

得た経験を活かし、応用する

株式会社日本エー・エム・シー

実際にモノを作る作業が止まっているということは、現場が「良い流れ」になっていない証拠です。当センターのスクール事業を利用した「株式会社日本エー・エム・シー」常務取締役の北川浩文さんと修了生の今度隆宏さんに、製造現場の現状とその改善の仕方についてお話を伺いました。



常務取締役 北川浩文氏



製造部 製造1課課長 今度隆宏氏



永平寺工場

株式会社日本エー・エム・シー

<https://www.j-amc.co.jp/>

所在地：(本社工場) 福井市市波町13-8
(永平寺工場) 吉田郡永平寺町法寺岡2-5

代表者：山口康生氏

事業内容：高圧配管用継ぎ手の製造・販売

TEL 0776-96-4409(本社工場)、0776-96-4253(永平寺工場)

福井県を代表する 継手メーカー

同社は1963(昭和38)年に東京で創業し、福井には1970(昭和45)年頃に移りました。創業以来半世紀以上に渡り、高圧配管用の金属製継手の専門メーカーとして建設機械、農業用機械、工作機械などの製造メーカーに製品を提供してきました。現在では、国内では福井市および永平寺町、海外ではタイ、フィリピン、中国に計5つの拠点を構え、建設機械向け高圧配管用継手の市場では日本一のシェアを誇っています。



製造しているゴムホース用の継手。用継手の市場では日本一のシェアを誇っています。

実は1日の半分も機械が止まっていることも

製造業において製造機械の非稼働時間を削減することは、生産コストを下げる方法として効果的で、一丁目一歩の課題でもあります。同社においてもそれは同じです。「まだ本格的に改善活動をし

てなかった当時、工場の機械が1日の半分しか稼働していませんでした。作業員がモノを取りに行ったり段取り作業をしたりと、とにかく黄色ランプ(機械が一時停止している合図)がたくさんついていました(笑)」と北川常務は振り返ります。

当センターのスクール事業では第1期から利用し、今度さんは第三期スクールを受講しました。「現場実習もあつたので力がついた実感が得られました。今まで常に社員たち実践してきた現場改善指導にさらに自信が付きまします」と今度さんは笑顔で話します。

自社還元とその後

2016(平成28)年、機械の停止時間を削減して稼働時間を増やし、1人1時間当たりの出来高を15個/時間・人(当時)から2019年度には18個/時間・人に増やすことを目標に掲げ、スクール事業で培った知識と経験も活かして現場改善に本格的に取り組み始めました。

日報と現場録画による現状把握により機械が停止し

ている原因を追究。段取り作業中と稼働作業中に起こる「モノを取りに行く・



製造ラインの様子(一部)。

探すのムダ削減」や「作業自体のムダの見直し」などの現場改善案を出し、24もの製造ラインに導入することで、2019年の上期に目標の18個/時間・人を達成できました。「更なる改善をと思い、OTRS分析ソフト(作業時間を分析する為のソフトウェア)を用いて時間分析をした結果、作業員の「手待ち時間」がなんと1日の3割以上を占めていることが改めて分かりました。まだまだ改善の余地があるので次は出来高20個/時間・人を目指します」と北川常務。「作業員の配置を変えてみたり機械の持ち台数を変えたりして今まさに試行錯誤しています。スクール事業の経験を自分たちで応用し、更なる改善をしたいです」と今度さんは新たな目標に向けて積極的な姿勢を見せます。

スクール受講生を中心に 小さな改善活動を積み重ねる



同社HPはコチラ!

1905年に創業した増永眼鏡株式会社。長い歴史の中で福井の眼鏡産業を牽引してきた同社は、今年開催されたスクールに受講生を2名派遣しました。代表取締役社長の増永宗太郎氏にスクールへの派遣のきっかけや、今後の見通しなど、詳しくお話を伺いました。



代表取締役社長
増永 宗太郎氏

DATA

増永眼鏡株式会社

所在地:福井市今市町4-15 (本社)

代表者:増永 宗太郎氏

事業内容:高級眼鏡フレームの製造及び販売

TEL 0776-38-1501

2021年、スクールに 2名の受講生を派遣

眼鏡フレームの製造を手掛ける同社は、2021年、2名をスクールに送り出しました。増永氏は、「スクールの存在を知ったのは、支援センターからの案内がきっかけでした。知り合いの社長さんたちの会社もスクールや派遣事業を活用し、改善活動を進めていたこともあり、派遣を決めました」と振り返ります。初めての派遣であることと、1名だけだとスクールを終えた後の改善活動が社内に伝播しづらいだろうということとを考慮し、2名を派遣。増永氏は、「17日間という長い期間のカリキュラムをやり切ったという自信がついたの



改善実習のテーマとなった工作機械での加工工程。

ではないかと思えます」と話します。

現場改善実習の場も提供、 課題を再確認

また、同社はスクールのカリキュラムの一つである現場改善実習の場も提供しました。実習の中でテーマとなったのが、工作機械での加工工程における手待ち時間が長いこと、どのように多台持ち^{※1}にしていくなかという点でした。「以前から社内でも課題となっていました。外部からも指摘されることで、課題を再認識することができました」。

同社はさらに、スクールに参加していた他社の工場を見学。見学した工場では、女性が多台持ちで作業を行っており、増永氏は「これまで社内で行えないだろう、と考えていたことが、思い込みだったということに気づかされました。こうした異業種の方との交流が生まれたことも良かったですね」と振り返ります。

小さな成功体験を積み重ね、 大きな改善に繋げる

「スクールの修了式の中で、小さな成功体験を積み重ね、大きな改善に繋げていくとい



完成品の数々。完成品になるまでに約200の工程が存在する。

うお話がありました。腑に落ちたのを覚えています」と増永氏。「大きな改善というのはお金と時間がかかりますが、長い期間で考えていかなければいけません。日々現場でできる小さな改善を積み重ねていくことも重要だと考えています」。

増永氏は、今後の課題として「コミュニケーションの活性化」を挙げ、「すぐに改善できるもの、できないものがあります。ここに問題があるということが上がってくる環境を作り上げたいですね。そのためには、思い込みを取り払う、常に改善意識を持つことが必要だと思えます。スクールの受講をきっかけにこうした姿勢が広がってほしい」と展望します。

※1 一人の作業者が同種の機械を複数受け持ち、作業すること。