbox"/>
処理時注意事項	他の指示事項	日付	担当印
不具合情報・特別採用情報	ケース	日付	担当印



手書きから入力で見やすく

\* 工程戻しの際は、再処理時チェック欄に再度必を入れる 写真有り  
 改定履歴 11/2/26 備考欄 写真有り 追加 受入れ時の備考  
 11/10/29 工程戻し時の再処理 欄を追加及び外観異常連絡追加。

\* 工程戻しの際は、再処理時チェック欄に再度必を入れる 写真有り  
 異常連絡  顧客連絡   
 是正有り  写真有り

立ちはだかったのは この納品書の山だった！

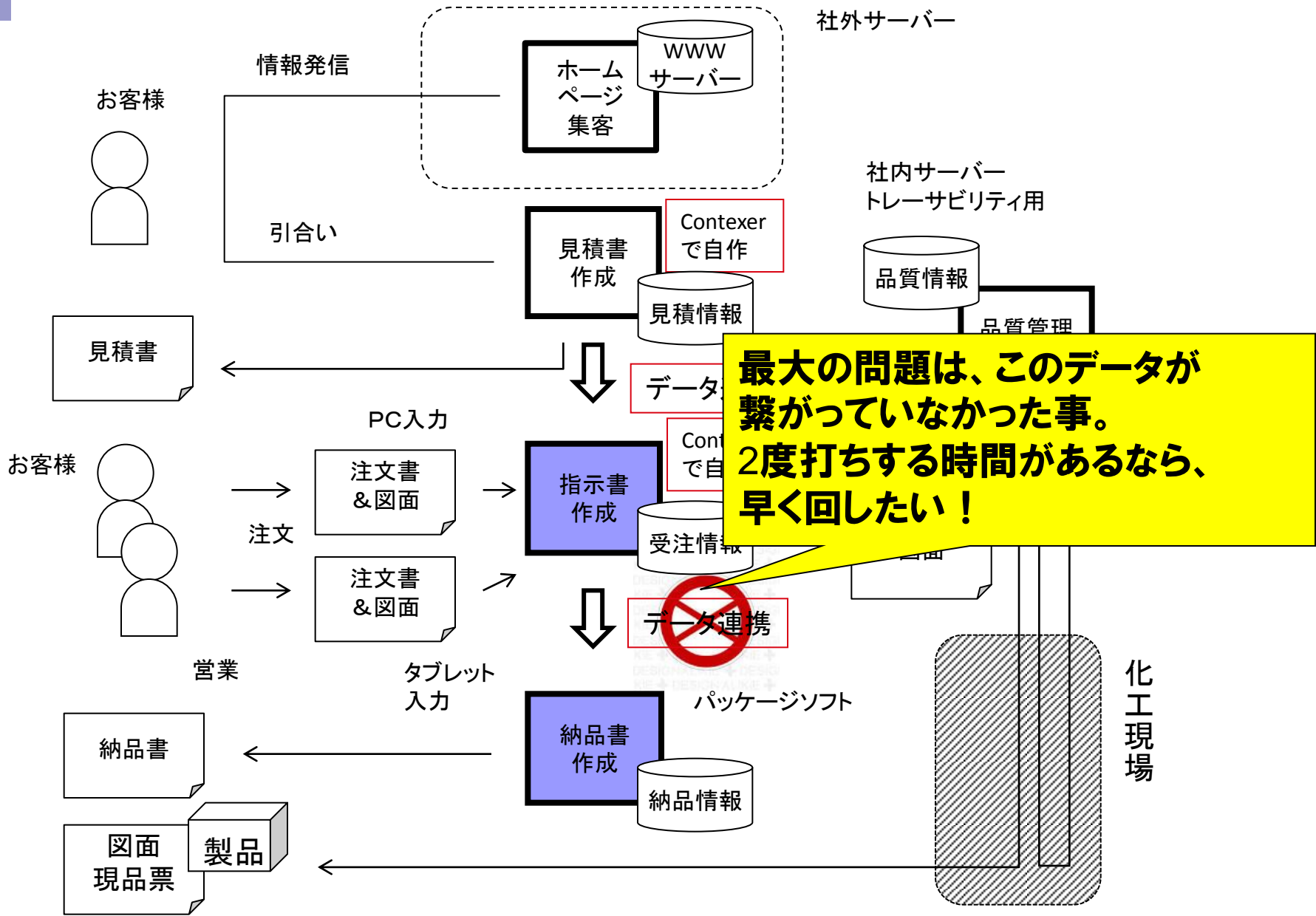
末締め  
の納品書打  
たなきゃ！



みんな

る  
た！





# 見積 → 指示書 → 納品書業務の連携

## 見積

DHK見積管理1.19 [見積入力]

ファイル(F) 表示(B) 編集(E) 管理(M) 業務 一覧 マスタ

データ取込 見積書印刷 保存終了

顧客マスタへ 外注先マスタへ 見積書一覧へ 見積依頼一覧へ

見積入力

見積書ID	顧客名	顧客側社
009039	大塚	
009038	浅野	
009037	洋輪	
009036	森木	
009035		
009034	大垣	
009033	高尾達部	
009032	赤澤	
009031	藤	

見 指示書発行 [顧客入力]

ファイル(F) 表示(B) 編集(E) 管理(M) 業務 マスタ

新規顧客登録

見積入力

顧客選択

顧客名	カナ	担当者	顧客コード
アカサタナ	アカサタナ	赤池	83-0039

発行No

お客様名

戻る

売上伝票

新規 修正 複写

売上日付 25年10月12日 請求日付 25年10月12日 伝票番号 383 受注番号

得意先 22-0014 明細請求書単位 締日 25 汎用受入

担当者

摘要 W000960 直送先名 信販会社

行区	商 品	倉庫	注文番号	入数・箱数	数 量	単 位	単 価	金 額	備 考
1 0	374-R-R		知以-W 3F04258 210*185*5		7		500	3,500	175 税抜
2 0	374-R-R		知以-W 4A11706 25*20*11		52		50	2,600	130 税抜
3 0	374-R-R		知以-W 3A06171 736*188		12		2,900	34,800	1,740 税抜
4 0	374-R-R		知以-W ND4Z0465 48*29		8		50	400	20 税抜
5									
6									
7									

《消費税合計》 2,065 (内税) 0

《課税対象額》 41,300 (外税) 2,065 合 計 41,300

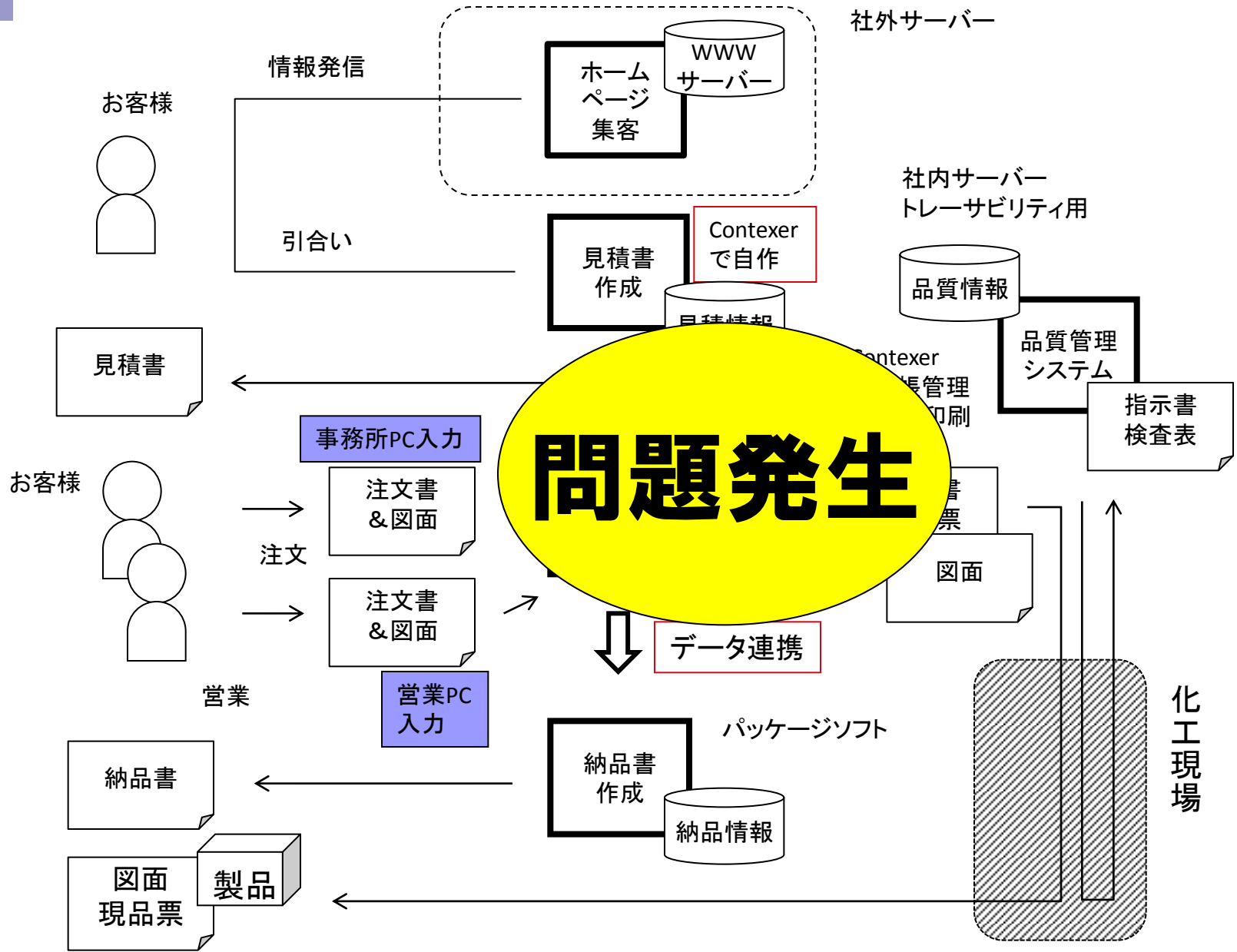
区分 0.売上 1.返品 2.値引 3.雑売 4.雑費 5.運賃 6.摘要 7.消費税

[F1] [F2] [F3] [F4] [F5] [F6] [F7] [F8] [F9] [F10] [F11] [F12]

修正 複写 削除 次伝票 新伝票 伝発行 中止

## 指示書

## 納品書



## カイゼン前 手書き手配中

### 持込みのお客様対応



基本は製品の近くで  
指示書を書きたい

### 宅急便の対応



### ルート営業対応



# 事務所・営業用タブレット

The screenshot displays a multi-window application for order management. The windows are as follows:

- Top Window (指示書発行 [営業] [入力 (その1)])**: Contains buttons for '一覧へ' (List), '新規' (New), 'CSV保存' (Save CSV), and '次へ' (Next). It shows '発行No' (Issue No) as WL000001 and '受取日' (Reception Date) as 10/12. The '受付' (Reception) method is '樋口'.
- Middle Window (指示書発行 [営業] [入力確認])**: A confirmation screen with buttons '戻る' (Back), '先頭へ' (To Top), and '一覧へ' (List). It contains fields for 'ローカルID' (Local ID), 'お客様名' (Customer Name), '処理名' (Processing Name), 'ケース' (Case), '注文数' (Order Quantity), '材質' (Material), '配送方法' (Shipping Method), '受取日' (Reception Date), '納期' (Due Date), '納期情報' (Due Date Information), and '納品日' (Delivery Date).
- Bottom Window (指示書発行 [営業] [入力一覧])**: A list view window with buttons '確認画面へ' (To Confirmation Screen), '先頭へ' (To Top), '削除' (Delete), 'CSV保存' (Save CSV), and 'データ転送' (Data Transfer). It features a table with the following data:

受注ID	お客様名	処理名	納期	配送方法	注文数	ケース	札番	納品日
WL000002		アロジン#120	10/17	引取	2.11.	1	1	
WL000001		Bcr	10/15	ルート便	2.6.	1	1	

# 営業用タブレット

担当者を選択。担当顧客だけが検索される仕組み。

担当者を選択する前は1800社すべてが表示される。

指示書発行(営業) [入力(その1)]

ファイル(F) 表示(V) 編集(E) 管理(M) 業務 マスタ

入力(その1)

一覧へ 新規 CSV保存 次へ

発行No WL000001 受取日 10/16

受付 樋口

ア カ サ タ ナ  
ハ マ ヤ ラ ワ

お客様名

CSV読込

1 / 7レコード 照会

最小の操作で、顧客選択を可能にする。

プルダウン式よりもラジオボタン式の方が早い！

指示書発行(営業) [ 入力(その3) ]

ファイル(F) 表示(V) 編集(E)

入力(その3)

戻る 次へ

注文数 4.11. クリア

材質 A2017.

配送方法  ルート便  引取  
 指示先直送  宅急便

新規 ← → 削除

数量 +1 +10 C  
11 -1 -10

材質名 登録

材質マスタ補助

材質名
A2017
A2024
A5052
A5056
A6061
A6063
A7075
SUS303
SUS304
SUS316
S45C
C2604

現在はプッシュ式で数値入力。

入力(その1) 入力(その2) 入力(その3) 入力(その4) 入力(その5) 入力確認 入力一覧

コンテキスト連携(傳記)を実施しました。 [ 明細\_転記 ]

1 / 1レコード 照会

スタート 商奉行21・商奉行21V... 業務メニュー 指示書発行(営業) [ ... ] Microsoft PowerPoint... A般 CAPS KANA 16:19





# 最終確認の為のプレビュー機能

指示書発行(営業) [入力確認]

ファイル(F) 表示(V) 編集(E) 管理(M) 業務 マスタ

入力確認

戻る 先頭へ 一覧へ

受注ID: WL000001 受付 樋口

お客様名: [REDACTED]

処理名: 黒AL

ケース: 1 札番: 1

注文数: 4.11

材質: A2017..

配送方法: ルート便

受取日: 10/16

納期: 10/18

納期情報: [REDACTED]

納品日: [REDACTED]

備考: [REDACTED] 修正

リスク 納期  新技術

返却支給品情報

図面 検査場  現品  修正

治具  サンプル

マスクング  検査治具  指定伝票

処理時注意事項

[REDACTED] 修正

接点指示有  マスクング有

材質確認  外観異常

膜厚指定 [REDACTED]  $\mu$

入力(その1) 入力(その2) 入力(その3) 入力(その4) 入力(その5) 入力確認 入力一覧

1レコード 照会

スタート 商奉行21・業務行21V... 指示書発行(営業) [..] 業務メニュー Microsoft PowerPoint... A般 CAPS KANA 16:23

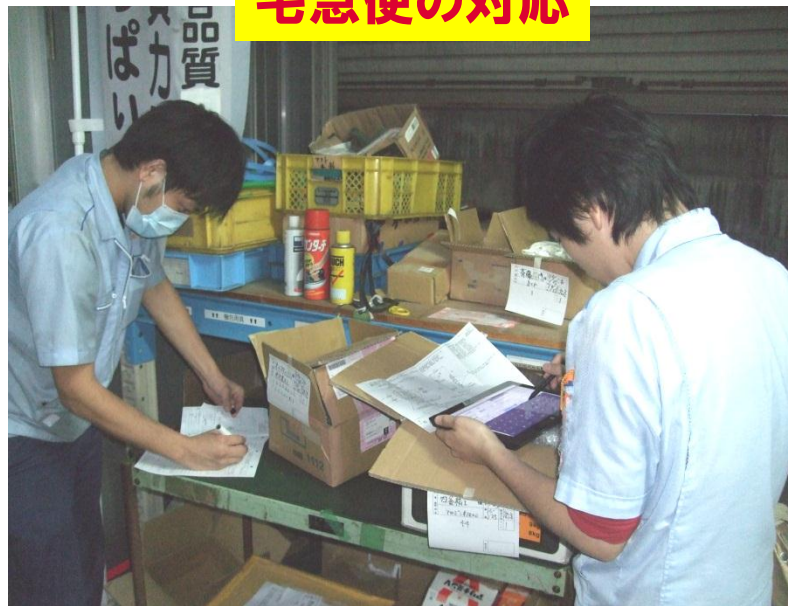


## カイゼン後 タブレット手配中

### 持込みのお客様対応



### 宅急便の対応



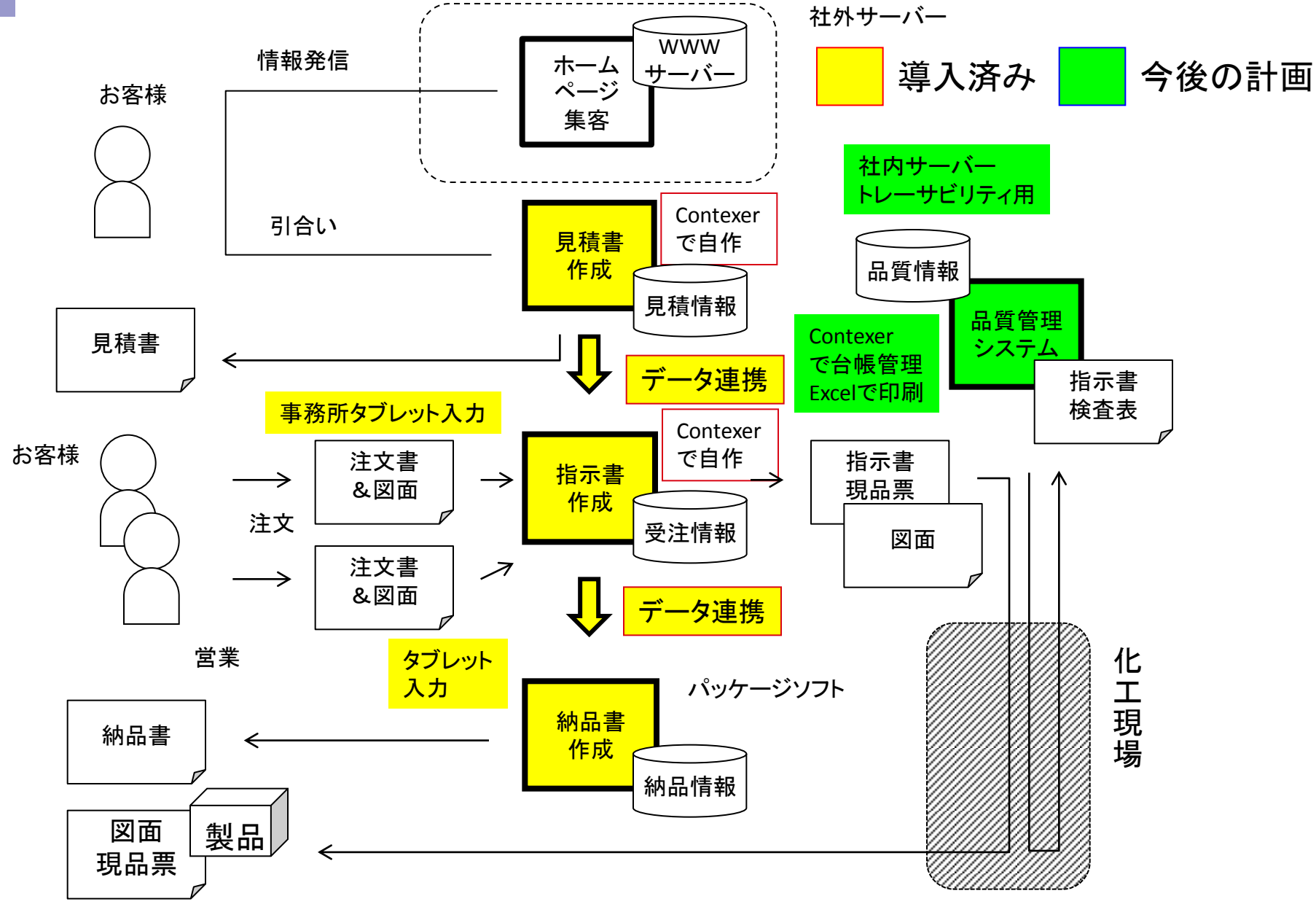
### ルート営業対応



# カイゼン後 タブレット手配中

## 宅急便の対応





企業間連携の例(東京都)

# A Member of AMATERAS

## 企業間連携の問題点

- ①各社独自の管理ソフトを利用。共通化できない。
- ②独自のシステムを構築する予算は掛けられない。
- ③納期などの進捗管理(リアルタイムで管理)
- ④見積書、検査表等、帳票類の標準化

# まとめ

## 連携の条件

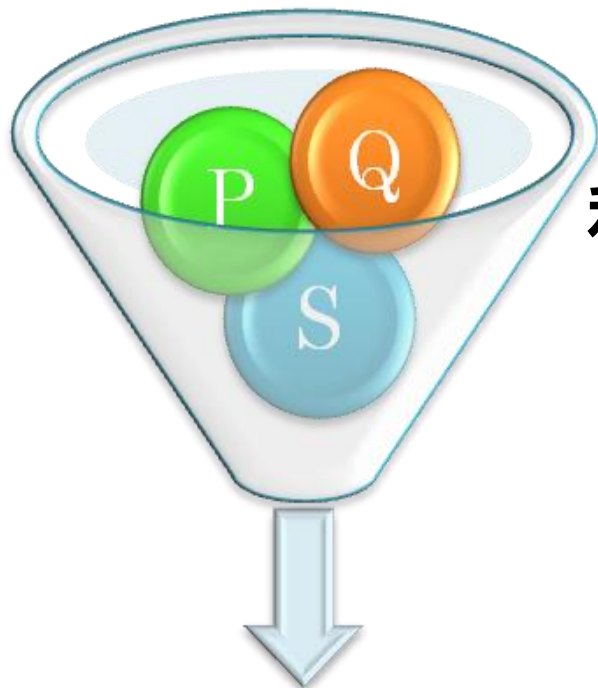
- 相手を良く知る事。(前後の工程はお客様)  
(何に一番困っているかを理解する。)
- 相手にとって「より良い」を提案する。  
(自己満足に陥らない。相手の評価が重要。)
- 相手に頼られるよう常にスキルを磨いておく。  
(信頼は要求達成回数 of 積み重ね)

企業間連携もIT連携も原理原則は同じ。

Quality(品質) Price(価格)

Service + Speed + Smile

私たちはお客様を笑顔にする事を  
一番に考え、考動すると誓います！



**付加価値！**

ご清聴ありがとうございました。