

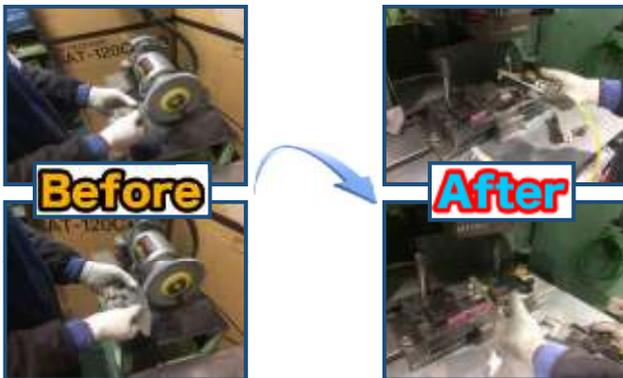


■単発T ■生産性向上①

バリ取り方法の改善

- ・ステンOSD丁番フレームA
- ・ステンOSD補助フレームA

ベルトグラインダーにて全周バリ取りを行っており、1ロット600枚のバリ取りに3時間掛かっていました。



面打ちの単発プレス金型を作成！！
 今まで3時間掛かっていたのが、2時間短縮され、1時間でバリ取り出来るようになりました。
年間13時間20分の生産性向上に成功しました。
 プレス加工になり、バリ取りの品質も安定！

■単発T ■ムダ取り

材料業者の梱包方法を改善

- ・V86用ステンレス沓摺

全体を覆うように頑丈に梱包されており、梱包を剥がす作業に、90秒掛かっていました。



材料業者に協力してもらい、両サイド2面の梱包を無くしてもらいました。
 今まで90秒掛かっていたのが、50秒短縮され、40秒で梱包を剥がせるようになりました。
年間2時間20分のムダ取りに成功しました。
 効果金額は多くありませんが、作業員にとっては、ストレスが軽減されたプライスレスな改善です！



■単発T ■生産性向上②

切欠方法の改善

- ・ブロード点検口（露出）
 一体形全種類



切盤にて切欠を行っており、切欠寸法が長いため、4工程かけて切欠していました。
 1ロット130枚の切欠に80分掛かっていました。
 切盤付近は場所も狭く、一旦リフトで材料を運び、途中からジャッキを使用して段取りを行っていました。



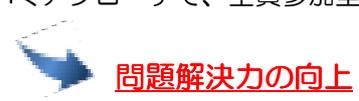
切欠の単発プレス金型を作成！！
 切盤からQ50になり、段取り時間が大幅に短縮。
 さらに2工程で切欠が出来るようになり、今まで80分掛かっていたのが、65分短縮され、15分で切欠が出来るようになりました。
年間43時間の生産性向上に成功しました。
 場所が広くなり、仮置きせずにリフトで運べます！

■C改善、D改善とは？



細かい工夫と細かい気遣い、K・K精神でC改善を進めています。
 良く聞くC改善、D改善ですが、一体、どのような意味なのでしょう？

- ・C改善（Change & Control）とは、毎日の作業や業務の中から問題点を見つけ出し、解決をはかっていくアプローチで、全員参加型の改善になります。



- ・D改善（Design & Develop）とは、デザイン思考で作業や業務のやり方、設計仕様、製造工程の中の潜在的なムダを追求していくアプローチで、プロジェクト型の改善の進め方で行います。

