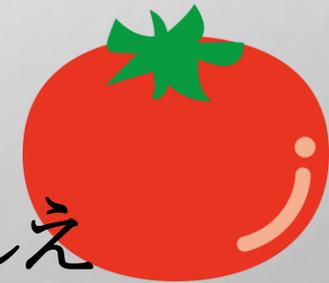


テーマ

検品・梱包効率の改善の為に 無駄な作業の排除

(チーム名) **パラボラ**



メンバー 河相環流(リーダー)・花川徳弘・宇野よしえ

STEP 1

テーマ選定理由

- ・ 検品・梱包効率を上げる為

検品・梱包作業の適切な時間を決める

無駄な作業を排除・作業の簡素化

作業者のスキルアップ

STEP2 現状把握

2020年 8月27日~9月11日

製品	作業内容	現状時間 1枚あたり	標準時間 1枚あたり	標準時間に1枚あたりの 短縮時間
扉	検品・梱包	1.5分	1.2分	0.3分
パネル	検品・梱包	14分	6分	8分
扉磨き	磨き・検品	1.3分	2分	0分
パネル磨き	磨き・検品	10.2分	10分	0.2分

STEP3

目標設定

検品・梱包を

流れ作業に

作業時間を50%短縮

Step4【特性要因図】

真の原因



無駄な作業・動きが多い
検品作業までに時間がかかっている

人

磨き作業者がいない

スキル不足

検品・梱包を1人で

磨き・梱包作業者が足りない

作業スピードが遅い

検品・梱包を分担できていない

製品(エナメルUV・艶消し)

指図書ごとに分かれていない

製品の仕分け

製品の移動

4工場から1工場へ製品の移動

揃わないので梱包出来ない

不具合が多い

修理伝票記入

製品を探す

出荷する製品が出てこないから

製品(ウレタン)

ザラツキが多い(ブツ取り)

塗装

製品を探す

出荷する製品が出てこないから

揃わないので梱包出来ない

不具合が多い

修理伝票記入

なぜ、作業効率が悪いのか

梱包・結束作業

作業者での違い
今までしていた作業だから

無駄な作業が多い

何回も棚に戻す

作業者での違い

検査基準

測定・検査

穴位置間確認

治具なし・図面での確認作業

定位置化が出来ていない

物を探す作業が増える

梱包材の準備に時間がかかる

棚の移動が多い

検品までに時間がかかる

作業方法

作業環境

STEP4 【なぜなぜ分析シート】

2021年1月31日

福山キッチン装飾(株)パラボラ

事象 A

それはなぜ? ①

それはなぜ? ②

それはなぜ? ③

それはなぜ? ④

それはなぜ? ⑤

対応と再発防止策

梱包作業までに
時間がかかる

1
作業に取り掛かる
までに時間がか
かる

梱包材の準備に
時間がかかって
いる

その日に出荷す
る梱包材がどこに
あるか分からない

必要な梱包材が
どこにあるか分
かりにくい

梱包材置き場が
分かり易く整理さ
れていない

NG
チェック
A ①
梱包材の整理・
整頓



2
パレット積み
出荷作業に時間
がかかっている

無駄な作業をし
ている

今までしていた
作業だから

無駄を無駄だと
いう意識がない

NG
チェック
A ②
作業方法の見
直し

前提条件

不具合がなく、1日の作業量
を100枚とする

今まで以上

STEP4 【なぜなぜ分析シート】

2021年1月31日

福山キッチン装飾(株)パラボラ

事象 B

それはなぜ? ①

それはなぜ? ②

それはなぜ? ③

それはなぜ? ④

それはなぜ? ⑤

対応と再発防止策

梱包作業までに
時間がかかる

1
作業に取り掛かる
までに時間がか
かる

検品・梱包を行う
準備に時間がか
かっている

検品台への移動
に時間がかかっ
ている

移動するのに邪
魔なものが多い

検品場が整理さ
れていない



チェック

B ①
整理・整頓
無駄な移動が
無いように定位
置化

2
検品・梱包に必
要な物を探す事
が多い

どこにあるか分
からない

使って元の場所
に戻していない
から

作業場で置く場
所が違うから

置き場所が決
まっていないから



チェック

B ②
検品・梱包に使
う物の定位置化

前提条件

不具合がなく、1日の作業量
100枚とする

今まで以上

STEP4 【なぜなぜ分析シート】

2021年1月31日

福山キッチン装飾(株)パラボラ

事象 C

それはなぜ? ①

それはなぜ? ②

それはなぜ? ③

それはなぜ? ④

それはなぜ? ⑤

対応と再発防止策

梱包作業までに
時間がかかる

1
作業場に置いて
ある製品を1棚ず
つ確認しないとい
けない

製品を指図書通
り仕分けしなけ
ればならないか
ら

指図書通りに製
品が置かれてい
ないから

前工程が指図書
をまとめて置くか
ら

決まりがないか
ら



チェック

C ①
分かり易いように
指図書通り置い
てもらう

2
作業前の確認に
時間がかかる

指図書通りに製
品を仕分けなけ
ればならない

製品が指図書通
りに置かれてい
ない

棚から台車に積
み替えるから

1工場への移動
の為



チェック

C ②
無駄な移動を無
くす

前提条件

不具合がなく、1日の作業量
100枚とする

今まで以上

STEP5

対策立案

3工場での無駄な作業を排除する為

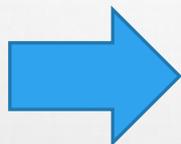
- ① 梱包材の整理 分かり易く、取り出しやすく (A ①)
- ② 作業手順の見直し (A ②)
- ③ 作業場の定位置 (B①)
- ④ 梱包資材の定位置 (B②)
- ⑤ 無駄な移動、仕分けを無くす (C ①・②)

STEP6 対策 ①

梱包材 整理

対策前

変更後



探しやすいように
梱包材置場の
整理・表示

出荷曜日
別に分けていた

STEP6 対策 ②

作業手順の見直し

A社エナメル艶消し作業方法の見直し

対策前

検品作業 → 棚に戻す → フィルム貼り作業 → 棚に戻す

→ サイズチェック → パレット積み

フィルム貼り作業後に棚に戻すという無駄な作業

変更後



検品作業 → サイズチェック → 棚に戻す

→ フィルム貼り作業 → パレット積み

フィルム貼り作業後すぐパレットに積めるように

STEP6 対策 ③-1 3工場 作業場の定位置化

対策前



検品台前にスペースがない為、棚を移動させないといけない

無駄な作業
棚の移動

変更後



検品台前にスペースを作りスムーズに作業出来るように、黄色で囲っている場所だけに製品を置いてもらう

STEP6

対策

③-2

3工場 作業場の定位置化

対策前



無駄な作業
作業場・製品置き場確保の為の棚の
移動

変更後

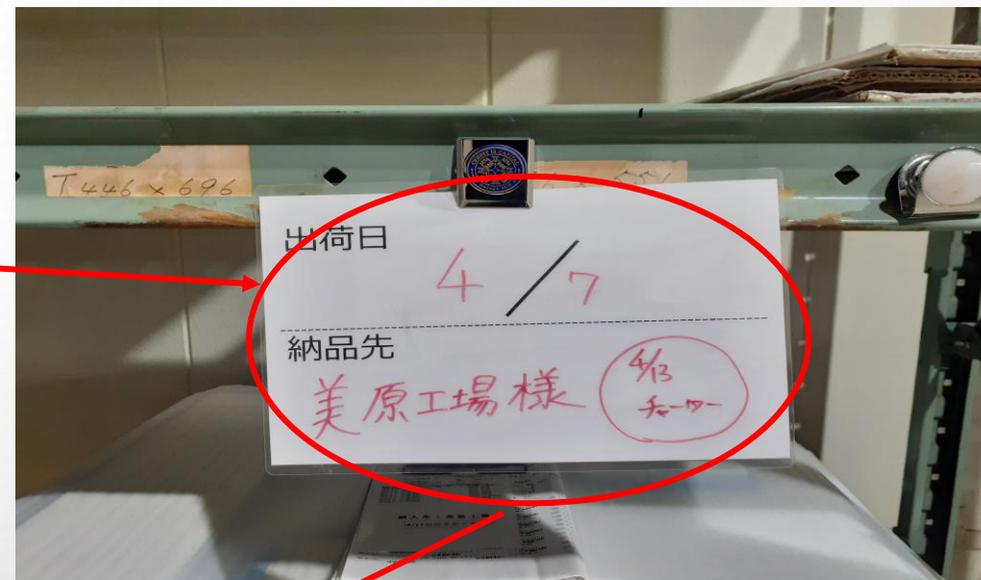
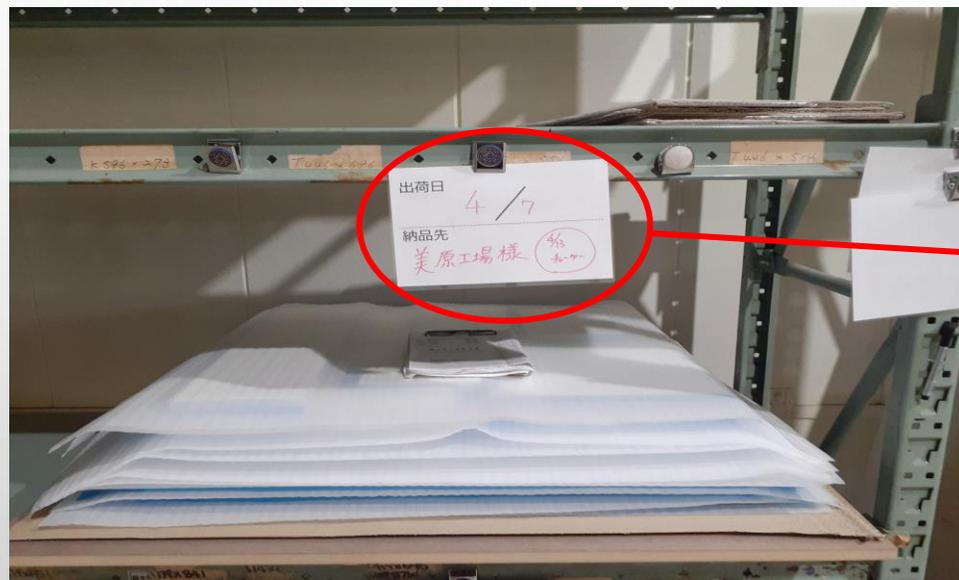


棚を準備してもらい、パレットや
仕掛り品を置けるように



STEP6 対策 ③-2

3工場 作業場の定位置化



出荷日 納品先を表示する

STEP6 対策 ④

梱包作業道具の整理 定位置化

対策前



作業台に指図書などが置いてあり
作業の邪魔になっている
検品・梱包に必要な物が近くに無く
その都度探したり取りに行っている

変更後



棚を取り付け梱包作業道具
・指図書の整理 定位置化

STEP6 対策 ⑤-1 無駄な移動・仕分けの排除

変更前

4工場で棚から台車に積替え → 1工場へ移動

→ 不具合があれば4工場へ移動



指図書がまとめて置いてある

無駄な作業

4工場から台車バラバラで積まれてきた
製品を指図書ごとに仕分け

変更後



エナメル艶消し



3工場で検品・梱包作業

エナメルUV



3工場で検品作業 → 良品のみ1工場へ移動

無駄な移動・仕分けが少なくなる

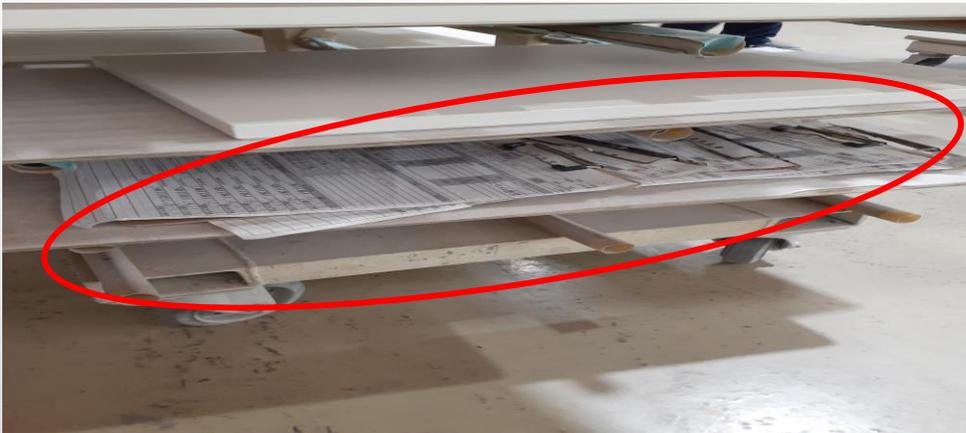
STEP6

対策 ⑤-2

無駄な移動・仕分けの排除

対策前

棚の1番下に指図書がまとめて置いてある



指図書がまとめて置いてある

無駄な作業

作業前に製品と指図書を合わせていく

変更後



指図書ごとに分かり易く
棚に積んでもらう

STEP1

効果の確認

有形の効果

3工場での扉・パネル検品・梱包作業

製品	1枚あたり 現状処理時間	1枚あたり 目標	1枚あたり 結果	1枚あたり 短縮時間	達成率
扉	1.5分	0.75分	0.75分	0.75分	100%
パネル	14分	7分	6分	8分	116%

無形の効果

整理・整頓の意識付けがより強くなった
前工程との協力体制強化に繋がった

STEP8

歯止め・今後の課題

ワンポイントレッスンシートを作成、表示し周知する

