

区分	省人化
----	-----

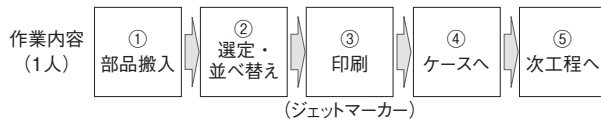
改善テーマ	作業の組み替えでのタクトアップ(機械の可動率向上)
-------	---------------------------

【改善の着眼点】

ジェットマーカ（印刷機）1台を購入して、1名の作業員を増員しタクトアップを行う案を見直し機械の可動率を向上させ、ムダを省き現状2名の作業員で行うことを検討する。

【改善前】

2台のジェットマーカで行っている印刷工程がネックとなっており、ジェットマーカの追加を検討していた。



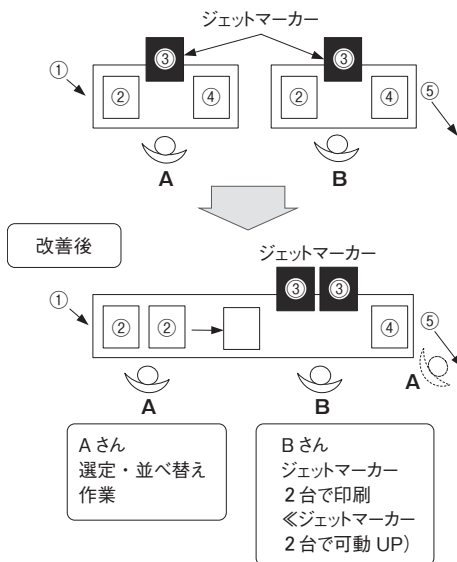
(問題点)

各作業時間を測定すると、ジェットマーカの可動率は悪く、作業のムダも多かった。

原価

【改善後】

1. 作業の組替え



2. 作業性を改善

- ・作業を分割しシンプル化したことで、A・Bさん作業性改善。

3. 標準作業組合せ票を使って検討

[A・Bさん] (ケース当たり作業時間)

順序	作業内容	時間(分)
1	部品搬入	
2	選定・並べ替え	
3	印刷へ	
4	ケースへ	
5	次工程へ	

← 1 サイクル →

改善後

[Aさん] (2ケース当たり作業時間)

順序	作業内容	時間(分)
1	部品搬入	
2	選定・並べ替え	
3	印刷へ	
5	次工程へ	

← 1 サイクル →

[Bさん] (2ケース当たり作業時間)

順序	作業内容	時間(分)
1	部品取り	
2	印刷へ	
3	ケースへ	

← 1 サイクル →

【効果】

設備や作業員を増やすことなく、20%のタクトアップによりネック工程解消となった。

区分	省人化
改善テーマ	設備の多台持ちによる省人化

【改善の着眼点・改善のツボ】

1. 作業者を主体に、標準作業組合せ票に基づく多台持ち作業を可能にする。
2. 過去のトラブルを分析して監視人を排除。

【改善前】

1 設備 1 名の作業者が配置され、機械稼働中に手待ちが発生している。

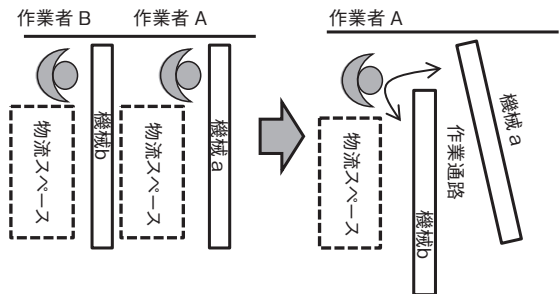


(問題点)

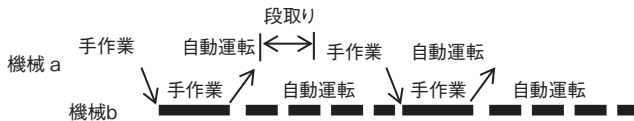
多台持ち作業の知識がなく、機械 1 台に 1 人を常識として運営してきた。

【改善後】

1. 設備位置を少し移動し、1 人の作業者が 2 台の機械を担当できるようにした。
2. 物流スペースを共有にした。



◆標準作業組合せ票(作業者 A)



【効果】

作業員 2 名 → 1 名 (1 名省人)

<副産物>

スペースが 5 % 縮小できた。

・今後の課題

過去トラをリストアップし、不良が発生したら機械を止める仕組みを構築し、機械の監視人を排除する。

原
価