

【研修内容】

はじめに…

第4回目となる本講座は、前回の工場見学による学びや気づきを共有しながら、さらなる現場改善を目指して、具体的なアプローチ方法を学び、演習事例を基に考えを深めていく内容でした。

■講座内容

1. 第4回の講座の目的について確認

はじめに、本日の講座の目的と進め方について確認しました。

- ①工場見学の結果から課題解決の展開方法を理解する
- ②現場改善のための課題解決の方法を学ぶ
- ③改善演習を通して、現場改善の手順を知る

2. 工場見学の報告書の共有・気づきの共有

前回の工場見学後に課した課題「工場見学の報告書」をもとに共有しました。

共有にあたり、グループ内で他のメンバーに紹介をし、グループ討議を重ね、発表をしました。

各グループの発表内容を踏まえて、神戸講師からは以下のキーワードを確認しました。

現場で取り組む意図や背景、目的を正しく理解し、現場で実践していくために、

- ・例外を作らない：決めたことをやる（決めたこと＝第1優先を決めることであり、第2優先も決まる）
- ・全員で取り組む：その“決めたこと”を全員でやる
- ・コミュニケーション強化：第1優先の理由をコミュニケーションをとりながら伝えていく
- ・やらされ感を持たずにする：全員が理解しているから、やらされる感を持たずにできる

3. 現場改善の実施手順（テキストP11～）

ここでは、改めて現場改善を進めていくための手順について、要点を確認しながら進めていきました。

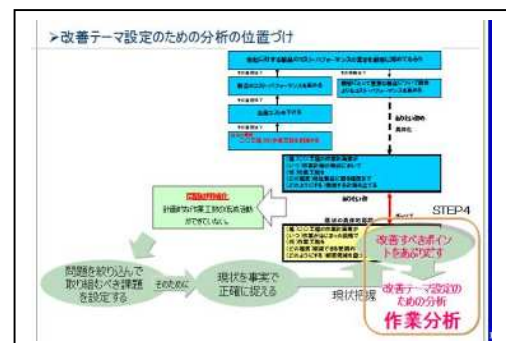
現場を改善することは、経営者の想い(=ありたい姿)に近づけていくことであり、実際の現場で具体的に「何を」「どのように」するかを決めて実践することです。そのためにも、改善の目的をしっかりと把握することで、どのような視点や観点で改善を行うかを決めていきます。

現場改善を進めるにあたり、ありたい姿と現状の比較であぶりだした改善すべきポイントから、改善テーマを設定し、作業分析の考え方を演習を通じて体験しました。

【作業分析による改善演習（＝段取り(替え)作業演習)】

段取り(替え)作業とは

ある品目の加工が終わって、その型・治工具を外し、新しい種類の型・治工具を取り付け、1つの良品ができるようにするまでの準備・後始末作業を言います。



↑ 改善目的とその流れについて確認（テキストP14引用）

京都次世代ものづくり産業雇用創出プロジェクト イノベーション・経営人材育成事業

そこで起きる問題点として

- ・機械の運転・作業を停止しなければならない。(=生産の停止)
- ・段取りに要する時間・工数が多い。
- ・型・治工具が重なったり、取付け、取外しが複雑で面倒であったりする場合、正規の生産時人員より、より多くの人員が投入される場合もある。
- ・熟練度を要す段取りが多く柔軟な人員配置を困難にさせている。また改善の対象に取上げられることも少ない。
- ・品質の安定に対する段取り作業の与えている影響が大きい。
- ・段取りのマズサが、製品の品質に影響してしまう。
- ・段取りの仕方の不安定さが、その都度のロットの品質バラツキに重大な影響を与えている。

こうした問題状況がある中で、目標に向かって現場の改善案を考える演習を行いました。

↓ 作業分析から改善策を考える演習事例

演習事例では、ある工程分析された作業内容を読み込み現在の作業時間を 50%削減する目標に向けて、具体的なアイデア出しと実施に向けた評価をしながら、グループごとに改善案を検討しました。

作業改善を行うアイデア発想として

- ・ムダ取りアイデア発想
- ・外段取化へのアイデア発想
- ・機能的見方によるアイデア発想、

をポイントごとに確認しました。グループ演習では、実際の作業をイメージしながら、どうすれば目標数値をクリアできるか真剣に議論し、その結果を発表しました。

作業改善を検討した結果、目標の 50%を超える削減案を考えることができたグループもありました。一人では思いつかないアイデアも、協力し議論し合うことで、導き出すことができました。

←各グループの検討結果
(左から A,B,グループ)

各グループの検討結果→
(左から C,D,グループ)

■ 次回の課題

- ・【行動計画シート Step4】の記入

記入にあたり、今回の学習内容を振り返りながら、自社で取り組む改善の方向性を考えてください。

また Step5 (具体的行動計画) を意識しながら、改善の方向性を考えてください。

併せて次回の最終会合では、Step1-3 についても確認していきます。