

## ■第44回

日時：2023年6月12日（月）17時45分～19時15分

場所：オンライン会議システムを使用して開催

参加者：21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観察用ビデオ確認（一瀬製作所）---10分

②『7つのムダ+α』作業分析表で、対策状況の報告---20分

- ・全体の推進状況説明

- ・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。

③各社代表者の質問---10分

- ・各企業のコメントは、『7つのムダ+α』作業分析表』に事前にまとめて頂いて、参加企業の代表者からコメントください。

④アドバイス（阿南）---10分

(4)その他のモデル企業の改善状況を、『7つのムダ+α』作業分析表で状況報告---10分

(5)本日の担当企業責任者総括（石井社長）

(6)閉会

- ・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

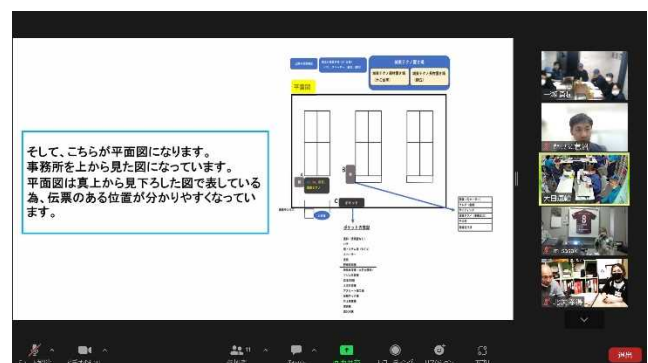
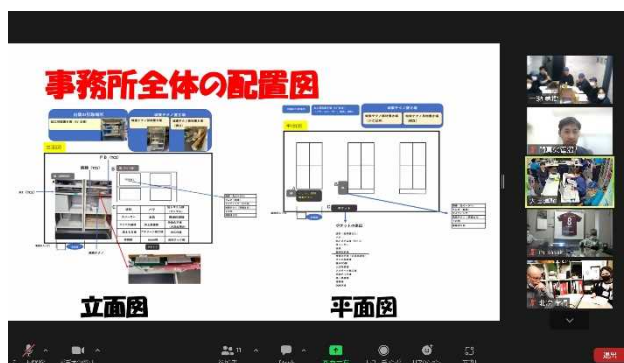
大日運輸の改善が予想より進んでおり石井社長の強い意志を感じた。改善を進めるには考え続けることが大事。参加者同士、切磋琢磨して成果が出ると良いですね。

## ●実施内容

- ・前回まで（～第43回）の指摘事項改善状況について、大日運輸株式会社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

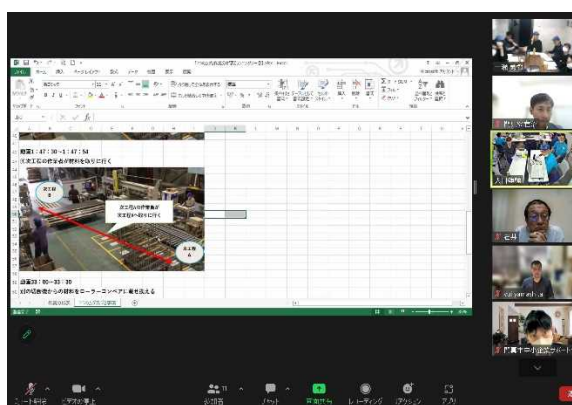
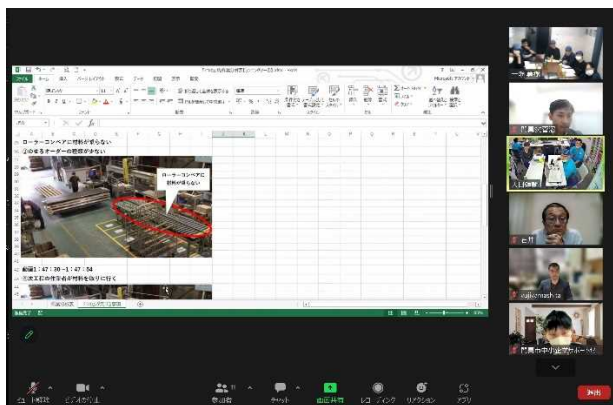
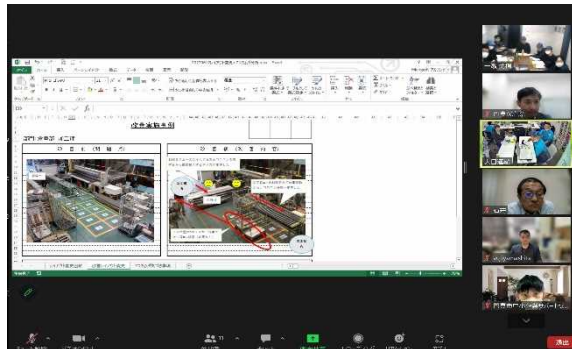
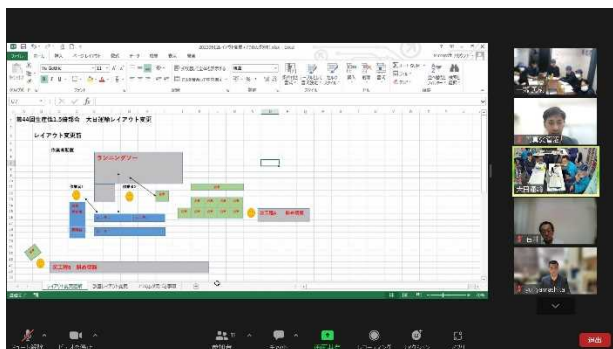
- 変更点の周知について、平面図と立面図を活用した。



・『7つのムダ+α』作業分析表で、対策状況の報告があった。

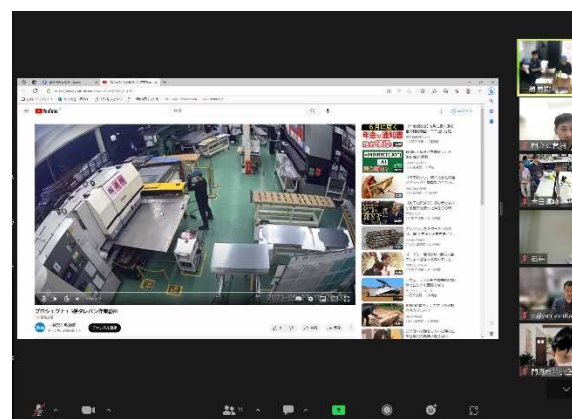
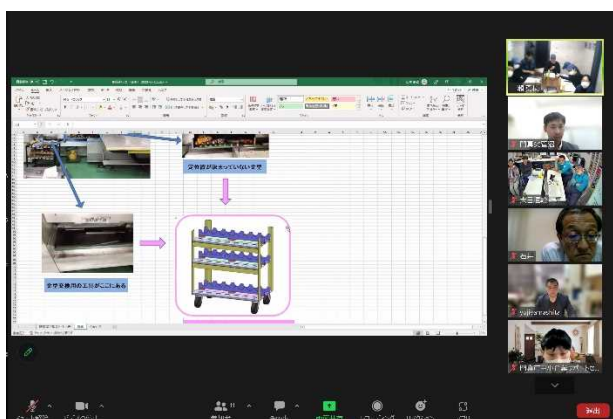
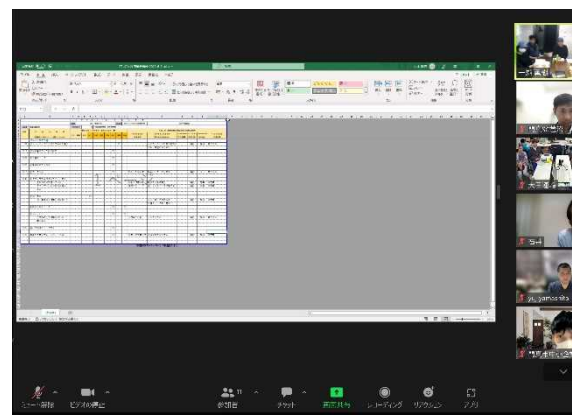
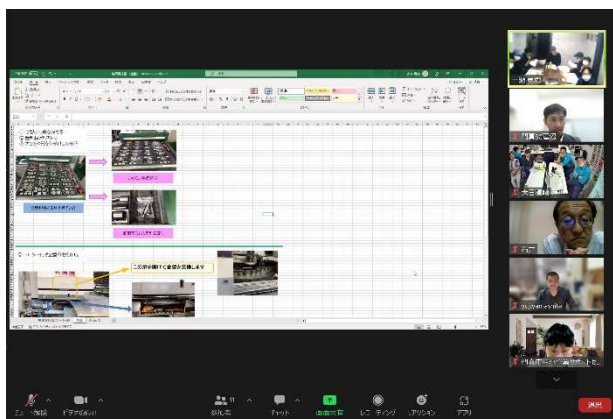
## ●大日運輸株式会社

- ・次工程への材料運搬をカゴ台車からローラーコンベアに変更した。  
まだスムーズには動いてないので引き続き、改善は必要。



## ●株式会社一瀬製作所の改善点

- ・金型でいらないものを区別して処分した。  
無駄をなくす、定位置、定量決めた。

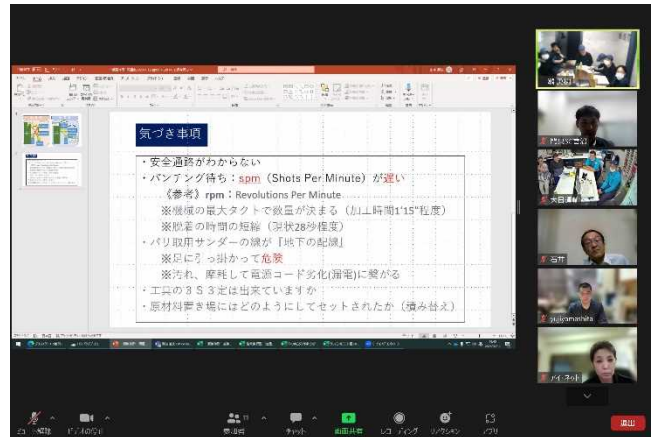
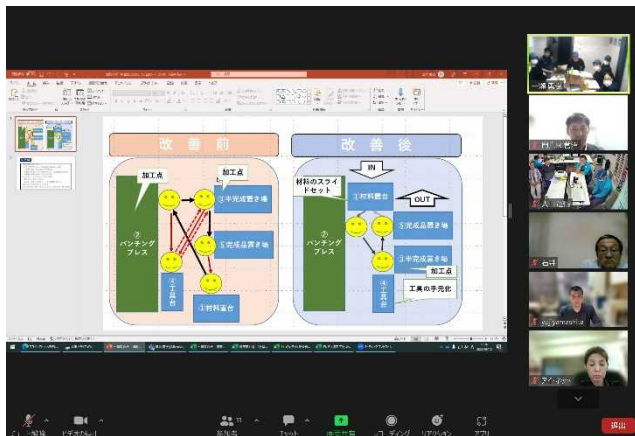


## ●北次株式会社

- ・報告なし

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。

- ・加工点をいかに減らすか。
- ・期日、担当者、改善内容の深堀り等、明文化する。



参加者による質問・回答など。

- 順番を決めてルールを敷く。
- 改善がシンプルにわかりやすくなってきた。
- 親ができないと子もできない（名言）

以上