

# アイシンによる支援事例(帝産大鐘ダイカスト工業殿)





# アイシンによる支援事例(帝産大鐘ダイカスト工業殿)

支援への期待	改善のアプローチ
<p>高負荷ラインの 平日3直稼働+ 土曜日3直稼働の 1直を非稼働にしたい(土曜の夜勤廃止) ⇒<u>生産性6%の向上が必要</u></p>	<p>①現状把握より金型交換における不稼働時間に着眼</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. 設備停止させなくても実施できる作業あり (金型準備や工具の準備)</li><li>2. 探すムダが多い (物の置場が決まっていない)</li></ol> <p>⇒ <u>5Sの観点で改善に取り組み、 金型交換時間短縮による生産性向上を実現</u></p>





# アイシンによる支援事例(帝産大鐘ダイカスト工業殿)

## <改善事例>

### 壁際 2S 【出荷準備棚・ガスボンベ置場】

#### <改善前>



#### <改善後>



着眼点

- ・ 出荷準備棚のスペースは適正か？  
⇒ 量・頻度・仕向け地は？

実施内容

- ・ 出荷準備棚を半分に集約  
⇒ 空き地をガスボンベ置場に活用  
(発注見直しボンベも半減)



# アイシンによる支援事例(帝産大鐘ダイカスト工業殿)

## <改善事例>

### 壁際 2S 【前準備置き場へ変更】



5号機金型置場



4号機・5号機製品パレット置場



<改善事例>

金型交換工具管理

<改善前>

<改善後>



着眼点

- ・使用できる状態か？寸法？
- ・必要な工具がわからない

実施内容

- ・置場の設定
- ・常に使用できる状態へ管理ルール設定



# アイシンによる支援事例(帝産大鐘ダイカスト工業殿)

## <改善事例>

### 金型置場

#### <改善前>



#### <改善後>



着眼点

- ・ 所番地が固定されていない  
⇒ どこにあるか分からない

実施  
内容

- ・ 所番地の設定

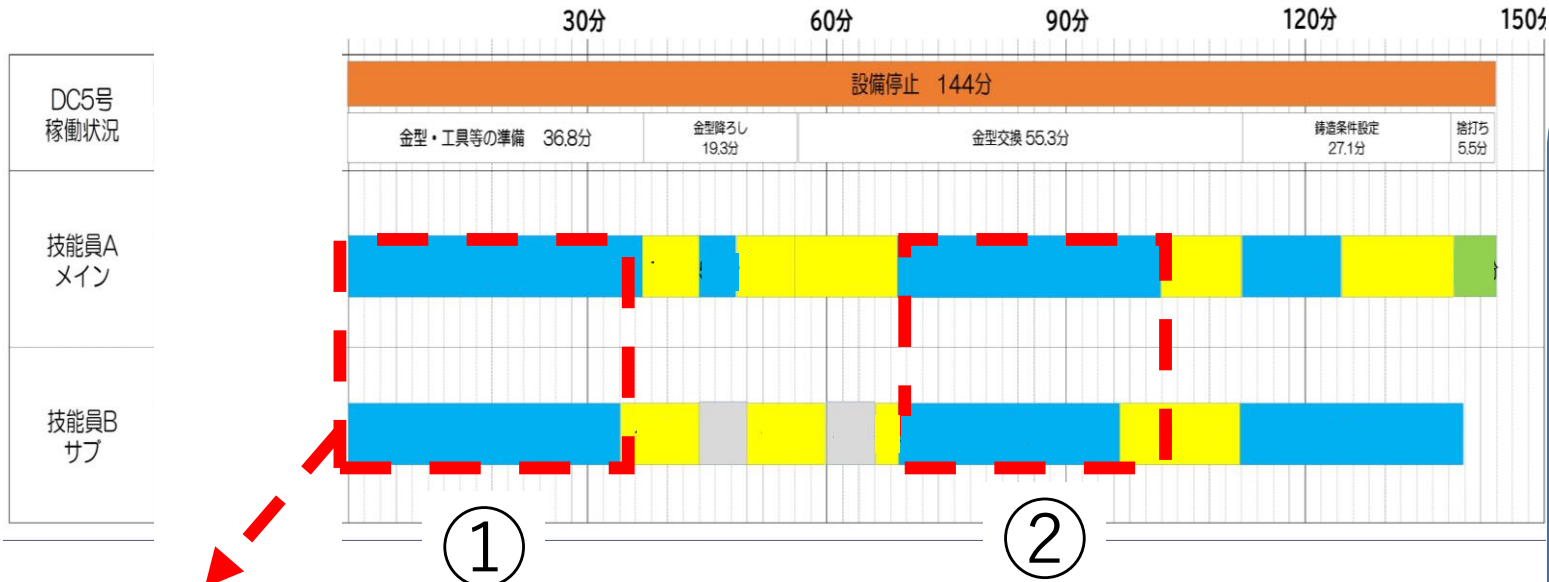
# アイシンによる支援事例(帝産大鐘ダイカスト工業殿)

## <改善結果>

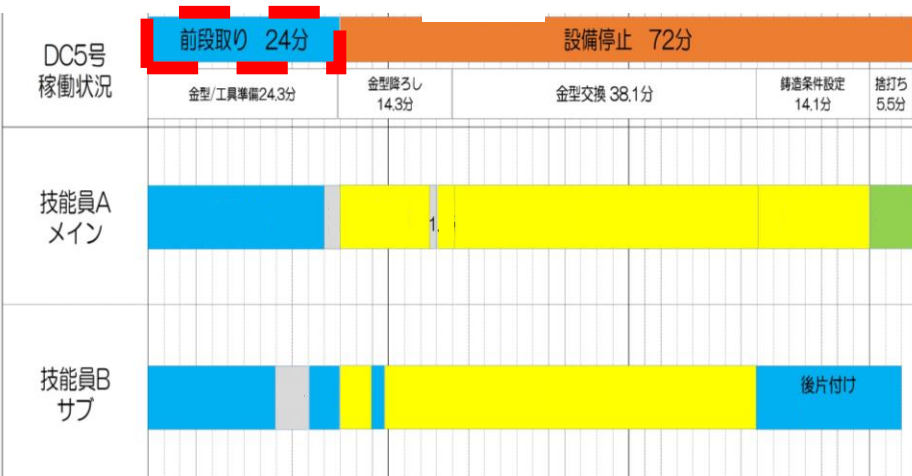
### 金型交換作業時間



改善前



改善後



① : 前準備できる環境整備を実施  
前段取り化

② : 金型交換に必要な工具類の置場を確保し探すムダを排除

金型交換作業時間  
大幅短縮  
⇒ 目標達成

### <支援先の声>

- ・自分たちの理解不足でアクションが弱い部分があったが、根気よく指導を継続頂けて、感謝
- ・これまでは、「改善も、社長である自分が全て牽引せねば」、と思っていた。今回、現場リーダーが率先し、積極的に取組んでおり、大変頼もしく感じ、経営者として、その後押しをしてあげることの重要性に気づかせられた。
- ・「改善は全員参加で」、という事が、どういう事か、社員皆の「自身の経験」として学ぶことができ、社として新たな一步を踏み出すことができた。
- ・アイシンの工場で、「5Sができている」現場を、他の幹部と共に自分の目で確認できた。自社の目指すべき姿が具体的にになった。先は長いですが、目指していきたい。