

1.ねらい

製造現場の改善及び監督者を中心にしたラインの運営から、強い現場をつくり、より利益を生み出せる企業体質へと変革をはかる。

2.取り組みの内容

- ムダの検出とムダの低減をする。
 - ひと:標準作業の確立と改善
 - 設備:設備効率の把握と停止時間の低減
 - 2S:整理・整頓の課題と改善
- 目で見える管理による速い自律的反応ができるしくみづくりをする。
- 同時に、管理・監督者の人材育成を図る。

また、取り組み方としては、
 現場密着型で、コンサルタントはプロジェクトメンバーと共に改善に参加し支援します。
 3現主義で、訪問日は、現場中心にて、コンサルティングを行います。
 報告も、現場にて(改善ボード及び改善実施対象場所)具体的内容を目で確認し行います。

3.スケジュール

	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月
改善取り組み方針及び体制固め												
1st改善職場における改善						「土日出勤時間を 時間削減する」との目標						
テーマ選定、仮目標												
現状把握、目標設定												
改善検討・実施												
効果確認												
維持・継続的改善												
2nd以降改善職場における改善 順次												
改善実施発表												
コンサル充当日数	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2

- 標準作業確立
 - ・組み立て作業
 - ・自動機オペラ作業
 - ・ライン長業務
 - ・段取り作業
- 自動設備の設備効率把握・停止時間削減及び維持・改善
 - ・基準CT設定
 - ・設備効率算出
 - ・停止時間内訳分析と改善
 - ・日々管理、改善
- 目で見える管理
 - ・目標に対する月次結果、日々結果とPDCA
 - ・現場レベルでの管理ポイントによる管理

* 3か月を1サイクルとし、改善職場を選定し、集中的に改善及び改善のための標準を固める。
 サイクルの節目で、他の職場に対しても、改善の実施発表を行う。