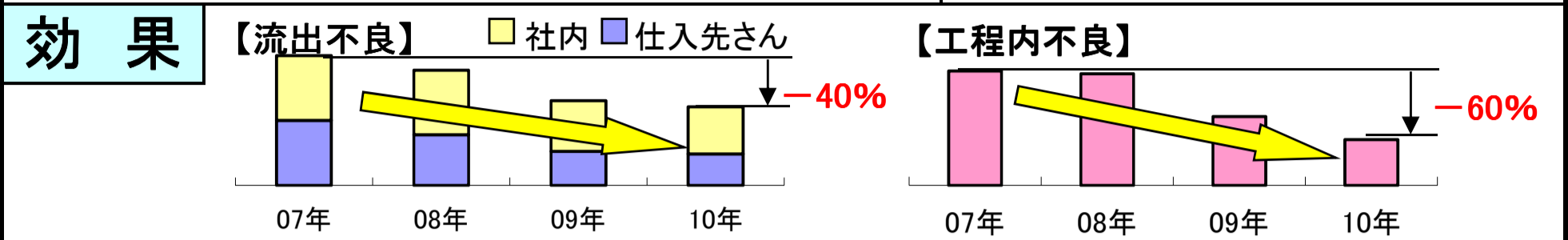


テーマ	変化に強い体制づくり	会社	大橋鉄工(株)
------------	-------------------	-----------	----------------



背景 【不良要因】

変化点なし

変化点あり (予測可能)

変化点あり (予測不可)

流出、工程内不良ともに変化点が起因！

変化に強い現場づくりが必要！

ポイント 「よいものづくり三要件」 + 「変化対応力強化」による品質問題の未然防止体制づくり

	2006	2007	2008	2009	2010
"人"づくり					変化対応力
		"仕入先さん"づくり			
			"しくみ"づくり		

◆良品条件をつくり込める 技術屋づくり

※工程内不良に対し**原理原則**に基づいて不良メカニズムを**仮説検証できる力**を養う

- ①加工点の可視化
- ②SQC手法を活用した良品条件検証

ノウハウ・カンコツに頼らない良品条件の

【溶接不良】

<p>設計要件</p> <p>①溶接品質を満足出来る製品寸法の確保</p>	<p>②設備仕様</p> <p>絶縁</p>	<p>③電極管理</p> <p>品番毎に命数を設定</p>
<p>生技要件</p> <p>①加工条件</p> <p>新しく追加 ・狙い角度 ・狙い位置 ・研磨角度</p>	<p>②給電経路</p> <p>2経路→1経路</p>	<p>③消耗部品管理</p> <p>インシュレータ</p> <p>④ねらい位置管理</p> <p>ワークと電極間を専用ゲージで確認</p>

◆工程内不良低減活動の

'04年 朝市活動…**体力が続かず挫折**

'08年 大量廃却に絞って週1回の活動再開
一定成果は得たが、**頭打ち状態**

'10年 ①**不良現品確認会を毎日実施**
②**工程内不良詳細カードを活用し 作業員から情報収集**

【情報収集ポイント】
どうすれば不良が
つくり出されないか？

工程内不良 詳細情報カード			班	記入者
ライン名	設備名	品名		
品番	処置内容	発生内容	廃却	初回
発生日	連続 / 断続	不良数 / 生産数		
この不良はいつ発生したの？ ※発生時刻: ____時 ____分 ※発生タイミング: 加工開始直後 / 連続加工 (特記事項)				
この不良はどこで発生したの？ ※何工程目: ____工程目 ※発生工程: 搬送工程 / 加工工程 / 検査工程 / その他 (特記事項)				
この不良はどうしたら発生しないの？(クランプカケ、磨耗、剥離停止など)				

◆仕入先さんとの連携

※社長点検による品質問題未然防止

- ①**大橋要因の品質問題**を見つけ対策
- ②**技術的課題**を吸上げ共に改善
⇒調達リーダーとなり製造本部が支援

- ・困り事を共有し当事者意識を高める
- ・仕入先さん自らの未然防止力強化

◆変化点管理の強化

※間接部署が引き起こす変化点に対して

従来の問題点	改善内容
・間接は口頭連絡のみ、後は現場任せ ⇒管理項目とフォロー期間が不足	・間接自らがカードを起票 ・管理項目とアクション内容・フォロー期間をより具体的に指示

変化点管理ボード

4M別変化点カード

**製造職制の
気苦労を軽減**