

「5S」足掛かりに、 働きやすい職場づくりへ



ガーデニング向け資材など塩ビ加工品を広く手掛ける坂井市春江町の第一ビニール。同社は現在、ふくい産業支援センターが行う「インストラクター派遣事業」「ものづくり改善インストラクタースクール」を足掛かりに生産現場の改善に取り組んでいます。両事業活用の経緯や成果について、代表取締役社長こばやしひでおの小林秀夫氏と、生産部ゼネラルマネージャーいのうえやすひろの井上康博氏に伺いました。



代表取締役社長
小林 秀夫 氏



同社HPはコチラ！

DATA

第一ビニール株式会社

所在地:坂井市春江町江留中37-10

代表者:小林 秀夫 氏

事業内容:園芸用品・家庭菜園用品・インテリア・
収納用品・PR用品・エクステリア・
レジャー用品・防獣・忌避用品の企画、
開発、製造および販売

TEL 0776-51-5551

「伴走型」の指導通じて 自発的な行動力を醸成

同社が事業を活用したきっかけは人材確保への意識の高まりにありました。会社見学などで就職希望者を受け入れる際、若い人たちに現場の魅力を伝えることは採用活動における重要なポイント。そこで「自分たちが働きやすい職場をつくるのが魅力向上への第一歩」と、「整理」「整頓」「清掃」「清潔」「しつけ」の5要素からなる「5S」の取り組みを行うこととしたのです。

「とところが……」と井上氏は振り返ります。「過去にも何度か5Sには挑戦していたのですが、なかなかうまくいきませんでした。自社の力だけで取り組もうとすると目標達成の指標を設定しづらく、始めてもフェードアウトすることが多々あったのです」。そこで同社が選択したのが、インストラクター派遣事業でした。

昨年1月からの半年間を派遣期間として設定し、井上氏らリーダー級10人で行く「5S委員会」が取り組みをスタート。「5Sとは何か」「整理整頓のために何が必要か」「どのようにルールづけするか」などインストラクターによる月2回のセミナー、委員会メンバーによる月2回のミーティング、5S実践のモデルとした第2工場の巡回活動など密度の濃い活動を展開しました。

「インストラクターは現場に合った目標設定をし、伴走型で共に歩んでくれました。といても手取り足取りの指導ではなく、『実際に動くのはあなたたち』とメンバーをうまく乗せる術にもたけていました」と小林氏。目標を常に問い掛ける指導がモチベーション維持につながり、井上氏も「作業場が一度きれいに

なると汚れたところが目立つので、さらにきれいにしようとする自発的な動きにつながりました」と話します。

スクール事業活用で 現場のコア人材育成を図る

インストラクター派遣事業



今回5S活動を行った第一工場内の全景。白線引きや安全柵の設置も行った。

の手応えを基に、同社が次に取り組んだのが「ものづくり改善インストラクタースクール」への社員派遣です。スクールは生産効率を高める設計や作業の流れなど現場改善の知識や手法を学ぶという内容。「社員教育プログラムの体系化は中小企業にとつての弱点」（小林氏）という課題を克服すべく、コア人材育成のためのOFF-JTとして活用することとしました。

社員2人が受講したスクールは昨年7月～9月に行われ、グループワークなどを通じて県内のものづくり企業との情報共有も行われました。「他社との交流により、当たり前だと思っていた『社内の常識』を変えるきっかけを得られました。現場改善のノウハウを共有できたのもよかったです」と井上氏。修了後も参加企業を見学し合ったりするなどの交流が続いているといい、「ものづくりの最先端に行く県内企業と交流できることに喜びを感じています」とも話します。



同社はガーデニング向けの資材などを主に製造している。

効果測定手法を確立し 今後、全社的な展開へ

欠かせない視点であると強調します。

両事業への取り組みについて、小林氏は「課題解決に至るストーリーの作り方が分かったことが大きな収穫でした」と総括。「課題を指摘するまでは簡単なことなのですが、解決というゴールからさかのぼって手順を組み立てる過程でのつまづきが多かったからです」。ストーリーを描いて取り組んだプロジェクトは社員自身の満足度も高いとした上で、今回のような現場改善だけでなく商品開発にも

事業活用で得られた知見を基に、今年には業務改善の効果測定手法の確立を目指します。手始めに生産部門の2022年度年度目標に作業動線のむだの解消などを掲げ、客観評価による振り返りを記録していくことを決定。小林氏はこれらの知見を管理部門や営業部門へ展開する考えも示し、「リーダー自ら汗をかき率先垂範の行動で全社的な改善につなげたい」とプランを描きます。

インストラクターの指導により、 会社全体に改善意識を



同社HPはコチラ!

福井市で機械設計・製作・組立を行う株式会社寺本鉄工。ものづくり改善提案具体化事業を活用し、工程進捗を共有できるシステムの導入と各部門のリーダー層への研修を実施しました。今回、事業活用の経緯や活用後の変化について、代表取締役の寺本光宏氏にお話を伺いました。



代表取締役 寺本 光宏 氏

DATA

株式会社寺本鉄工

所在地: 福井市三十八社町32-19-31

代表者: 寺本 光宏 氏

事業内容: 機械設計製作・組立・加工

TEL 0776-38-5118

きっかけは生産性の向上と、
グループ長の能力開発のため

「事業を活用したきっかけは、働き方改革が叫ばれる中で生産性向上を図る必要があったことと、グループ長に業務の改善を行う視点や手法を学んでほしいと考えたことです」と寺本氏。同社は以前から、社内で改善提案を募集する制度を導入、運用していましたが、導入当初は、提案も上がってきていましたが、次第に提案の数は減少し、なかなか意見が上がってこないという状況に。

そこで、全10回のインストラクター派遣を通じて各工程の進捗状況を共有できるシステムの導入と、各部門のリー



グループ会議の様子。

ダーを対象に研修を実施。寺本氏は「システムの導入はもちろんですが、リーダーへの研修による意識の変化が一番の収穫だと感じています」と手応えを話します。

意見を出し合う風土が完成、
情報共有化も進める

寺本氏は、「担当していた清水インストラクターには、改善の視点や手法だけでなく、会議の場でのように目的を明確にし、その目的をどのように達成していくかのプロセスまで指導してもらいました。2ヵ月に1回行っている部門会議も以前と比べて雰囲気良くなりましたし、改善案も上がってくるようになりました」と話します。

また、工程の進捗状況の共有システムの導入については、「これまでは工程間での情報共有ができていなかったために、急な手待ちが発生するといったことがありました。まだ導入したばかりなのでこれから組織に浸透させ、情報共有を進めることでムダを排除していきたいですね」



同社が製作する機械。設計から電気まで一貫して行う。

メンバーを変え5S活動も、
自立した組織づくりを

と話します。

同社は今後もインストラクター派遣を活用し、5S活動にも着手する予定です。「今回のインストラクターの指導により、良い組織風土ができつつあります。この流れを継続できるように、メンバーを変え、5Sの指導もしてもらおうと考えました」と寺本氏。「改善のプロであるインストラクターから学び、常に改善意識を持ち、良い提案がどんどん上がってくるような自立した組織づくりを目指していきたいです」と展望します。

管理情報のIT化 改善根拠を明確にして導入

株式会社北川

現場で起こっている問題に対し、最適な解決策は簡単には見出せないものです。そこで、当センターの派遣事業を利用した「株式会社北川」代表取締役社長の北川聡さんに、自社現場の現状と専門家を活用してみた結果についてお話を伺いました。



代表取締役社長 北川聡氏



株式会社北川

<http://kitagawa-grp.co.jp/>

所在地: 福井市問屋町2-65

代表者: 北川 聡氏

事業内容: 建築用資材の加工・販売・
金属工事

TEL 0776-22-2694

金属資材の トータルプロデューサー

建築用金属資材の加工・販売を手掛ける同社は1947（昭和22）年に創業し、福井県内No.1のシェアを誇る同社の製品は、福井県立恐竜博物館や福井駅などの大型建築物から一般の個人住宅まで、様々な建築物に使用されています。今後、更なる事業拡大・生産性向上を見据え、敦賀営業所を新築移転し、5月にオープン予定です。

情報の流れが遅く、 ムダが多かった。

2019年に当センターの派遣事業を利用した同社は、紙による管理情報の流れが主流で、得意先から急な変更があった場合など情報伝達が遅



加工後の資材(一部)

く、せっかく加工したものが配送できないといったムダ作業、ムダ加工などが発生していました。一方配送部門では、製品の加工進捗状況が分からないため、配送の優先順位がつけられず、配送“待ち”の時間が多々生まれていました。これだけではありません、成形工場においても機械の加工条件を手入力していたため複雑な加工条件を入力するときにミスが発生することもありました。

同社を担当した松田インストラクター（詳しくは本誌P9にて）とともに打ち出した改善策は、管理情報を電子データ化し、関係者がリアルタイムに照会できるシステムを導入することでした。

具体的には、成型工場と材料倉庫に対して発行する加工伝票・納品伝票・発注伝票にバーコードを付与することで、品番毎の生産進捗が生産前、生産中、生産完了の区分で照会出来るように、一方配送部門ではモニターで加工進捗が照会できるようにすることです。さらに成型工場ではタブレットを導入し、加工条件をタブレット上で選択することで機械には自動で入力されミスの発生防止と生産性向

上が図れるといえます。

提案を受けて

システムの考案は2019（令和元）年10月頃に始め、今年5月に導入予定と、驚くべき対応の早さでした。今回の改善提案を受けて、「今回の提案は当社にとって本当に良かったです。システムの入力替えを検討していたタイミングと重なり、システム導入による定量的効果が秒単位で明確になっていたので投資し易かったです。導入にあたって従業員への説明する時にも理解が得られやすかったです。今回の提案は作業ミスの低減、作業の簡素化なども含まれており作業効率の改善も効果が大きいと思います」と北川社長は派遣事業を利用した手ごたえを語ります。



裁断の様子。サイズの入力は手入力だった。

固有技術だけでなく、 ものづくり技術も積み重ねる

山内スプリング製作所

一品モノなど小ロット加工を行うものづくり企業においても現場の「良い流れ」作りは大切です。当センターの派遣事業を利用した「株式会社山内スプリング製作所」代表取締役の山内基史さんに、製造現場の現状と「良い流れ」をつくる為の進め方についてお話を伺いました。



代表取締役 山内基史氏



修了生の増田満司氏

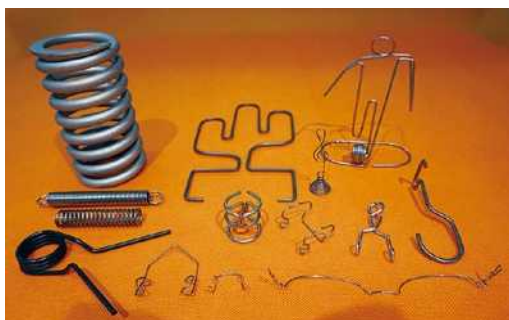


山内スプリング製作所
<http://yamauchi-spring.com/>

所在地:福井市成和2丁目406
代表者:山内基史氏
事業内容:線材加工、薄板金属加工、
治工具製作等
TEL 0776-22-5099

洗練された匠の技 最新の設備

同社は1947（昭和22）年に創業し、山内社長は3代目にあたります。薄板金属・線材の精密部品を作り続けて70年。注文は1個からでも受け、試作から量産まで多様な加工分野に対応する一貫体制を敷き且つ卓越した固有技術を・ノウハウでお客様に最適な提案が出来るのが同社の強みです。設備は常に最新鋭のものを導入。最新設備と匠の技の融合で顧客からの信頼も厚いです。



精巧な技術で作られた多彩な製品たち

派遣事業で現状把握

2018年に当センターのスクール事業を利用したこと

がきっかけで現場改善に対する意識が高まり、続けて2019年度の派遣事業も利用しました。「スクール事業では現場改善実習もあり、増田さんが大きく成長したことを実感していたので派遣事業にも期待が持てた」と山内社長は振り返ります。

派遣事業の一環で行われた会社の現状把握では、工場内での受注案件ごとの進捗がベテラン社員に委ねられている為、納期管理担当者がリアルタイムに納期回答することが難しい。また進捗遅れ品への対応が遅れてしまう課題を抱えていることが改めて明らかになりました。

一方、作業現場も、ベテラン社員の知識・技能に依存しており、受注案件ごとにどの工程を流したかの加工履歴が見える化されていませんでした。現状は、加工条件の一部が社員の個人ノートに手書きで残っているが、過去の履歴を活用できず、結果として予期せぬリピート品の受注時には、どの工程を流すが不明で迅速に対応することが出来ないとということが分かりました。

インストラクターによる 現場改善提案とその後



多品種に対応できる加工機

同社を担当した清水インストラクター（詳しくは本誌P9にて）はITベンダーとの間に入り、工程実績収集システムを提案。過去の加工履歴をデータで蓄積させ、加工指示書に打ち出すことでリピート品を流すときに作業工程・加工条件は誰が見ても分かるようになります。今年7～8月にはシステム導入を予定しており、「良い現場」になる道筋は見えてつつあります。

「まずは作業者に新しいシステムに慣れてもらう必要がありますが、システムが軌道に乗った後は適切な人員配置ができたり無駄のない生産計画が練れたりするので、会社の方向性を打ち出しやすくなると思います。」と山内社長は今後に期待を寄せます。

自分で出来ること。 専門家の力で出来ること。

山甚撚糸株式会社

中小企業にとって、現場の流れを良くするためにやるべきことが分かっていても専門家がない限りなかなか実践できないものです。そこで、当センターの派遣事業を利用した「山甚撚糸株式会社」代表取締役の山田雅浩やまだまさひろさんに、これまでの自社現場の現状と専門家派遣を利用してみた結果についてお話を伺いました。



代表取締役 山田雅浩氏



山甚撚糸株式会社

<http://www.yamajin-tw.jp/index.php>

所在地:福井市薬師町23-22
代表者:山田雅浩氏
事業内容:撚糸や糸の加工・販売、
生地素材の開発
TEL 0776-90-3006

糸加工なら当社に

同社は車両フアブリック等の産業用資材からスポーツ・ユニフォーム・インナー・婦人紳士アパレル用途までの幅広いニーズや機能性に合った糸を加工しています。1962(昭和37)年創業以来、50年以上にわたり糸加工を追究して独自のノウハウと技術を蓄積してきました。今では生産拠点を4つに拡大、社員はベトナムやミャンマーからも雇うなど、会社規模を拡大させています。



加工次第で形を変える糸

実践は難しい

同社は2019年度に紹介で当センターの派遣事業を利用しました。「当社は糸をエ

アー加工する技術を有しており競争力はあると思っていますので、後は工程管理能力を向上するための仕組みを作ることが必須だと以前からと考えていました。特に外国人労働者を有効活用するためには彼らにも理解ができる動画マニュアルが効果的と考えました。作業の標準動作は文章化するとはおろか、動画にするのは尚更難しいです。残念ながら自分達だけでは動画マニュアルは作成できない。ここで専門的な指導をしてもらえたらと思っ利用しました」と山田社長は派遣事業の利用の経緯を語ります。

専門家とのマニュアル作成

同社を担当した大倉インストラクター(詳細はP9にて)



エアー加工機の様子。同社の特徴の1つです。

と二人三脚で動画マニュアルを一つの工程に導入し、作業指導方法の標準化や作業指導時間の短縮、現役作業者の多工程持ち化といった効果が得られているのに加え、現在はその次の工程のマニュアル作成に取り掛かっています。

一方で、同社のIT化も進んでいます。ほぼ同時期に、福井県のITコーディネーターの指導のもと、工程進捗や資材入荷日、在庫の照会がリアルタイムでできるシステムを今年3月に導入し、稼働を始めています。規模拡大の際、管理体制を十分に整えられなかったため、各工場の管理が行き届かず工場間の連携はバラバラ。結果、生産計画の立案や進捗管理ができず、得意先への納期がだんだん遅くなり、クレームになった経験があったからです。

ヒトを介した「設計情報」の流れ、「管理情報」の流れ、ともに良い流れが見えています。

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、まずはオフィス内のモノの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。高村氏は「社内ではアレンジを行った際には、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、しつけ



5S活動の取組みの一つ。書類レーの整理・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つて大きな財産になりま

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

活動を継続し、より強い組織を目指していききたいですね」と締めくくります。

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。

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

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

ていききたいですね」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う想いを持って5S

Fellowship 人事

◆人事諸届 ◆人事考課

基本機能	サブシステム
基本情報	退職金・引当金
履歴情報	寮・社宅
組織図	資金表
Excel 入出力	採用(内定)
異動	応募者管理
考課	昇格
賞与	昇給
賞与構成表	辞令発行
簡易帳票作成	検索
	ログ
	イメージ管理

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	証券外務員
生損保募集入	検査資料

Web ワークフロー

Fellowship 給与

◆給与明細書 ◆年末調整

基本機能	サブシステム
給与計算	一括処理
賞与計算	諸控除
社会保険	出向料管理
年末調整	団体保険
遡及(昇給差額)	社内貸付
有給休暇	
履歴	
Excel 入出力	

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、改善提案具体化事業を利用し、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うしても、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期に、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。

豊ファインパック株式会社

ものづくり改善インストラクター派遣
気づきを活かし生産性1.5倍を目指す

田中 利希也 氏

ポリ袋製造の豊ファインパック株式会社。寸法のオーダーはもちろんのこと、電子部品の梱包に最適な帯電防止機能や防錆機能など、顧客ごとの要望に応えるものづくりが同社の強みです。生産性向上に向けて、ものづくり改善インストラクター派遣事業を利用。どのような気づきを得たのでしょうか。代表取締役社長の田中利希也氏にお聞きしました。

受注増に備えて現場見直し
現場重視の派遣事業

同市内の大手電子機器メーカーからの受注が好調な同社。今後、さらなる増加も見込まれており、生産能力向上が急務といえる状況でした。設備や人員、インフラ整備に積極的に投資をするなら今！と考えていたタイミングで、ものづくり改善インストラクター派遣事業の利用を決めたと話します。

「実は、FACT（vol.23）を見てこのスキルを知りました。トヨタ生産方式の藤本理論を勉強した方が実際に現場に来て指導してくれる。しかも、ありがたいことにコンサルとしては費用も非常に安いものでしたので、ぜひ習いたいと思えましたね」。

全5回の派遣には、インストラクターとして窪田正明氏と長田勝栄氏の2名が参加。初回から早速、事業の簡単なヒアリングの後にしっかりと現場検証が始まったようです。以降は主に、現場の担当者とのやりとりで時間を割き、まずは現状のありのままを把握していきましました。

「定点カメラを設置して現場の人の動きを把握するなど、他のコンサルティンクとは一味違うなと感じました。普通は座学中心だったり、現場を見て指摘をもらって終わりだったりするものですが、お二人は現場にガッツリと入り込んでいただいたという印象でした」と、序盤から派遣事業への期待を感じていた様子です。

画像からの数値化で
現場のムダが明確に

綿密な現場検証と動画の分析データから、作業者によるスピード差や工場内レイアウトによる導線の非効率といった改善要素がいくつか見えてきた中、生産ラインにある一つのボトルネックが浮かび上がってきました。同社の製品は大きく分けて、それぞれ別の断裁機械を使つての一次工程と二次工程により製造されます。しかし、一次工程のスピードが遅いため、フルに二次工程の稼働ができていない状況であり、作業待ちや仕掛品保管スペースなど大きなムダの要因となっていました。



生産性向上のため設備投資を予定している工場内の一次工程

「うすうす感じていましたね、数値で見ると衝撃的でしたね。それまでも標準タイムを定めていましたが、正確な把握ができていなかったと気づかされました。科学的な数値での見える化は今回の大きな収穫です」と田中氏。課題が明確になった今、一次工程の高速化を目指し、機械メーカーとの打ち合わせに取り掛かっています。

現状分析の結果や細かな改善提案が盛り込まれた窪田、長田両氏からの「処方箋」のプレゼンにより、一連の事業は終了しましたが、その後も独自に長田氏とコンサルティンク契約を結び、提案をもと

に現場改善を進めているようです。

「今年度が初めての事業ということでお互い試行錯誤でやっていきましたが、結果的に現状に合った良い提案をいただけました。生産性を向上しながら生産能力を「1.5倍」という目標に向かって、一緒に「今年度」に実践していただき、とても感謝しています」と結果に満足いただけました。



豊ファインパック株式会社

http://www.finepack.co.jp/

所在地：越前市家久町31-11-2

電話番号：0778-23-7733

代表者：田中利希也氏

資本金：1,000万円

事業内容：梱包資材製造

田中段ボール工業株式会社

現場改善インストラクターの目で課題を見える化
即提案、即実行で改善につなげる

田中 耕四郎 氏

1964年創業の段ボール製函メーカーである田中段ボール工業株式会社。小ロット短納期にも柔軟に対応できる強みを活かし、同業種では県内トップクラスの業績を誇ります。かねてから第三者の目からの現場改善を望んでいた代表取締役の田中耕四郎氏。ものづくり改善インストラクター派遣によりどのような改善につなげたのでしょうか。お話を伺いました。

第3者の視点により
現場の課題を抽出

順調な受注増の一方、5年前には「キャバ越えてした」と、深夜に及ぶ残業が続いたことを田中氏は明かします。それを受け、大規模かつ一貫生産対応の製造設備を投資したほか、「社内合理化ミーティング」と称し、社内で生産工程の1分、1秒を縮めるための会議を定期的に行っていたそうです。

「会社をどれだけ変えていけるかが勝負と思いやってきました。成果も出ていきましたが、内部でできることとしては『行くところまで行った』という感じでした。第3者に見てもらい、ヒントを得たかったんです」と、2名のインストラクターの受け入れた経緯を語ります。

最初の受け入れは10月。打ち合わせにより目指すゴールをすり合わせた後、早速、定点カメラを設置し現場に潜む課題を抽出していききました。調査の結果からそれぞれの工程にかかっている時間をパーセンテージで見える化。今回の派遣での改善テーマはあえ

て一番比率の多い内段取り作業ではなく、印刷工程の印刷準備作業の効率化としました。

「要らないものを捨てる、作業員の動線にムダはないかなど、これまでも現場改善をしてきましたが、定点カメラで現場を見るのは初めてでした。一つの工程に絞ったことで、5回の派遣で実現化できるテーマになっており、当初は改善提案をもらえるまでと想定していたところ、実務まで入り込めたことは嬉しい誤算でした」と振り返ります。

課題に対し即実行
横展開にもつなげる

以前に導入した段ボール専用のパッケージソフトによる、小ロット短納期対応が顧客に喜ばれている反面、手作業での印刷準備にかかる手間が課題となっていた同社。

「段ボール箱へ印字の原版となる印刷フィルムに、バラ判と呼ばれる小さな版をひとつひとつセットしていく作業です。バラ版だけで数千個もありますから、探し出すのは時間がかかります」と現場担当者。印刷フィルム・バラ版

探しに、作業場内を行ったり来たりする様子がカメラに捉えられていました。

そこで、専用ソフトの過去データを参考に使用頻度の極端に少ないバラ版約500個を廃棄し、残りについても棚に層別基準のルールを設け整理整頓を行いました。同じく印刷フィルムも棚の番地を整え、さらにリピートの多い3種類は専用シートとして作成し、バラ版脱着のムダを省くことに成功しました。

「外部の人が入ることで思い切った行動ができたことが良かったですね。社長が言うだけでは動きませんから(笑)。生産効率が上がったのはもちろん、新人や他の仕事を担当する人が手伝えるようにもなりました。これまでは

熟練作業者の3K(カン・コツ・ケイケン)に依存している部分が多かったことも実感させられましたね」と成果について話します。

今後も、他工程への展開や作業指示の電子化、データベイスの見直しなど、テコ入れしたい課題は山積みといった様子。継続的なコンサル契約を結び、ひとつひとつのつくりあにしてい

田中段ボール工業株式会社

http://tanaka-dbox.co.jp/

所在地：鯖江市宮前2-3-42

電話番号：0778-51-1939

代表者：田中耕四郎氏

資本金：1,000万円

事業内容：段ボールケース、

段ボール製品の企画製造等



現場リーダーとの打ち合わせの様子。



バラ版の棚整理。使用頻度や種別に区分し、誰でもが分かりやすく。