

作品No.	5502
区分	作業効率改善

出品企業/事業所名	ブリヂストン 久留米工場
作品名	ひと・は・こ
作品の概要	一つの作業で備品搬送と在庫管理ができる

**改善前** (写真、イラスト、図など)

■ 備品保管場所 ■ 搬入経路 ■ 使用時運搬経路 ■ 使用場所

1. 備品搬入経路・保管場所・使用場所が **同一線上にないためムダな運搬が発生**している。
2. 先入れ先出しを行うために**段ボールを入れ替える作業が発生**している。
3. 発注から納入まで約3週間かかるため、**発注漏れが発生した場合部材を出荷できない状態**となる。

困りごと・改善の目的	ムダな運搬作業と人手での在庫管理を改善する
------------	-----------------------

<b>改善後</b>	機構	<input checked="" type="checkbox"/> てこ <input checked="" type="checkbox"/> リンク <input checked="" type="checkbox"/> 斜面(重力) <input checked="" type="checkbox"/> 滑車・輪軸 <input type="checkbox"/> カム <input type="checkbox"/> 歯車 <input type="checkbox"/> ゼネバストップ <input type="checkbox"/> ベルト・ロープ・チェーン <input type="checkbox"/> その他	動力源	<input checked="" type="checkbox"/> 重力 <input type="checkbox"/> 人の力 <input type="checkbox"/> 磁力 <input type="checkbox"/> 弾性力 <input type="checkbox"/> ゼンマイ <input type="checkbox"/> 浮力 <input type="checkbox"/> 自然のエネルギー <input type="checkbox"/> 他動力 <input checked="" type="checkbox"/> 電気・エア <input type="checkbox"/> その他

搬入経路から使用箇所までを同一線上で実施出来るレーンとデジタルによる在庫管理システムを作製。

■ 搬送物を曲げるからくり

■ 在庫管理システム

規定在庫量以下を現場確認せずに把握する事ができ発注洩れ防止

効果	金額	時間	工数
	18,480円/年	22分/月	-
	安全	環境	その他
その他	荷物を抱えての通路歩行による転倒等リスクの排除		
その他	備品の発注洩れ防止による生産ショート回避		
その他	(水平展開の有無 など)		