

# 製造現場の改善活動

生産管理・生産技術に携わる方を対象に、現場の改善研修を行っています。今回初めて参加された事業所における受講のいきさつや受講後の社内における効果についてご紹介いたします。

## 活用事例

### 株式会社大岡鉄工所

所在地 姫路市青山6丁目12番地1号

代表者 松百 豊 (まつとう ゆたか)

創業 1963年

従業員数 17名

事業内容 製鉄関連設備の製造と修理



#### 1. 本研修講座を受講した背景とテーマ設定

同社は、これまで技能検定（数値制御フライス盤作業など）の受験やOJT（オン・ザ・ジョブ・トレーニング）などの社員教育を通じて個々のレベルを高めてきた。松百社長は、「本研修講座を受講することは、社員の能力・モチベーション向上はもとより、取引先や関係先からの評価にもつながる。」このような考えのもと、現場の基礎となる改善活動に率先して取り組む次世代のリーダー育成を目的に、本研修講座へ初めて研修生を派遣した。

同社では、これまでの生産活動の中で、①工場内の通路区画が明確でない、②製品置場が決められていない、③治具置場が散逸している、④自分の担当エリアだけに注意を払う、このような課題を抱えていたことから、本研修講座で作業分析を行い、「5S活動による意識改善」をテーマに課題解決に取り組むこととした。

#### 2. 改善活動の内容と成果

5S知識の習得、推進、定着の流れで改善活動を実施した。まず全社員向けに、意識改革を含めた5Sの勉強会を実施。改めて改善活動とは何かを理解したうえで、3チーム（1チーム4名体制）で担当エリアを明確にし、5S活動の定着を図った。これにより、社員の中に改善活動に対する責任感が生まれ、5S活動に積極的に取り組むようになっただけでなく仕事の進め方を含め、受け身の立場から自らが率先して行動するようになってきた。次に工場内の動線確保、製品置場の最適化、治具棚の集約及び番地化を行うことで無駄な段取り時間がなくなり、全体の作業時間の短縮につながっている。全体として10%の納期短縮が実現した。今後、更なる作業時間の短縮にむけた段取り・加工時間の記録作成、5S活動の意識付けとして記録・評価を行う5Sボードの設置により改善活動の定着を図っている。



5S知識の習得のための勉強会

#### 3. 受講後の社内における効果

受講後、作業面において人と機械の属人化ではなく、例えば、フライス盤5台に対し、3人でローテーションを実施している。それぞれの社員の技術を大切にしながらも、誰がやっても同じ作業・品質が担保できるようマニュアルを作成し、作業の標準化と社員の多能工化を推進できるようにした。また、受講した日高伸治さんがリーダーとして率先して改善活動などを行うことで、松百社長を支える社内の組織体制も強化された。今回取り組んだ改善活動により

作業時間の短縮や作業負担が軽減していることを全社員が実感しており、改善活動の意識が浸透し、積極的に新たな改善活動を実施するという好循環のサイクルがうまれている。今後は、目標に掲げるISO9001取得にむけ、品質管理や工程管理などの体制の整備を進め、改善活動を継続するとともに、日報や作業指示書などのデジタル化、工場のネットワーク化など、更なる生産性向上に向け全社を挙げて取り組む方針である。



改善活動を進めた工場内風景

#### 4. 研修を終えて

今回初めて研修講座に参加して、5Sと見える化、VE、QCD、IE、自動化などを学びました。また、研修参加企業への巡回指導と工場見学により、普段では見られない場所や改善活動の取組を見学させていただき、他社との相違点や気づき、当社でしかできない強みを再認識しました。研修生のなかで1番年上でしたが、年齢に関係なく異業種の研修生と話ができて、学ぶことも多く、ともに改善活動を推進する研修生とのネットワークも構築することができました。当社では、意識改善をはじめから半年が経ちますが、社員の気持ちは熱いです。いかに社員の気持ちが熱いうちに、改善活動について次の世代につなぐことができるかという部分を考えています。5S活動の定着にむけ、年1回の5S改善大会を実施し、全社員に改善を体感してもらうとともに、評価によりモチベーションアップができるよう、今後も改善活動を継続していきたいと思えます。

#### 製造部 主任 日高 伸治 さん



## 第48期 工場改善研修講座のご案内

現場改善にお悩みや関心のある企業様は、ぜひご受講ください。詳細は同封のチラシをご覧ください。

### 申込先

姫路機械金属工業会 事務局  
TEL 079-223-6555

