

『製造現場実践講座』

第3回 講座ダイジェスト

実施日 : 2017年10月11日(水) 10:00-17:00 @京都府産業支援センター 5階 研修室

参加人数 : 19名

担当講師 : 学校法人産業能率大学 顯谷先生

§ オリエンテーション・前回の振り返り

事前課題シートも見ながら、工場見学の振り返りを行いました。「パナソニック様だからできている」のではなく、「当社でもできること」という観点で振り返りと共有を行っていただきました。

各グループで振り返った内容(一部)

- ・自社でも出来るところを考えると、余っている資材を用いて棚などの備品を作ったりした。また導線の改善なども行った。
- ・仕事人が人についてしまいスキルの偏りが生じることで起きていた作業の滞留が無いように、いまある現有メンバーをどのように活かしていくかを考えるようにした。
- ・「現場レベルのお悩みを解決する」「作業者が迷わないように(迷っている時間もコスト)」、また組織で現場の悩みを改善しようとしている姿勢を見習いたいと思いました。
- ・見学先で見た限られたスペースを有効に使う工夫も当社で取り入れたいと思いました。
- ・安全面の意識を高める取り組み・教育が、改めて重要だと感じました。
- ・部品の共通化、開発設計段階での共有化などもあって、儲かる仕組みがあるのだと実感できた。
- ・段取り替え等もメンバーの共通作業と位置づけて、全員で取り組み早く終わるなどは、自社でも出来ることでした。
- ・機械のメンテナンスなども計画的に行えるように表作りをすることも、今後やっていきたいと思いました。

§ 統計的品質管理の考え方

第1会合で示したQC7つ道具と呼ばれる内容を確認するところからお話しました。

またモノづくりにおいて安定した品質であることが重要なのだが、その安定とはどのように見ているのか?結果を見て、どこまでが良くて、どこまでがNGなのか?ということをお訊ねしました。統計的品質管理とは、客観的事実に基づく管理を重視して、統計的方法を用いて品質に関する問題解決を行う管理活動であることをお話しました。

§ 問題解決のアプローチ(インシデントプロセス)

1) インシデントプロセスの説明

各自の現場で起こった問題の中で、苦労して解決して、そこから得た教訓を得た事例について、発生～解決のプロセスを書き出すワークに取り組みました。それをグループで共有し、共通に起こりうる問題を2つ選び、模造紙に書き出していきました。事例提供者が問題の発生状況を説明、メンバーが質問しつつ情報収集してメンバーで解決策を検討しました。事例提供者は、実際の解決策を発表してメンバーが検討した解決策との相違を検討していきました。今回の演習で取り組んだ一連の研究から得た教訓をグループで一般化していきました。

2) インシデントプロセスの発表

各チームで2テーマずつ発表、講師から解説を行いました。代表的2テーマを記述しました。

- ① インシデント：ネジの締め忘れ。ある時ネジが余った。元々あったのか、締め忘れたのか不明な状況があった。

チーム回答：手順書作成、意識の低さ、ネジ入れパレット、繁忙期のヘルプ

実際の回答：ネジ入れパレット（クリアなネジ箱、必要な数、蓋つき）の設置。その後3年間1度も付忘れ無し。

教訓：忙しかったら人は忘れる。それを前提に見える化された段取りを行うことで、後の不具合を防ぐ。

- ② インシデント：日常点検の形骸化。

日常点検の基準もルールも設定され、チェックは入っていたが形骸化。異常が起これ、大量のロスが出たが、チェック上は起こっていないことになっていた。どこから不良が発生したかわからない。

チーム回答：チェック、標準に不備があった。

実際の回答：一人の担当者が偏って点検する状況。基準も標準も変えない状態で、チェック項目：40台に対して1台20項目、800項目を一人でチェックしていた。面倒で手を抜いた実態があったため、1日1枚のチェックリストに作成しなおした。

教訓：部下の目線になって考え対策を打つ。なぜ出来なかったのか考えて、もっと簡単に出来るように改善した。

3) その他のテーマの共有

インシデントプロセスの演習で取り扱わなかった残る2テーマについて、事例提供者から事例内容と解決策を共有した。

§ 流れ化について

- 1) 流れ化の考え方、ステップを解説しました。

ここでは特にボトルネックについて考えていきました。ボトルネック以上の生産ができないことを理解しておくことが重要です。だからこそ、どこがボトルネックになっているか常に考えておく必要性を確認しました。

- 2) 演習：生産の揺らぎを実感しよう！・・・ダイスゲームで工場の工程をシミュレーションしました。

ここでは、演習前に目標値を設定。演習後に実績値、在庫（出荷以外の皿に入ったチップの数）、チームの平均値、最大値を集計しました。

チーム平均、チームの最大値が高くて、実績値が低い状況が出てくる。それがなぜなのか、グループ討議しました。

また得点を上げるための改善案として、ゲームのルールを1つ変えたとするとどんなことが考えられるか検討しました。

ばらつきとつながりのある環境では、能力の平均値以下にしかアウトプットがでないことの解説を交えながら、学びました。

§ 課題の案内

利益を生む工場の変革シナリオシートを作り、計画に対しての支援者のコメントを入れていただく。

その上で、次回の会合で、全員にポイントを発表いただく。シートは念のために再送しました。

以上