

企業名

日亜化学工業株式会社

作品名

生産管理フレンズ「生産管理板 玉ちゃん管理帳」

作品概要

金型製作工程における「寸法検査工程」では、**当日の生産計画を当日決めており**その際リーダーが順番待ちとなっている部品の中から検査する部品を決めていた。
その結果、検査装置や作業員の**負荷が日によってまちまち**となり場合によっては残業が続く日が発生していた。そこで生産計画の平準化が出来、しかも誰もが分かり易い「生産管理板」を作成した。

改善前

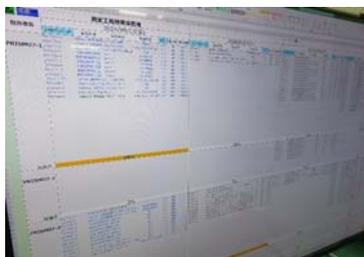
リーダーが検査の順番待ちとなっている部品の中から当日検査を行うものを決め、各作業者に割り当てていた。その際、作業員毎の負荷状況が見える化されておらず、現実には暇な日もあれば残業が続く様な日もあり作業員から不満が出ていた。



着眼点

- ① 当日に寸法検査を行う部品を決めており納期により「待った無し」の部品がやりくりできてない
- ② 順番待ちとなっている部品の「寸法検査工程」全体への負荷状況が分かっていない
- ③ リーダーの勘により作業員毎に仕事を割り当てていた

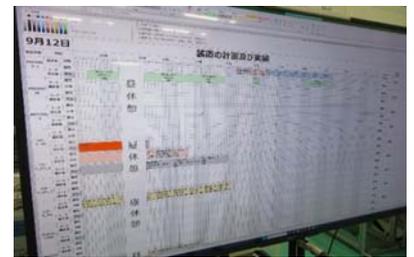
改善後



- ① **寸法検査依頼部品の「見える化」**
寸法検査の依頼を受けた部品を納期別に一覧表として整理することで優先度を分かり易くした。



- ② **生産計画を平準化して立案**
順番待ちになった時点で部品の寸法検査日程を寸法検査装置毎の負荷状況を考慮して5日先まで決める。



- ③ **作業員への割り当てを均等化**
寸法検査装置毎の生産計画を元に誰が検査を担当するかを作業員毎の負荷状況を考慮し決める。



効果

定性面：「見える化」により納期管理が確実に出来るようになったと同時に寸法検査工程全体の負荷状況が分かるようになり現状の検査能力の把握が出来るようになった。

定量面：改善前の残業時間 30.5h/人・月
改善後の残業時間 12.9h/人・月 (Total ▲58%)

反省点

- ・リーダーは、納期さえ間に合えば**管理出来ている**と思っていた
- ・リーダーは、工程全体の負荷率を把握して**作業員の業務量を均等化する**という視点がなかった