



「品質月間特集」
 全員参加の品質づくり『ピカピカ 80 活動の推進』
 株式会社 三五

株式会社 三五は自動車排気系部品を中心とした自動車部品と鉄鋼二次製品の2本柱で事業を展開し、今年で創業87周年を迎えました。

現在、三五では創業80周年にあたる2008年に制定した基本理念「ひとづくり、ものづくり、環境づくり」を実現するために『ピカピカ80(ハチマル)活動』(災害ゼロ、不良ゼロ、故障ゼロなど8つのゼロを目指す活動)に取り組んでいます。

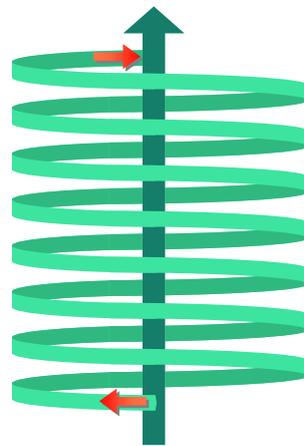
その中で主な取り組みは2つ。

1. 「毎日ラインをピカピカ」にし、隠れた欠陥を見つける予防保全活動『15点検』

毎日15分間ラインを止めて、清掃と点検により微欠陥を見つけ復元。保全基準を見直すことで設備故障を予防し、さらに頻発停止件数を下げることで標準作業を遵守できる環境を整えます。

活動の狙い

TPM のサイクルを回す → スパイラルアップで"0"実現



1/1000
 ↑
 1/100
 ↑
 1/10
 ↑
 (例) 故障
 100件

トップによる点検



新入社員 4S大会



2. 「やり難い作業の洗い出し」による働きやすい作業環境整備『10サイクル確認』
班長が10サイクル連続で作業要領書を基に作業観察を行い問題点を見つけて改善する活動です。

工程毎に作業者のCTを10回計測。CTのばらつき要因を探り、やり難い、気遣い作業を摘出し作業改善、作業要領書を修正していきます。

《10サイクル確認に使用している観察シート》

月 日		作業要領書 10サイクル観察シート																		三五			
観察ライン		観察工程										作業者								観察者			
No.	手順①	手順②	手順③	手順④	手順⑤	手順⑥	手順⑦	手順⑧	手順⑨	手順⑩	手順⑪	手順⑫	手順⑬	手順⑭	手順⑮	手順⑯	手順⑰	手順⑱	手順⑳	備考			
1																							
2		<p><10サイクル確認シートの使い方> 1.ラインの工程毎に作業者のCTを10回計測 (単位は、秒) 2.そのCTのMAXとMINバラツキ要因を探り、 3.作業動線、YK作業(部品取り出し、セット) を見つけ出し、 4.即、改善、結果を作業要領書織込み、見直し 5.更に時間計測、効果の有無を確認する ※標準作業のP-D-C-Aを回し、完成度 を高める</p>																					
3																							
4																							
5																							
6																							
7																							
8																							
9																							
10																							



スタートして8年経った現在、設備故障によるライン停止が減少し生産性が向上したほか、標準作業どおりに生産できることから品質不具合も減少しました。また近年では清掃時のポイントを加工点に拘ることにより、更なる問題発見に挑戦しております。この「問題を見つけて改善するプロセスを学ぶ」という活動は作業者の改善意識の向上という人材育成にもなっており、ピカピカ80活動は地道な活動ですが、現在では当社の誇れる文化になっております。