

株式会社日本エー・エム・シー
http://www.j-amc.co.jp/
所在地：福井市市波町13-8
電話番号：0776-96-4631
代表者：山口 康生 氏
資本金：1億8,550万円
従業員数：172名
事業内容：高圧配管継ぎ手の製造・販売

清川メッキ工業株式会社
http://www.kiyokawa.co.jp/
所在地：福井市下和田中1丁目414
電話番号：0776-23-2912
代表者：清川 肇 氏
資本金：4,000万円
従業員数：256名
事業内容：各種部品等の表面処理



マシンにセットする治具を選び取る作業。この工程を外段取りに変更することを提案しました。



改善提案の資料を元に現場で打ち合わせをする両者。細かな改善の積み重ねが、大きな生産性アップにつながります。

異なるものづくりの現場で 今後につながる改善を提案

株式会社日本エー・エム・シー × 清川メッキ工業株式会社

福井ものづくり改善インストラクタースクールの受講生が4人でチームを組み、県内のものづくり企業に出向いて、現場改善の提案を実践する現場改善実習。受講生である清川メッキ工業株式会社の冨田 洋氏は、株式会社日本エー・エム・シーを訪れ実習を行いました。チームリーダーを務めた冨田氏と実習の現場となった日本エー・エム・シー常務取締役 生産部長の北川浩文氏に、現場改善実習を振り返っていただきました。

異業種との交流で得た 自分にはない知識と経験

「これまで社内を中心に業務改善などに携わっていたのですが、現場改善実習では他社の方とチームを組んで、異なる業種の改善に取り組むことができ、これまでの自分になかった知識や経験を得ることができました」。今回の実習を振り返って、冨田氏はそう語ります。

冨田氏が現場改善実習に出向いた日本エー・エム・シーは、高圧配管用継手の製造販売で業界ナンバー1を誇る企業です。北川常務は、「工場ではNC旋盤を使っているのですが、秘密もなくオープンにお見せできる業界なので、実習拠点としてエントリールた会社の中でも現場が見やすかったのではないのでしょうか」と笑顔を見せます。「実は、当社の社員も今回のスクールに参加させてもらっています。新卒で入った社員は自社のことしか知らないのですが、実習で違う業種を見て『これまでと違った指標で改善ができる』と喜んでいましたね」と微笑みます。

最終的に、当初のヒアリングで出ていた「生産量20%アップの実現」というトップの強い思いに込めるべく、30種類のラインの中から今後生産計画の増加が予測される少量多品種生産の工程改善に絞り込むことに。「少量多品種の主力ラインであるAというラインの生産出来高20%アップを目指し、2015年度で平均16個/時だったものを19個/時となるような改善内容の提案を行いました」。

実習は、まず現場となる永平寺工場の見学から始まり、企業の経営方針や現状の課題などを北川常務と製造現場の課長にヒアリング。翌週から、3回にわたって現場改善実習が進められました。

チームで意見を交わし 現状把握と診断を討議

改善提案まで約1ヶ月という短期間の中で、メンバーはビデオを片手に現場に張り付き、その後、収集した映像や情報を持ち帰ってディスカッションを繰り返しました。「受講生は、20代の若者から60代のOBまで幅広く、チーム内では35歳の自分が一番若手でした。アプローチの進め方やアイデア出しなど、ベテランの方がリーダーを支えてくださり、良いメンバーに恵まれたなと思っています」と冨田氏。現場の診断にあたっては、「講師から、必ず良い点と問題点の両面を挙げるよう指導されていました。実際、日本エー・エム・シーさんはKYT（危険予知訓練）活動をされているなど安全意識も高かったですね」と言います。

改善で生産出来高アップ 今後の展開へとつなげて

改善にあたり、冨田氏のチームは「標準作業のムダ取り」と「段取り時間の短縮」に対するアプローチを提案。レイアウト変更による作業員の歩行数削減や、治具・工具などの段取り作業の標準化、さらには新人教育体制の改善にまで言及。具体的な提案とその効果予測を数字やグラフで見える化し、説得力のあるプレゼンを行いました。

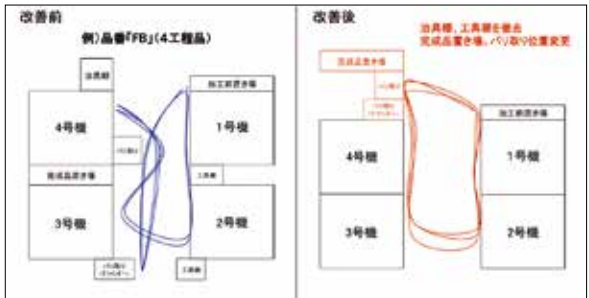
「7つの実施内容をご提案したのですが、それにより生産出来高を19.6個/日まで上げることができ、目標だった生産出来高20%アップを23%アップまで伸ばす提案ができました」と胸を張る冨田氏。北川常務も「自社でも把握していた改善点でしたが、それを上回るような提案内容でした」とニッコリ。「ご提案いただいたて終わりではなく、今後はフォローアップとしてスクールの講師に来ていただきスクールを進めていきます」と今後の展望を語ります。

冨田氏も今回の取り組みを



同社が生産する高圧配管継手。精密な加工が要求されます。

社内に持ち帰り、中堅社員が若手を指導する「品質道場」で発表。「これまで座学中心のスタイルでしたので、非常に参考になると思います」と確かな手応えを感じていました。



現状分析で判明した移動の多さ。この改善により1連の工程の歩数が半分に。



冨田 洋 氏



北川 浩文 氏