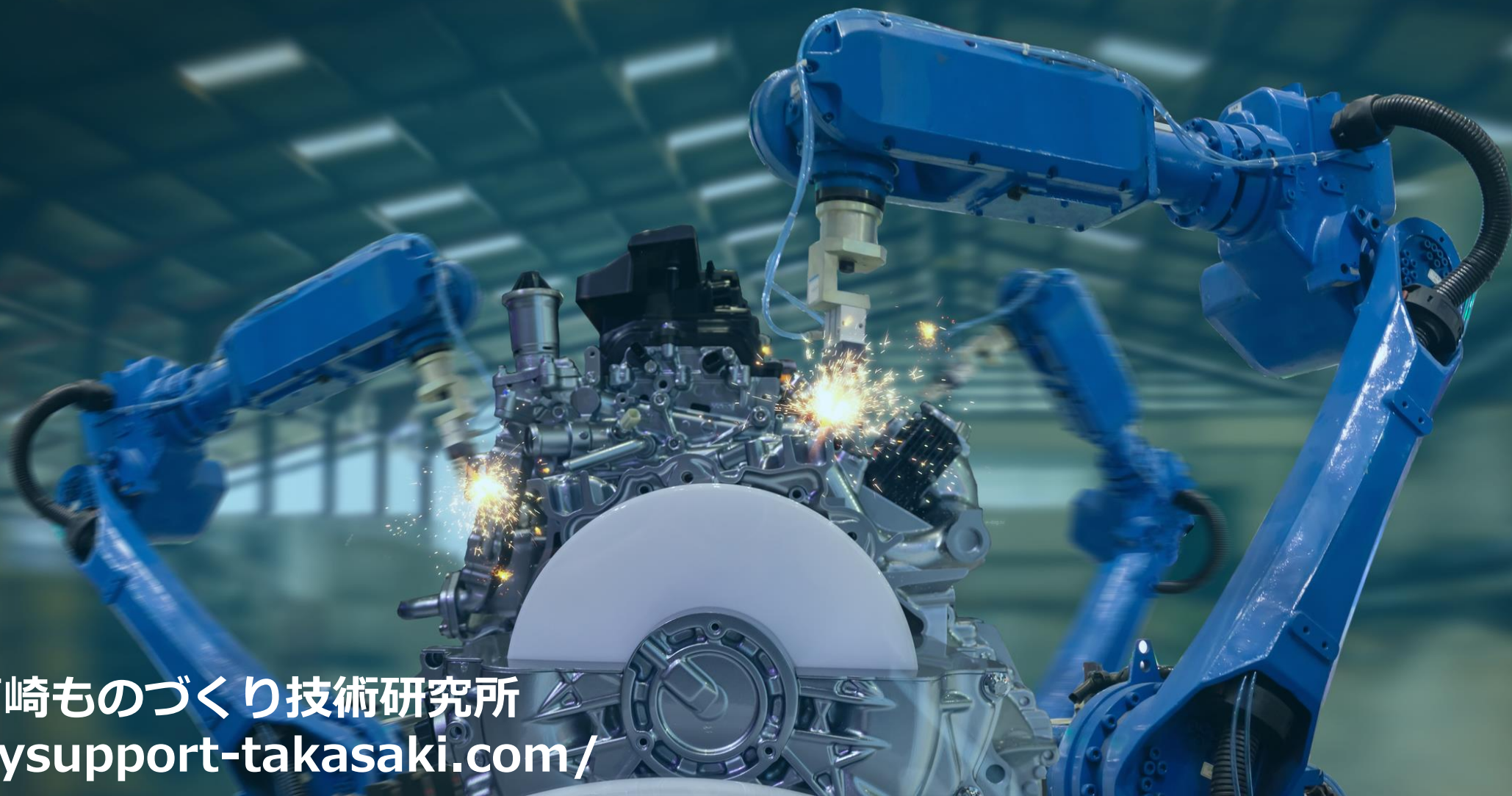


# 新QCサークル活動手順書



合同会社 高崎ものづくり技術研究所

<http://factorysupport-takasaki.com/>

# はじめに

QCサークル活動は、様々な問題を抱えていることはご承知の通りです。多品種少量生産の工場では、日常発生する納期問題や品質問題の処理に追われ、その中で何とか利益を確保していかなければならず、従来通りの建前の改善活動を行っている暇はありません。

当研究所では、改善活動を3つのレベルに分けて、それぞれのレベルに応じた活動形態を提案しています。

- ① 日常の業務で発生する問題を自らの工夫、努力で解決する（小集団による活動）
- ② 組織間にまたがるQCDの課題をチーム力で解決する（プロジェクトチームによる活動）
- ③ 中長期の会社方針を具体的に展開し、業務改革を行う（方針展開による活動）

従来は、QCサークル活動に該当するのは①の活動のみでした。当然②、③の活動も同時に実施しなければ、工場の業績はアップしません。

この解説書では、最も事例の多い②の活動例について解説します。

# 目次

## I トップダウンによる業務改革手順

1. 方針管理とは
2. 方針展開
3. ボトムアップ活動の支援

## II プロジェクト活動手順

1. プロジェクト活動とは
2. プロジェクト活動がうまくいかない理由
3. 成果を生むプロジェクト推進の手順

## III 新QCサークル活動手順

1. 活動のあり方・方向性
2. 職場における日常問題解決のサイクル
3. 問題解決型／課題達成型QCストーリー
4. 新QCサークル活動の手順
5. Q&A／事例研究

## IV 活動事例紹介

1. 慢性不良対策（半田ミヌレ対策）
2. 部品加工特性値のばらつき対策
3. ロボット導入による生産性向上
4. マシニングセンタの稼働率向上

## 活動事例 4 : 部品加工工場の切削工程の生産性向上



この事例は、ある工場の実際の改善事例です。  
改善グループにより、問題解決型QCストーリーに  
基づいて対策案の提案を行っています。  
皆さんの活動の参考にしてください。

# 改善の流れ

## I 工場全体の把握

1. 社長ヒアリング（方針）
2. 工場全体の状況

## II 問題の把握

- 1.モノと情報の流れ上の問題点
2. マシンの稼働率の問題点
- 3.材料、工具類の管理方法の問題点
- 4.ワークサンプリングによる作業の実態調査
- 5.問題の絞り込み

## III テーマ設定

切削工程の生産性向上

目標  
残業時間削減  
80H/月 ⇒ 30H/月

## IV 要因分析と絞り込み

- 1.なぜ残業が多いのか（連関図）
2. 要因の絞り込み
3. 設備稼働率が低い真の原因を追求

4. 真の原因
  - ・内段取り時間長い（1時間停止）
  - ・探す無駄（600m）

## V 改善案（設備稼働率の向上）

1. 改善案立案 & 設備稼働率目標値の設定  
目標：設備1の稼働率向上  
30.1% ⇒ 38.2%（残業は法定内に収まる）

2. 工具置き場の集約と見える化
3. 外段取り作業の専任化
4. ワンタッチ脱着治具の導入
5. 予想効果

6. 計画実行

# 1. 工場方針と社長ヒアリング①

## (1) 工場方針について

### 方針1

切削、旋盤など6専門分野で他社に負けないように、設備の導入と社員の知識・技術力を磨き、業界トップクラスになる！

- ・ 人財不足：頭数はいるが力量が不足している。
- ・ やる気のある子とない子の差ができています。できる人が忙しい
- ・ 現場で考える人を育てたい
- ・ 自社ブランド品を確立したい
- ・ 最新の設備を入れる計画を立てている

### 方針2

時間の設定と原価を把握し、改善に結び付ける！

- ・ **残業時間削減**：多い人は80時間、60時間が普通。
- ・ 来年の新卒はゼロ

# 1. 工場方針と社長ヒアリング②

## (2) 社長の想い

- ・ 残業を減らして社の知名度を上げ、良い社員を取りたい。
- ・ 2020年4月から「働き方改革関連法」の残業時間の上限規制が適用される

特に「切削工程」の残業が多く、  
残業に結び付く要因・課題も多そう。



## 2. 工場全体の状況①

問題点の把握・改善提案に先立って、関係者へのヒアリング、工場の視察を実施させて頂き、工場全体の状況を把握し、(1) 良い兆候、(2) 気になる兆候を抽出した。

### (1) 良い兆候

- ・若い社員が多く、元気に挨拶する
- ・社長方針や部門方針、個人目標があり、半期に1回社長面談（パート含む）
- ・女性が活躍している
- ・技術力の高い人材が多く、数々の表彰を受けている（地域貢献等）
- ・アルミ研磨技術力が高い
- ・業績は良く、営業利益が確保されている
- ・工場の見える化、表示がされている  
(点検チェックリスト、工具棚、箱表示、作業注意点など)
- ・ISOのしくみが運用されている



## 2. 工場全体の状況②

現場を観察した際の問題と思われる兆候をリストアップし、3つに分類した  
( 影響度×発生頻度×検知度 = 総合評価が高かったもの )

(2)  
気になる兆候

### 1. 受注から出荷までの工程管理

- ・ 生産管理が作業者まかせで、納期が過ぎたものがある
- ・ 特急の作業依頼がある
- ・ 日報が使用されていない
- ・ 内示で加工するが、キャンセルもある

### 2. 設備稼働率

- ・ 機械の稼働時間が不明
- ・ セット治具の段取りに時間がかかっている
- ・ 小ロットが多く段取り替えが多い
- ・ 稼働していない機械がある

### 3. 材料、工具等の管理方法

- ・ 作業台の上が乱雑で定位置が管理されていない
- ・ 作業台が小さい
- ・ 使用していない作業台がある
- ・ 材料置き場が乱雑
- ・ 通路に台車が放置されている

これらは残業が多くなる要因では？

お試し版はここまでです！  
もっと詳しく知りたい方、製品版の  
詳しい内容は...こちら

<http://factorysupport-takasaki.com/article/480384110.html>

高崎ものづくり技術研究所HP

<https://perfectmanual.themedia.jp/>

ブログも開設中！

<http://factorysupport-takasaki.com/>