

㈱東洋精機製作 JISQ9100 推進委員会

【第2回ミーティング 要諦】

□日時：2018年7月23日（月）12：45～14：45

□場所：社内会議室

□出席者：石崎正徳、白江敬吾、鳥羽昭弘、藤原淳史、前川祐介、横田直也、西條隆年（ライトロード規格）、島田將央（本資料作成）

□主な議題：

- ・5S活動について
- ・「個人別スキル調査表」及び「力量一覧兼教育訓練計画」について

□内容：

●「JIS品質マネジメントシステム[教育用]」で「異物混入防止」に言及している箇所（2箇所）

- ・（p. 25）8.5 製造及びサービス提供>8.5.1 製造及びサービス提供の管理：

組織は、製造及びサービス提供を、管理された状態で実行しなければならない。管理された状態には、次の事項のうち、該当するものについては、必ず、含めなければならない。

o) 異物の混入防止、検出及び除去を規定する。

- ・（p. 27）8.5 製造及びサービス提供>8.5.4 保存：

組織は、製造及びサービス提供を行う間、要求事項への適合を確実にするために必要な程度に、アウトプットを保存しなければならない。アウトプットの保存には、該当するものについては、必ず、仕様書及び適用される法令・規則要求事項に従って、次の事項も含めなければならない。

b) 異物の混入防止、検出及び除去

⇒規格が定める規定の中で2箇所以上言及している項目は「異物混入防止」のみ！

「異物混入防止」の為の徹底的な対策は取り分け重要。「5S」の徹底はその基本。

Ex. 飛行機墜落事故の多くは製造過程における異物混入に起因する不具合に因る。

●資料：「5S活動の徹底」（5S＝整理×整頓×清掃×清潔×躰）

- ・ひとりひとりが5Sを意識して徹底すること。5Sが欠けていると絶対に審査には通らない。

・在庫（部品、刃物等）を徹底的に管理し、古いものから順番に使っていく。過剰在庫を削減し、必要なものを必要な時に必要な分だけ購入することを目指す（トヨタ方式）。

整理・整頓を徹底していくと在庫管理もしやすくなる。

⇒「適正在庫」の決め方を検討すること。

・工程で使用するもの（工具、機材、部品等）を安全面等からも考慮して置く場所を事前にチームで決めておく（自分流で各自が都合の好い場所に置かない）。

・（現状の問題）機械を扱える作業員が各1名しかいないケースが多い。ひとつの機械をひとりのみが扱っている状況は、作業員が欠けたときに生産体制が破綻するリスクが極めて高い。作業員の人数が足りていない。

⇒各機械を最低でも2人が扱える体制を確保する必要性。

作業手順・ノウハウを言語化してマニュアル作成（社内ノウハウは社外持出厳禁）。5S（特に、組織的な整理・整頓）を徹底して緊急時の作業の一時的な代理・引継ぎも円滑にする。

・(現状の問題) 満足はいく清掃をほぼ全員ができていない。特に機械の掃除にはかなりの時間を要するため、なおざりになっている。

⇒納期厳守は基本ではあるが、5Sの徹底も両立させなければ作業の最適化は達成できないことを知る。時間が無いならば時間を創り出すための知恵を絞る。現状の生産体制をより合理化させ、無駄時間を無くし、時間を創り出す努力をする。

Ex. 合理的な工程打ち合わせを各チーム代表者が集って行い、工程・段取りを最適化させてからはじめて各自作業に移行する体制を整えることで無駄作業時間を結果的には大きく省ける可能性が高い。最適化された生産体制下でどうしても必要となってくる残業のみが本来の残業である。有意義な時間の使い方をチームで目指す。

・作業員が作業で使用する消耗品(軍手やゴム手袋等)の「交換ルール」を決める。

●資料:「有限会社東洋精機製作所様セミナー2」

・各機械の横に担当作業員のスキル表を貼る。

会社全体の目標、グループ全体の目標、個人の目標の明記。

作業員の技能レベルを点数化させて併記。

・グループ毎に掲示板を作製し、不適合や問題点を掲示。

・各機械の能力・スペック・点検項目をまとめた保守点検表を貼る。

・加工のプロである前に、まず確認のプロであれ。思い込み、慣れ、不注意を徹底的に排除せよ。

●資料:「5S活動の20のチェック項目」「5Sチェックシート」「5Sパトロール改善報告書」

・最初の段階では「5S活動の20のチェック項目」から始めて、完璧にこなせる様になったら「5Sチェックシート」(50項目)に移行する。工場・作業員の能力・許容範囲を常に鑑みながら、効果的に進めていくこと。

・定期的(週1~月数回程度)に5Sパトロールを行い、事前にとりきめられた5Sルールが守られていなければその現場を写真撮影して記録する。後日改善されたら再度写真撮影し、改善変化の報告を報告書で行う。⇒5S活動を全員に浸透させる為にはどうすればよいのか?(表彰制度等の検討)

●資料:「個人別スキル調査表」

[作業員の機械操作の習熟度一覧表]

・機械毎のひとりひとりの習熟度・スキルを5段階(出来ない→操作できる→段取操作→指導できる→メンテできる)で評価し、リスト化する。

●資料:「力量一覧 兼 教育訓練計画(社内用及び社外用)」

[作業員の作業活動の習熟度一覧表]

各チーム(部・課)のリーダーがチームメンバーの力量を評価する。

(社内用) 生産における作業活動の力量評価項目を設定し、それぞれの項目内容に各作業員がどれだけ習熟しているかを5段階(出来ない、出来ないに等しい→1人で出来ないが理解はしてい

る→手順書をみて1人で実施できる→作業を理解し一人で実施できる→作業を習熟し指導できる)で評価し、リスト化する。

(社外用) 弊社作業員が公の資格(機械加工技能士など)を取得しているか(－:取得していない、○:今年取得予定、●:取得済)等のまとめ。

□特記事項:

- ・各自配布資料を精読し、ミーティング内容を復習すること。
- ・5S活動のチェック項目の確定(期限:8月22日)
- ・「力量一覧兼教育訓練計画(社内用及び社外用)」の作製(期限:8月22日)
- ・「5S活動チェック項目」と「力量一覧兼教育訓練計画」の実施にあたっては、2～3ヶ月前に前もって全社員に知らせておくこと。

□配布資料:

- 1) 有限会社東洋精機製作所様セミナー2
- 2) 5S活動の徹底
- 3) 5S活動の20のチェック項目
- 4) 5Sチェックシート
- 5) 5Sパトロール改善報告書
- 6) 個人別スキル調査表
- 7) 力量一覧兼教育訓練計画(社内用及び社外用)

□次回予定:

2018年8月8日(水) 12:45～14:45 @社内会議室