

現場改善事例 300 選シリーズ

2 冊セット 69,800 円

書籍コード
SH003

現場改善事例 300 選

1 冊 39,800 円

書籍コード
SH004

続・現場改善事例 300 選

1 冊 39,800 円

書籍コード
SH005

お金をかけずに大きな利益を得る トヨタ生産方式の生みの親 大野耐一氏監修 現場改善事例300選シリーズ

現場改善事例 300 選

監修 大野耐一 編集 山本俊雄

サイズ:A4 版バインダー形式 / 530 ページ / 定価 39,800 円(消費税込)

続・現場改善事例 300 選

監修・編集 山本俊雄

サイズ:A4 版バインダー形式 / 760 ページ / 定価 39,800 円(消費税込)

実際の現場で効果をあげた改善事例集!!

トヨタ生産方式の基本「徹底したムダの排除」を踏襲した改善事例集シリーズです。現場でのムダ、ムラ、ムリの作業の排除はもちろん、簡易自動化の導入や、生産の仕組み改善、また生産事務の改善までを網羅した改善事例策集です。さまざまな規模・業種の企業から厳選された改善事例は、2冊あわせて600例以上掲載。あまりお金をかけずに知恵の結集で現場を改善すると言うトヨタ生産方式の真髓をご紹介した改善事例集シリーズです。

現場改善事例300選シリーズの大きな特長

- あらゆる業種から改善事例を厳選
・精密機械・プレス・電気・電子・電線・自動車・金属・木工・製紙・食品・製薬・造船・化粧品・ガス・書籍等
- 実際に改善を行った本人が執筆
- トヨタ生産方式の5つの基本技術を網羅
- すぐに事例を取り出せるA4版バインダー形式
- 改善事例は8項目に大分類
 1. ライン(レイアウト)改善事例
 2. 不良改善事例
 3. 段取り改善事例
 4. 治具・設備改善事例
 5. 自動化改善事例
 6. 作業(加工)改善事例
 7. 運搬・在庫改善事例
 8. 生産事務その他改善事例
- 改善の過程を10の項目に分けてわかりやすく編集
 1. 改善テーマ
 2. テーマ選定理由
 3. 目標
 4. 現状把握
 5. 実施内容
 6. 改善前
 7. 改善後
 8. 改善効果
 9. 歯止め
 10. 残された問題と今後の計画
- 大企業だけではなく、中小企業の事例も数多く掲載



現場改善事例300選アウトライン

<p>1 ライン(レイアウト)改善事例</p> <p>スピーカー・コーン(振動板)における"1ヶ流れラインの構築" 熟間プレスによる車両用ブレーキシュー製造現場の仕上げ工程のマテハン改善 組立ラインの少人化 アルミニウム製手摺 組立 梱包ライン変更 梱包作業のレイアウト改善 C/Vシャフト Assy マーシャリング供給方法の改善 多工程待ちのライン改善 生産性アップ及び工程内仕掛りの低減 射出成形ラインの改善 油圧ポンプ用ケーシング生産レイアウトの改善</p>	<p>クレーユニット組立ラインの改善 小型電気製品組立工程の合理化 検査ラインの効率化 コントロールバルブサブラインの改善 フロントデッキアウタライノレイアウト改善 部品機械加工における各工程待ちの実施 テーブルの構造工程のライン化と人員削減 カーボートのタル木製造レイアウト改善 自動車コンビネーションスイッチの出来高向上(ライン改善による生産性向上) キャレッジ溶接作業における問題点と改善</p>	<p>トルクコンバーター組付加工の改善 機械の配置換えをすることにより作業効率をアップさせる 庫のケツクリラインの改善 キャブレター加工後処理工程の改善 3N、4Nオイルポンプサブ組立ラインのレイアウト改善 混流生産による生産性の向上 同期化生産による生産能力の向上 器具製造レイアウトの改善</p>
<p>2 不良改善事例</p> <p>給油口蓋改善事例 キズ不良の削減 PFC原紙荷傷の減少 プレス曲げ工程の不良削減と生産性向上 ロール研削用回転センターセットの改善 A製品におけるラベラー機の瓶口ス、ラベルロスの改善 カシメ不良の低減 ノブ取付及びビス締付作業の改善 ミスマウント低減 プリント基板収納方法の改善 トルクコンバーター油汚れの防止 自動車の足廻り部品溶接不良の改善 検査器具硬化誤動作対策 ケーシングの密着不良の改善</p>	<p>自動機組付による欠品ミスの撲滅 ボリ缶浄機トラブルによるロスタイム及びび破損の減少 ハードキャンディ製造法の改善による不良の減少 プリント基板穴半田上り防止治具化 塩ビシート巻取不良の改善 海外工場での部品生産における不良率の改善 コネクタの嵌合劣化の改善 タブ未加工の防止 ロボットによるギヤ及びブリーの取付方法の改善 外削バイトチッピングによる外径不良の検出 組立作業中の異物混入防止</p>	<p>[ボカコケ] プレス抜き後のバリ取り工程の無人化 ボルト挿入忘れのボカよけ ボカ除けをつけることにより不良品ゼロ 車体NO刻印プレート取付穴の未加工防止 圧入ナット欠品の防止 反射鏡の誤組付 部品組込みミスの検出法 光電管利用によるボカよけ 圧着端子カシメボカミ不良の改善 硬化剤の入れ忘れボカミ防止 F車用A / Tエンジンプレート締付忘れなど防止ボカよけ 異機種部品混入発見 プリント基板誤挿入のチェック方法の改善</p>
<p>3 段取り改善事例</p> <p>素材剪断プレス段取り時間短縮 大型プレスラインのシングル段取り化 測定機の段取り替え改善 金型段取り替え作業の改善 トランスファープレスによる金型交換段取り時間の短縮 タップ立て作業の段取り替え改善</p>	<p>品種切替時間の短縮 シングル段取りからワンタッチ段取りへ ライン編成に伴う打出し型、段取り時間の短縮 デンジョンロック稼働率の向上 軸物ギヤターニングラインの段取り作業の改善 水没試験治具のワンタッチ交換化</p>	<p>プレス材料段取りの改善 自動プレス(150トン)の生産性向上 刃替時間の短縮 組立ライン内のガス回路モレ検査工程での 機構切替時のトラブル防止</p>
<p>4 治具による改善事例</p> <p>銘板取付穴加工改善 テープ巻き機のテープ交換のワンタッチ化 タングステン電極交換時間の短縮 製品の動作試験(取付方法)準備の改善 複雑な製品の水洗後の水分除去 ハンダ付作業の改善 アルミダイカスト製コック加工の改善 バレバ組立作業台の改善 ホーリングバイト交換時間の短縮 開閉装置の完成試験の改善 試作治具の改善 ラベルはがし改善 ビス組付作業の改善</p>	<p>[小設備による] 箱詰め作業の改善 切削排出時間の短縮 工作室旋盤の切削処理の改善 塗装ブースの改善 製品充填能力の改善 給湯器検査用水の排出の簡略化 アルミニウムスリットコイル積替作業の改善 アルミサッシウエッチング作業の改善 CRT映像管用ゴム部品の製造工程の改善 粘着テープ製造工程における段取り改善 マーセライズ機構環境フィルター取替の簡易化 サーマスターコードのからみつき防止策 ゴム混練、他品種少量生産包装ラインのバラ積み作業の改善 メガネ枠表面処理作業の改善 外注部品納入の簡素化</p>	<p>[自動化] 面取りリマ仕上げの自動化 半田装置ラインの少人化 エアコン冷媒充填作業改善 接着剤塗布作業の効率化</p>
<p>5 作業改善事例</p> <p>メーター組立工程の改善 スコوبرコンバーター塗布工数低減 接着剤タンク清掃工数の低減 AS組立ラインの作業改善について シリコンゴム成形加工の改善 コンビネーションメーター生産方式の改善 カメラ部品の磨き工程の短縮 レンズメーター、ターゲット部塗油作業時間短縮 スタンプM/Cの生産能力不足の解消 作業配分の改善による少人化 レベル調整用ボルト締付けの改善</p>	<p>テレータシステムでの試験検査工数低減 1. 歩行の削減 2. 材料置場、工程番号の明示方法 ゴム部品組立サクリルタイムの短縮 省力機械の配線作業工数の削減 箱詰め作業のムダ取り アーマチュアマッセプリ組付時間の標準化 Bush浸漬処理の同時仕上 レンズ加工作業の時間短縮 ソフトエア組込ラインの生産性の向上 アルミダイカスト鋳造時のルソボ交換作業の改善</p>	<p>[加工] カメラボディフライス加工の工数短縮と人員削減 モーターケースの塗装 ロボット溶接機導入と検査の簡略化で2名の少人化 自動車整備用ソフトの発注方法と工程の改善 ニット製品、縫製工程の改善 粘着付きフレタンプフォーム用離型紙の成型性改善 テレビキャビネット成形シット数のUP 冷蔵庫用冷卻路取組の改善</p>
<p>6 運搬改善事例</p> <p>110トンダイセット作業の余材廃出作業の自動化 運搬自動化による少人化</p>	<p>荷積み荷降し方法の改善 コーティングロール運搬の改善</p>	<p>積み換え運搬のムダ改善</p>
<p>7 在庫改善事例</p> <p>デジタルノギス組立工程の在庫低減50% シャフトアウトドット物流改善 予備工具見直しによる切削工具費の削減</p>	<p>注残の警告システムの確立 紙管の標準化と置場の改善 部品納入処理業務の改善</p>	<p>出庫方法の改善</p>
<p>8 生産事務その他改善事例</p> <p>予定表の簡素化及び削減 欠線による工程作業停止の削減 O/E M製品生産管理システムの見直し</p>	<p>事務技術部門のファイル設備 消耗品発注システムの改善 試作品の仕様書作成業務の改善</p>	<p>給湯器A部品加工の生産性向上と品質管理体制の確立</p>

現場改善事例300選に事例をお寄せ頂いた企業(順不同)

明石機械製作所	加除化機	志摩鉄工所	ソニー木更津	東洋ゴム	西川ゴム工業	ブリヂストン・フローテック	モルテン
アイケイ玉	カルソニック	新日本カーボン	倉庫精練	東プレ	日本食研	富士通山梨エレクトロニクス	最上電機
愛知電機製作所	ガテクス	新興製作所	タナシン電機	東洋工業	日本メクロン	ニッポン高度紙工業	森下化学工業
旭電化工業	カスター	昭和アルミニウム	立山アルミニウム	東洋ゴム工業	東洋ゴム工業	富士通テック	矢崎工業
アルプス電機	九州三永金属工業	昭和機器工業	高瀬染工場	TACO	日本チキンス・インストルメンツ	富士写真フイルム	ヤスキ産業
旭化成工業	水本合金	協和工業	タジマ	大徳工業	東北日本電気	富士機械製造	矢崎計器
味の素冷凍食品	協和木工	芝田製作所	清水製業	高木産業	東海積水工業	富士機械製造	矢崎部品
アレスティ振木	共和レザー	昭和鉄工	新製製缶	タカミツ	パイロット	ボグ・ワーナー・オートモーティブ	山本工業
アイケイ・コーチ	九州日立マクセル	金屋工業	新日軽	多田入ミス	パイオニア	松下電子工業	山口部品
泉平田精機	金屋工業	新日軽	蛇の目精密工業	東洋合金	パイオニア	マキタ電機製作所	安川電機製作所
イーグル工業	兼本鐵工所	新日軽	ジェイ・エス・ティ電子工業	東邦工機	白山製作所	マキタ電機製作所	ヤマハ
池田工業	黒田メック	蛇の目精密工業	ジェイ・エス・ティ電子工業	ナリス化粧品	ハニーファイバー	松村製作所	山川工業
石田八村松山	ケンウッド	ジェイ・エス・ティ電子工業	ジェイ・エス・ティ電子工業	ナリス化粧品	ハネダ	松下電子部品	油研工業
井上エムテープ	興亜電機	ジェイ・エス・ティ電子工業	ジェイ・エス・ティ電子工業	名村製造所	ヒロセ電機	マルコム電子	油研製作所
SKR	コバル	杉安工業	杉安工業	日本モトローラ	P.F.U.	三田工業	横河・ヒューレット・パッカド
SMC	小泉工業	住友エール	住友エール	日本ラジエーター	セラシ	三菱電機	米子縫製
江崎工業	興和製作所	水菱プラスチック	水菱プラスチック	二国機械工業	富士工業	三菱金属	横浜ゴム
大阪日経工業	小糸工業	スタンレー電気	スタンレー電気	日本電気	富士工業	富士重工業	リョウ・ビ精工
大塚産業	コスミック	住友重機工業	住友重機工業	日本オイルシール工業	富士ゼロックス	ミツクン機器	リコー
大塚製靴	小松ゼア	スカイアルミニウム	スカイアルミニウム	日本気化器製作所	富士バルブ	三ツ重ベルト	ローランド
大崎電機製作所	佐伯マルニ	佐友ノ・ガタック	佐友ノ・ガタック	日東工業	福山ゴム工業	三豊製作所	ロッテ
大谷電気製作所	サン精機製作所	清野メヤス	清野メヤス	東海陶磁	日本板硝子	水戸成型	ロシール工業
オリパス光学工業	三共毛織	開口電気	開口電気	特殊製紙	日本カーボン	美和ロック工業	
オリパス光電子	清伊織機工業	セントラル自動車工業	セントラル自動車工業	東海陶磁製作所	戸上電機製作所	フコク	
小橋金属工業所	板金工業	世田谷工業	世田谷工業	東海ゴム工業	日本アイ・ピー・エム	富士鉄工所	ミハラ金属工業
陸山製作所	三英社製作所	積水化学工業	積水化学工業	東芝ケミカル	日清紡績	富士機械	村田機械
加賀村田機械	積水製作所	積水製作所	積水製作所	東芝工業	双葉工業	メイウェク	明治乳業
関東シート製作所	サンデン	ソニー	ソニー	三井物産	日本ゼンクワ	福留八ム	明治乳業
川俣工業	焼結金属	ソニー編沢	ソニー編沢	栃木富士産業	日本エヤーブレーキ	ブリヂストン化成品	明治ナショナル工業

続・現場改善事例300選アウトライン

1 ライン(レイアウト)改善事例

混流ライン導入と在庫削減
協会会社Aの1人当りの生産性向上
"T5組立ライン"のフレキシブル化
完成工程・人工の追求
720ラインムダをなくす
電源装置組立工程のライン化
L/Tの短縮
サブアッセンブリ工程をメインアッセンブリ工程に組み入れる
製品の流し方
3Dコネクタ生産ラインの改善
ターニングセルの構築とフローショップ化による1個出し
月のコントローラ製品の生産台数を上げる
設備幅の短縮
組付ライン生産性向上
ロードセンシングリフレ組立ラインにおける時間当り出来高向上

包装作業の生産性向上
個別溶接工程の集約(大部屋化)と後工程引取り後補充生産のしくみ確立
セル工程の改善
パルプ関連事業として品質、コスト競争力の強い物づくりと職場づくり
新型検出器の生産性向上
トレーリングアーム溶接工程作業改善
ラインの生産性UP
荷受け計量作業の合理化
段取り、検査の付帯作業時間短縮
手組み、少量ラインの生産性向上
ウェザーストリップアッセンブリの生産性向上
OCD-16 組付作業の少人数化
センターピラーインナー時産アップ
製品組立の工程改善
JB(ジャックソックス)組立ラインの少人数化

埋込み非常灯器具の生産性向上(まわしてまわって巡回生産)
成型時に切断加工を同時作業に!
「目隠し板」組立工程のレイアウト改善
電子部品の組立工程の整列化と1ヶ流し生産
包装もとの包装作業の改善
金属加工部品組立アップ活動
完成検査の脱ライン作業と製品集積作業の分離による生産性向上
デスクの目視検査工程の合理化
PS版の手動包装工程の効率化
改善の勉強と実践
レイアウト変更による原価低減
組立ラインの編成替え
レイアウト改善
家具ラインの改善
生産現場の生産性改善

2 不良改善事例

ブレードラゲの撲滅
打錠機のチョコ発生防止(打錠機の無人運転化)
原料ブリッジング対策
ストッパー欠品
治具詰め装置のチョコ対策
ブレーキラインの側面刻印ツブレ不良の低減
ボルト出庫廃止について
不良削減
電子ベンチマーク改善
ケースデフ 穴コリ不良低減
タンポール破損によるクレーム対策
学生靴用原反の裏面色ムラ欠点の解消
ポストスペース M1.4、M2.5ネジ不良低減及び全検廃止
精密部品の表面処理後の寸法精度確保について
樹脂Boxのインサート無し品を無くす
コネクタ用端子の絶縁ケース圧入時の、削りカス対策

金型のひずみ防止による製品不良の低減
2MT造型機の湯玉・湯片(水口)に起因する故障対策
コマコード(継手) 梱包ライン チョコ対策
FM2黒上蓋巻上げレバー部外周キズ対策
前処理ロールペリング故障撲滅!!
ロボットラブル停止の撲滅
中間品保管容器への品名ラベルの表示方法見直し
19mmピッチ不良の流出防止
組付ラインにおけるチョコ停の改善
メータコックハンドルの塗装はげの改善
センサー組立機の生産性向上
ネジ締めロボットにおけるネジ送り不良件数の低減
工程内不良削減による原価低減
ゲートル機による製品押しつぶし防止について
不良低減及び生産性向上
塗装不良の「0」化と塗料回収方法の見直しによる工数削減

シャフト油孔明け工程のチョコ停低減活動
8K求芯望遠鏡不良手直し時間短縮
バンド掛け機チョコ停の撲滅
実部品混入防止(熱処理工程)
品質不良低減
リード線の結線ミスをなくす
Aライン可動率向上
パネル印刷工程の生産性向上
A工程の1ヶ流しライン化
簡易家具の備不良対策について
モールド密着不良の低減
搬入不良の撲滅と生産性の大幅向上
鉄がイロのオブマツ工程の生産性向上
サファイアLEA150ツールのオブ部品搭載取り撲滅
43リヤワイパーモータ工程内不良低減

3 段取り改善事例

裁断工程における切替時間の短縮
NC自動機の段取り時間の短縮
A製品の生産性向上(後付け部品のワンディッパ化)
フレキガスコンセント(埋込)組立作業の段取り時間の短縮

リング加工用金型交換時間の短縮
ドリルの溝研削作業・段取り時間の短縮
熱成型機の金型交換方法の改善
射出成形工程と組立工程の直結化

穴あけ作業のスピードアップ
品種切り替え時間短縮
段取り時間の短縮(コンベアー治具交換方法の改善)

4 治具・設備改善事例

N型メータユニット用補強板ナット袋詰め時間の短縮
ボイラ運転の昼専化
製品10Aアライアメントのチョコ停改善
コンベアーに捺印機の取り付け
完成品検査本数の向上
スチールボール拾い吸引工具
製品検査工程でのポイント取付廃止
作業の効率化を図る
シンダー構造の作業性向上
省力化の推進
タンク水切時間の短縮
欠品流出のゼロ化
生産ライン内検査工程の時間短縮
金属表面粗度形状の改良(安定化)
生産ライン2名の省人化
一人工追求による省人
製品のピン詰め、包装作業の改善
Iロケット製造工程、生産性向上活動
フレキ1/2用スリットハンド 転入入れの改善
包装作業改善
短尺製品加工工数の低減
部品 都の5部の表面粗さ測定改善
冷凍機クーリングタワー 水の排水排出時間短縮
電線を早く便利に使用し、作業時間の「ムダ」を削除
外観工程移動工数改善
フィードバック組立工数削減
ニードル鋸込・修正作業の工数削減
フレキ下札の取り出しの改善
設定目標どおり、1,000台/8Hを達成する
プリンタ検査機の信頼性向上

樹脂押し出し工程省人化
ラグーン型替え時間の短縮
取組の延長化
100A-200Aセンプルカラー、ビスの数量確認の改善
三次元測定廃止
金属監視カメラセット方法の改善
KLB総組時間の工数削減
色替時間の短縮と、オーバーフロー(産業廃棄物)量の削減
その1: ダクト内の付着防止と連続運動
その2: シュート内粉体除去作業頻度減少
石灰運搬コンベアーに係わる作業削減
製造ロットNo自動刻印機の製品タイプ替え時の段取り時間の短縮
ねじガス栓 開閉角度位置決め工程段取り時間の短縮
金型のU溝座加工の工数削減
ライン停止時間削減による生産の早期安定化
2ヶ、または3ヶ取り加工
刃物ブリセット治具の作成
4.5対象不良"0"へ
パレル作業の工数削減
6輪自動駆動の刃物交換時間の短縮
38シャフトAラインプローチ盤チョコ停低減による
1人時間当り生産数向上
ペアリックハウジング品質向上対策
北倉庫部品供給作業性の向上
塩素系アッシュ圧入機生産性向上活動
工具の2S(M、MH)
設備改善による省人
耐圧試験治具の改善
段取り時間の短縮
組立ラインの小改善による生産性向上

パネル可変抵抗器取付工数低減
工数増加に依る待ち時間の解消
ハイカット時間短縮
Kメインレットマンホール加工ライン生産性向上
ワイヤー洗浄方法の改善
寸法不良の低減、作業効率の向上
組立作業工数削減について
カムはんだの先入先出温度管理の徹底
ゴム栓使用数の低減
塗装品(パレルヘッド)の繕装、梱包時間の削減
塗布機運転条件 切換え方法の改善
BODV搬送方法改善
粉砕加工ライン切替 少人、短時、改善
材料の先入れ先出しの徹底
二液性接着剤配合作業性向上
組立作業台の高さの調整機構追加
工程改善による省人
製版フィルムの再出力をなくす
部品組立工程の生産性改善(溶着工程の生産クォリティー)
「セル生産」の確立
ロス の低減
生産管理板を活用した生産性の向上
錠剤ホッパーの充てん率向上
焼酎庫出しの効率化
塗装トリコンベア曲り部の取替
連続運転における製品油性化の常時把握
ロール巻の補強とラインラブルの対応及び
段取りマンの呼び出し改善

5 自動化改善事例

自動圧着機の紙巻き取り装置の設置
クランプ欠品防止
資料のおさえ部品(クレンメル)組立作業改善
自動スプレー装置の開発
ワーク溝径、選別作業の改善

電子銃エージング治具改善
滴加工のバリ取り自動化
部品供給時間の削減
リングの作業工数削減
プレス作業の改善

感圧スイッチ荷重検査装置の開発
寸法替の省力化
面実装ラインの効率向上

6 作業(加工)改善事例

同シリーズ商品の生産割合移行による現行ラインの生産能力向上
溶媒ロスの解消と削減
ライン作業者の少人数化
清掃時間の短縮
A?蒸着フィルムの安定化
デカパック包装ラインの少人数化
工程間の仕掛り在庫の削減
高速液体クロマト分析用樹脂の高性能化と生産性向上
マイクロソの工程結合
パワ製品箱詰め作業の改善
部品の加工サイクルタイム短縮
作業工程の見直し
包装作業における品質向上

配管塗装の改善
GTIKのL/T短縮
組立工程における仮締め廃止による生産能力向上
4NT1144前工程作業インライン改善
マシンタイム短縮。(安全庫の廃止)
ボカヨク塗治具の製作時間短縮
フライホイールの鑄造工程中の不良の低減について
排水処理薬品材料費削減
A式ロボットのチョコ停対策
ステンレスクラッド鋼の突き合せ自動溶接
ロット切り替え時間の短縮 マガジン回収 供給作業の廃止
検査時間の削減
顔料の生産工程の濾過作業の改善

ガスコンセント本体 Tスロット加工後のエア掛け作業の改善
清掃工数の削減
スターホイールの整理、型替えのコピー、
焼酎準備係の行動範囲の変更
工期短縮及び機械の最大限利用法、品質の安定等
クリーンルーム空調設備の省エネルギー化
生産能力の向上
プラグ(部品)表面全数アルコール拭きの廃止
パンスのブラックカラー染色における時間短縮及びコストダウン
パンスの編機の品番、スタイル変更の時間短縮
SMTマウンター(微リッチ)の時間当たりの実装個数のUP
切断ハサミの交換時間の短縮
金型内製化活動

7 運搬・在庫改善事例

ペルコンの骨材のこぼれをなくす
物流コストダウンの実践(運賃支払額の削減)
スパン短縮
運搬業務の効率化
小分け容器移動時間の短縮
作業効率の向上と人的負荷の改善

不償値作業(台車運搬)の自動化による省人
物流での繁忙期・閑散期のロケーション対策
オイルと予備ロールの取り出し時間短縮
資材置き場の改善
商品整理
部品のカンバン化

板金工場のレイアウト改善
包材の管理
交換部品の在庫管理...購入部品点数の削減
職場で使用している塗料のかんばん化

8 生産事務その他改善事例

計尺機運用の管理工数の削減
ファイルの整理
生産指示の工数を20%削減する
トイ材発注の削減及び寸法管理RITの標準化
部品納入リスト作製について
出荷ミスの撲滅
事務用品手配時間の短縮

製品伝票の一本化
多機能ラックの作成による段取り者付帯作業の集約化
お客様との直結ライン
順建てフロアカーペット在庫低減
分工場(現在はトレーニングパンツ専門工場)の生産性向上
切削・研削工具費の削減
改善実施提案制度の活性化

見積りのオンライン化
人を含めた生産管理システムの再構築
変更通知作成時間の短縮
リードタイム 短縮
マシンニングセンターのプログラム保管及び入力、出力作業の合理化
事務所内の4Sの徹底
時間の有効活用

続・現場改善事例300選に事例をお寄せ頂いた企業(順不同)

アイソ・エィ・アリア工業 アイテック アイリスオーヤマ イトン機器 イオインタストリー エス工業 エヌティーテクノ Iマソ&パシガカバニー オリンパス光電子 カイジヨ かねさ きむら食品 キューヘン	クボタ精機 クラレプラスチック コーセル コーセル 立山工場 サカイヤ銘版 サンコ・ガス精機 サンコ・エンジニアリング サンマーズ工業 ジャパン・エア・カシマ スズキ スターテック工業 チノン	ティージーケー ティエルシー トービー電子 トキワ トックベアリング ナルクス ニクニ ニチアス ニチアスロクワール・インドネシア ニチアス羽島工場 ニチアス株式会社郡山工場 日東精工 ヒロセ電機	フィグラ フジオセックス 富士機器工業 メドテック ヤマモリ リケン リズム ワコム ワシマイヤー 旭洋工業製作所 安曇富士 宮島工業 亨栄工業	金山カヤバス/S 九州日誠電気 釧路東洋 郡山ヒロセ電機 三菱化学 山形電機製作所 山陽ハイドリック工業 出石ケーブル 小松電子 松下電器産業 松下電工 松本電子工業 上村航機	水島工業 西日本電線 倉敷化工 総社工業 大京 中部ソフラン 朝日製作所 梅本カクム子イン 東京特殊電線 東根新電元 東名 特殊電装 南日本造船	日本ケー・ルシステム島根 日本ブラスト 日本マイヤ 日本気化器製作所 日本電子テクニクス 日油技研工業 浜松ナイガイ 富士五十鈴 武博堂 文溪堂 米沢電線 豊島製作所 北村製作所	未来工業 霧島酒造 明治製菓 野口精機 湧永製菓 林テレンブ 和光技研工業
その他、会社名を掲載していない下記の製造業から改善事例をよせて頂いております							
鉄鋼 非鉄金属	金属製品 一般機械器具製造業	電気機器 輸送用機械器具製造業	精密機械器具製造業 化学工業	プラスチック製品製造業 食料品	繊維工業 印刷出版	繊維製品 ゴム製品 等	

定 価 : 各 39,800 円(消費税・送料込) セット 69,800 円(消費税・送料込)

注 文 方 法 : 代金後払い 下記注文書に必要事項明記の上、FAXまたは郵送にてお送り下さい
注文書受け取り後発送させていただきます

代金支払い方法 : 現品到着後、1週間以内に銀行振込または現金書留にてお願いいたします

申 込 先 : (株) ティーエムエー

〒134 0085 東京都江戸川区南葛西 1-12-1-201

TEL 03-5658-3201(代) FAX 03-5658-3202 E-MAIL shoseki@tmmainc.co.jp

キリトリせん

『 現場改善事例300選シリーズ 申込書 』

住 所 〒

会社名	業種	従業員数
TEL ()	FAX ()	
担当者	部 課	様 E-mail

品名	定価(税込)	申込数	合計金額
現場改善事例300選	39,800円	冊	円
続・現場改善事例300選	39,800円	冊	円
現場改善事例300選 続・現場改善事例300選 2冊セット	セット割引価格 69,800円	セット	円

書籍コード SH004

書籍コード SH005

書籍コード SH003

FAX でのお申込み 03-5658-3202