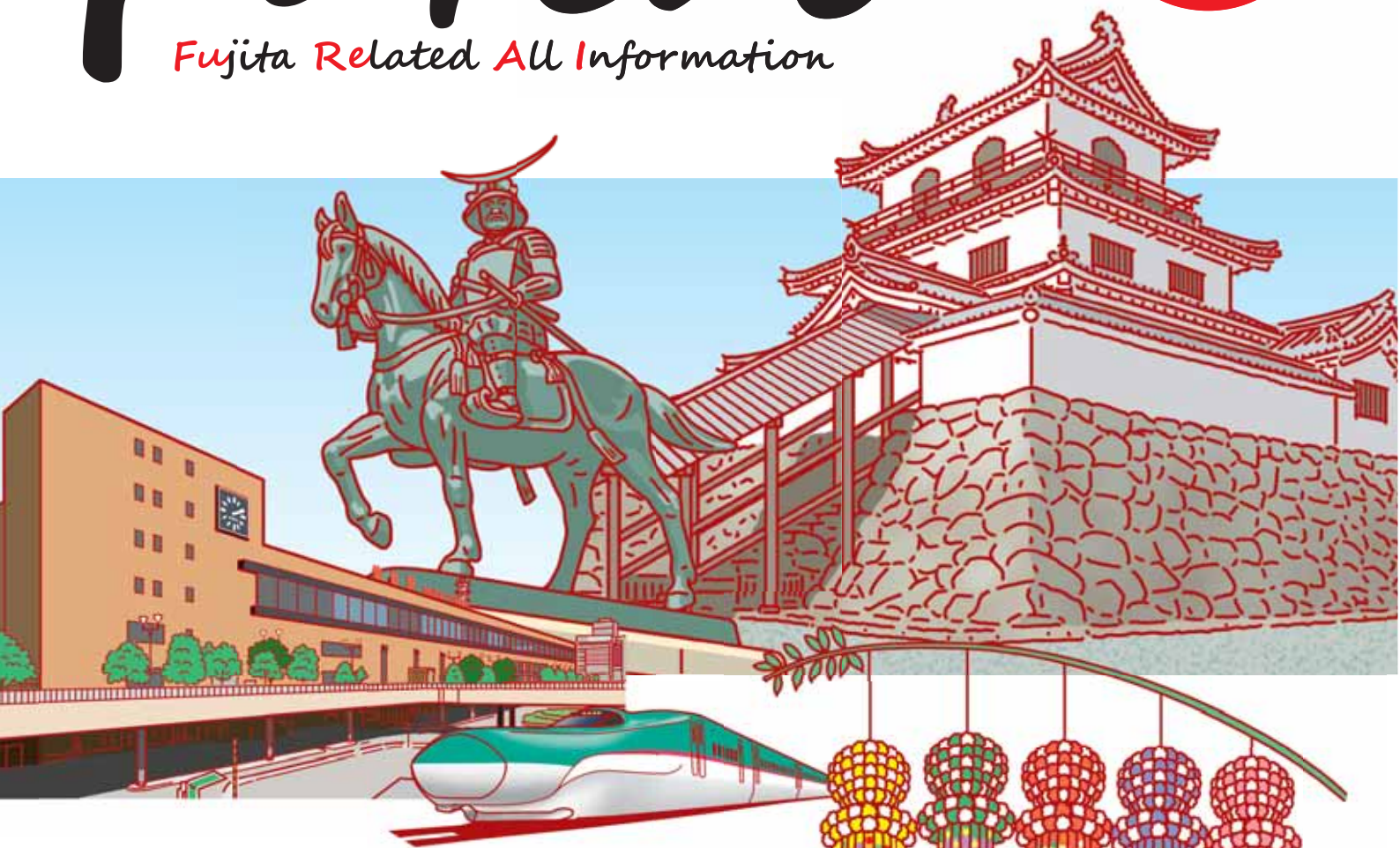


# Fureai

Fujita Related All Information

2019 7.1  
Vol.  
271



【2018年度下期 優秀小集団】  
**明日へと繋ぐ  
各チームの  
功績をたたえる**

【二次元測定器 レーザーQCシステム 本格稼働】  
**品質向上、作業軽減・短縮を実現  
さらなる飛躍に期待大**



## 2018年度下期 小集団活動

# 優秀小集団

- 1 活動選定の経緯と概要
- 2 苦労したこと、苦労に対して工夫したこと
- 3 活動の成果

### 長野コイルセンター／スリッター班 作業動線の見直しによる 稼働効率の改善

- 1 支店を取り巻く厳しい環境下、少しでも収益を上げるための改善活動が必要と判断。直近でS-11の定時間当たりの指示書加工枚数が減少傾向にあることから、今回のテーマを選定しました。
- 2 苦労した点：要因分析から対策の立案までに時間を要してしまい、活動が遅延したことです。
- 3 工夫した点：要因分析をメンバー全員で掘り下げたことで、ある程度改善効果のある対策案を実施出来ました。
- 4 目標値には届かなかったものの、小さな活動の一つひとつ積み重ねることで着実に成果を出せたと思います。今後も地道な活動を積み重ねて改善を行いたいと思います。

#### 評価ポイント

作業動線の見直しを切り口に各メンバーが意見を出し合い、品質・安全両面に配慮した置場、レイアウト改善、手順見直しに繋がられた。今後も継続して取り組み、更なる効果を期待したい。

### 長野コイルセンター／L-1、M-L、R、台木高チーム 台木作製依頼書のストック フォーム化による改善

- 1 昨今、指示書枚数の増加に伴い工程組み時間が長くなっています。その中で台木作製依頼書は手書きで作成しており、ムダや間違いが多く改善したいという思いから、今回のテーマとしました。
- 2 台木作製依頼書に手書きで記載していた内容を、どのように作業予定表に反映させるかの打ち合わせに苦労しました。工夫した点は、予定表の内容を並べ替え、どの位置が良いかトライして決めたことです。
- 3 全員参加と教育に重点を置いた活動を目指し、メンバーのスキルアップに繋がったと思います。結果、目標よりも良い効果が出せました。

#### 評価ポイント

手書き作業を極力削減することでライン外作業の時間短縮、誤記載リスク低減を狙ったテーマ選定。既存の仕組みを改善する手法で想定以上の時短効果となり、効率化に繋がった。

### 松本コイルセンター／レベラーチーム 加工時間削減

- 1 レベラーラインは主力のお客様の仕事が全体の8割を占めています。検査体制と加工の都合上3人体制で行ってきましたが、加工量減少により2人体制となったため、今回のテーマにしました。
- 2 レベラー班では過去にも加工に関して改善活動を行ってきたため、改善作業の選定に苦労しました。今回は人数削減に伴う改善活動だったので、人数削減によって一番変化が起きた作業に着目して現状把握・要因分析を行いました。
- 3 クレーンで製品運搬作業中に他の作業を並行することで、2人体制時のクレーン待ち時間を1463秒→93秒へ削減。目標の292秒を上回り、作業性を向上させることが出来ました。

#### 評価ポイント

加工量・人員減の実態から現状把握・分析を行いムダの削減を行った、良いテーマ選定だった。クレーン待ち時間に着目し、既成の作業方法等を見直すことで成果が得られた点を評価した。

### 東北コイルセンター／S3グループ ライン外梱包（横バンド 梱包作業）の効率化

- 1 S3ライン作業で時間が掛かる作業をピックアップした結果、横バンド梱包作業に多くの時間を割いていることが分かりました。この作業を改善出来れば大きな時間削減に繋がると考えました。
- 2 横バンド収納を安全、低コストで作成することを検討するのに時間を掛けました。オレンジブックやホームセンターから活用出来るアイデアを模索し、最終的に横バンド収納ケースを移動式にすることで梱包時間を改善出来ました。
- 3 今回の活動では、ライン外梱包の効率化を目標に掲げ活動を実施し、梱包時間の改善を達成することが出来ました。また、ルールを標準化することで安全性も向上し、満足のいく活動となりました。

#### 評価ポイント

近年変化する顧客梱包仕様を現状把握での的確なデータ取りより、作業者の格差解消から作業の標準化と効率化を達成し、確実に効果を上げた点を大いに評価した。



# レーザーセンター 県央工場

## 二次元測定器

## レーザーQCシステム

## 導入しました

レーザーセンター 県央工場にて、2018年12月1日より「二次元測定器 レーザーQCシステム」を導入しました。1カ月の試運転を経て、2019年1月より本格稼働しています。

この二次元測定器の特徴は、レーザー加工機で切断した製品がCADデータ通りに加工できているかを、わずかな時間で計測できることです。複雑な形状や穴の多い物でも、0.1mm程度の誤差内で瞬時に判別し、判別後は検査成績表の発行まで行えます。検査成績表は数値と色別の2種類があり、測定した製品の誤差を一目で確認することができます。

二次元測定器導入の理由は、品質異常への対応からです。より高い精度を求められるレーザー加工では、精度に関するクレームが月3〜4件程ありました。手での測定ではどうしてもミリ単位の誤差が生じてしまうことに加え、カーブしている製品は目視での確認にとどまっていた。二次元測定器の本格稼働後は、より精度に厳しいお客様4〜5社から測定を始めました。初めは試行錯誤の連続でしたが、導入から4カ月経ち、工場要因による精度へのクレームは月1〜2件と明らかに減少しました。効果は品質の向上だけでなく、計測作業の軽減・短縮にも繋がっています。二次元測定器に興味を持つメンバーも多くなっており、自分達が切斷している製品の精度がどの程度なのか、一人ひとりの品質への意識が高まることも期待できます。

また、測定データを蓄積することができると、今後はエラーの傾向値を見ることで機械のメンテナンスの目安になるのではと考えています。加えて、図面のない現物のみの加工依頼に関しては、二次元測定器でスキヤンして図面を起こすことができるようになりました。これからは、お客様のご要望により柔軟にお応えしていくことができると思っています。

### ▼操作の様子



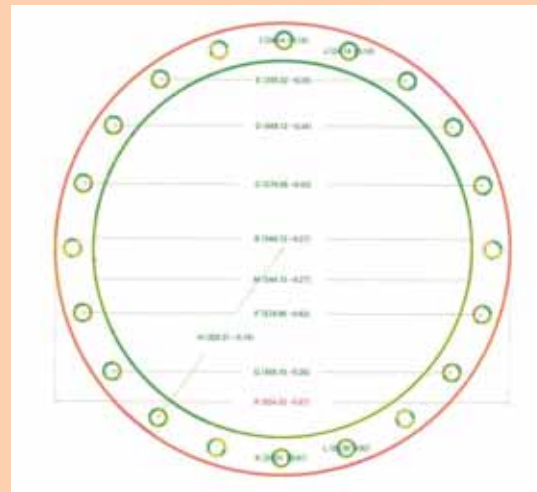
写真左の白い台の上に製品を設置し、パソコンで操作。



赤いレーザーで測定する。



検査成績表						
製品情報						
ファイル名:	D:\DATA\JVMC\10563\WOKFILMS276.DXF					
77664板厚:	0.00					
測定結果						
測定日時:	2019.01.17 16:10:06					
測定機番:	000					
単位:	mm					
Pass:	12 Fail: 1 不検: 0					
要素名	測定項目	測定値	公差	測定値	公差	結果
A	外径	515.00	+/-0.00	514.93	-0.07	OK
B	直径	540.00	+/-0.00	544.71	-0.27	OK
C	距離	515.00	+/-0.00	514.96	-0.04	OK
D	距離	489.48	+/-0.00	488.12	-0.24	OK
E	距離	395.81	+/-0.00	395.00	-0.09	OK
F	距離	515.00	+/-0.00	514.96	-0.04	OK
G	距離	489.48	+/-0.00	488.10	-0.36	OK
H	距離	392.93	+/-0.00	392.31	-0.19	OK
I	直径	34.00	+/-0.00	34.14	0.14	OK
J	直径	34.00	+/-0.00	34.14	0.14	OK
K	直径	34.00	+/-0.00	34.01	0.01	OK
L	直径	34.00	+/-0.00	34.00	0.00	OK
M	直径	545.00	+/-0.00	544.73	-0.27	OK



▲検査成績表／数値(上)・色別(下)

エラーの場合は赤色の文字で結果表示されるため、一目で確認することができる。

# 2019年度の安全衛生取り組みについて

総務部／総括安全衛生管理者

今年度の安全衛生の全社重点課題につきましては、次のように設定させていただきました。

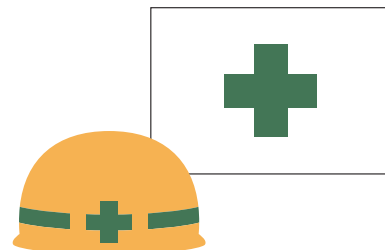
## 重点課題

「安全職場づくり」と「安全人間づくり」を進め、重篤災害防止へ

## 目標

挟まれ・巻き込まれ災害をゼロにする

## 課題項目と施策・実施する事



### ●「安全職場づくり」

不安全状態にある事に確実に気付いてもらうため、危険作業との認識を管理者・作業員双方にて共有する

- ①事業所内の挟まれ・巻き込まれに繋がる恐れがある危険作業を特定する
- ②特定された危険作業の本質安全化と、安全に実施する手順を、作業員自身が取り決める
  - ・挟まれる物 重量物(鉄鋼製品・スクラップ)、吊り具、機械作動部他
  - ・巻き込まれる物 機械回転部(ロール他)、ベルトコンベア、フォークリフト、ドリル他
- 具体的な進め方
  1. 挟まれる物・巻き込まれる物とそれらに接触・接近する作業を特定する
  2. どうなったら(肯定的表現で)挟まれたり、巻き込まれたりするのかを洗い出す
  3. 該当する危険作業をなくす、改善する、減らす
  4. 上記が無理なら、挟まれたり、巻き込まれたりしにくい安全な手順を作業員同士で取り決め、手順書を作る
- ③事業所又は部内における過去の災害の原因(真因)を理解し、原因に対し有効な対策となっているかを検証し、不備があれば再対策を立案・実行する
- ④他事業所や他社との交流を活発にし、好事例を積極的に取り込む

### ●「安全人間づくり」

不安全行動の抑制を多方面から試みて、要因別に不安全行動抑制への取り組みをする

#### 5つの要因

- ①作業員要因：体感教育拡充、災害プロセス可視化
- ②作業員要因：危険作業の本質安全化と、危険作業に対する安全な手順遵守監視
- ③作業環境要因：4S徹底で通路と置き場の確保、騒音職場改善への取り組み
- ④安全管理の要因：スキル判定からの適切な教育・訓練実行
- ⑤組織の風土：対話増加による一律でない熱中症・防寒対策の実施

上記に従い、より具体的な「事業所年度安全衛生計画策定指針」を発信し、各事業所単位で年度計画を立てていただきました。

\*各事業所の年度安全計画はノーツ内の“安全の広場”“年度計画”“2019年度”に掲載しています。

## 実施報告 本社合同避難訓練

2019年6月1日11時より、本社合同避難訓練が実施されました。今回は大地震を想定した避難訓練で、総務部のアナウンスの後、総員速やかに避難を開始しました。

避難開始から6分45秒で点呼まで終了しました。訓練全体を通して、多々問題点が見つかりましたが、新たに本社勤務となった方や移動してきたレーザーセンター社員に、一時避難場所を理解してもらうことは達成できました。

今回の避難訓練で洗い出された問題点については、次回の安全衛生委員会ですっきりと議論していきたいと思っております。この度は、ご協力いただきましてありがとうございました。



▲一時避難場所に整列

# 数字で見る 藤田金属

# 7.3日

## 2018年度有給休暇 平均取得日数

2019年4月1日より、働き方に関して様々なことが変わりました。その一つが、毎年5日、時季を指定して有給休暇を労働者に与える必要があるということです。2018年度、藤田金属で有給休暇が付与されている社員の平均取得日数は7.3日でした。厚生労働省「平成30年就労条件総合調査 結果の概況」によると、全産業の平均は9.3日です。

働き方に関する変更点として、時間外労働の上限規制が導入されることも話題になりました。月45時間、年360時間が原則上限とされます（中小企業は2020年4月1日より）。藤田金属の月平均時間外労働時間は、2018年度は21時間45分、2017年度は21時間22分でした。稼働日数で割ると、一日約1時間程度の残業が発生していることとなります。厚生労働省「毎月勤労統計調査 平成30年分結果確報」では、一般労働者に限ると、全産業の平均は14.4時間です。

ワークライフバランス実現のためには、心身のリフレッシュや自己研鑽などに活用する時間を持つことが非常に大切であり、それは結果的に、個人の成長や仕事の充実にもつながると考えております。藤田金属では、技術活用による業務効率化と計画的な有給休暇取得を推進し、主体的に働きやすい職場づくりに取り組んでまいります。

### 時間外労働時間 (1ヶ月あたり)

2018年度 社員平均

**21時間45分**

2017年度 社員平均

**21時間22分**



全産業平均 **14.4時間** (毎月勤労統計調査 平成30年分結果確報)

### 有給休暇取得日数 (年間)

2018年度 社員平均

**7.3日**



全産業平均 **9.3日** (平成30年就労条件総合調査 結果の概況)

健康診断受診率  
**100%達成!**

## 健康優良事業所に表彰されました

日頃より、健康診断にご協力いただきましてありがとうございます。毎年全営業店で健康診断を実施しておりますが、皆様のご協力のおかげで昨年度も受診率100%を達成いたしました。健康診断は年に一度しかありませんが、自分の健康を守る上でとても大切な役割を担っています。今一度、健康診断の目的や心構えについてご理解をお願いいたします。

#### 健康診断はどうして行われるの？

会社には、労働安全衛生法第66条に基づき健康診断の実施が義務付けられており、同時に、労働者も健康診断を受けなければならないと定められています。

健康診断の目的は、病気の発見・治療だけではなく、自分の身体をよく知り、健康維持管理に役立てていくことにあります。

#### 健康診断を受診したら

健康診断結果には、必ず目を通してください。結果をきちんと認識し、改善が必要な場合は改善目標を立てて取り組んでいきましょう。検査項目や改善の仕方に不明点があれば、積極的に検診機関にご相談ください。また、二次検査(再検査、精密検査)の案内が来た場合は、速やかに二次検査を受診してください。自分の健康を守るため、また不安を取り除くためにも、検査結果を放置せずお早目の受診をお願いいたします。

#### ～二次検査受診後のお願い～

受診された際は、各事業所の検診担当者まで受診日のご連絡をお願いいたします。また、医師より就業上の措置・配慮に関する意見があった場合は、会社の安全配慮義務が発生しますので、診断書の提出も併せてお願いいたします。



健康優良事業所の表彰は、被保険者の健診受診率80%以上という基準に加え、被保険者の特定保健指導実施率と被扶養者の特定健診受診率によって評価され、上位100社が選定されます。