

前向きに挑戦する福井の企業を応援します

# F-FACT

ファクト > Fukui advanced companies' try

【特集】 現場改善の挑戦を追う



Vol. 57

# 製造現場の働きやすさ向上へ、 スクール事業を活用



ナノメートルという超微細のオーダーでの「ナノめっき技術」を強みに、幅広い分野でめっき事業を展開する清川メッキ工業。同社は、ふくい産業支援センターが行う『福井ものづくり改善インストラクタースクール』に社員を継続的に派遣し現場改善につなげています。その経緯やスクールでの学び、現場へのフィードバックなどについて、専務取締役・清川卓二氏、第1製造部・夢田洋氏、石川達也氏、第4製造部・中村駿太氏にお話を伺いました。

## DATA

## 清川メッキ工業株式会社

所在地: 福井市和田中1-414 代表者: 清川肇氏  
 事業内容: 電子部品、マグネット、半導体ウエハをはじめとする  
 各種材料への電解めっきおよび無電解めっき加工  
 電話番号: 0776-23-2912 URL: <https://www.kiyokawa.co.jp/>



同社HPはコチラ!

### 身近な題材も取り上げる ユニークな講座構成



専務取締役  
清川 卓二氏



夢田 洋氏



石川 達也氏



中村 駿太氏

同社は1963（昭和38）年創業で現在、電子、自動車、医療など計6部門でめっき事業を展開。企業理念に「自由なる創意の結果が、大いなる未来を拓く」を掲げ、創意工夫を旨とする精神でものづくりに取り組んでいます。社員が互いに創意工夫し、働きやすさの向上につながる取組みは『イビジョン活動』と命名され、各部門で小集団活動が盛んに行われます。社内にある47のチームから提案されるアイデアは年間3000〜4000件。優れた改善提案に対する「ありが

とう賞」というアワードを月次で設け、年間を通して特に優れた事例には経営層が「ベストありがとう賞」も授与。表彰して終わりではなく、PDCAでさらなる現場改善につなげるのが『イビジョン活動』の特徴です。ものづくりインストラクタースクール活用もその一環で、清川氏はそのねらいをこう話します。

「社員が創意工夫を重ねたことに対し、正当な評価が与えられることは仕事の達成感につながります。社員各自が挑戦できる環境をつくること、闘える手法を整えること、取組みを承認する環境を設けること、これら全ては経営幹部の務めなのです」

スクールには各期に1人ずつを派遣する体制で、第5期生に中村氏（入社6年目）、第6期生に石川氏（同8年目）



国家資格「めっき技能士」も多数の社員が取得している。

## CONTENTS

表紙 清川メッキ工業株式会社 工場内

- 1 【企業事例①】清川メッキ工業(株)
- 3 現場改善の挑戦を追う
- 5 【企業事例②】ヨシダ工業(株)
- 7 【企業事例③】(株)CCU
- 9 【企業事例④】(株)三星
- 10 現場改善成果報告会の開催内容  
インストラクタースクール・派遣事業・  
具体化事業のご案内
- 11 今月の注目企業 (株)グリーン企画
- 13 よろず支援拠点 経営Q&A
- 14 総合相談窓口からのご案内
- 15 DXデビューしませんか
- 16 ベンチャー創出プロジェクト
- 17 上海事務所レポート
- 19 グッドデザインシンキング
- 20 インフォメーション
- 21 新スポット巡礼



中村氏が改善を行った、めっきライン。

がそれぞれ各部門の部課長の推薦で選ばれました。スケジュールは約3カ月、週1回の日程で進められ、グループワーク

を中心としたプログラムで展開します。ものづくりを掲げるだけに堅い内容かと思いきや、印象に残ったワークにつ

いて尋ねると「チャーハンの作り方をフローチャートに書き出したこと」（石川氏）、「折り紙を折る手順を話しあった」（中村氏）とユニークな回答が返ってきました。1期生の茅田氏がフォローします。「写真や図などを交えた手順書をしっかり作り上げるスキルが現場改善に大きく貢献します。チャーハンや折り紙には、ものづくりの手順を細かく落としこんで観察できるように鍛えるという意図があります」

### スクールでの学びを 社内小集団活動に展開

では、中村・石川両氏がスクールでの学びをどのように社内にフィードバックしたかを紹介しましょう。

車載関係を受け持つ中村氏は生産能力向上という現場改善に向け、ライン上を前後に動くキャリア（＝自動搬送機）の動作を中心に分析。ある処理の前処理にかかる時間が待機時間増につながっているこ

とを突き止め、既存めつき槽の活用やキャリアのプログラム変更により、生産能力を従来の1・27倍に高めることに成功しました。

一方、電子部品を担当する石川氏は、めつきに必要な薬品の計量・溶解・搬送が手作業で行われていることに着目。パレット図で作業を細分化したところ、薬品補給の順番や、溶解済み薬品の移動にかかる時間や距離がボトルネックとなることが分かりました。そこで、かくはん機を自作し薬品倉庫内に設置。倉庫内で溶解まですませ、ポンプでめつき槽に送るという改善を行うことで、全体の工程を224分から164分に短縮できました。

両氏は「鳥の目、魚の目、虫の目」というキーワードを挙げ、スクールでの学びを『Iビジョン活動』などを通じて

社内に展開させていく考えを示します。

「これまで現場の目先のことばかり見ていましたが、鳥の目で現場を俯瞰することで改善ポイントが見えました。鳥の目を身に付けることができたのが大きな収穫です」と実感を含めます。

茅田氏によると、めつき工程は手作業が多く、省人化が常に現場の課題とのこと。清川氏は1期生からの社員派遣を振り返り、「改善は一朝一夕で実現できるものではなく、継続的に地道な活動が欠かせません。受講企業としてスクールは未永く継続してほしい事業ですね」と要望しました。



石川氏が自作したかくはん機。以前は手作業で混ぜていた。

# 現場改善の挑戦を追う



ふくい産業支援センターでは、企業の生産性を高めるため、「福井ものづくり改善インストラクタースクール」（以下、スクール）、「インストラクター派遣事業」（以下、派遣事業）、「改善提案具体化事業」（以下、具体化事業）を実施しています。ものづくりを行う企業にとって、生産効率を高めることは競争力を高める重要な要素であり、課題のひとつ。今回の特集では、スクール・派遣事業・具体化事業を活用し、現場改善に取り組む企業の皆様にお話を伺って参りました。

## インストラクターインタビュー

### ～スクールの変遷と改善の視点～

（本稿は清水氏へのインタビューを元に再構成したものです）

**スクールのこれまでと概要**  
 2016年に開講したスクールは昨年で第7期を終えました。スクールは企業の現場リーダー候補の社員と企業OBを主な対象としており、企業OBは修了後、インストラクターとして県内企業の現場改善を支援しています。これまで35社・70名の企業の社員がスクールを修了し、それぞれの職場で改善活動を行っています。また、企業OBも13名、スクールを修了しています。  
 スクールでは、現場改善に必要な知識や手法を座学・演習で学び、後半の現場改善実習では実際に企業の現場を分析し、改善策を提案・発表します。このように現場改善の知識や理論を実践的かつ体系的に学ぶことができるのが

#### 第8期 インストラクタースクールカリキュラム(計画中)

	AM	PM
1日目	開講式・コミュニケーション	スクールガイダンス・ものづくり基礎概念
2日目	製造監督者の役割・リーダーシップ	5S・PC操作
3日目	VSM(モノと情報の流れ図)講義	演習(VSMを作成し全体を把握する)
4日目	IE(工程・連合作業)	IE(稼働・時間分析)、演習(工程・稼働分析)
5日目	標準作業と標準時間・作業改善	演習(ビデオを活用した工程・作業改善の進め方)
6日目	コストと生産性	QCストーリー把握・品質管理
7日目	問題発見の着眼点	演習(現場改善実習時の現場の見方・気づきのポイント)
8日目	現場実習に向けたトップヒアリングの進め方(課題抽出方法・課題解決案の立案方法)	現場改善実習の進め方・全体発表・個人発表資料の作り方・プレゼンの仕方
9日目	事前打合せ・改善実習現場見学	改善実習現場見学・テーマ設定
10日目	現場改善実習	チームディスカッション・発表作り
11日目	現場改善実習	チームディスカッション・発表作り
12日目	現場改善実習	チームディスカッション・発表作り
13日目	現場改善実習	チームディスカッション・発表作り
14日目	現場改善実習	チームディスカッション・発表作り
15日目	受講生のみによるチーム発表づくり	受講生のみによるチーム発表づくり
16日目	チーム発表・個人発表作り	チーム発表・個人発表作り
17日目	実習先でのチーム発表	実習先でのチーム発表
18日目	全体チーム発表	個人発表・修了式

※カリキュラムについては変更する場合がございますので、詳細はHPでご確認ください。



株式会社システムコネクト  
代表取締役  
ものづくり改善インストラクター  
スクール 講師  
しみず あき ひこ  
**清水昭彦氏**

2019年、コンサルタントとして独立し、株式会社システムコネクトを設立。ITコーディネーター(経済産業省推薦)・中小企業支援アドバイザー・企業ミラサボ専門家派遣登録専門家。福井スクール第4期を修了し、多数の製造業で現場改善・業務改善・システム化導入支援に従事している。

**株式会社システムコネクト**

所在地: 福井市若杉2-1537 永井歯科医院2F  
代表者: 清水 昭彦氏  
事業内容: ITコンサルティング、業務分析、システム導入・設計・開発、生産・品質管理、生産計画、原価管理、システム管理、ネットワーク構築、IoT、データベース開発 など  
URL <https://system-connect.com/>



スクールの特長で、修了後には成果報告会を開催するなど、フォローアップ体制も確保しています。ここからは、スクールで講師も務める清水昭彦氏にお話を伺いました。

— 現場改善を行う上で、何からとりかかれば良いでしょうか。 —

現場改善に限った話ではありませんが、まずは現在の姿(ASSS)とあるべき姿(TOBE)を明確にすることが必要だと思います。この2つのギャップを埋めるために課題を発見、共有し優先順位をつけて解決策を実行していくという一連の流れを繰り返すことが改善活動です。そして課題を発見する、つまり気づきを得るためには**知識・経験・動機(やる気)の3つが必要**です。社内で改善提案制度の運用をするといった動機づけも大切ですが、知識・経験が積みあがっていないと、先細りしていつてしまいます。スクール

のカリキュラムも、座学・演習で知識を、現場改善実習で経験を付けてもらえるように意識していますね。

また、改善を行う際には目的に合ったツールを選択するということも押さえておきたいですね。ITやDXに関するコンサルティングも行っていますが、ITはあくまで手段の一つであり、システムを導入すれば業務が改善されるわけではありません。例えば作業のチェックリストの場合、記録のデータを再利用しないのであれば、PC・タブレットで入力するより手書きでチェックを入れて保管しておく方が早いといった場合もあります。

— 改善活動を継続すること、が難しいという声も耳にします。 —

前提として、先ほどお話したあるべき姿を全員が同じイメージで持っていないと、企業理念をしっかりと打ち出

す、他社をベンチマークにするなどといった方法が考えられます。そして、あるべき姿は会社としての方針を部門の目標、個人の目標という風にと落とし込んで管理していく。といったような仕組みづくりが改善を継続していく上では必要だと考えています。また、改善活動をいざ始めていく際には、**小さな成功体験を積み重ねる**ということも重要です。特に初めのうちに失敗してしまうとやる気をそがれて頓挫してしまうというケースもありますので、小さな改善を積み重ねて大きな改善に繋げていく、という意識で取り組んでいただきたいと思います。

— 来年度のスクールに向け、メッセージをお願いします。 —

スクールではチームを組んで現場改善実習も行いますが、自社に戻って修了生1人で改善活動を実施していくというのはなかなか難しいです。やはり、社内に同じ目線で改善を進めていける人材が

スクールに関するお問い合わせ先

**公益財団法人 ふくい産業支援センター**  
人材育成部(中小企業産業大学校)

〒918-8135 福井市下六条町16-15  
TEL 0776-41-3775  
FAX 0776-41-3729  
URL [https://www.fisc.jp/fiib/monodukuri\\_about.html](https://www.fisc.jp/fiib/monodukuri_about.html)

複数人いると改善活動をやりやすいです。そのためにも、新しい企業はもちろん以前受講された企業にも継続して受講いただきたいと思いますね。

スクールのカリキュラムは、毎年のアンケート結果などを踏まえて改良を加えていますし、修了後の自社での改善活動をインストラクターが支援するといった、フォローアップ体制の強化も行っています。現場改善の第一歩として、スクールを受講いただければ幸いです。

# スクールで学んだ手法を活かし 部品生産数の増加を実現

## ヨシダ工業株式会社

鯖江市で眼鏡部品、医療部品、楽器部品の製造を手掛けるヨシダ工業株式会社。同社はこれまで、3名をスクールに派遣し、修了生が中心となり改善活動を行っています。昨年8月から実施した改善活動の内容などのお話を専務取締役の吉田俊一氏<sup>よしだしゅんいち</sup>、修了生である技術開発部部長の松本真生氏<sup>まつもとまさお</sup>と飯田匠氏<sup>いいただたけ</sup>の3名に伺いました。



同社HPはコチラ!

### DATA

#### ヨシダ工業株式会社

所在地: 鯖江市有定町2丁目11-24  
代表者: 吉田 俊博 氏  
事業内容: 医療精密部品、楽器部品、眼鏡枠部品等の金属加工など  
電話番号: 0778-51-4690  
URL: <https://www.yoshida-i.co.jp/>

### 外部での研修を通じ ノウハウ・知識の習得を

1948年、眼鏡部品の製造で創業し「とにかく一度、やってみるか」をモットーに同社は、その加工技術を楽器部品、医療部品へと広げてきました。スクールへの派遣を始めたのは今から約5年前のこと。当時、社外での研修や取引先に社員を派遣していたところ、良い感触を得ていたそうで、吉田氏は「知識やノウハウの習得は、自社内の教育だけではどうしても限界があります。社外に出て学ぶ機会を増やし、社内にフィードバックしてもらおうと考えていたところ、スクールの存在を知り、派遣を開始しました」と振り返ります。

最初に松本氏をスクール(第3期)に派遣し、その後第6期のスクールに飯田氏を派遣。昨年のスクール(第7期)にも1名を派遣し、現場改善を進めていける人材の育

成を進めています。飯田氏は

スクールでの学びを「スクール全体を通して、定量的に分析し成果を把握することの重要性を学ぶことができた。現場の状況も改善の成果も、数字で評価することで客観性を持たせることができるのだと納得しました」と話し、また松本氏は全17日間にわたるスクールへの派遣についてこのように話します。「スクールでは県内企業の方々と交流することができ、刺激がありました。スクールに参加する日に現場から一人抜けるのは大変ですが、派遣者の仕事を共有し、分担することで他のメンバーの成長にも繋がると思います。普段そのような機会はないからありませんからね」

### 医療部品生産数の増加を 目標に改善活動を

同社は修了生の飯田氏を中心に、昨年8月～11月にか



同社が製造している部品の数々。

て改善活動を実施。以前から要望があった医療部品の生産数増加を目標に設定しました。医療部品の製造工程の中でも特に付随作業が多い、MC工程とプレス工程に改善効果が出やすいと予測を立て、分析を開始したそうです。飯田氏は「まずはビデオ分析を行い、マンマシンチャート<sup>(※)</sup>を作成するところから始めました。一見作業者はムダ



工場内の一部。加工用の機械が並ぶ。

なく効率よく動いているように見えたのですが、分析を重ねていくとプレス工程の方に付随作業が多いことが分かってきました」と振り返ります。そこで飯田氏は、プレス作業を詳細に分析。プレス工程はMC工程よりも、付随作業の数が3つ多いと判明しました。「プレス工程の付随作業の中でも、ピン選びとワーク確認（金型に問題がないかの確認）に特に時間がかかっていました。この2つの作業で、付随作業時間の半分以上の割合を占めていたのです」

（飯田氏）

分析の結果を踏まえ、金型の寿命管理ができていれば不良は出ないことを検証し、ワーク確認作業を省くことを決定。結果、部品1個当たり約40秒、作業時間を短縮することができました。生産数で見ると、1日あたり8個程度生産数を増やすことができましたとのこと。松本氏は「金型の寿命管理は以前から行っていた

たのですが、現場での作業に反映されていなかったのです。今回の活動が後押しとなり、ワーク確認を省くことができました。小さな改善ではありませんが、わずかな作業時間の短縮でも月間、年間と長い期間で見ると大きな生産数の増加になります」と説明します。

（※1）人と機械で行う作業の内容を時系列で整理した図

### 改善活動を継続し 他部門への展開も

しいですが、以前から課題となっていたのでしっかりと取り組んでいきたいですね」と飯田氏。また松本氏は「機械での作業は一度流すと自動で進んでいきますので、人による作業の多い眼鏡部品、楽器部品の部門に改善活動を広げていく必要があると考えています。現場では少しでも危ないと感じると確認作業を加えるなど、作業が増えていることが多いので、人の作業を削減していくことも効果的かもしれません」と話し、最後に吉田氏は「スクールへの派遣を通じて、当社にない知識や手法を吸収してきた修了生だからこそできることがあると思います。修了生には現場の第一線で活動していつてほしいですね」と期待を込めます。

今回の一連の改善活動をスクール修了生らによる現場改善成果報告会で発表も行い、同社は今回の改善活動を皮切りに、他の改善にも着手していく計画です。計画のひとつとして「NC工程の段取り替え時間の短縮」を挙げます。「段取り替えの回数は日によっても違いますし、パターンも様々です。作業者によってやり方も違い、なかなか難

# 5 S 活動を通じ、強い組織づくりを



坂井市でソフトウェアの開発・販売を行う株式会社シー・シー・ユー（CCU）。同社は昨年、改善提案具体化事業を活用し、5 S 活動に取り組みました。活動のきっかけや経緯、その成果について、代表取締役の青山博喜氏と事務局担当のデザインマーケティング部、高村成二氏にお話を伺いました。



代表取締役 青山 博喜 氏

DATA

## 株式会社シー・シー・ユー

所在地:坂井市丸岡町熊堂3-1-6-7  
(ソフトパークふくい開発センター)

代表者:青山 博喜 氏

事業内容:パッケージソフトの開発・販売、  
システムコンサルティングなど

電話番号:0776-67-6112

URL <https://www.ccu.co.jp/>



同社HPはコチラ!

## 10年前に構想していた 5 S 活動を展開

1981年に青山氏が個人で創業し、1987年に設立した同社。現在は人事・給与・勤怠管理・財務会計・生産管理といった業務システムを主に開発・販売しています。青山氏が5 S 活動の構想を描いたのは今から10年前。製造業での経験もある青山氏は「情報産業では目に見えるモノが動かず、情報が動くため、5 S や受注から販売までのモノと情報の流れの管理といった部分が曖昧になってしまいう傾向にある」と感じていたそうです。なかなか着手できず、いたところ、ものづくり改善インストラクターの存在を知ったことが後押しとなり、5 S 活動を開始しました。

が、まずはオフィスのモノの5 S から進めていくことに。青山氏が委員長となり、各部署の若手から中堅までの社員を中心に計9名で「5 S 委員会」を組織し、2週間に1回のインストラクターによる指導、委員会メンバーでのミーティングを重ねながら、取組みを進めていきました。高村氏は「委員会でのミーティングではインストラクターが求めるあるべき姿を、どのように社内に合った形で落とし込んでいくか、といった点も話し合いました」と振り返ります。

具体的には、整理・整頓・清掃を迷いなく行えるよう、備品を廃棄・購入する際の社内規程の整備、清掃のルール作り、月に1回の委員会メンバーによるパトロール実施などの活動を行いました。5 S を目標としていた

どの活動を行いました。高村氏は「社内ではアラインメントを行った際には、一般常識と思われることもルールとして決まっていた方が迷いもなくなり、やりやすいという意見がありました。インストラクターとも議論を重ねながら、詳細な部分まで規程・ルールを作りこみました」と話します。また、青山氏は「整理・整頓・清掃を行い、オフィス内もスッキリとしました。これからは今回作成した規程・ルールをしっかりと浸透させていきたいですね。多くの時間を投資しましたが、全社的に5 S 活動を継続し、しつ



5S活動の取組みの一つ。書類トレーの整理・整頓を行った。





5S委員会での打ち合わせの様子。

がしつかりとできれば会社にとって大きな財産になりま

**当事者意識を持った組織へ  
情報の5Sも進める**

「通常業務との兼ね合いもありましたが、5S活動に対し全員が当事者意識を持って取り組んでくれました。以前と比べて意見も出てくるようになりましたし、こういった意識の変化も収穫となりました」と青山氏。より自立的な組織を目指し、5S委員会もメンバーを入れ替えながら進めていく予定です。

また、当初からの目標であった情報の5Sにも着手していく計画で、過去の記録をいつまで、どのように管理していくか、現在の仕事の状況をどのように記録し、管理していくか。そして受注から売り上げまでの部門間の情報のやり取りをどのように管理していくか、という3つを課題

として挙げます。青山氏は「もちろんこれまでも3つの課題に対し対応してはいるもの、まだまだ不完

全です。各部門で承認がとられた上で、モノが次工程に流れていく。そしてその記録が各部門でしっかりと行われていけば、モノと情報がきれいに流れていきます。目に見えないモノ（情報）が流れていく弊社でもこのような流れをしっかりと作っていきたくです」と話し、最後に「オフィス内の5Sもまだ完成には至っていないという認識です。最後までやり遂げるといふ想いを持って5S

活動を継続し、より強い組織を目指していきたいですね」と締めくくります。

**Web ワークフロー**

- ◆人事諸届
- ◆人事考課
- ◆給与明細書
- ◆年末調整

**Fellowship 人事**

基本機能

- 基本情報
- 履歴情報
- 組織図
- Excel 入出力
- 異動
- 考課
- 賞与
- 構成表
- 簡易帳票作成

サブシステム

- 退職金・引当金
- 寮・社宅
- 応募者管理
- 昇格
- 金融機関向けサブシステム
- 異動案作成
- 人材育成
- 証券外務員
- 生損保募集人
- 検査資料

**Fellowship 給与**

基本機能

- 給与計算
- 賞与計算
- 社会保険
- 年末調整
- 遡及(昇給差額)
- 有給休暇
- 履歴
- Excel 入出力

サブシステム

- 一括処理
- 諸控除
- 出向料管理
- 団体保険
- 社内貸付

**Fellowship 就業**

基本機能

- 打刻(出退勤)
- 勤務状況照会
- 時間外計算
- 有給休暇管理
- 申請・承認機能
- 管理者機能

オプション

- 帳票配信
- イベント

同社の主力製品、Fellowshipシリーズ。人事・給与・就業以外にも財務、生産管理なども。

# 現場改善、新規事業の両輪で 100年企業への基礎づくりを



同社HPはコチラ

坂井市春江町でダンボールの加工・販売を行う株式会社三星。同社は昨年7月～9月にかけてインストラクター派遣事業を活用し、現場改善を開始しています。現場にどのような課題があり、どのように改善を進めているのか。経緯などの詳しいお話を代表取締役の灰谷佳洋氏に伺いました。

DATA

## 株式会社三星

所在地: 坂井市春江町江留中第39号4番1

代表者: 灰谷 佳洋 氏

事業内容: 紙器製造並びに販売、プラスチック製容器の加工並びに販売包装資材の販売、業務の請け負い

電話番号: 0776-51-2121

URL <https://www.i-mitsuboshi.jp/>



代表取締役社長 灰谷 佳洋氏

## ハード面とソフト面の変革 に伴い派遣事業を活用

同社が派遣事業を利用したきっかけは、コロナ禍で行った設備投資でした。ダンボール加工を行う機械を入れ替えましたが、加えて社員教育や生産の仕組みの見直しといったソフト面の変革も必要だと考えたそう。まずは現場が抱える課題を明確にするため、派遣事業の利用に至りました。

また同社は同時期に、週1回改善の手法やモノづくりの理論を学ぶ社内研修も開始しており、灰谷氏は「コロナ禍をきっかけに社内体制の変革や社員教育に力を入れていくと。コロナ禍での逆風を推進力に変えていけるよう、取



同社が導入したデジタル印刷機。1枚からでもオーダーが可能。

組みを開始しました」と振り返ります。

## 具体化事業の利用で 現場の課題解決を目指す

「担当してくださった清水インストラクターは現場に寄り添って意見を集め、課題を指摘してくださいました」。主な課題として、受注から製造指示までの仕組みの見直しと組立エリアの確保といった点が挙げられたとのこと。「自分たちも何となく課題だと思っていたことが、清水さんに指摘していただき明確になりました。課題を皆で共有できた点も良かったですね」

同社は今後、改善提案具休化事業を利用し、製造指示までの仕組みづくりと組立エリアの確保に必要なレイアウト変更といった改善を進めていく予定。灰谷氏は「今回の改善活動では、私はあまり関与しないようにと考えています。指示を受けて改善するのではなく、自ら考えて改善を進めていける風土を作りたいからです」と話します。また、「ものづくりの原理原則を知らないとしても、自分の

仕事だけを基準に改善を考えてしまいます。社内研修を通じて原理原則を学び、広い視野で改善に取り組める人材を育てていきたいですね」とも話します。

## 創業100周年に向け 新規事業の展開も

同社は加工を行う機械の入れ替えと同時に、ダンボールにフルカラー印刷ができるデジタル印刷機を導入。これは印刷用の印版を使わずにデータから直接ダンボールに印刷できる機械で、商品を保護・輸送するための機能だけでなく、販売促進・広告機能を求める顧客層を取り込む狙いです。

「フルカラー印刷ですので、展示会等で使用するPOPやパネルも制作できます。ゆくゆくは自社製品の開発・販売も視野に入れ、新しい需要を作り出していききたいですね」と灰谷氏。「これまでのダンボール加工は生産性の向上を、新規事業は販路の拡大を目標に100年企業となるための基礎を作っていければ」と展望します。

## 修了生による成果報告会の開催概要と インストラクター派遣事業・改善提案具体化事業のご案内

ここまで、ものづくり改善インストラクタースクール事業・インストラクター派遣事業・改善提案具体化事業を活用して現場改善を進める企業の事例をご紹介しました。ここでは、スクール修了生による現場改善報告会とインストラクター派遣事業・具体化事業の詳細をご紹介します。ぜひ活用をご検討ください。

### 令和4年度現場改善成果報告会を開催しました!

スクールでは修了後も現場改善を継続できるよう、修了生による成果報告会を開催しています。今年度は11月11日(金)に開催され、修了生による成果発表だけでなくインストラクターによる講義も行われました。修了生同士の交流の場にもなっており、様々な刺激があったようです。



令和4年度成果報告会の様子

#### 当日の開催内容

##### 講義「管理情報の良い流れづくり」(清水講師) 成果報告

- ムダ取りによる生産性向上
- 作業方法/レイアウト変更による  
作業時間短縮、作業性の向上
- 品質改善とコミュニケーション改善
- 医療部品の総合生産性向上
- 工程変更・作業改善による生産能力向上

##### 講義「実践5S活動」(金子インストラクター)

#### 参加者の声

- どの会社の発表も成果がはっきりとわかり、素晴らしい発表だと思った。来年の発表会に向けて準備したい。どの発表を聞いても、いかに周りを巻き込んで改善に取り組むかが成功のカギになることを強く感じた。
- スクールの求める現場改善が福井の企業に良い影響を与え、活性化に繋がっていることを改めて感じさせられました。一番印象に残り重要だと思ったのは「改善を成し遂げる為の強い信念」を持つことと、必要な知識を得て常にブラッシュアップしていくことです。
- 改善活動を継続する為には、強い意志とリーダーシップが必要だと改めて感じた。

### 改善を支援するインストラクターを派遣します!

#### 「派遣事業」のご案内

##### 募集対象・概要

インストラクター派遣により改善効果が期待できると判断する、福井県内に事業所を有する中小企業・小規模事業者、福井ものづくり改善インストラクタースクールで養成したインストラクターを、原則として1名派遣します。

派遣回数 5回以内

活動期間 3ヵ月以内

派遣費用 1回3万円(税込)と交通費実費

生産現場の改善に意欲的に取り組む県内の中小企業・小規模事業者にもものづくり改善インストラクターを派遣し、福井ものづくり改善インストラクタースクールで習得した手法等を用いて、生産効率、品質向上等の生産現場で抱えている課題に対し、インストラクターが中心となり経営者・現場の皆様の協力を得ながら改善提案を策定します。

### 幹部・中堅社員とインストラクターが 一体となって現場改善を実践します!

#### 「改善提案具体化事業」のご案内

##### 募集対象・概要

福井県内に事業所を有する中小企業・小規模事業者、スクールで養成したインストラクターを1名派遣します。

派遣回数 原則10回

活動期間 5ヵ月程度

派遣費用 1回4万円(税込)と交通費実費

現場リーダー育成のための実践教育として、インストラクターを派遣します。5S活動や業務改善活動を担当者が主体的に実践し成果に繋がるようにサポートし、改善活動が社内に定着することを支援します。

お問い合わせ先

(公財)ふくい産業支援センター 人材育成部(福井県中小企業産業大学校)

〒918-8135 福井県福井市下六条町16-15 TEL:0776-41-3775 FAX:0776-41-3729  
E-mail monodukuri@fisc.jp URL <https://www.fisc.jp/fiib/monodukuri.html>

