

## 改善活動のメリット [高品質・短納期の実現]

### カード貼り作戦

カード貼り作戦とは、社長以下、営業も設計も全員が現場に出て、いるモノといないモノに紙を貼って整理整頓をする方式です。いるモノといないモノといっても、人によってその基準がばらばらなので、30日以内に使うモノと使わないモノという基準を設けました。その基準にそって紙を貼っていくわけですが、良く分からないものや、汚いものにも貼っていきます。そうして貼られた製品や治具、工具を一箇所に集めて、不要品、要品、不急品に分けてその現実を社長以下全員で確認しあいます。「あんなに急がされて作ったのに、全然使っていない」「安いからまとめて買ったのに錆びちゃって使えないよ」などなど、問題点があふれた在庫を目の当たりにしてどんどん出てきました。しかし、社長以下みんないるのですから、みんなでディスカッションし、その場で結論が出されます。これだけで一体感が出てきます。



1 紙が貼られたモノを運び出した状態です。



2 使っていない工具がこれだけ出てきました。



3 この棚が・・・



4 いらなくなりました！

### カード貼り作戦

後工程引取りとは、必要な製品を前の工程から引き取る方式です。加工し終わった製品は、自部門に加工済と表示しておき、次の工程がまたそれを引き取りにくる事を繰り返します。そのため、自分の作業場には、今必要なものだけしかありません。



1 黄色いついたての手前にあるのが前の工程から流れてきた製品です。



2 今必要なモノ以外を前の工程に持っていきました。余計なモノがなくスッキリしました。

### 動線を考えたレイアウト変更

工程間を台車が移動する際、あっちにいったりこっちにきたりといったことがあったので、それをなくすようにしました。



1 みんなで力を合わせて動かしました。



2 移動が楽になるように機械の下にゲタをはかせました。

## 台車

ロット別にまとめてあります。



1 この台車一つ一つがお客様です。



2 この特急台車はすぐに工程を進んでいきます。

## ホワイトボード

大日程に基づいて、各工程の予定が立てられます。作業者は、このボードをみてどれをやるのかを確認します。



このホワイトボードはMC（マシン）グループのものです。

## 新生産設備導入

ボトルネックが第一工程であることが分かり、そこを補強する事にしました。（設置する場所もカード貼り作戦を進めた結果、こんな大きな機械をおくことが出来るスペースを確保できました。）

これまでの改善活動を通じて、社内の意識が向上し、職場改善を継続的に実施することになりました。また、永沢工機が独自に編み出した「まとまる台車」生産方式が確立することにより、リードタイムの短縮と、特急品への対応が可能になりました。その結果、お客様には



導入された日ですが、次の日が4月なのに小雪がちらつく日に新しい機械が搬入されました。

### 納期厳守

現場で進捗管理ができるため（机上の生産管理が不要）、納期が遅れるということがありません。

### 特急飛び込み依頼の対応が可能

各工程のリーダーが工程の動きを把握しているため、全社員が共通の理解のもとに特急品に柔軟に対応することができます。

これらのお客様へのお約束は、現在の永沢工機の高品質・短納期対応の基礎となっており、現在も継続的に改善活動に取り組んでいます。

