

現場改善事例 300 選シリーズ

2 冊セット 66,500 円

書籍コード
SH003

現場改善事例 300 選

1 冊 38,000 円

書籍コード
SH004

続・現場改善事例 300 選

1 冊 38,000 円

書籍コード
SH005

別途消費税を頂きます

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 38,000 円 + 税

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 38,000 円 + 税

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

<h3>1 ライン(レイアウト)改善事例</h3> <ul style="list-style-type: none"> ● 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デマンの改善 ● 組立ラインの少人化 ● アルミニウム製窓手摺、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マーキング供給方法の改善 ● 多工程持ちのライン改善 ● 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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アプライの改善 ● フロントデキアウタリレイアウト改善 ● 部品機械加工における各工程持ちの実施 ● テーブルの荷造工程のライン化と人員削減 ● カーパーのタル木製造レイアウト改善 ● 自動車コンピ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) ● キャレック溶接作業における問題点と改善 	<ul style="list-style-type: none"> ● トルクコンバーター組付加工の改善 ● 機械の配置換えを事前により作業効率をアップさせる ● 扉の1ヶ流れラインの改善 ● 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効率の向上 ● 寝具製造レイアウトの改善
<h3>2 不良改善事例</h3> <ul style="list-style-type: none"> ● 給油口蓋改善事例 ● キズ不良の削減 ● PPC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 ● ロール研磨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順ロス、ラベルロスの改善 ● カメラ不良の低減 ● ノブ取付及びビス締付作業の改善 ● ミスアライメント低減 ● プリント基板収納方法の改善 ● トルクコンバーター油引きの防止 ● 自動車の足廻り部品溶接不良の改善 ● 検査器異硬化誤動作対策 ● ケーシングの密着不良の改善 	<ul style="list-style-type: none"> ● 自動機組付による欠品ミスの撲滅 ● ボリウム機トラブルによるロスタイム及び凸破損の減少 ● 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器具化 ● 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ローラーの取付方法の改善 ● 外削バドチップ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>[ボカコケ]</p> <ul style="list-style-type: none"> ● プレス抜き後の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刻印プレート取付時の未加工防止 ● 圧入ナット欠品の防止 ● 反射鏡の遮断防止 ● 部品組み込みミスの撲滅 ● 光電管利用によるボカよけ ● 圧着端子カメラがカメラ不良の改善 ● 硬化剤の入れ忘れがボカミ防止 ● FT車用A/Eコンプレッソ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
<h3>3 段取り改善事例</h3> <ul style="list-style-type: none"> ● 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 ● タブ立て作業の段取り替え改善 	<ul style="list-style-type: none"> ● 品種切替時間の短縮 ● シングル段取りからファンタッチ段取りへ ● ライン編成に伴う打出し型、段取り時間の短縮 ● デモンストラト稼働率の低減 ● 軸物ギヤターニングラインの段取り作業の改善 ● 水没試験治具のファンタッチ交換化 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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種切替時のトラブル防止
<h3>4 治具による改善事例</h3> <ul style="list-style-type: none"> ● 銘板取付穴加工改善 ● テープ巻き機のテープ交換のファンタッチ化 ● 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 ● 複雑な製品の水没後の水分除去 ● ハンダ付作業の改善 ● アルミダイオード製コック加工の改善 ● バルブ組立作業台の改善 ● ボ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 ● ラベラはかり改善 ● ビス組付作業の改善 	<p>[小設備による]</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 箱詰め作業の改善 ● 切粉排出時間の短縮 ● 工作室旋盤の切粉処理の改善 ● 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 ● アルミサッシ用コック作業の改善 ● CRT映像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 ● マーセライズ機循環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ノマ積み作業の改善 ● メガネ枠表面処理作業の改善 ● 外注部品納入の簡素化 	<p>[自動化]</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 面取りリーマ仕上の自動化 ● 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
<h3>5 作業改善事例</h3> <ul style="list-style-type: none"> ● モーター組立工程の改善 ● スコープ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 ● コンピ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付の改善 	<ul style="list-style-type: none"> ● テレメーターシステム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 ● ゴム部品組立サクルタイムの短縮 ● 高濃染工場 ● タグマ ● 大隈工業 ● 高木産業 ● タカミツ ● 多田スミス ● 大倉製作所 ● ダーバン宮崎ソーシング ● 中野精機 ● 筑水キャニコム ● 椿本チェイン ● 土屋製作所 ● 帝國ビストリング ● 帝人精機 ● TDK ● 東芝 ● トーヨーソフラン ● 東陽精機 ● 東洋工業 ● 東邦機 ● ナリス化粧品 ● ナリス部品 ● 名村製造所 ● 日本モトローラ ● 日本ラジエーター ● 二國機械工業 ● 日本電気 ● 日本オイルシール工業 ● 日本気化器製作所 ● 日東工業 ● 日本板硝子 ● 日本カーボン ● 日本楽器 ● 日本栄工 ● 日本アイ・ピー・エム ● 日清紡績 ● 東芝工業 ● 双葉工業 ● 信富ハム ● 日本エヤーブレーキ ● プリチストン化成品 	<p>[加工]</p> <ul style="list-style-type: none"> ● カメラボディプ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 ● 粘着付きプレタフォーム用離型紙の離型性改善 ● テレキャビネット成形ショット銃のUP ● 冷蔵庫用冷媒器取替の改善
<h3>6 運搬改善事例</h3> <ul style="list-style-type: none"> ● 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 荷積み荷降し方法の改善 ● コーディングロール運搬の改善 	<ul style="list-style-type: none"> ● 積み換え運搬のムダ改善
<h3>7 在庫改善事例</h3> <ul style="list-style-type: none"> ● デジタルノギス組立工程の在庫低減50% ● シャフトアウトバット物流改善 ● 予備工具見直しによる切削工具費の削減 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 出庫方法の改善
<h3>8 生産事務その他改善事例</h3> <ul style="list-style-type: none"> ● 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 ● OEM製品生産管理システムの見直し 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 給湯器A部品加工の生産性向上と品質管理体制の確立

現場改善事例300選に事例をお寄せ頂いた企業(順不同)

■ 明治機械製作所	■ 加隆化機	■ 志摩鉄工所	■ ソニー木更津	■ 東洋ゴム	■ 西川ゴム工業	■ プリチストン・フローテック	■ モルテン
■ アカイ硝玉	■ カルソニック	■ 新日本カーボン	■ 倉庫精機	■ 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	■ ガレックス	■ 新興製作所	■ タンシン電機	■ 東洋工業	■ 日本メクロン	■ プリマハム	■ 森下化学工業
■ 旭電工業	■ ガスト	■ 昭和アルミニウム	■ 立山アルミニウム	■ 東洋シート	■ ニッポン高度紙工業	■ 富士通テフ	■ 矢崎工業
■ アルプス電業	■ 九州三永金属工業	■ 昭和機器工業	■ 高濃染工場	■ 東葉ゴム工業	■ 日本テキサス・インスツルメンツ	■ 富士等車アイルム	■ 久米産業
■ 旭化成工業	■ 木本合金	■ 車体工業	■ タグマ	■ TACO	■ 日本発条	■ 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	■ 大隈工業	■ 東北日本電気	■ 日本軽金属	■ 本州コーポレーション	■ 矢崎部品
■ アーレスティ橋本	■ 共和レザー	■ 昭和鉄工	■ 高木産業	■ 東海精水工業	■ 日本理器	■ ホクセリアルニョン	■ 山本工業
■ アイ・ケイ・コーチ	■ 九州日立マクセル	■ 新製装置	■ タカミツ	■ 利根	■ バイロッド	■ ボーグ・ワーナー・オートモーティブ	■ 山口部品
■ 泉平田精機	■ 金屋工業	■ 金屋工業	■ 多田スミス	■ 東洋合金	■ パイオニア	■ 松下電子工業	■ 安川電機製作所
■ イーグル工業	■ 栗本鐵工所	■ 新日経	■ 大倉製作所	■ 東邦機	■ 白山製作所	■ マキタ電機製作所	■ ヤマハ
■ 池田工業	■ 黒田メッキ	■ 蛇の目精密工業	■ ダーバン宮崎ソーシング	■ ナリス化粧品	■ ハニーファイバー	■ 松村製作所	■ 山川工業
■ 石上ハカリ松山	■ ケンウッド	■ ジェイ・エス・ティ電子工業	■ 中野精機	■ ナリス部品	■ ハネダ	■ 松下電子部品	■ 油研工業
■ 井上エムケービー	■ 興亜電機	■ ジャコト	■ 筑水キャニコム	■ 名村製造所	■ ヒロテック	■ マルコン電子	■ 湯原製作所
■ SKR	■ コバル	■ 杉安工業	■ 椿本チェイン	■ 日本モトローラ	■ ヒロセ電機	■ P.F.U.	■ 三田工業
■ SMC	■ 小泉工業	■ 住友エール	■ 土屋製作所	■ 日本ラジエーター	■ パイオニア	■ P.F.U.	■ 三菱電機
■ 江崎工業	■ 興和製作所	■ 水菱プラスチック	■ 帝國ビストリング	■ 二國機械工業	■ セラシ	■ 三菱金属	■ 横河・ヒューレット・パッカード
■ 大阪日経工業	■ 小糸工業	■ スタンレー電気	■ 帝人精機	■ 日本電気	■ 富士工業	■ ミツウエボ機器	■ 米子縫製
■ 大塚産業	■ コスミック	■ 住友重機工業	■ TDK	■ 日本オイルシール工業	■ 富士ゼロックス	■ ミツウエボ機器	■ 横濱ゴム
■ 大塚電機製作所	■ 小松ゼンア	■ 住友ノーガック	■ 東芝	■ 日本気化器製作所	■ 富士バルブ	■ ミックン機器	■ リコー
■ 大谷電気製作所	■ 佐伯マリン	■ 清野メリヤス	■ トーヨーソフラン	■ 日東工業	■ 福山ゴム工業	■ ミックン機器	■ ローランド
■ オリパンス光学工業	■ 三共毛織	■ 関口電気	■ 特殊製紙	■ 東洋工業	■ 日本板硝子	■ 三豊製作所	■ ロッチ
■ オリパンス光電子	■ 清伊織機工業	■ セントラル自動車工業	■ 戸上電機製作所	■ 日本カーボン	■ 日本楽器	■ 美和ロック工業	■ ロンシール工業
■ 小橋金属工業所	■ 桜金工業	■ 世田谷工業	■ 東海ゴム工業	■ 日本アイ・ピー・エム	■ 日本栄工	■ ミハラ金属工業	
■ 藤山製作所	■ 三菱社製作所	■ 三友社製作所	■ 積水化学工業	■ 日清紡績	■ 富士機工	■ 村田機械	
■ 加賀村田機械	■ 豊新製作所	■ 積新加工	■ 積新加工	■ 日本油研	■ 双葉工業	■ マイエウ	
■ 藤葉シート製作所	■ サンデー	■ ソニー	■ 十川ゴム製造所	■ 日本ビクター	■ 信富ハム	■ 明治乳業	
■ 川俣工業	■ 焼結金属	■ ソニー福沢	■ 新木富士産業	■ 日本エヤーブレーキ	■ プリチストン化成品	■ 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
- 協力会社Aの1人当りの生産性向上
- "TS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
- ファジィワーク生産ラインの改善
- 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
- 月のコントローラー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
- ロードセンシングバルブ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
- バルブ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strippアドミナルの生産性向上
- DCD-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(ジャンクションボックス)組立ラインの少人数化

- 埋込み非常灯器具の生産性向上(まわってまわって巡回生産)
- 成型時に裁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ヶ渡し生産
- 包装もちの包装作業の改善
- 金属加工部品タクトアップ活動
- 完成検査の脱ライン作業と製品集配作業の分離による生産性向上
- ディ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
- 生産工場の生産性改善

2 不良改善事例

- ブレードムダ欠陥の撲滅
- 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0
- 治具詰め装置のチョコ停対策
- フレーキライニングの側面刻印トラブルの低減
- ボルト出庫塵埃について
- 不良削減
- 電子ペンケース割れ改善
- ケースデフ 穴コリ不良低減
- ガンボール破損によるクレーム対策
- 学生靴用反の裏面色ムラ欠点の解消
- ポストベース 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
- コネクター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(ボロ)に起因する故障対策
- コマコト(継手)梱包ライン チョコ停対策
- FM2黒上蓋巻上げレーザー部外周きず対策
- 前処理ロールブリッジ故障撲滅!!
- 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おぼれ改善
- 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
- SK-求む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(熟処理工程)
- 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ヶ渡しライン化
- 簡易家具の傷不良対策について
- モール密着不良の低減
- 搬入不良の検知と生産性の大幅向上
- 株式会社(株)アパルトの生産性向上
- サブナー:LEA150シースのチップ部品搭載すり撲滅
- φ43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プ化)
- フレーキガスコンセント(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
- トリルの溝研削作業・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型メータユニット補給板ナット袋詰め時間の短縮
- ボイラ運転の昼専化
- 製品コペアライン上でのチョコ停改善
- 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
- 製品検査工程でのフォイント取付廃止
- 作業の効率化を図る
- シリ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
- 製品のビン詰め、包装作業の改善
- ココック製造工程、生産性向上活動
- ルキ1/2Lネジコックハンドルビス入れの改善
- 包装作業改善
- 短尺製品加工工数の低減
- 部品β部のS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
- フィーダバル組立工数削減
- ニードル鑄込・修正作業の工数削減
- ルキ下げ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
- プリン検査機の信頼性向上

- 樹脂押出し工程省人化
- ラグゲージ型替時間の短縮
- 取巻の延長化
- 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総組時間の工数低減
- 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
- わじガス栓、閉閉角度位置決め工程段取り時間の短縮
- 金型のU溝部加工の工数低減
- 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
- 刃物アセット治具の作成
- φ4.5対象不良"0"へ
- バレル作業の工数削減
- 6軸自動盤の刃物交換時間の短縮
- 3BシャフトLAラインブローチ盤チョコ停低減による1人時間当り生産数向上
- バスアライン・ウジング品質向上対策
- 2ヶ倉庫部品供給作業性の向上
- 塩素化プロセス圧入機生産性向上活動
- 工具の2SM、M化
- 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
- 工数増加に依る手待ち時間の解消
- ハイカト時間短縮
- 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・作業能率の向上
- 組立作業工数低減について
- グラムおぼれ防止先入温度管理の徹底
- ゴム栓使用数の低減
- 塗装品(バルクヘッド)の積装、梱包工程の削減
- 塗布機運転条件 切換え方法の改善
- BODY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
- 組立作業台の天板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(溶着工程の生産タクト削減)
- 「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
- 塗装トローロンベア部曲の取替
- 連続運転時における製品油性状の常時把握
- ロール置場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
- ワーク径径、選別作業の改善

- 電子銃エージング治具改善
- 溝加工のバリ取り自動化
- 部品供給時間の削減
- ト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

- 同じ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
- デカボ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
- シクロロソの工程結合
- バス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
- マンタタイム短縮。(安全扉の廃止)
- ボカヨケ変換具の製作時間短縮
- フライホイールの構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
- 清掃工数の低減
- 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
- プラダ(部品)表面全数アルコール拭きの廃止
- バンドのブラックカラー染色における時間短縮及びロストダウン
- バンド編機の品番、スタイル変更の時間短縮
- SMT-コンベアー(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

- ベ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)
- スメン短縮
- 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

- 不価値作業(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
- コイルと予備コイ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わはん化

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
- 1/4材発注の削減及び材寸管理リストの標準化
- 部品納入リスト作製について
- 出荷マスの機滅
- 事務用品手配時間の短縮

- 製品伝票の一本化
- 多機能ブ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
- 順建てフローカーブネット在庫低減
- 分工場(現在はトレーニングセンター専用工場)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
- マニピュレータープログラムの保管及び入力、出力作業の合理化
- 事務所内のAS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)

■ アイシン・エィ・ダブリュ工業	■ クボタ精機	■ ティージーケー	■ フィグラ	■ 金山カヤバス/S	■ 水島工業	■ 日本ケーブルシステム島根	■ 未来工業
■ アイテック	■ クラレプラスチック	■ ティエルシー	■ フジオーゼックス	■ 九州日誠電気	■ 西日本電線	■ 日本ブラスト	■ 露島酒造
■ アイリスオーヤマ	■ コーセル	■ トービー電子	■ 富士機器工業	■ 釧路東洋	■ 倉敷化工	■ 日本マイヤー	■ 明治製菓
■ イートン機器	■ コーセル 立山工場	■ トキワ	■ ムドテック	■ 郡山ヒロセ電機	■ 総社工業	■ 日本気化器製作所	■ 野口精機
■ イオインダストリー	■ サカイヤ銘版	■ トックベアリング	■ ヤマモリ	■ 三菱化学	■ 大京	■ 日本電子テクニクス	■ 湧永製菓
■ エース工業	■ サンコガス精機	■ ナルガス	■ リケン	■ 山形電機製作所	■ 中部ソフラン	■ 日油技研工業	■ 林テレンプ
■ エステイーテクノ	■ サンコールエンジニアリング	■ ニクニ	■ リズム	■ 山陽ハイドリック工業	■ 朝日製作所	■ 浜松ナイガイ	■ 和光技研工業
■ エマール&ミンガカバニー	■ サンマーガス精機	■ ニチアス	■ ワコム	■ 出石ケーブル	■ 椿本カクム子エン	■ 富士五十鈴	
■ オリンパス光電子	■ サンライズ工業	■ ニチアスロクケールインドネシア	■ ワシマイヤー	■ 小松電子	■ 東京特殊電線	■ 武揚堂	
■ カイジョー	■ ジャパン・エア・カシズ	■ ニチアス羽島工場	■ 旭洋工業製作所	■ 松下電器産業	■ 東根新電元	■ 文深堂	
■ かねさ	■ スズキ	■ ニチアス株式会社郡山工場	■ 安曇富士	■ 松下電工	■ 東名	■ 米沢電線	
■ きむら食品	■ スターテング工業	■ 日東精工	■ 宮島工業	■ 松本電子工業	■ 特殊電装	■ 豊島製作所	
■ キューベン	■ テノン	■ ヒロセ電機	■ 亨栄工業	■ 上村航機	■ 南日本造船	■ 北村製作所	

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	■ 金属製品	■ 電気機器	■ 精密機械器具製造業	■ プラスチック製品製造業	■ 繊維工業	■ 繊維製品
■ 非鉄金属	■ 一般機械器具製造業	■ 輸送用機械器具製造業	■ 化学工業	■ 食料品	■ 印刷出版	■ ゴム製品 等

- ◇ 定 価 : 各 38,000 円+消費税(送料込) セット 66,500 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) T.M.A.
〒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@tmainc.co.jp

キリトリせん

『 現場改善事例300選シリーズ 申込書 』

会社名	TEL ()	FAX ()
住 所 〒	E-Mail	
担当者	部	課 御芳名
業 種	主製品名	従業員数

品名	定価(税込)	申込数	合計金額
現場改善事例300選	38,000 円+税	冊	円
続・現場改善事例300選	38,000 円+税	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 66,500 円+税	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