

木々も色づき始める季節になりましたね。今年も早いもので残り2ヶ月。朝晩の冷え込みもだんだん厳しくなってくるので、風邪など引かないよう体調管理には気をつけ、気を引き締めて残り2ヶ月を過ごしましょう！

月間重点目標

小さな改善でも 大きな変化に繋がる 新たな視点で改善を (by 青山課長)

◆ 今月のスケジュール ◆

- 11日(水) (岡山)製造会議
- 12日(木) (本社)総務会議
- 14日(土) (本社)営業・製造会議
- 19日(木) (本社)品質会議
- 18~20日 (本社)技術指導
藤井さん、山下さん来阪

「保険料控除証明書」
は大切に保管して下さい！

保険会社から「保険料控除証明書」が届く時期です。年末調整や確定申告で保険料控除を受ける為に必要となるので、大切に保管しておきましょう。

秋季全国火災予防運動 (十一月九日~十五日)

「無防備な 心に火災がかくれんぼ」

空気が乾燥し、火災が発生しやすい季節です。火の取り扱いには十分注意しましょう！

下請取引適正化推進月間

「押し付けず 叩かず決めよう 適正価格」

★New Face★

いの 猪子 達也 さん

初めてのことが多いので、
一つ一つ確実に覚え、
一刻も早く戦力に
なりたいです！



生年月日：平成2年4月22日
血液型：A型
出身地：岡山県津山市
趣味：テニス、漫画を読む
得意だった教科：世界史、数学
好きなスポーツ：テニス、バスケットボール
行ってみたい国：スウェーデン、ベルギー、台湾
休日の過ごし方：弟とテニスをする、お酒を飲む
技術力を高め、仕事が確実にできる
ようになりたいです。
今後やって プライベートでは海外旅行に
みたいこと：行ってみたいです。

今月の国民の祝日

【文化の日】十一月三日

「自由と平和を愛し、文化をすすめる」

日本国憲法が公布された日であり、同憲法が自由と平和に基づく文化国家の建設を理想とするものであったことから、「文化の日」とされました。皇居では文化勲章の授与式が行われます。戦前は、「明治節」という明治天皇の誕生日を祝う祝日でした。日本国憲法の制定がこの日になったのは、明治節に合わせるためであったとの節があります。



【勤労感謝の日】十一月二十三日

「勤労をたつとび、生産を祝い、国民たがいに感謝しあう」

戦前は「新嘗祭(にいなめさい、しんじょうさい)」という祭日で、神道の行事で一年の収穫を感謝する日でありました。日々の労働に対して「農作物」という形のあるものが見えて返ってくるということが少ない現代で、勤労の目的を再認識する日という意義がこめられているようです。



濱渦大樹さんがパパになりました♪

おめでとうございます！



- ◎お名前：濱渦 ^{ひなた} 陽太 くん
- ◎お誕生日：9月23日
- ◎出生体重：2550g
- ◎出生身長：48.5cm
- ◎どんな子に育てて欲しいですか？

明るく、元気に、力強く
皆の「太陽」のような子に
育ててほしい。



～今月の TOPIC～

今月の TOPIC は今年の4月から青山課長が参加されている、大阪府工業協会主催の「品質管理 実務研修コース」についての研修報告書をお借りし、抜粋して簡単にまとめてみました。妙本部長が参加されている「新技術研究会(工場見学)」や濱渦係長が参加されている「現場改善 実践研修コース」についてもまた広報でも掲載していきたいと思っています。

第1回『QC7つ道具』(H27.4.23)

●品質とは何か？

「当たり前品質」…お客様はそれが充足しても当たり前としか受けとめず、不充足であれば不満をもつ品質。当たり前品質が満足されなければ、顧客は不満を持ち、その結果、市場クレームとなり企業にとってダメージを与える。

「魅力的品質」…お客様は、それが充足されれば満足を得るが、不充足であってもしかたないと受け取る品質。魅力的品質を積極的に取り入れることによって、顧客の満足度を上げていく。その結果、企業の発展に寄与することになる。

●QC7つ道具

初歩的な統計的手法として、パレート図・特性要因図・ヒストグラム・グラフ・チェックシート・散布図・管理図の7つの図形について学ぶ。

感想

当社にとっての「当たり前品質」は納期厳守と不良品を出さないということ。そのことを守らなければ会社にダメージを与え続けることになる、とあらためて感じた。パレート図、特性要因図については、不良削減に引用できるので活用していく。

第3回『なぜなぜ分析』(H27.5.28)

●問題は何故発生するのか

変化 ①世の中の変化 ②設計変更 ③工程の変化 } → **問題** = 目標と現実との差
 ・日常業務 ①標準通りの作業 ②人的ミス

●問題は原因と結果の連鎖

結果と原因の分析を、最後にこれだ！というところまで掘り下げ、真の原因を追究していく。

●なぜなぜ分析の整理

出た要因を系統図法を用いてFTA 解析シートに展開していくことで、整理され、原因が明確化され、今後の資料として残していける。

感想

問題の原因を引き出す為、仕事のやり方を製造会議でフィードバックし、対策を立てて仕事のやり方を変えていく方法を会議で話し合い、決めていく。FTA 解析シートを不良対策に活用していき、効果があれば定着させていきたい。

第4回『ポカミス削減』(H27.6.11)

●ポカヨケとは？

工場等で作業ミスを防止する仕組・装置のこと。

●ポカミスの原因と対策

同じ仕事でも、ベテランは経験によって危険を予知し事故を未然に防ぐことができる。しかし、それが一つの型として身につけてしまうと、無意識での対応となり、ミスが増えてしまう。対策としてハード面では現場における「見える化」の工夫、ソフト面では指図書・図面の明確化・識別、意識面では十分な注意喚起が重要。

●ポカミスの分析法

データを取ることによってポカミスが起こる曜日、時間帯などが分かる。

感想

不良について起こった曜日、時間帯のデータを分析してポカミスの傾向があれば、問題発生の未然防止に活用したい。また仕事を配布する際に“3H”（初めて・変更・久しぶり）活動を行うのも効果的だと思った。

第7回『検査業務』(H27.7.23)

●検査方法について

検査方法は大きく分けて、①全数検査、②抜取検査、③間接検査（検査表の確認）、④無検査の4種類。顧客からの検査要請の種類によって、能力・信頼度がわかる。“④無検査”にする為には、品質を向上させ信頼度を上げていかなければならない。

感想

顧客別検査方法を表し、製造部・営業部に周知し、少しでも無検査に近づけるよう意識改革をはかりたい。

第8回『品質保証』(H27.8.6)

●品質管理の基本的な考え方

結果を管理するのではなく、**プロセスを管理**することが大事。

●自工程保証の進め方

品質は5Sを行うことで作業のムダ・ムリが改善でき、潜在的な品質問題が見えてくる。まずは5Sについて5段階レベル基準で判定し認識する。

感想

現状では5段階レベルで2になっており、製造会議でも実際のレベルを周知し、3に上がるよう改善していく。プロセスについては、誰が見ても作業内容が分かるように書式を改善していく。

レ ベ ル	管 理 基 準	整 理 ・ 整 頓	清 掃
5	・清潔な状態が維持されている(生産性、活気などの効果確認されている)	・すべての基準/ルールが定着している	・「汚れない工夫」が随所に見られる ・床、設備、倉庫が清潔な状態に保たれている ・設備のトラブルが減少している ・建物周辺もきれいに清掃されている
4	・整理・整頓が完全なレベル ・清掃が合格水準	・補修部品、消耗品、資材の管理猪準ができている ・清掃ルールが定着している ・点検基準、給油基準が作成されている	・整頓状態が「汚れない工夫」が随所に見られる ・補修部品、消耗品、資材の数量が、目で見てわかる管理がされている ・初期清掃が完了している ・清掃困難箇所への工夫、発生源対策に取組まれている ・床が清潔な状態になっている
3	・整理・整頓が合格水準 ・清掃への取組みに着手	・整理基準、整頓ルールが定着している ・清掃ルールがある ・清掃スケジュールができている	・不用品が見当たらない ・ルールに従って物が置かれている ・ほぼすべての物、棚に表示がされている ・初期清掃に着手している ・清掃対象箇所が明確になっている ・汚れが目立つ状態になりつつある
2	・方針あり ・整理・整頓への取組みが見られる	・整理基準、整頓ルールが作成されている ・取組みスケジュールができています	・管理責任が決まっている ・要品・不要品の仕訳が進んでいる ・部分的に整頓が進んでいる ・置場所が不明確な物が残っている ・机上、共有スペースの後片付けがされるようになっている ・床、通路などのゴミ、チリが散らばっていない