

# 【例】ラインキーパー作業標準化

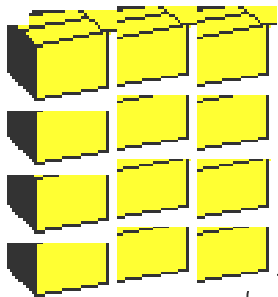
## 設計されていない仕事とムダ

仕事の指示：  
ラインを止ませない様に、容器の供給と空箱の回収をしてください。

ラインサイドに部材が所狭しと置かれている



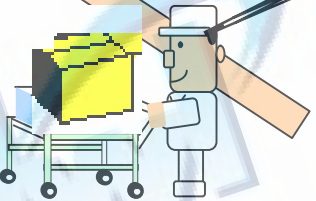
1時間で1日中動いている  
↓  
1日働いているようだ



ついでに、空箱回収と片付け



ラインが止まらないようにラインサイドへ供給



空いている時間に少しでも工程を進める  
(開梱して保管場所をずらす)

ライン稼働終了後、翌日分容器を製造フロアーに運搬



複数個所に、仮置きが発生している

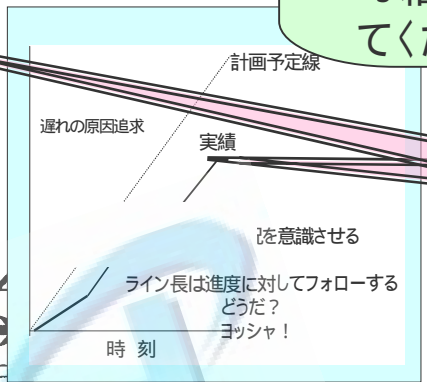


# 設計された仕事と効率性

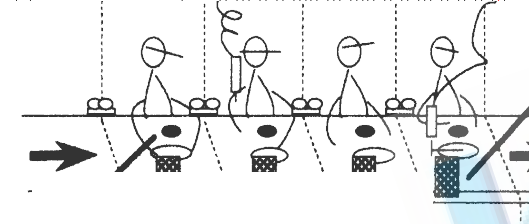
## 仕事の指示:

30分に1回、3箱づつ容器をラインサイドへ供給し、3箱づつ空箱を回収、整理をしてください。

品名・品番	工程	標準作業組合せ票	標準	実績	遅延	遅延理由
1	材料を切る		1	1		
2	LB-020 取り付け		5.25	5.25		
3	LB-024 取り付け		5.25	5.25		
4	DR-005 取り付け		5.10	5.10		
5	DR-006 取り付け		5.21	5.21		
6	DR-000 取り付け		7.25	7.25		
7	CL-024 取り付け		5.00	5.00		
8	完成品を置く		1	1		



作業とおり実施しているか  
作業ペースは順調か



30分に1回  
3箱づつ空箱を回収、整理

30分に1回  
3箱づつ容器を  
ラインサイドへ

適正な量が維持される  
仮に置かれた箇所は無い

が1サイクル、所要工数20分  
10分余裕有り(ムダ顕在化)

10分有効な仕事を割り当て  
れば33%効率向上