

安全も品質も どっちも大事！


～インレットチューブの作業方法と変色品の改善～



発表者	川村
PC操作	佐伯
会合回数	6回
サークル人数	11名

たけのこサークル

1. 会社紹介



生産品目 (主に自動車用部品)
 精密深絞り製品 積層加工製品
 異形絞り / 異肉厚加工製品 精密冷間鍛造製品

創業：1957年 10月 従業員：213名
 事業内容：工程設計、金型設計・製作試作、量産の一貫体制

〈経営方針〉
 研究と創造、技術をもって常に時流に先んじ、若人の夢を育て、希望にみちた豊かな生活をめざし、社会の繁栄に貢献しよう。

2. 職場紹介

私たちは冷鍛製造部2課に所属し、総勢36名で冷間鍛造製品の検査・洗浄・ショット加工を行っています。

特色：女性が多く事務やクロ・バルは職場
 モットーは **100%の品質保証**



サークル紹介

部署	冷鍛2課1係1班
人数	男性 2人 女性 6人
仕事内容	冷間鍛造製品の検査作業

たけのこサークルって？
 女性6名・男性5名の色々な視点で活動できるサークルです！
 和気あいあいと改善活動に取り組んでいます。

3. テーマ選定

No	問題点	難易度	実現性	コスト	効果	リーダー観望性	評価点
1	インライン梱包の作業方法がやりにくい (HAパイプ)	◎	○	○	◎	△	11
2	検査済空箱を準備するのに時間がかかる (インレットチューブ)	◎	◎	◎	◎	◎	15
3	検査前品の内径に変色が発生する個数が多い (インレットチューブ)	◎	○	○	◎	◎	13
4	検査台棚に置かれた空台車につまづいて転倒する危険がある	○	○	○	○	○	10

【新リーダーのQC理解度】 ◎=3 ○=2 △=1

新リーダーのプロフィール
 ・QC活動歴：2年目
 ・リーダー歴：今回初就任
 ・担当製品：インレットチューブ



インレットの作業方法と変色品を改善するぞ
 新リーダーのQC力の向上！

4. 現状把握1 取扱品の説明

寸法と形状	23mm	30mm	43mm	32mm	形状が異なる
品名	インレットチューブOC	インレットチューブCA	インレットチューブCB	インレットチューブD92	
品番	EG14C00706D	EG14B00406G	EG14B00506D	EG14B00206D	
単価	21.4円	20円	28.4円	27.6円	
検査済箱に入れる製品数	1,250個 / 箱	1,000個 / 箱	750個 / 箱	1,000個 / 箱	
使用する検査済箱					
1回の出荷に必要な箱数	24箱	30箱	14箱	6箱	

4. 現状把握2 取扱品の工程の流れ

説明図	洗浄	ショット加工	端面検査	内径検査	油づけ作業・出荷準備
担当部署	冷鍛2-1-2 (1階)	冷鍛2-1-2 (1階)	冷鍛2-1-1 (3階・ハウス)	冷鍛2-1-1 (3階・検査部屋)	冷鍛2-1-2 (1階)
作業内容	洗浄機を使用して脂分を洗い流す作業を実施 (脱脂洗浄)	専用の機械を使用して、皮膜を落とす作業を実施	拡大鏡を使用して端面部分を全数検査	顕微鏡を使用して内径部分を全数検査 ・計量後 検査済箱に入れる	・1箱ずつ防錆油を入れる ・パレターへ積み込んで出荷できる状態に用意する

なぜ端面検査と内径検査を別の部屋で実施するの？
 取扱品がたくさんあり、その作業台が検査部屋のスペースをほぼ占めてしまっているから

検査済空箱を準備するのは **ココ!**
 変色品を検出するのは **ココ!**

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式	
	たけのこ	(タケノコ)	プロジェクト	
本部登録番号	790-10		サークル結成年月	2012年3月
メンバー構成	11名		会合は就業時間	内・外・ 両方
平均年齢	38.5歳 (最高 51歳、最低 21歳)		月あたりの会合回数	2回
テーマ暦	本テーマで 23 件目 社外発表 2 件目		1回あたりの会合時間	0.5時間
本テーマの活動期間	2023年 6月 ~ 2023年 11月		本テーマの会合回数	6回
発表者の所属	冷鍛製造部 第2製造課		勤続	3年

