



省エネ・地球温暖化
防止に繋がる
”作業改善”



生産効率化：品質道場

若手・リーダー社員をターゲットとし、
TPS/IE手法を学ぶことで**改善力を高め**、各工程の『あるべき姿』を目指す！

品質第一の合理化手法

TPS手法稽古



生産の仕組み改善

IE手法稽古



作業の動作改善

+

各部門へ展開

生産効率化 自部署の問題点を改善し、提案用紙を提出

予防・改善用紙

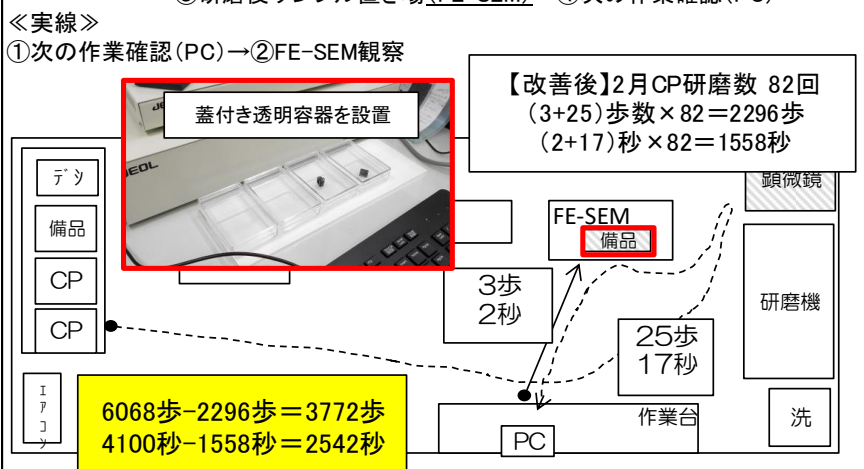
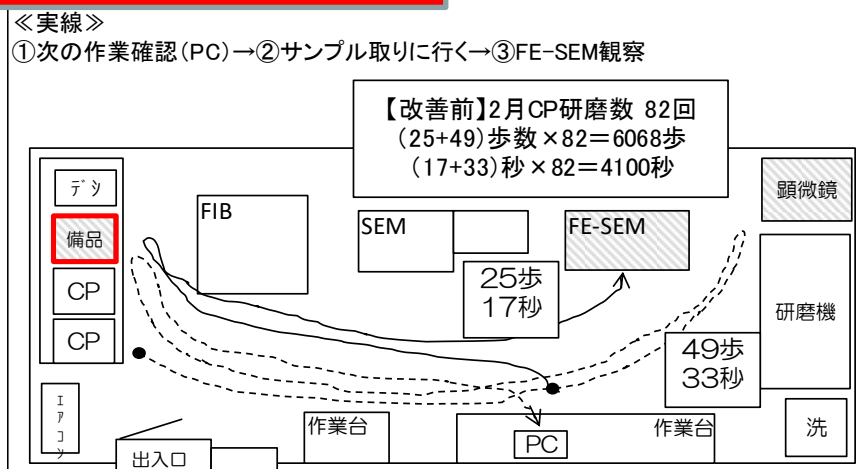
作成日	予防・改善	区分	負傷リスク	優先度	テーマ名	A:特級	審査結果
2017年3月16日	改善 合理				FE-SEM観察前サンプル置き場の変更による歩行ムダ削減	B:1級 C:2級	B

着眼 歩行のムダ

↑起こす状況(潜在的なもの)の原因を取り除くこと・改善:既に引き起こってしまった問題(顕在的なもの)の原因を取り除くこと

④5S・3T ⑤安全衛生 ⑥環境 負傷リスク、優先度 区分で安全を選択した場合のみ入力してください

改善前 改善後



合理化 CO2算出	4100	秒/月	×	CO2換算早見表参照 0.0016	6.56	kg/月	合理化 CO2算出	1558	秒/月	×	CO2換算早見表参照 0.0016	2.4928	kg/月
--------------	------	-----	---	----------------------	------	------	--------------	------	-----	---	----------------------	--------	------

◆問題点・課題
CP備品置き場の引き出しに、測定前後でのサンプル置き場があるため、何回も歩かなければいけない。
また、CPサンプルは、とても小さいサンプルになっているため、接触や水滴等に弱いため、蓋つきで保管が望ましい

◆対策の特徴
歩行のムダ削減
2542秒(約40分)の作業時間確保

◆実施日
2017年3月16日

◆投資
材料:
金額: 円

◆合理化効果(時間)
2,542 秒/月

◆CO2削減効果(kg)
4 kg/月

上記の計算入力

◆活動部門
品質保証部

◆サークル名・プロジェクト名

◆名前(提案者)

◆波及効果

◆結果(必ず2項目以上は記入してください)
社会のよろこび 時間短縮によりCO2削減に貢献
お客様のよろこび
社員のよろこび 測定しなければいけないサンプルが一目でわかり、置き場が近くて楽!

着眼 仮置きムダ

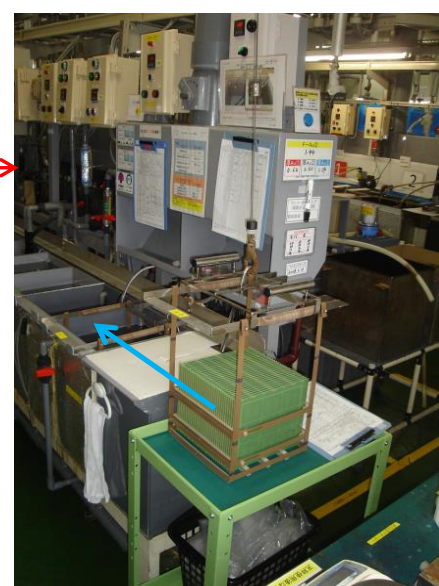
作成日	気づきから	問題点	負傷リスク	優先度	テーマ名	A:特級	審査結果
2018年4月9日	⌞	作業			製品仮置き作業の排除	B:1級	C
S、省エネ、安全、衛生、納期、技術 問題点・課題含む			負傷リスク、優先度	問題点で『安全』を選択した場合のみ入力してください 改善後(対策の特徴、波及効果含む)			



① 検査室から治具詰めした製品を台車で運搬する。



③ 専用置場から製品をハンドリングで前処理工程のクリーナーに投入する。



治具詰めした製品を台車に乗せている状態で前処理工程のクリーナーに投入する。バランサーで製品を持ち上げる為、重量は53%DOWN。専用置場の仮置きを無くし、無駄を無くした。

パッチアップをしてから、製品の重量が9Kg近くあり、ハンドリングで運搬するのは重たい。

置きするのが

仮置き

② 治具詰めした製品を台車から降ろし、めっき前製品専用置場仮置きする。

合理化 CO2算出	1762	秒/日	CO2換算早見表参照 × 0.00734	12.93308	kg/日	合理化 CO2算出	0	秒/日	0	kg/日	効果 13	kg/日
◆活動部門			◆名前(提案者)			◆よろこび(社会、お客様、社員)						
第二製造部(基板)			[Redacted Name]			仮置きの無駄を排除した事で無駄な運搬が無くなった。 パッチアップし、重たい製品は女性でも作業がやりやすくなった。						



生産効率化:3T(定品・定量・定位置)活動

社外セミナー

本物の5S

社内セミナー開催

各部門での出張教育

品質委員会で取り組み
3T活動

各部門へ展開

5Sの定義

単なる職場の
美化活動

整理

必要なものと不要なものを明確にし、不要なものは捨てる。

整頓

必要なものを、必要な時に、誰でも使えるようにする。

清掃

点検により異常を誰でもすぐに発見できるようにする。

清潔

3Sを継続できる仕組みを作り、職場を正常状態に維持する。

躰

ルールを守り、自主自律的に5Sを推進できる人材を育成する。

基本原則

- ① ワンベスト(整理:不要品を削減)
- ② 置き場に表示(整頓:見える化)
- ③ 発注点を決める(適正在庫:欠品させない)





CO2排出実績

原単位 = CO2排出量 / 生産数量

CO2排出原単位

