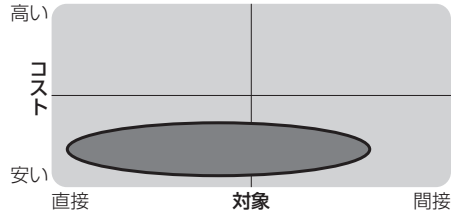


5

イナズマ管理板で 工程の遅れ進みを見える化


問題点

前工程が予定通り作っても、組立工程が遅れて仕掛品が増える。情報の共有ができていない。



進捗に大きな差があるとイナズマのような折れ線になる



担当者	会社名	新晃空調工業(株)	
	役職	副部長	
	氏名	笠井 慎吾	

目的

2時間ごとに進捗をつかみ、問題対応力を早くする。

内容

2時間おきに組立進捗管理板の前に全工程のリーダーが集まり、5分間ミーティングを行う。問題発生時は、ふせんに内容・担当を明記し、2時間以内に対応する。組立が遅れた時は、進んでいる組立工程、もしくは前工程から作業者を応援に出す判断をしている。

時期・頻度

2時間おき



ポイント1

最終工程の管理板を全工程が共有することによって、全体最適での生産の仕組みができた。



ポイント2

進捗管理板に示した前後の工程を線で結ぶと、進捗に大きな遅れがあった工程はイナズマのような折れ線になる。そうした場合は、進んでいる工程から人員を移動して応援に充てる。



担当者コメント

前後工程のコミュニケーションがとれて、工程間の仕掛品が減った。よりいっそう時間の管理がシビアになり、前後工程が見えるように進化してきた。