



はじまりはいつも 現場(ココ)から。

モノづくりの現場を変える「ひと知恵」ストーリー

編集協力

Thinking future together



数多くのモノづくり現場の課題を現実的かつ客観的に分析し、現場にあった指導・支援を手がけ「品質向上・コスト競争力向上・出来高向上」および「人材育成」を実現してきた株式会社平山のコンサルティング事業部。彼らが培ってきた、明日のモノづくり現場を変えていくための「ひと知恵」を紹介していく。

ロット生産から1個流し生産へ

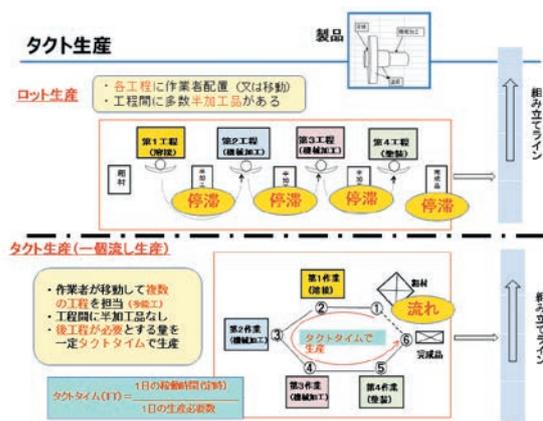
1年間で製造原価を30%削減する目標を達成するため、トヨタ生産方式を取り入れることにした電子機器製造メーカーA社の改善事例を紹介します。

Keyword

「1個流し生産」とは

工程順に、1個または1台ずつ加工、組付けし、1個ずつ次工程に流す生産方式です。

1個流し生産ラインは、多品種少量品を短納期でつくります。量産体質から多品種少量体質への転換として「1個流し」は基本中の基本です。



電子機器製造メーカーA社の現場ではロット生産を行っており、遊んでいる人材が多く改善する箇所が山のようにあった。今は閑散期で暇だが忙しくなると人材が足りないのだという。

【改善前の問題点】

- 価格競争や年々膨らむ人件費・材料費などにより利益率が低下し経営が悪化。
- 生産量の変動に大きく、それに対応した改善・省人化が進まない。
- 顧客から短納期生産を求められているが、応えられていない。
- 工程間の仕掛りが多い。

「物と情報の流れ」を清流化

まずは、課題を浮き彫りにするために、「物と情報の流れ」の清流化をはかる。

この職場はレイアウトが悪く、各工程が離れ小島であり、工程間には仕掛り在庫が多数置かれていた状態で、職場に流れが無く、まさにムダの宝庫であった。

【ムダの宝庫】

- 工程間の運搬のムダ
- 停滞(仕掛在庫)のムダスペースのムダ
- 手待ちのムダ
- リードタイムが長い

はじまりはいつも現場(ココ)から

モノづくりの現場を変える「ひと知恵」ストーリー

これらのムダを排除すべく、工程の清流化を図り「1個流し生産」への挑戦が始まった。

「1個ずつつくるなんて効率が悪い」と現場から拒否反応がかなり出たが、実践トレーニングと並行しての改善活動で、関係者全員の理解が深まり、「1個流し生産はムダを顕在化するラインの姿であり、1個流し生産に挑戦して徹底的にムダ取りをしよう」という雰囲気が出来上がってきた。

その結果、最低限の運搬、停滞、スペースのライン構築と作業改善で、リードタイムは約40%短縮。

また、ロット生産から1個流しに移行したことで、1000個以上の仕掛り箱が不要となった。

1個流し生産でムダを顕在化する

1個流し生産を実施すれば効率が上がると思っている人は多くいるが、それは間違えて、1個流し生産を実施して顕在化したムダを徹底的に取り去ることによって効率が上がるのである。こうしたムダの顕在化(ムダを見つけやすくする)の考え方こそ、トヨタ生産方式が掲げる「見える化」である。

《モノを停滞させている原因を追究し改善》

原因の例

- ・レイアウトが悪い
- ・ラインバランスが悪い
- ・物の流し方が悪い

1個流し生産の実現のためのポイント

- ・工程順に設備を並べる
- ・立ち作業
- ・U字ライン
- ・多工程持ち

記事を書いた人



伊藤 彰洋 (株)平山 コンサルティング事業本部 事業部長/現場改善コンサルタント

現場改善コンサルタントとして第一線で活躍中。国内外12か国以上、大中小多種多様な現場の改善を300社以上実施し、都度、現場の問題を解決してきた。生産管理システムを手掛けた経験により、営業～資材～生産管理

～製造～外注と工場内のあらゆるプロセスにおいて改善活動を実践する。また、現場の人間と共に改善活動を行い、現場改善の文化を企業に根付かせ、品質向上・生産性向上・リードタイム短縮を実現する。

実践編

生産現場レベルアップ研修

出張
開催

ムダを見つける目の醸成と改善力強化を養うための実践的なプログラム。生産現場での即時的な改善活動に直結する内容です。

開催形式

3回コース
(1回3h~4h)

日程

ご相談の上
決定

場所

貴社
指定場所



株式会社平山 コンサルティング事業本部 東京都港区港南一丁目8番40号
A-PLACE 品川6階 直通080-5688-7960

お問合せ・詳細

