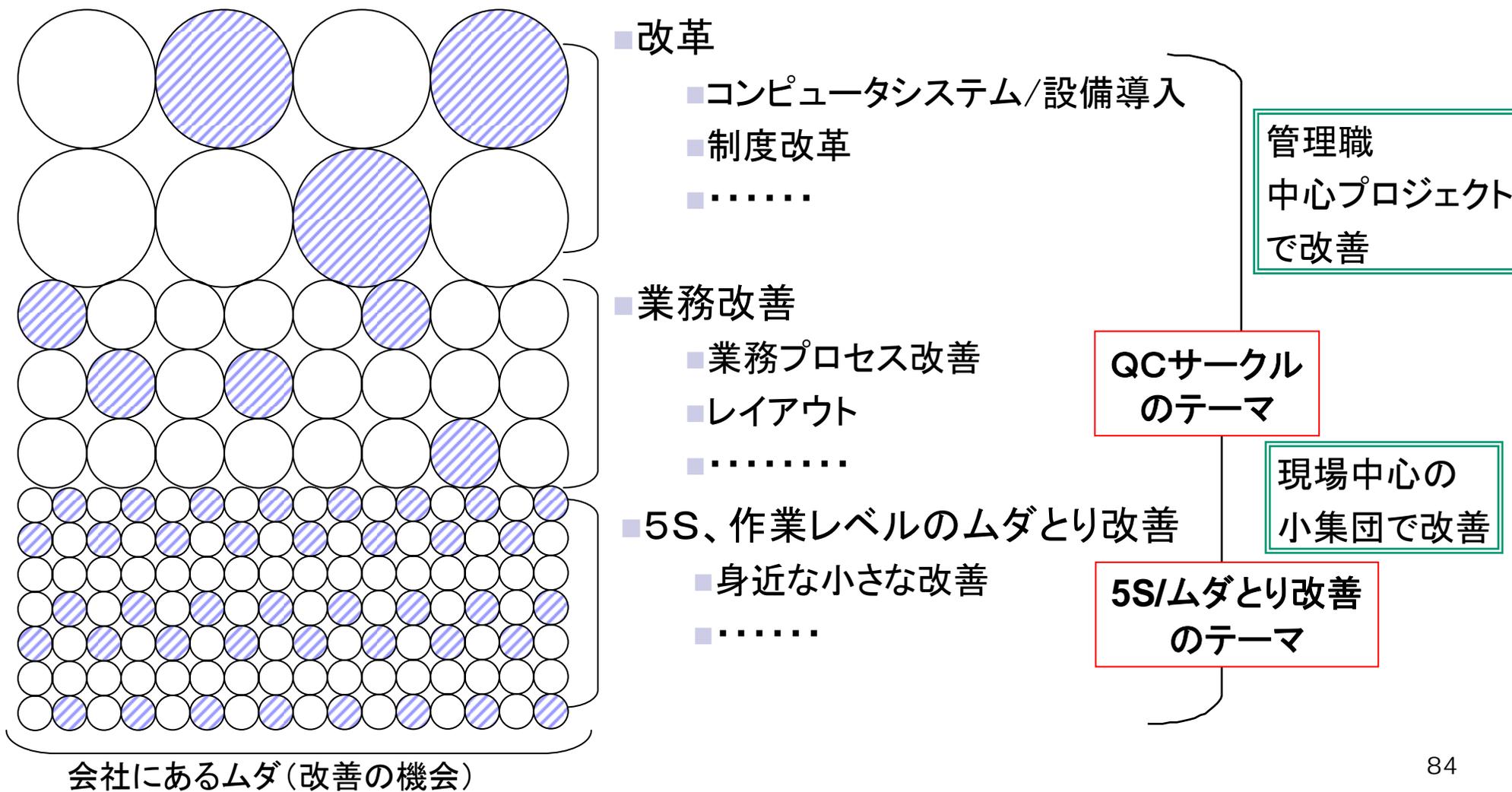


ムダの大きさと推進主体



小さなムダとり改善の例

■ 歩くムダ

- 品物の外径を測定しに歩く

- →測定定規を設備に貼り付けした

■ 動作のムダ

- 腰をかがめて部品箱から部品をとる

- →部品箱を供給する台車をつかった

■ 書くムダ

- 「課長殿承認願います」と書く

- →承認待ちカードをつかった

.....



中くらいのムダとりの例？ 問題解決ステップを使う

テーマの選定



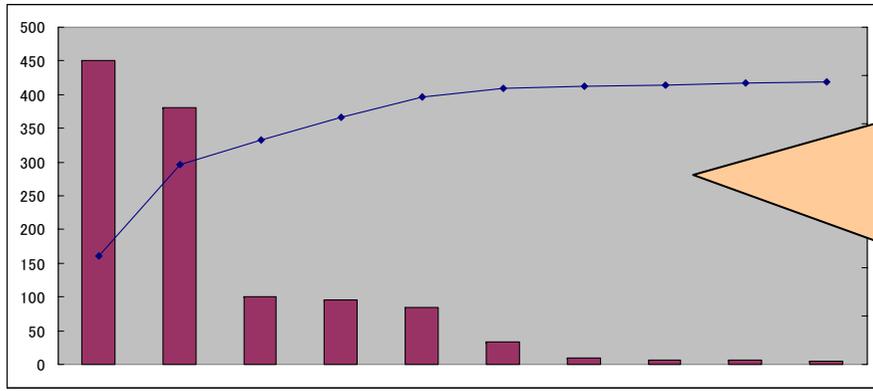
現状把握
分析

設備異常停止(チョコ停)の低減

成形異常停止記録書

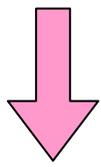
製品名		26 号機		日付		010119-2		
停止時間 開始時間	停止内容	停止要因					停止ショットカウント	作業者
		金型	設備		成形		開始ショットカウント	
環境	チョコ停		故障	材料	その他			
4:45 4:55	FB	v					331	
8:50 8:55	B(製外機)							
9:00 9:45	B(製)							
10:00	10:00							

チェックシートをつくり
どの号機、
どの製品の異常停止が多いかと
停止要因を調べる



製品別で
分析してみると
電池ケース 陽極カバー(##
型)が目立って多い
内容は、ほとんど金型保護であ
り、静電気による製品の付着と
考えられる。

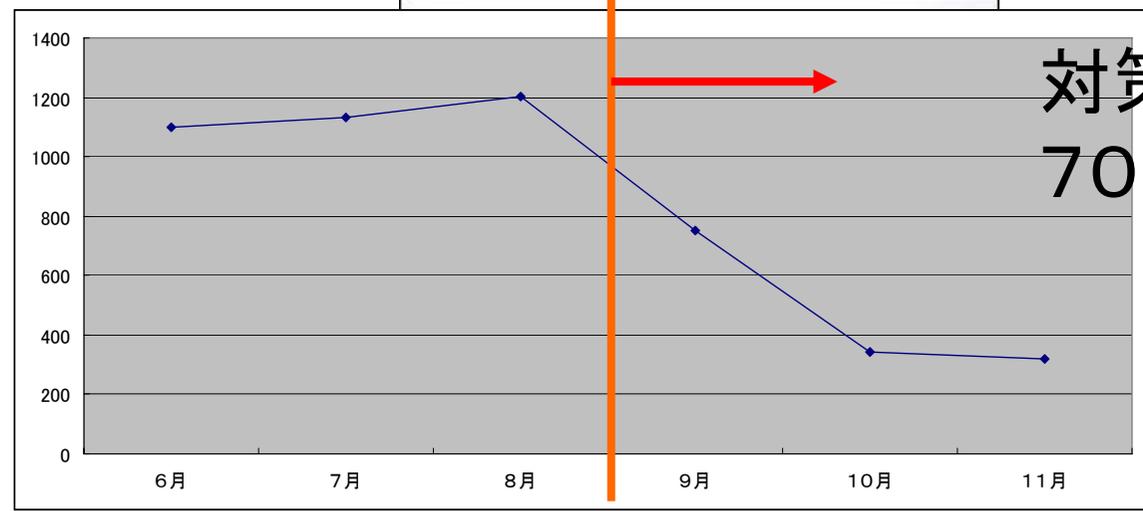
対策



除電装置を設置する



効果の確認



対策後
70%減