

1

テーマ

ハミ出し在庫の削減
～工務とタッグで活動推進～

- フタバ産業株式会社 幸田工場 第2製造部 3課
- サークル名 SPサークル
- 発表者 磯村 海斗

私はフタバ産業株式会社 幸田工場「SPサークル」の磯村です。私たちが取り組みましたテーマ「ハミ出し在庫の削減」について発表させていただきます。

2

会社紹介 事業紹介

自動車部品事業

内装部品

エンジン部品

排気系部品

ボデー部品

足回り部品

電装系部品

プレス加工

溶接加工

会社紹介。愛知県岡崎市に本社があります。今年、フタバ作業は80周年を迎えます。その歴史の中で培ってきたプレス加工、溶接加工技術を軸に自動車部品事業を発展させてきました。

3

工程内物流の仕事内容

① 部品受入

② 部品集荷

③ 部品配給

④ 生産

⑤ 完成品引き取り

⑥ 完成品投入

⑦ 出荷

仕事内容についての紹介です。私たちは工程内物流に属しており、業務の流れは、部品の入荷確認を行い、受入。製造ラインから要求のあった部品を集荷し、その部品を製造ラインへ運搬。製造現場から出てきた完成品を引き取り、ストアへ仕分け、投入です。

4

サークルメンバーと私の紹介

SPサークルメンバー

メンバー: 11名
平均年齢: 39歳

名前 磯村 海斗

入社年・年齢 2021年[23歳]

趣味 ツーリング

意気込み 経験不足を補う為、上司や先輩たちに積極的に意見をもらおう!!

5

サークル紹介

11月サークルレベル

サークルレベル D

11月サークルの能力

11月個人別評価表

6

自分自身の課題

わたしの課題

1.QCの知識不足

2.サークル活動の意欲不足

自己診断レベル把握表

レベルを独自評価

QCサークル紹介	サークル名（フリガナ）		発表形式	
	SP	（エスピー）	プロジェクト	
本部登録番号	592-230	サークル結成年月	2022年	1月
メンバー構成	10名	会合は就業時間	内・外・両方	
平均年齢	39歳（最高60歳、最低23歳）	月あたりの会合回数	4回	
テーマ暦	本テーマで2件目 社外発表1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11月～2024年4月	本テーマの会合回数	24回	
発表者の所属	第2製造部3課	勤続	4年	

現状把握-8 工務の困りごと

製作のムダ 付加価値を生まない全ての製作のこと

ハミ出し品置場

把握しきれない・・・

突発停止での
溢れ部品が心配だな

どこに置いてあるか
分からない

工程内物流と工務でタッグ!

工程内
物流

工務

ルールが守られていない理由を聞くと、出荷数の確認は未納や欠品などの問題時にする程度。在庫の確認に関してはハミ出し品がいろいろな場所にあり、把握しきれないという困り事が発覚。そこで、自分達と工務の困り事を解決するためタッグ結成です!

目標設定

目標

なにを	いつまでに	現状	目標
E16ハミ出し箱数	4月末	166箱	0箱

(箱) E16 ハミ出し箱数

11月 166 4月 0

サークルレベル評価 11月

E16のハミ出し品を撲滅!
サークルレベルCゾーンへ!

目標を4月末までにE16ラインのハミ出し箱数「166箱」を「0箱」に撲滅することに決定。サークルレベルに関しては「Dゾーン」から「Cゾーン」を目指します。

活動計画と実績

問題解決のステップ

問題解決のステップ	担当者	11月	12月	1月	2月	3月	4月
選定理由	全員	計画	計画	計画	計画	計画	計画
現状把握	全員、工務	計画	計画	計画	計画	計画	計画
目標設定	全員	計画	計画	計画	計画	計画	計画
要因解析	全員	計画	計画	計画	計画	計画	計画
対策立案	全員	計画	計画	計画	計画	計画	計画
対策実施	磯村、本田和、溝口、佐藤、工務	計画	計画	計画	計画	計画	計画
効果の確認	全員	計画	計画	計画	計画	計画	計画
標準化と管理の定着	磯村、工務	計画	計画	計画	計画	計画	計画

QCの知識を取り入れながらがんばるぞ～

磯村

工務課にも協力をしてもらい全員参加でやりきる!

活動計画と実績はこうになっており、サークルメンバー以外にも工務課と協力して活動を行います。

要因解析

設備

人

方法

環境

部品棚の外に部品が置かれている

「部品棚の外に部品が置かれている」から「人」、「設備」、「方法」、「環境」の4つから要因解析を行い、「部品棚の間口が足りていない」「在庫数を確認していない」「緊急時の置場がない」といった3つの要因がわかりました。

要因の検証-1

要因1.部品棚の間口が足りていない

E16 部品置場

台車の上に大量の部品

品番	現状 (箱数)	必要数 (箱数)	不足
品番A	30	45	15
品番B	18	35	17
品番C	9	20	11

「部品棚の間口が足りていない」という問題に対しての対策案は「再度置場を見直し、日当たり数に見合った置場」にすることに決定。

要因の検証-2

要因2.在庫数を確認していない

本来の姿

安全在庫

現状の姿

安全在庫

客先稼働の変化に対し、指示で購入する部品の在庫数が反映されておらず部品が日々増えている

磯村

「在庫数を確認していない」という問題に対しては日々、増えてしまっている部品の管理を行うため「部品のたな卸日を設定し、部品が増え続けられない様に進捗管理」をすることに決定。

要因の検証-3

要因3.緊急時の置場がない

緊急時の部品の流れ

みんなの困り事

客先都合による停止、設備故障

部品置場からはみ出す

いろいろな場所に置かれる

部品の在庫がわからなくなる

突発的な停止が心配だな

溢れた置場の表示もない

何がどこに置いてあるか分からない

磯村

井田

豊田

緊急時の置場がないということに関しては溢れてしまう部品がいろいろな場所に置かれることから緊急時の予防として「緊急時の一時置場」を決めておくことにしました。

対策実施①～置場見直し・日当たり数に合わせた置場の設定～

使用頻度の低い部品の整理

部品置場にある部品の使用頻度を調査

パーツ収容庫に部品の移動手配

部品を移動し場所空け

部品シュートの間口変更

使用頻度を調査し整理! 場所の確保OK!!

パーツ収容庫入庫依頼票

品番	2024 年 4 月 5 日	数量
品番1	44	
品番2	53	
品番3		
品番4		
品番5		
品番6		
品番7		
品番8		
品番9	2	
品番10	17	
品番11	1	
品番12	33	
品番13	1	
品番14	73	
品番15	4	
品番16	58	

不足している置場を確保するため、はじめに置場にある部品の使用頻度の調査。次に使用頻度の少ない部品を工場にあるパーツ収容庫に移動させるための手配。その後、部品を移動し場所空け最後に間口の変更です。

対策実施①～置場見直し・日当り数に合わせた置場の設定～

Confidential FUTABA INDUSTRIAL CO., LTD. 23

改善前

改善後

品番	現状(箱数)	必要数(箱数)	不足	はみ出し数
品番A	30	45	15	0
品番B	18	35	17	0
品番C	9	20	11	0

段積みにして置ける様に
部品棚を改善！
不足分を解消！！

要因	対策	担当	効果	評価
部品棚の間口が少ない	日当り数に合わせた置場の設定	磯村、伊藤、中川、本田和、佐藤	43箱削減	○

部品棚の間口改善として、1間口ずつのシュートから段積みできるシュートに改善を行い不足分の解消。効果はハミ出し箱数「43箱」の削減で評価は○です。

対策実施②～部品のたな卸日を設定し進捗に反映～

Confidential FUTABA INDUSTRIAL CO., LTD. 24

工程内物流

①指示発注の在庫調査リストの作成

②毎月20日にリストの品番のたな卸を実施

③たな卸結果を工務に提出

工務

在庫調査リストのたな卸結果を基に進捗管理し部品の発注を行う

管理がしやすい！

在庫調査リスト

調査後に提出

要因	対策	担当	効果	評価
在庫数を確認していない	部品のたな卸日を設定し進捗に反映させる	磯村、溝口、中嶋、井田、工務課	123箱	○

在庫数の確認を自分達でやってみよう。調査リストを作成、毎月20日にたな卸を実施。その結果を工務に提出します。それを基に工務で進捗管理し、部品の発注を行う。これにより、部品の在庫数の進捗管理ができるようになり「123箱」の削減ができました。評価は○です。

対策実施③～緊急時の一時置場の設定～

Confidential FUTABA INDUSTRIAL CO., LTD. 25

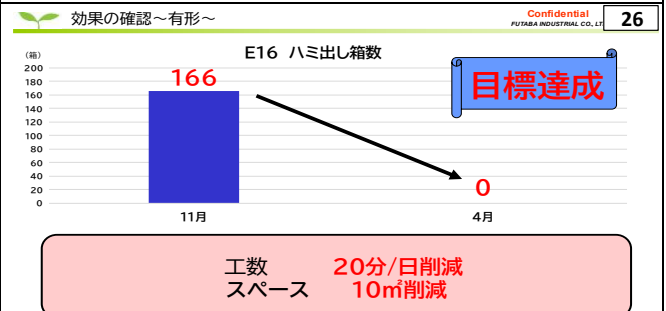
緊急時の姿

余剰品

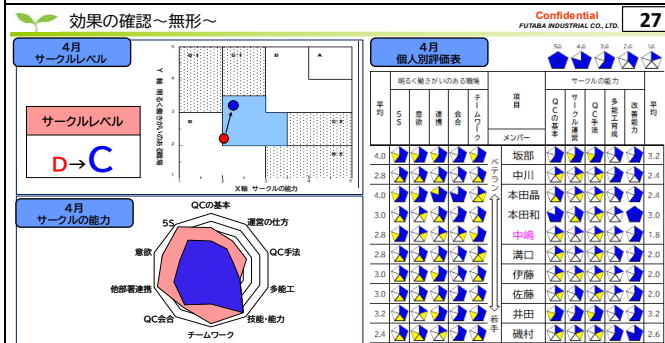
ライン名 E16

品番・数量・在庫数の把握

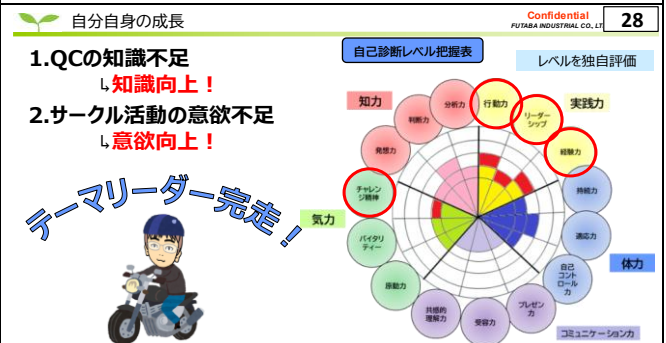
緊急時の置場を設定。今までの様に空いたスペースに置くのではなく置場を表示し、決めておくことで在庫量をわかるようにしました。また、品番や数量を記入することで在庫数を見えるようにしました。



効果の確認。E16ラインのハミ出し品166箱が「0」となり、目標達成。余分な移動時間がなくなったことで工数としては「日に20分」の削減ができ、スペースも「10㎡」の削減。



サークルレベルもメンバー全体を通しての弱点であった「意欲」、「5S」、「QCの基本」を向上させることができ、「Dゾーン」から「Cゾーン」へランクアップ。



自分の成長としてQCの基本を学ぶことでは上司や先輩にアドバイスをもらいサークルに関する視野が広がりました。また、チームリーダーとして積極的に参加し意見を出すことができました。この経験を踏まえ、今後はリーダーを目指し、サークルで自分達の問題に立ち向かっていきます。

標準化と管理の定着

Confidential FUTABA INDUSTRIAL CO., LTD. 29

なぜ	何を	いつ	誰が	どこで	どうする
部品置場の圧迫防止	部品置場	増産時	工程内物流	現場	増産に対し置場の見直しを行う
部品置場の圧迫防止	発注、かんばん	随時	工務	事務所	発注、かんばん枚数の整合性確認を行う
部品置場の圧迫防止	確定情報	毎日	工務	事務所	生産数、出荷数の進捗管理
ハミ出し品の管理	ハミ出し品置場	毎日	職制	現場	ハミ出し品置場の品番、数量の確認

置場に関しては自分達で行い、
部品の発注などの整合性に関しては
工務と管理を行います！

標準化と管理の定着については「5W1H」で行い、部品置場に関しては自分達で、進捗管理などに関しては工務と後戻りしない様に管理していきます。

今後の活動

Confidential FUTABA INDUSTRIAL CO., LTD. 30

今回の在庫数の削減という問題は、「自分達だけ」「工務課だけ」ではなかなか取り除けない「ムダ」でした。工務課と協力し活動したことで成果を出すことができました。これからも工程内物流と工務課で協力して「ムダ」の撲滅に向け取り組んでいきます。

今回の在庫数の削減という問題は「自分達だけ」「工務だけ」では、なかなか取り除けない「ムダ」でした。それを協力して改善した事で成果を出すことができました。今後も工程内物流と工務課で協力して様々な「ムダ」の撲滅に向けて取り組んでいきます。