

株式会社 オオサカネーム

〒811-2232 糟屋郡志免町別府西1-1-8
TEL 092-518-1131 HP https://www.osakaname.co.jp

業 種 金属製品製造業
従業員数 171名
資 本 金 3,000万円

事業内容

洗練された技術で多様なニーズに対応する看板メーカー

1959年創業。金属板を形状に沿ってレーザー光線でカットし外周に沿って厚み部分を半田付けや溶接で接合して組み立て、文字やロゴマークなどを立体で表現した箱文字や、建物の壁面に直接取り付けられる汎用性の高い切文字など、デザイン性と装飾性が高い看板を、設計から製造まで一貫生産する国内第4位の看板メーカー。



改善成果のポイント

訪問支援回数 | 15回 (支援期間:16カ月)

- バリ取り自動化による工数低減とリードタイム短縮
- 塗装工程の4Sと教育により作業時間短縮と手戻りを低減



Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

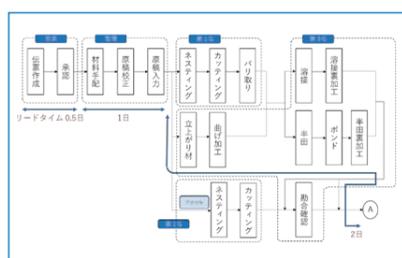
最先端設備と高度熟練工の技能により、受注からデータ作成・部品加工・製作・仕上げまでを高い品質管理で行う一貫生産が強みですが、最近海外メーカーの短納期を活かしたシェア拡大を脅威と感じています。当社の製造リードタイムは、競合他社の4日に対して6日と遅れを取っていて、そのボトルネックは加工データを生成するインプット工程と、加工工程の研磨・仕上げを行う工程であることは分かっていましたが、それ以上の解析と対策が取られていない状況でした。特に、加工工程のリードタイム長により、一部製品については社外応援を仰がざるを得ず、コスト増加の要因となっていたので、リードタイムの短縮と生産性の向上が喫緊の課題でした。

そこで、加工工程におけるモノと情報の流れを調査分析、その結果に基づく製造フローの改革、有益な設備投資の実行計画立案、および、推進の支援をお願いしました。

課題 2 3 4



製品例



箱文字の生産フロー図(一部)

Q 改善の取組み内容を教えてください

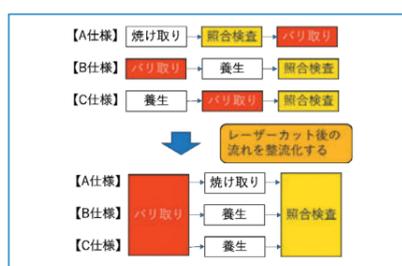
売上比率が高い「箱文字」に絞って改善活動を進めることにしました。箱文字の生産フロー図を作成し、そこから問題点の抽出を行い、①バリ取り工程の作業の改善 ②半田・溶接工程の作業負荷の見える化 ③塗装工程の前処理作業の改善 ④塗装工程の吹付作業のムダ低減をテーマに活動を進めました。

バリ取り工程では、人と機械の仕事の効率的配置・配分に熟慮しながら、生産性が良いレイアウトへの見直しと自働バリ取り機の導入を行いました。

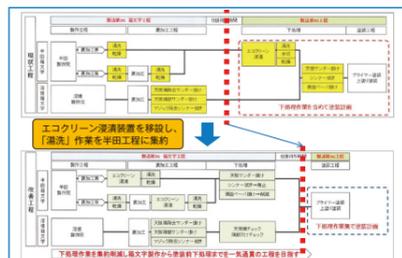
半田・溶接工程では、文字の書体や大きさなど作業時間に及ぼす寄与度を係数とした「作業時間設定の数式」を試行するところまでできました。

塗装工程の前処理作業では、湯洗作業がダブリで実施されていることが発見されたので、一ヶ所に集約しました。

塗装工程の吹付作業では、福岡県職業能力開発協会の「ものづくりマスター派遣制度」を利用して、塗装作業の基本の現地訓練と教育を行いました。



バリ取り工程の自動化と流れの整量化



塗装工程の「前処理作業」の改善

Q 取組んで良くなった点を教えてください



メインの
効果
(改善点)

バリ取り機による自動化では、レーザー切断された部品を効率良く処理でき、なおかつバリ取り機へのセットから仕分け作業まで一人でできるようなレイアウトにすることで、1伝票あたりの作業時間が42%と大きく低減することができました。湯洗作業の集約により、工数低減、前工程の設備撤去によるスペース捻出、生産乱流回避によるリードタイム短縮ができました。他、塗装の基本を理解したことでブースの4S*が推進できました。さらに作業時間短縮や不良率の低減に繋がることを期待しています。

(*) 4S: 整理、整頓、清掃、清潔



副次効果

今回の活動で教育の重要性を再認識しました。「ものづくりマスター派遣制度」など公的支援があることも知りましたので、今後は他の作業者についても教育の機会を作っていきたいと思っています。



今後の目標

仕掛在庫から工程の流れ具合を察知して改善すべき箇所を特定したり、また作業の見直しで類似作業や分散作業を集約して全体最適の効率化を図るなど、改善の基本を責任者が理解できましたので、引き続き改善活動を行ってまいります。



11月	12月	22年1月	2月
○22日 事前打合せ&工場見学 ○30日 日程とカリキュラムプレゼン	①1日 座学 (塗装作業の基礎) ③10日 実技 (教育) ④16日 実技 (吹付回数と膜厚) ⑤22日 実技 (大物の塗装)	12日 実技 (手順の考え方) ⑥ 19日 効果確認⑦ 25日 実技試験⑧	

「ものづくりマスター派遣制度」の流れと実施スケジュール

企業様の声

現場社員の考える力や改善マインドを強くして頂いたこと大変感謝しております。現場社員からは現場の声をしっかり聞いてアドバイスして頂いたことにより、より自分たちでも効率を意識して考えることができたことでした。また、塗装ブース内も以前に比べ整理ができるようになり、常に無駄なものをおかないように心がけるようになりました。



株式会社オオサカネーム
代表取締役社長
井手 隆二 様

生産性アドバイザーから一言

目指して欲しい生産体制として「造ったモノを、造ったところに、造った順番に並べて後工程が引き取る」と言うトヨタ生産方式の基本の仕組みを構築して、それを運用するルールを徹底することで、リードタイムの短縮と安定化を進めていってほしいです。



生産性アドバイザー
山下 博