

会社案内

Company Profile

大連城北電子有限公司

Dalian JOHOKU Electronic Co.,Ltd.

大連開發區企業配套中心
DALIAN DEVELOPMENT AREA SYSTEMATIC SERVICE CENTER



会社概要

<u>名称</u>	大連城北電子有限公司		
<u>設立</u>	1995年3月9日（操業開始 1996年1月3日）		
<u>所在地</u>	大連経済技術開発区東北三街29号-D 4号棟 〒116600		
<u>工場面積</u>	1F：1,000m ² 2F：1,000m ² （計2,000m ² ）		
<u>資本金</u>	110万US\$		
<u>資本形態</u>	(株)ジョウホク（弊社親会社）.....独資		
<u>売上</u>	5,000万RMB（2023年実績）		
<u>販売状況</u>	国内販売	95%	輸出（間接輸出含む）5%
<u>代表者</u>	董事長	井手 賢一郎	(株)ジョウホク 代表取締役社長
	総経理	李彬	
<u>従業員</u>	130名	（日本人顧問	1名 新名）

会社概要

<u>販売品目</u>	車載・民生・O A等に使用されるワイヤーハーネス・ リード線の加工販売 及び 関連材料の部品販売
<u>取引銀行</u>	三菱UFJ銀行（大連支店） 中国銀行（大連開発区支店）
<u>主要取引先</u> (敬称略・順不同)	矢崎中国、メルコテクノロジー、サンデン自販機、 大連原田工業、ミツバ、松下グループ、ミクロン、 甲神電機、SMC、旭産業、オムロン、東芝機車、その他
<u>主要仕入先</u> (敬称略・順不同)	矢崎総業、日本圧着端子、TE、Molex、住友電装、 住友電工、蘇州日立、LTK、その他

沿革

- 1995年03月09日・・・設立
- 1996年01月03日・・・操業開始
- 2002年05月22日・・・UL認証取得
- 2002年09月01日・・・現工場に移転操業開始
- 2003年05月21日・・・ISO9001 認証取得
- 2004年12月19日・・・ISO14001 認証取得
- 2017年04月19日・・・TS16949 認証取得
- 2018年06月30日・・・IATF16949 認証取得

主要設備

全自動切断圧着機	
(両端圧着)	8台
(片端半田)	2台
全自動電線切断機	15台
半自動端子圧着機	20台
アプリケーション	570台
剥皮機	11台
中剥皮機	1台
ツイスト機	8台
導通検査機	47台
配色検査機	6台
導通配色検査機	4台
端子圧着断面分析機	2台

製品群

車載 70%



ファンモータ 5%

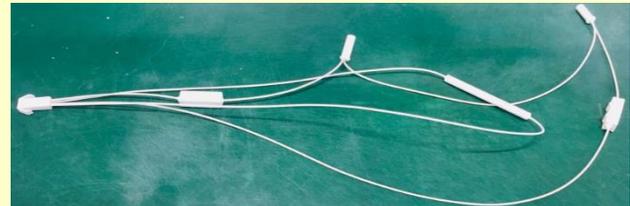
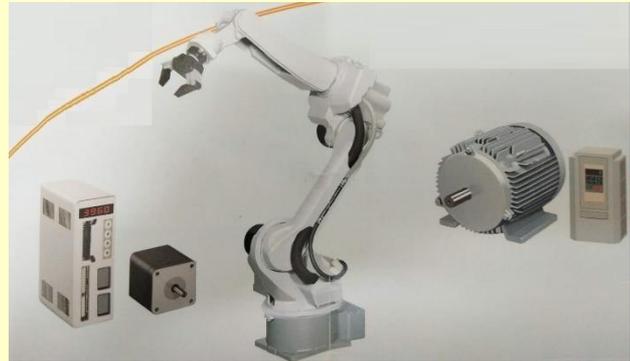


その他 5%

家電5%

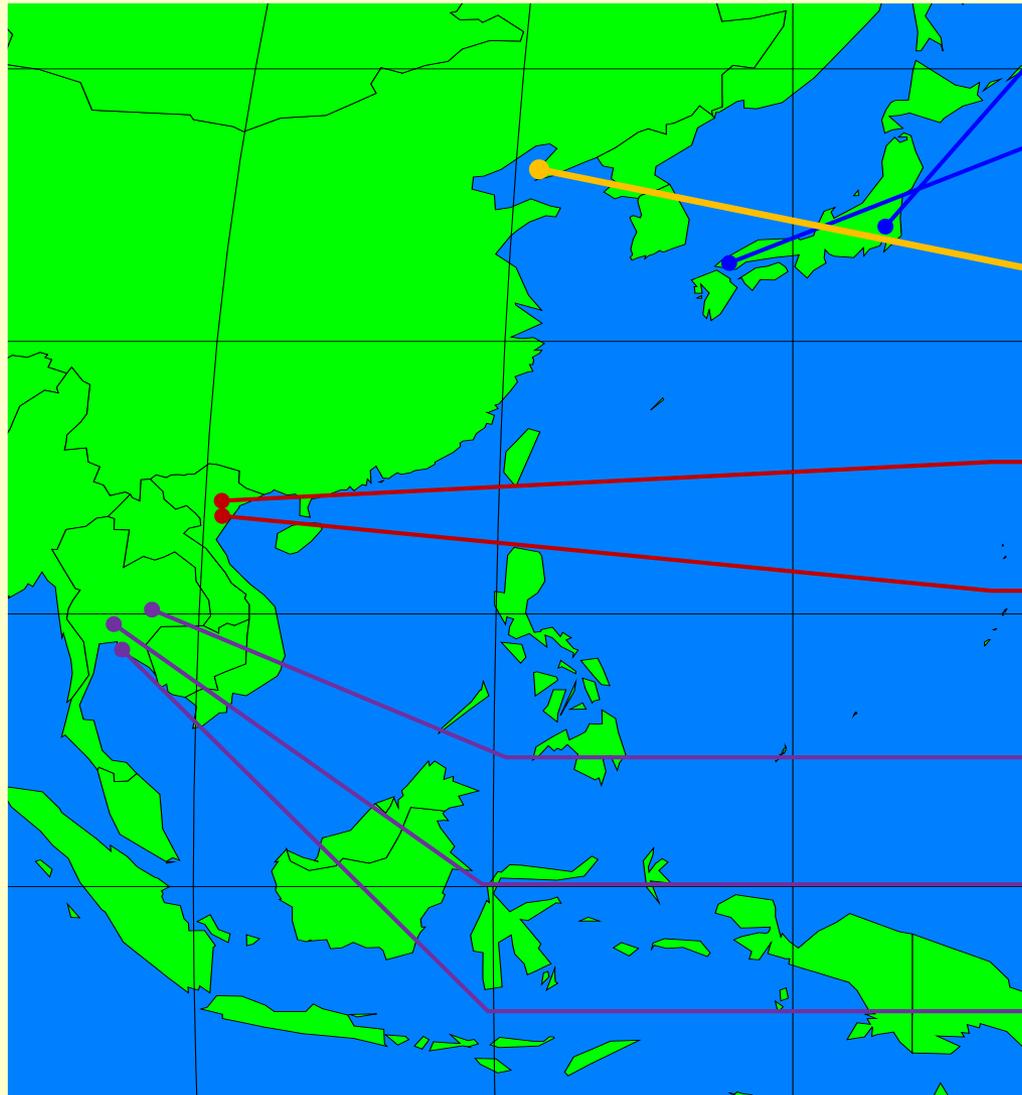


FA 15%



ジョウホク グループの紹介

日本2拠点と海外6拠点



日本 東京都練馬区
(株)ジョウホク 本社

日本 山口県山陽小野田市
(株)ジョウホク 小野田工場

中華人民共和国
遼寧省大連市開発区
大連城北電子有限公司

VIETNAM
Haiphong factory
JOHOKU HAIPHONG CO.,LTD.

VIETNAM
Thai Binh factory
JOHOKU HAIPHONG CO.,LTD.

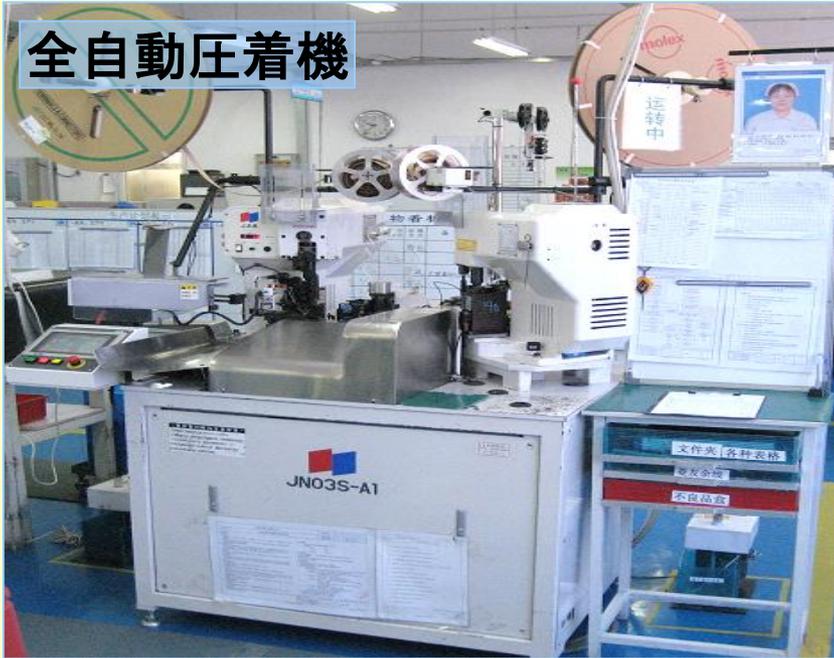
THAILAND
Korat factory
JOHOKU(THAILAND)CO.,LTD.

THAILAND
Bangplee factory
JOHOKU(THAILAND)CO.,LTD.

THAILAND
Rayong factory
JOHOKU(THAILAND)CO.,LTD.

加工内容の紹介

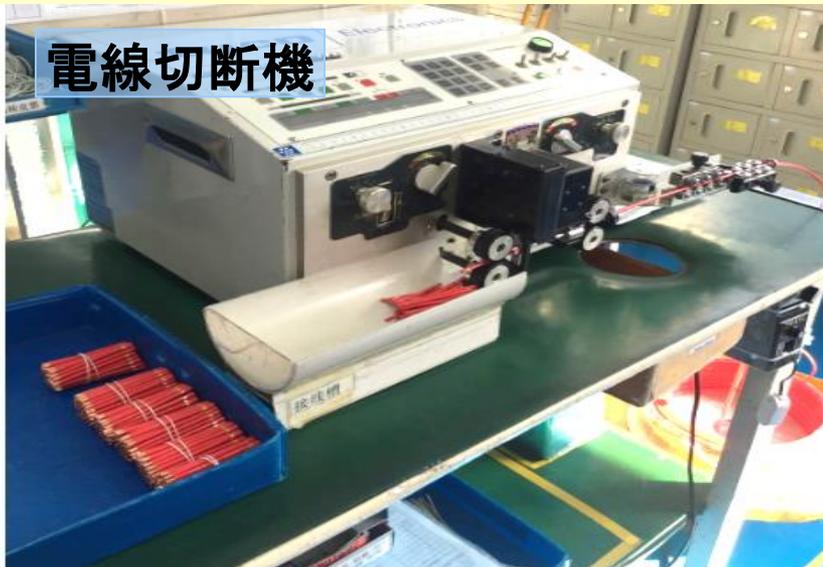
全自動圧着機



手動圧着機



電線切断機



導通配色検査機



ルーフハーネス 生産ライン



車載品 生産ライン

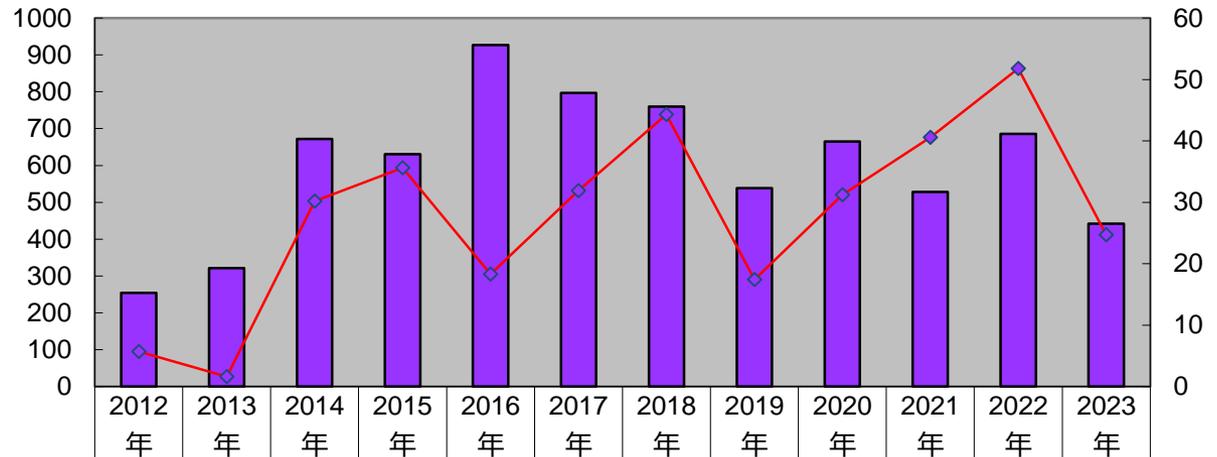


社内 取り組み内容の紹介

1. 全員改善活動
2. 人材の育成

1-1 全員改善活動

<各年度の改善実績推移>



■ 提案件数	254	321	672	631	927	797	760	538	665	528	686	442
◆ 効果金額 (万円)	5.7	1.6	30.2	35.6	18.3	31.9	44.3	17.4	31.2	40.6	51.8	24.7

年度	员工人数	提案件数	人均件数	効果金額 (万円)
2020年	160	665	4.16	31.2
2021年	148	528	3.57	40.6
2022年	146	686	4.70	51.8
2023年	140	442	3.16	24.7

1-2 改善発表会 (2ヶ月毎)



改善提案: 約65件/月(目標)

DJS改善表	改善題目	材料准备区域改善	提案者	于晶	管理№	DJS-0100	承認	確認	...
			部門	生产D	作成日	2007-10-29			

項目	Q品質	C成本	D納期	S安全	M士气	E环境
		✓			✓	✓

改善前

实施期限 2007年10月30日 实施 責任者: 李雪
問題内容
改善前准备区域部品的摆放没有进行有效的区分, 区域内部品比较混乱, 配套时存在寻找浪费。

改善后

实施日 2007年10月29日
改善内容
改善后, 做成存放架将各种套管、端子箱分类存放, 以此改善配套区域内环境以及减少各类部品的寻找时间, 做成专用运送推车方便配套后部品运送。

改善后验证效果	实施日 2007年10月29日	验证日 2007年10月30日	确认責任者
区域内环境有所改善, 部品摆放有序便于拿取, 效果比较明显。			

DJS改善表	改善題目	三变流水线的改善	提案者	于晶	管理№	DJS-098	承認	確認	...
			部門	生产D	作成日	07.9.26			

項目	Q品質	C成本	D納期	S安全	M士气	E环境
		✓				✓

改善前

实施期限 2007年9月30日 实施 責任者: 于晶
問題内容
改善前从①生产线插线再拿到②生产线组立检查, 工序之间都放有架子, 架子上存放半成品, 人员来回拿放流量较大, 半成品积压多。

改善后

实施日 2007年9月26日
改善内容
改善后将两条生产线合并一起, 人员节省3人, 工序间架子取消, 产品3-5本流水作业, 拔线人与外观工序为同一人作业, 减少人员流动, 半成品不积压, 短时间内做成完成品。

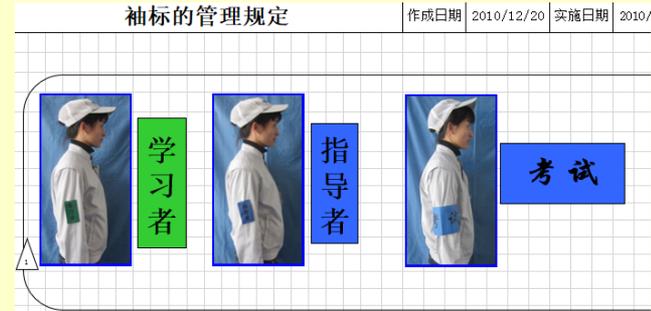
改善后验证效果	实施日 2007年9月26日	验证日 2007年10月30日	确认責任者
半成品减少, 生产线环境有所改善。			

2-1 人材の育成(新人教育、管理者教育、反復教育)



2-2 人材の育成(現場教育及び試験)

現場教育と試験風景



- 1、“学习者”袖标：理论培训后未取得该岗位的作业许可之前的员工在学习期间内都要佩戴“学习者”
- 2、“指导者”袖标：指导者在对学习者进行指导期间需佩戴“指导者”字样的蓝色袖标
- 3、“考试”袖标：现场考核时，考核人员、被考核人员都需要佩戴“考试”字样的蓝色袖标
- 4、“返工”袖标：对产品、材料进行返检作业的人员在作业时需要佩戴：“返工”字样的红色袖标
- 5、佩戴要求：统一佩戴在右侧胳膊上

岗位培训及技能等级提高考核申请表

申请部门	A工程	申请日期	12.2.21
姓名	蒋学影	工号	1899
申请项目	岗位培训	申请岗位	车轴压着
培训开始时间	2012.4.1	培训结束时间	2012.4.5
相关培训部门	培训人		
6S	蒋黎明	理论培训通过	
技术设备	孙雨	基本操作培训结束	
生产现场	孙雨	实际操作已培训	

技能考核评审表

考核品番:	BD19317A	考核日期	2012.4.5
考核内容	实际考核状况		
1、作业方法	通过		
2、作业效率	通过		
3、基本故障排除	通过		
4、作业品质	通过		
5、记录填写状况	通过		
最终评定结果:	经品质、技术、生产、6S共同审核通过		
责任者:	[Signature]		

2F 工場配置図

家電生産工程

受入検査 / 材料倉庫

