

第8回品質改善委員会

油研工業における工程改善（セル生産方式）の取組事例と工場見学

2010年8月4日（水） 於：油研工業株式会社 本社・相模事業所



主力商品（電磁弁）を例としたセル生産の流れ

まず700点の部品に対し、従来の自動倉庫方式から棚（ピッキングカート）方式による配膳に変更。棚から最も効率よく部品をピッキングするために、各部品の動きを分析し頻繁に出るものからA～Cにランク分け。Aランクはセル組立場所付近に棚を配置。配膳能力は従来3人で1600台/日から、1人で1400台/日に向上。カートを増やせば更に2倍、3倍になる。部品を安定

的に正確に早く供給する配膳こそが、セル方式運用の成否の鍵と思う。組立セル作業場はコンパクトにし、必然的に工程間の滞留は減少。人員は組立と検査梱包で計2人。モニターで作業標準書を表示し、特別な熟練技術は不要としている。

セルの効果

小ロット生産が可能に。運ばない・歩かない・仕掛を置かない・リードタイム短縮による工程間接近で滞留が大幅縮小。多工程を受持て仕事量に合わせ人員配置が可能。誰が休んでもライン停止なし。作業の単純化により、誰でもできる・短期間習得・応援者の受入れが容易。配膳時のバーコード照合や、作業標準書を表示するモニター等により品質維持を確保。以上により、ムダの削減 コストダウンが実現できた。

事例紹介後、説明を受けながらじっくりと工場見学をさせていただき、最後の質疑応答では参加者より活発な質問がなされた。（文責 事務局）