

第42回 生産性1.5倍分会 開催報告

日時：2023年4月10日（月）17時45分～19時00分

場所：オンライン会議システムを使用して開催

参加者：27名

(1)開会及び初参加企業の紹介

(2)門真ネット 牧野代表世話人挨拶

(3)問題点の追求（『なぜ、なぜ』で真因の追求）

① 前回 北次の観察用ビデオ再確認・・・10分

2022年11月14日 第39回 1.5分会

テーマ：バッグの持ち手を付ける工程の改善

① バッグ本体にペンでシルシを付ける

② プログラムミシンでの縫製

以上の2工程で作成するバッグの持ち手付けの工程を見ていただき改善点などをご指摘いただきました。

② 『7つのムダ+a』作業分析表で、対策状況の報告・・・10分

⇒全体の推進状況説明5分

⇒重点指向で推進する1項目を『問題解決型QCストーリー表』で標準化まで報告ください。（5分）

③ クエスチョン（質問）・・・参加企業（10分）

④ アドバイス（助言）・・・阿南10分

(4) 3S改善 後戻りしない改善の推進状況報告

① 特性要因図の説明・・・各社5分程度

⇒問題点をI項目に絞って報告ください。

② クエスチョン（質問）・・・参加企業（10分）

③ アドバイス（助言）・・・阿南10分

(5)参加企業代表者コメント・・・参加企業

(6)本日の担当企業責任者総括・・・北次社長

(7)閉会

●実施内容

・前回（まで第41回）の指摘事項改善状況について、大日運輸株式会社、北次株式会社、株式

前回は城東テクノという販売商品の引き取り対応の改善を行いました。
会社一瀬製作所から改善状況の報告がありました。


- ・大日運輸株式会社の改善点
- 3定ルールを導入し、証憑をさらに誰が見てもわかるようにした。

～今回の取り組み～

前回は城東テクノという販売商品の引き取り対応の改善を行いました。

今回は事務所の各部署(配送、倉庫、加工、販売)の引き取り対応の報告をさせていただきます。


- ①ポケットの表記を変更した
- ②商品の置き場を統一した




②商品の置き場を統一した

まず①で説明したポケットの表記の置き場を決めました。
右の〇〇付近だったのを「品名」に変えてしまったので商品をどこに置いたらいいか分からなくなりました。
そこでかご台車を少し改良し、この商品を置く場所を一か所に統一しました。

このようにしたことによって、事務所には商品を置かずに、伝票(受領書)だけを置くようにしました。
それが次のページの写真です。



↓



- ・北次株式会社の改善点
- 不良の減少、作業時間の短縮に成功した。

タスクバーの表示 表示設定 ▼ スライドショーの終了

0:05:03 18:03

新しい枠を使用した結果

今回縫製した27枚中、
持ち手の前後ズレの許容範囲（3mm以内）に対して、
不良はゼロでした。

この結果から、
印がなくても正確に縫製できるということが分かりました。
持ち手位置に追加した印に関しては、
付け位置を決めるのではなく、
間違い防止の為に目安として使うことにしました。

目安としてのみ使うことになったので、印を1点に変更

次のスライド

データの修正

11月の仕立作業の時は、持ち手の位置も正確に付された方が
作業が速いのではないかという意見をいただきました。
※紙、縫製がセッテになったスペースに作り直しています。
作業スペースを狭げたことで、
持ち手の位置も縫製が速く正確に縫製できるようになりました。

ノートはありません。

スライド 7/9

タスクバーの表示 表示設定 ▼ スライドショーの終了

0:06:09 18:04

作業時間の比較

Before			After	
印付け	0:51	➔	印付け	0:00
プログラム	2:22		プログラム	2:55
計	3:13		計	2:55

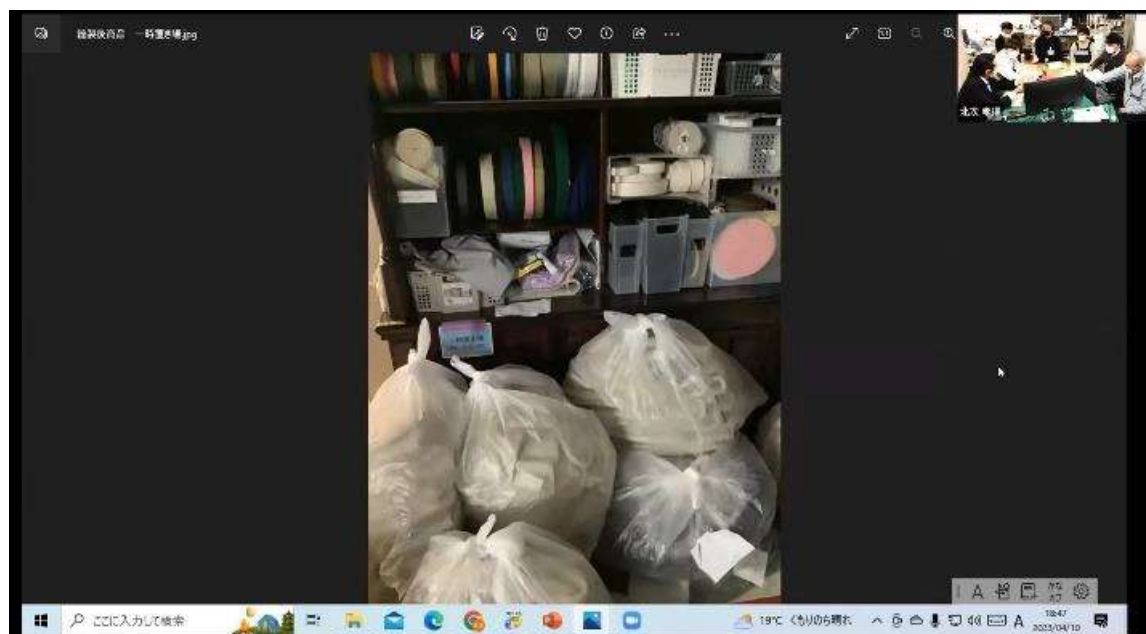
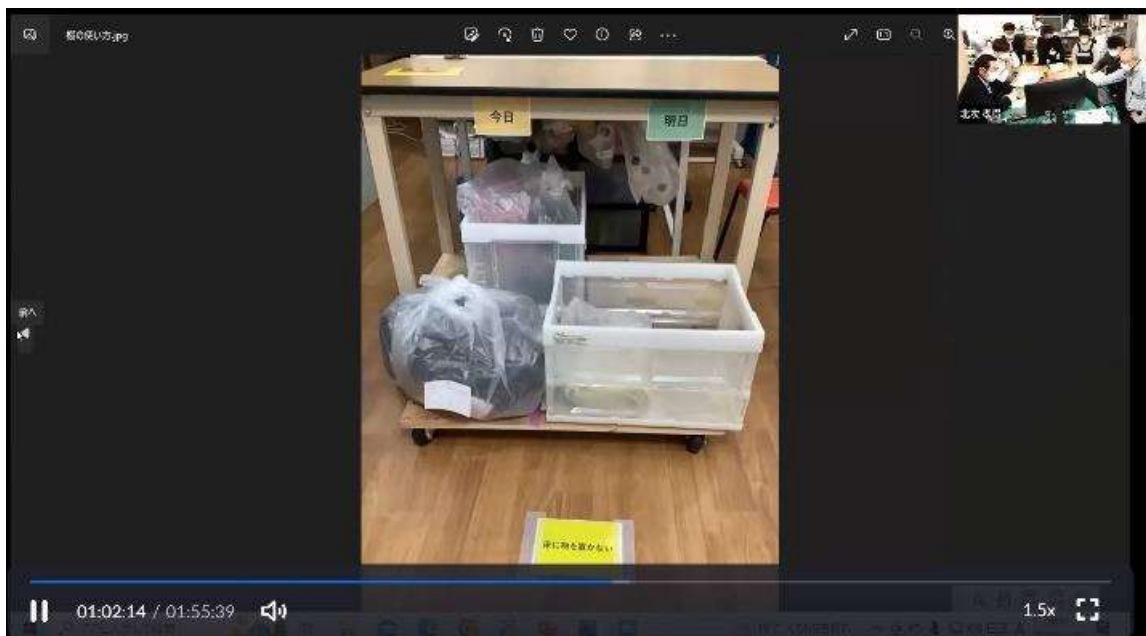
プログラムの時間は33秒増えましたが
印付けの工程がなくなり、
1枚につき**18秒の短縮**になりました。

スライドショーの終了

ノートはありません。

スライド 9/9

- ・ワンポイントレッスンとして
阿南部会長 による説明がありました。
 - 北次株式会社に対する改善ポイントの指導。
 - 資料説明の仕方について（全体像を伝えてから部分部分の説明をする）
-
- ・今回のモデル企業、北次 株式会社から 今回の 改善内容 の説明 がありました。
 - スペースの有効活用。（アトリエ 内にて荷物の 直置きをなくす）

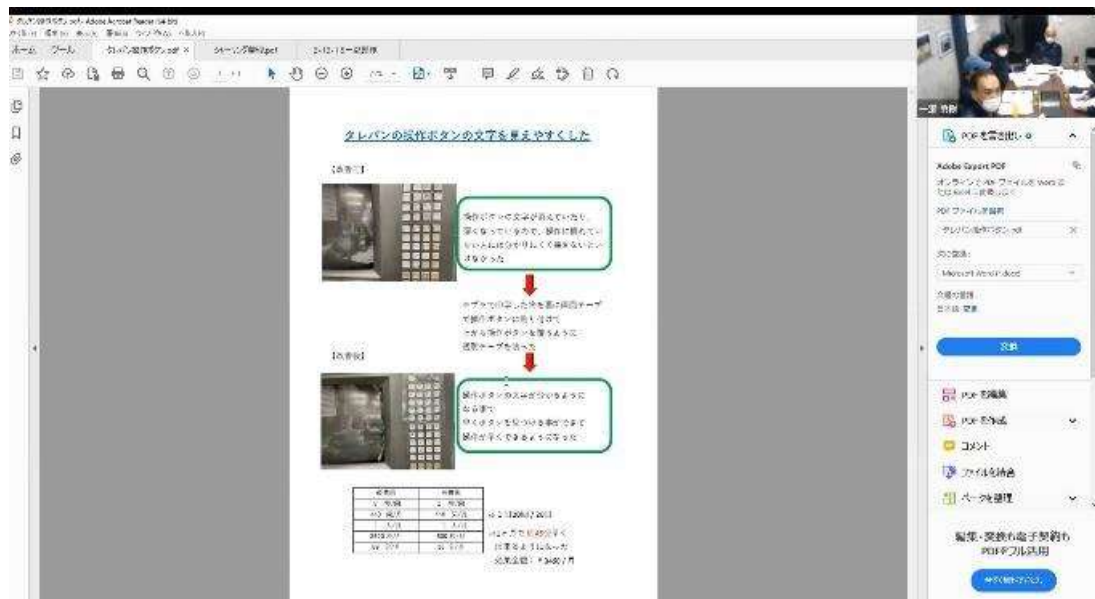
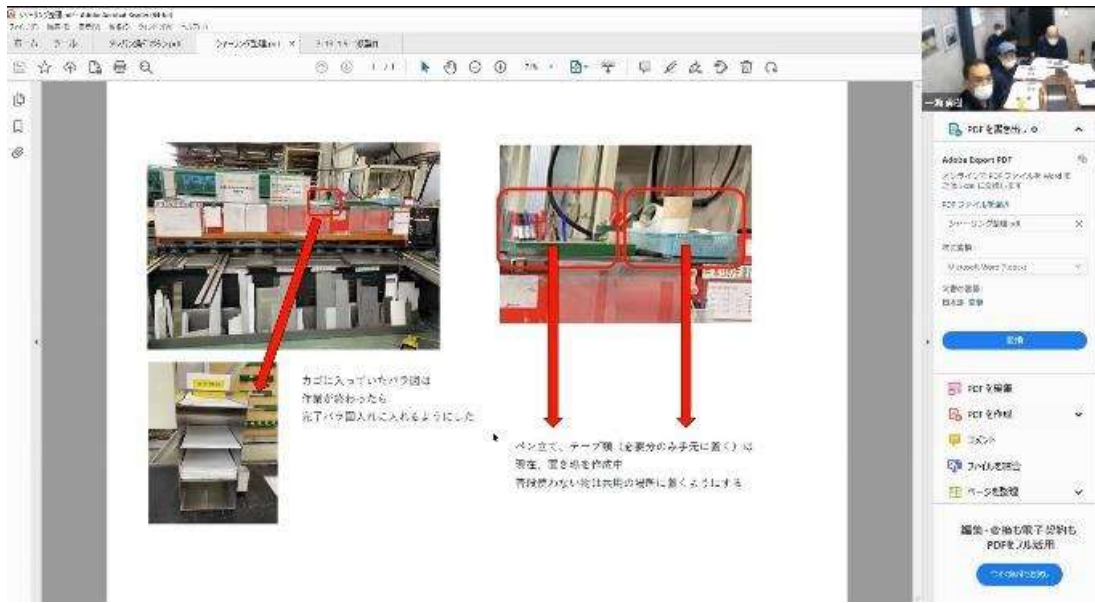


- ・ 3 S改善 (後戻りしない改善) の推進状況報告がありました。
- 大日運輸株式会社の改善点
- ・ カゴ車の置き方、床にラインを引くなど改善しました。



株式会社一瀬製作所の改善点

- ・ペン立て、書類の設置場所を確保した。また廃棄ルールも導入した。
- ・機械装置の（
10年以上）消えていたボタンをテプラでわかるように貼り付けた。



ワンポイントレッスンとして

阿南部会長 による説明がありました。

- Try Error で繰り返し推進する。
- 特定要因図 について作成を深める。
- 大日運輸株式会社のように一つのことをより深める。
- 場所を決める時は郵便のように何丁目何番地のように誰でもわかるようにルールを決める。

参加者による質問・回答など。

- ルールをつくり基本に戻り改善を進める。
- 問題点のを見つけ方、QC ストーリーを身につけ理解を深めたい。

・開催にあたり、門真ネットの代表世話人株式会社

牧野精工 牧野 代表より

改善の進め方で気になる点もありますが、各社がんばって

いる 印象を受けました。5 Sは維持する

ことではなく改善を進めることで維持ができる。どうしたいか、どういう姿にしていきたいか、そ

こに向かい改善を進めることが重要 です。。今後、映像ではわからない点もあり現地視察もしてい

きたい。一緒にがんばっていきましょう。