

No.

テーマ (フリガナ)

950Aコウテイダンドリコウスウテイゲン

303

950A工程 段取り工数低減

会社・事業所名 (フリガナ) ミツイヤコウギョウ

三井屋工業株式会社

発表者名 (フリガナ) ゲン タイン ソン

ゲン タイン ソン



主な取扱い商品

Luggage Trim



Wheel House Liner

創業 1947年8月
 設立 1948年2月
 資本金 7,500万円(発行済株式総数 1,363,800株)
 代表者 代表取締役社長 高橋 直輝
 従業員 203名(2024年3月末時点)
 事業内容 自動車内外装品製造
 売上高 100億4700万円(2023年度)
 主要取引先 トヨタ自動車株式会社、
 トヨタ紡織株式会社、
 林テレンプ株式会社 他

生産拠点



三井屋工業は本社工場、第2工場、篠原工場、東北工場、九州工場に拠点があり、私達は本社工場仕上げGになります。メンバーの7割がベトナム出身者の為、活動していく中で言葉の壁もありましたが、「一人の困りごとはみんなの困りごと」をメンバー全員に伝え、理解し、活動を行いました。

今回はメンバーが上げてくれた困りごとの中で、やりにくい・部品の種類が多く覚えるのが大変な段取りの工数低減をテーマに決め活動しました。

QCサークル紹介	サークル名 (フリガナ)		発表形式
		シンチャオ	(シンチャオ)
本部登録番号		サークル結成年月	2025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	34歳 (最高 48歳、最低 27歳)	月あたりの会合回数	2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	30分
本テーマの活動期間	25年 4月 ~ 25年 9月	本テーマの会合回数	12回
発表者の所属	本社製造部 仕上げG	勤続	2年



4 テーマ選定

問題点	重要度	発生頻度	発生場所	発生時期	発生人数	発生回数	発生率
950A工程 段取り準備時間がかかる	5	10	6	6	2	6	41%

5 活動計画

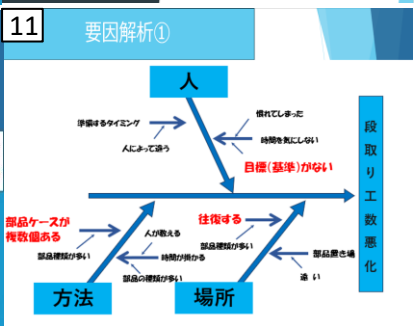
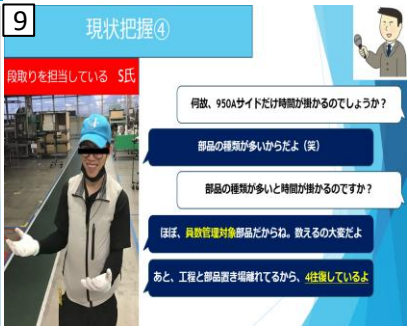
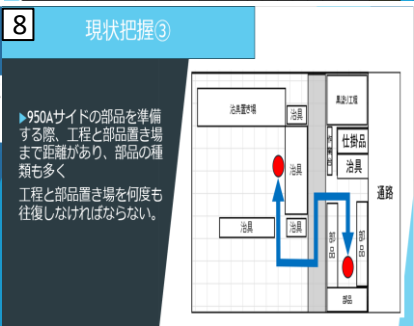
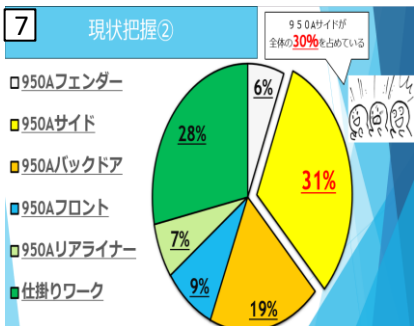
QC活動 計画: 12回 1回: 30分 実績: 12回

月	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	●								
2		●							
3			●						
4				●					
5					●				
6						●			
7							●		
8								●	
9									●

6 現状把握①

950A段取り工数 (時間)

項目	1回目	2回目	3回目	4回目	5回目	合計	秒-1分
950Aフェンダー	103	152	98	182	113	648	約1.1分
950Aサイド	330	353	507	352	372	2014	約4.5分
950Aバックドア	312	359	307	354	347	1679	約2.8分
950Aフロント	190	178	234	197	156	855	約1.5分
950Aリアライナー	110	120	130	100	122	582	約1.1分
仕掛りワーク	111	179	118	112	117	637	約4.5分
合計	1263	1491	1386	1372	1325	7837	



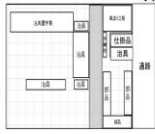
13 要因解析③ 真因検証

No	要因	仮説	調査内容	基準	結果	判定
1	工程と部品置き場の距離が遠い	往-1往	部品を一箇所で持つ	1往復以内	準備が多くなる	×
2	部品ケースが多すぎる	往-5往	部品ケースを減らす	9号以内 (現在の数量を9割)	1回目: 1779秒 3回目: 1709秒	○
3	目標・基準がない	無	目標・基準を設定	目標・基準の達成	達成し	○



16 対策案 検討・実施②

①レイアウトの見直し



部品置き場を近づける案が出ましたが、治具替えが必要な工程の角、治具を工程の近くに置いて置きたい。現状のレイアウトがいいと思う意見が多かったです。

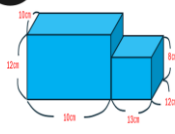
②部品ケースを作り直す



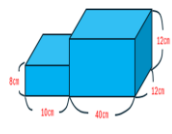
現状、部品ケースが5箱ある。専用ケースを作成し、1ケースにすることでケースを持って部品置き場に行き準備をする。1往復で収まるのではないかな？

17 対策案 検討・実施②

構想品 950AサイドRH



950AサイドLH



部品を準備する際、往復してしまうので回数を減らす為、5個あった部品ケースを2つにし、ケースごと部品置き場へ運搬し、準備するようになる。

18 対策案 検討・実施③

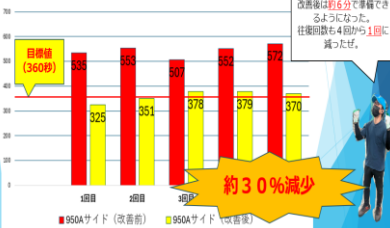


完成!!



19 効果確認

改善前後比較 (秒)



20 標準化



21 反省と今後の進め方

<反省>

- ・真図検証の進め方・検証方法をどのように行っていくか決めるのに時間が掛かってしまった。
- ・職能者と段取りが中心で進んでいた為、役割分担をもう少し考えるべきだった。

<今後の課題まとめ>

- ・QC活動の目的・内容を理解しきれない為、来年度は改めてQC活動とは？内容をメンバーに説明を行い、理解した上でメンバーと共に進めていき、来年度はレベルアップしたいと思います。

ご清聴ありがとうございました。