

私の改善報告



VOL. 10

お金をかけなくても改善は出来る！ チエが生んだ「ピンポン玉かんばん」

製造課 S君の改善報告

S君は、中小企業の電機部品製造会社に勤務しています。S君の会社は、かつては単一部品の供給を仕事としていましたが、親会社の要求によりモジュールといういくつかの部品を組み立てて作るユニット部品というものを作ることになりました。そして、それに伴ってセル生産方式という1人の人がいくつかの部品を組み立てる新しい生産ラインが親会社の指導によって始まることになり、S君はそのラインの部品の供給と完成品の引取りを行う「水すまし」と呼ばれる仕事を担当することになりました。

水すましの仕事は、全部で30あるセルという作業台から部品がほしいという合図が来ると、必要な部品を台車で運んで持って行き、代りに出来上がった製品を完成品置場まで運ぶというものです。これがスムーズに行かないと、作業をする人が部品がなくて仕事がとまってしまうという、責任のある大切な仕事です。

しかし問題がありました。呼び出しの合図は各テーブルにあるランプが点灯することになっているのですが、ひとつのテーブルに行って戻ってくるといくつかのランプが点灯していることがあり、どこに先に行けばいいかわかりません。順番を間違えると先にランプを押したテーブルからクレームが来たりします。親会社の指導員は、順番がわかるように電子掲示板を導入すればいいと言いますが、社長さんは今はそんなに予算をかけられないと困り顔です。

現状の問題点

1. 水すましが作業中に、いくつかのセルから同時にランプが
つくつくと優先順番がわからなくなる。
2. 優先順番がわからず先にランプの点灯したテーブルが後回
しになると、部品切れを起こし作業が止まってしまう。
3. 順番等が表示される電光掲示板は、予算がかかりすぎて導
入できない。

改善点

1. 各セルをシューターでつなぎ、セルNoを記入したピンポン
玉を部品が無くなりそうになったらシューターに投げ
入れてもらうようにした。
2. 投げ込まれたピンポン玉は、シューターを伝わって水すま
しの待機場所まで転がってくる。
3. 水すましは、転がってきたピンポン玉の順番どおり部品を
供給すればよい。

改善後は

1. 部品の供給順番をまちがえることは無くなった。
2. ピンポン球がたくさん溜まってしまったときは、班長さん
にヘルプをお願いすることにし、作業が集中した時の対

業種を問わず実践できる「改善」のステップ

トヨタに学ぶ改善のプロセス

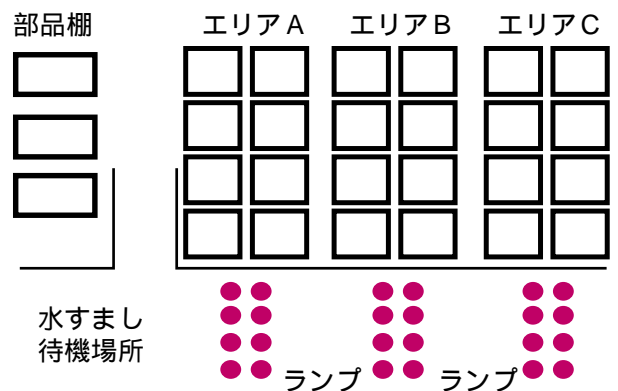
セミナー & 企業訪問指導受付中

問合せ先：(有)チーム・ワーカー コンサルティング事務局

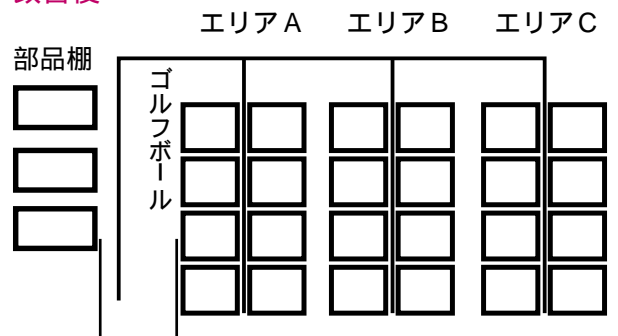
電話 0120-55-8107(ゴ-ゴ-パ-トナ-)

http://www.toh.ne.jp E-mail: net@toh.ne.jp

改善前



改善後



トヨタ生産方式の中に「引き取りかんばん」というものがありますが、これは各工程にタイムリーな材料や部品供給をするために使われています。今回はそのかんばんをピンポン玉で代用するというものでした。電子掲示板を設置するというようなお金のかかる改善ではなく、人のチエを活かせばお金をかけなくても改善は出来るという良い事例です。