

# TPM新聞

2013年6月3日発行 第4-17号

発行部署:TPM推進室

## スケジュール

6/20	鈴木先生特別ご指導会(本社工場)
7/30	中西先生ご指導会(本社工場)
8/26	中西先生ご指導会(MKI)
9/9	鈴木先生特別ご指導会(MKI)
9/20	中西先生ご指導会(本社工場)
国内 第1次審査時期 2014年1月~3月	
海外 第1次審査時期 2014年4月~6月	

## 5/21~23 ヤマハ発動機様品質事例展示会

品質改善活動事例 (1/2)

テーマ 品質基準の撲滅 会社名 神明和工業

背景 日常管理が疎く、作業毎でルーティン化されていない為、品質トラブルが発生していた。

内容

■「明和7原則」を定め、朝礼時には読合せを行い、周知徹底を促した。

■「7原則」の遵守状況を、品質チェック(10ロール)にて毎日確認

＜品質10ロールチェックシート＞ ＜不良品の抽出＞

抽出された不良品に対して改善を実施。

■品質向上活動板を設置し、日々の品質状況の「見える化」を実現

【品質活動板平面図】 【発生傾向】 【工種内不良】

日報でプロットして見える化

テーマ TPM(MI)独自の作業方法、品質向上の推進、KJ法による改善 (2/2)

内容

■品質活動の活性化(しかけ)

【品質異常発生履歴】

作業者が取付けた異常報告カードを異常発生記録簿に記載して作業終了後にプリントアウト。

毎日1枚は一番良かった異常報告カードを職場長より表彰

【一日一掃活動】 【品質チェック】

検査手順書作成、西打クランプ変更の見える化

課毎以上に一日1件品質改善を義務化 社員には、小さな品質改善でも実施を奨励(きまめしめ)の文化

作業のやり直しや設備の異常発生時には、どんな細かい事でも

※書き込みに対しては、即日対応

効果

■無形の効果

- 監督者だけでなく作業者も品質意識が向上した
- 現場の声を吸い上げるしくみが

今後の課題

- 初期管理教育の強化
- チェンジ機能向上させる
- 原則活動を取組む先にも展開

高田課長が中心になり全社展開している原則活動が、ヤマハ発動機様の品質パネル展で紹介されました。

## 5/9 自主保全第4ステップ役員再診断



バリGと出荷Gの、自主保全第4ステップの役員再診断が実施されました。指摘はありましたが、前回のフォローアップが良くできていたので、2部署とも合格できました。

## 5/28 MKI中西先生ご指導会



鑄造職場では、現物にてランナーゲート追加等の湯ジワ対策を先生に報告しました。こうすれば不良は出ないという良品条件をつくっていくように、ご指導を頂きました。

塗装職場では、ブツ・タレスケ等の不良対策を報告しました。ブツの正体を突き止めて、不良要因を一つずつ着実に潰し込んでいくようにご指導頂きました。

