

社員の皆様へのメッセージ

通と決断のスピードを上げるよう、プロジェクト化も実施しました。

その中で見えてきたことは、

株式会社 イナテック
代表取締役社長 稲垣 良次 2020.6
No.322

TPS(トヨタ生産方式)活動から見えてきたもの

- ・ 大ロット生産(段取時間が長い)
- ・ 多回納入してないために在庫が多い
- ・ 工務の人が材料発注等していく忙しさ

- ・ 仕入れ先様からの納入ロット数が大きすぎる

今年度の会社方針を作成するにあたり、昨年度からTPSの導入を考えていました。2020年に入り、イナテックの職制の中に「生産調査課(トヨタで言う生産調査室)」を新設し、鈴木亨課長を筆頭に本格的に活動を開始いたしました。

- ・ 仕掛け品が本社に仮置きされ利益にならない運送コストとなり物流コストUPになっている
- ・ かんばんのバラツキに対してお客様に交渉していない
- ・ 死蔵在庫(売れない補給品・シャットダウン品の在庫)等々

田代先輩や古澤先輩のご指導をいただきながら、まずは第1製造課から集荷のシステムを構築して、ほのかたちが出来上がつてきました。もちろん我々が目指すのは『先入先出』1個流しし『生産体制』です。

- ・ このような問題が見えてきました。もちろん我々が目指すのは『先入先出』1個流しの世界に向けて前進することです。

そこで私も含めイナテックの役員にそれぞれの製造課のアドバイザーになつてもらひ意思疎

ト化も実施しました。
その中で見えてきたことは、
株式会社 イナテック
代表取締役社長 稲垣 良次 2020.6
No.322

TPS『先入先出』1個流しの最大の問題は『段取時間』

その豊田章男社長が最近“もう一度”TPSを全社・全グループに徹底するという方針を打ち出してみえるようです。
マイナテックも今年度からのTPSに全社で取り組んだことは、とてもタイムリーだつたと思っています。後は「実行あるのみ」そして成果を出すことです。

TPS『先入先出』1個流しの最大の問題は『段取時間』
TPSの段取時間は、なんと月当り450時間かかります。もちろん、その時間の間はラインが停止しており、何も生産していない時間なのです。だから利益を生んでいないムダな時間なのです。

現在、各製造に生産調査課の鈴木(亨)課長と製造技術課の田中(克)次長より指導をしていただいています。製造の班長やスタッフの方々が段取風景をビデオに撮り、問題点を共有しながら改善活動を進めています。

その段取り改善活動で平準を定め治具の整理・整頓したこととで20%段取時間を短縮することができました。

その段取りの問題点(内段取時間)とは、

- ・ 治具のボルトの種類が多い
- ・ 治具取外し後の掃除のムダ
- ・ 治具取付け時間のムダ
- ・ 治具取付後の一時調整時間のムダ等々
- ・ 試運転のムダ・寸法調整のムダ等々
- ・ 治具取付後の調整時間のムダ
- ・ 治具取付後の掃除のムダ

『シングル段取化』とは
まずは内段取10分間で終了し、次の製品が良品として流れ始めることです。

次のステップとしては、1分間以内を目指すことです。やつてやれないことはありません。フォーミュラーレース、F1のピットイン

でのタイヤ交換をテレビで見られた事がある

と思います。あれが究極の『シングル段取り』なわけです。そして段取時間が『シングル』に近づいていくと設備の有効活用ができます。

イナテックとイナテック鳥取の総設備85台中40%は、1日16時間未満稼働の設備なのです。ですから、この『シングル段取』化の仕組みが出来上がれば停止中の330台の機械でビジネスができるわけです。

幸いにも今お客様のところではEVやFCV・PHVの製品の数量が少なすぎて生産してくれる仕入れ先がないという状況になっています。

我々が今からやらねばならないのは『段取時間の短縮』つまり『シングル段取化』なのであります。

TPS活動を盛り上げていきましょう！

『シングル段取化』とは

八四

貧家淨拂地、貧女淨梳頭、景色雖不艷麗、氣度自是風雅。士君子、一當窮愁寥落、奈何輒自廢弛哉。

あはら屋でもきれいに庭を掃除し、貧しい女もきれいに髪をとかしておれば、外見はあでやかに美しいとは言えないまでも、品格は自然に趣を得てくるものである。そこで一人前の男として、万一、困窮の憂いや失意の悲しみに落ちたときでも、どうしてそれですぐ、自分から投げやりになつてよからうか。

イナテックはシングル段取化の武器である『シングル段取治具』を設計・制作し、EV・FCV・PHVを受注していくば設備投資ゼロ(シングル段取り治具は別)でお客様に喜んでいただけてイナテックも将来ある部品を開拓し利益に貢献ができるわけです。

