需要増減に対応し利益を出せる体質強化に向け、足元の困り事の解決を図るべく活動推進

改善テーマ	問題点の現状把握	目標と結果		要因と対策
加工機段取り 時間短縮	多品種生産対応のため、稼働時間の 多くを段取時間に費やしている。特に経 験による時間のばらつきがあり 熟練者と 未熟練者の所要時間差が大きい。	未熟練者段取り時間		・工具の取り間違い、選ぶ、探すムダ ⇒ 整理整頓の実施
		目標	結果	 ・ 工具の取り间違い、速が、採りムタ → 整理整頓の実施 ・ 熟練者の作業が伝達されない ⇒ 標準作業書の見直し ・ 治具の着脱のやりにくさ ⇒ 治具の構造見直し
		50%低減	48%低減	
自動計数機 チョコ停・調整 の回数削減	計数エラー対応や運転条件調整作業 などで 自動機にもかかわらず作業者が ほぼ付きっきり となっている。	ロット当りチョコ停・ 調整時間		・部品の重なりによる計数エラー発生
		目標	結果	⇒ 部品の油分の除去方法設定 • 後半で部品が減ると供給速度低下 ⇒ 流量調整センサー設置、速度調整方法見直し
		75%低減	86%低減	

【段取り作業】



【自動計数機】



【ビデオによる段取り作業分析・対策検討】



【標準工具の設定と整理整頓】



【対策の進捗状況、成果の確認①】



【対策の進捗状況、成果の確認②】



【改善事例:使用工具の標準化と整理整頓】

治工具の選定に時間が掛からない様、必要工具以外は整理し、必要工具は一目で識別可能な様に見える化

[Before]











【活動報告会】

【松村鋼機様の活動報告プレゼン】



【 松村鋼機様コメント 】

松村社長

特殊な金属留め輪と圧縮バネの製造販売でこれまで 高水準の利益率で推移してきた。しかし近年は海外 製品との競合や異なる品質要求に対応するコストな どから年々利益率は低下傾向にあった。多品種小 ロットや製品特殊性から自動化・ロボット導入は難 しく、また新型コロナウイルス感染拡大による大幅 な受注減により、ある程度の受注増減にも耐えうる 生産体制を築く必要性を感じていた。改善の専門ス タッフもおらず社内の改善活動が低調になりつつあ るなか、今回の支援活動は大変有意義であり刺激に もなった。改めて御礼申し上げます。

担当者

- •個人個人の改善活動はやってくれているんだけれ どみんなで集まって活動することができていな かった。大きな成果を出すことができ、このよう な活動を社内に拡大し多くの従業員を参画させて いくのが今後の課題です。
- ・段取り作業のビデオを使っての分析では、さまざまな視点で問題点を抽出し方策に繋げることができ、ほんとうに勉強になった。

このような手法を取り入れて改善活動に励んでいきたいと思う。