

第16回小集団活動を開催

「社員の向上心を養って」(藤澤)

CC・全国CC
 関東コイルセンター工業会と全国コイルセンター工業組合は7日、共同で第16回小集団活動発表会を永田町の星稷会館で行った。今回は9チームが参加。関東地区からは奥澤産業小山、藤澤鋼板、西山鋼業、メタルワン・スチールサービス、紅忠コイルセンター関東群馬事業所、五十鈴関東、東京スチールセンターが参加。そのほかの地区からは葵商店と藤田金属が参加した。

開催にあたり藤澤鐵雄・関東コイルセンター工業会会長(藤澤鋼板会長)は「今日も素晴らしい発表を楽しみにしている。各社の成果を持ち帰り、ぜひ会社で活かし貢献してほしい。最近の業界は景気の悪い話ばかりだ。気持ち晴れ晴れとしない。しかし、これまでコイルセンター業界はこうした状況を幾度も乗り越えてきた。苦難の道を越えて今がある。乗り越えるために必要なものは何か。資金力、情報収集力、行動力が非常に重要だ。だが、私が最も大事に思うのは社員の皆さんの向上心だ。今日、発表される皆さんの取り組みは、会社だけでなく、コイルセンター業界の発展に寄与する。それは日本の鉄鋼業にも波及する」と話した。

トップバッターは奥澤産業小山のチーム「FON T」。チーム名は構成するメンバーの頭文字をとったものだ。テーマはBCPの策定。テーマ選定にあたり、昨今の日本列島を襲う大災害を踏まえ、非常時においての事業継続のあり方を考えたと言う。FON Tでは、中核事業である表面処理鋼板の切断加工・販売を止めない計画書の作成を行った。安否確認の徹底などマニュアル化した。データのバックアップなどを含めて、チェック項目20個のうちチェックが付いたのは8個だけだったという。これを16個までチェックできるようにするのを目標にしたという。実際に発生した場合の役員分担も行った。顧客・協力会社担当、事業・資源担当、財務・従業員担当の役員に社長が直接指示。体系だつて動ける体制づくりを行った。同社では今回作成した計画書をOkuzawaBCPとして、災害備蓄倉庫の中味を含め、毎年9月に見直しして最新の体制を整えるようにした。避難や安否確認については継続して訓練に取り組むこととした。チームメンバーは活



藤澤会長

動を終えて「BCPの理解を深めた。計画どおりに活動できた」という感想を持った。反省点としては、安否確認の回答スピードだったと言う。今後課題として挙げたのは、継続的な訓練が必要であること、BCPの評価や改善を行うこと、他社との相互支援の重要性だった。

2番目は葵商店のチーム「調査兵団」。チーム名の由来は人気漫画の「進撃の巨人」から。テーマは品質不適合の削減(個々のスキルを磨きチーム力アップ)。調査兵団は活動発表前に、まず葵商店が至近で実現した、岡崎市とカーボンニュートラル社会に向けた連携協定を結んだことをアピールした。これは岡崎市の間伐材を梱包資材に活用することで、地域の森林保全につなげるものだ。これまで海外や国内遠隔地から調達していたものを順次地元産に切り替えているという。

調査兵団は岡崎工場のオートシャワーを担当している。葵商店の出場は5年ぶりになるという。同社では「アオイ変えるぞ、変わるぞ」というQC活動を行っている。調査兵団は最優秀を取り今回参加している。テーマ選定の理由は、上期でクレームが連続発生しており、目標達成のためにはチームメンバー全員の品質レベル向上が必要だと考えた。下期のクレームを2件以内に抑え、社内不適合品を削減することを定置目標とした。そのためにチームの品質スキル向上や自分のライン要因の不具合を削減できているようにすること、などを挙げた。

要因解析①として発生要因を調べた。発生理由は落ちキズ、押しキズ、対角不良(耳切の精度が弱い)。落ちキズは集積時に手前にいたが落ち製品のカドが当たりキズになること、板が落ちる直前に向きが変わることが問題になった。対策としてコンベアのスピードを上げ、ピンチロールを交換するなどを挙げた。押しキズは板抑えが劣化で削れて起こること。台座についたバリカスが要因で、対策としては板押さえを実行。これを定期的に行い、清掃が必要だとした。(以下統報)

関東CC・全国CC小集団活動②

要因分析を深く、周辺課題対策も

葵商店・調査兵団では要因解析として落ちキズ・押しキズ、対角不良の3点の発生要因を分析。それぞれに対策を講じた。またさらに段階を進めた要因解析を行い、キズのついた製品の流出要因も調べた。その結果、落ちキズでは半製品のキズ見逃しをオペレータの事前確認、1次加工側へ不具合をあらかじめ記入してもらうなどの対策を行った。公差外れについては、再教育で社内基準を周知共有すると共に、過去のクレームや社内の不適合事例について一覧表を作成、社員同士が共有できる仕組みを作った。これらの取組みにより半製品の板の品質について意識的に確認するようになる。下期の活動において、定置面ではクレーム件数の低減や、社内不適合品をゼロにすることに成功。定性面ではメンバーのスキル向上と自ライン要因の不具合を削減に成功するなど全ての課題をクリアした。

藤澤鋼板はチーム「エンジェル」が出場。同社としては10回目の出場。エンジェルは社内的小集団活動で最優秀を取った。テーマ選定においては製品置台の安全対策、横バンド時に使用するゴムマグネットの変更、バンド関係の置場レイアウト、ウエッジスインキングメント時の安全対策を候補に挙げた。結果、製品置台の安全対策を選んだ。同社では東日本大地震後の安全対策として置台を工場内に11カ所増設。その後も製品置場拡張のため置台を7カ所増設。トータル57カ所の置台のうち、33カ所について転倒防止対策を施した。だが、それでも課題はあったという。転倒防止がついていないために、置く製品に制約が出た。すると工場内の一等地が使用できないことになる。そこで全ての製品について100%安全に置くことができる置台を制作することにした。エンジェルは、どのサイズであれば転倒するのか、また置台で不安定な場所を調査した。置台の水平度、どの程度の製品幅で自立するか、また枕木自体が水平になっているかどうかを調べた。その上で、安定させるための置台制作を行った。置台1列あたりの、Cチャン・ポール・ポール立て・土台・予備置パイプ・予備置板のパーツを選定、3台分で制作費用を約10万円に抑えることができた。安全性は格段に向上し、製品が倒れることについてのストレスが解消されたという。

転倒防止の増設で幅の狭い製品が置けるようになった。そのため、製品を置くための事前準備がいらなくなった。またクレーンの移動距離も減少。リコイラー

から近い位置に置くことができ、入出荷口に近く出荷作業が効率的になる。シャーリング工場とのクレーンバッティングも減少するなどさまざまな相乗効果につながったという。エンジェルではさらに取り組み内容を拡げ、置場の番地管理にも着手。シフト勤務によって、番地管理が曖昧になることが課題だったという。これを解消するため5つのプロックに分けて番地管理を行うようにしたという。