

人を守る商品を大切に考える企業であり続けたい

CROSSEED 株式会社

〒820-0066 福岡県飯塚市幸袋172-18
TEL 0948-29-1761 HP <https://crosseed.co.jp/>



公式HP

業 種 繊維製衛生材料製造業
従業員数 69名
資 本 金 3,500万円

見えない脅威への安心感と着け心地の両立

事業内容

2003年に設立。2006年から産学官連携によりダチョウ抗体による抗体マスクの開発に着手し、2008年から発売を開始。ダチョウ抗体マスクは第8回産学官連携推進会議/産学官連携功労者表彰「文部科学大臣賞」を受賞。他、JIS T9001医療用マスククラスIIに適合した、長時間快適に着用できるマスク等を開発・販売。



改善成果のポイント

訪問支援回数 | 11回 (支援期間:9カ月)

- 小人数で、かつ、生産量の増減に柔軟に対応できる生産体制の構築
- 検品箇所集約により作業時間短縮と標準作業の確立を同時に達成

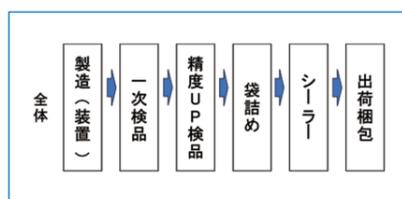


Q どんな困りごと(課題)がありましたか？

改善前のパート従業員は生産量に対し2.5倍の人員を保有していました。以前、生産がピーク時から85%も減産となりパート従業員の数を減らさざるを得なかったところ、生産量の回復に伴い人員の募集をかけても、人が集まらず大変な思いをしました。このため、人員を確保した状態で生産効率を向上させるかが課題でした。加えて、日々変化する受注状況に合わせて生産計画の見直しを都度行う必要もあり、パート従業員の方々の出勤シフトを組むのも変更等が生じ大変苦労していました。生産数の変動に対し「人の増減」だけでなく企業体質強化の必要性もありました。

また、品質状況については、不良を少しでも上流で対策したかったのですが、人による検査に依存している状況でした。製造装置出口と、作業エリアとダブルで全品検品していましたが、装置側は2秒/枚のスピードで搬出される状況で検査項目が多い為、1枚当たりの検品作業がどちらも時間が掛かり生産性を大きく低下させていました。

課題 3



マスクの製造工程



改善前の体制(全工程に終日配置)

Q 改善の取組み内容を教えてください

改善前は各工程に同じ作業者を終日配置し工程毎に物を流していく作業の流れでしたが、活動中にスタッフの人員を大幅に削減した事もあり、改善後は2名ペアの工程で開始し、休憩毎に次工程へと進む作業の流れに変更しました。また、1人作業を2名で行っていた梱包作業を、作業工程を分割して2名で別々の工程を分割し作業するよう変更しました。これに伴い、作業標準のレベルUPや各工程での最適作業時間を算出することも出来ました。

検査については、不具合内容を分類したところ、製造過程にて耳紐の不具合が全体の約55%程度占め、次に多いのが汚れ・異物で約18%となっていることがわかり、大きく分けて4項目の検品を行う工程についてもどの工程で行うと効率が良いか加味し、不具合の多い耳紐は装置出口にて耳紐に特化した検品を行う様に項目を絞り込み、耳紐以外の項目については作業エリア側で行うように変更しました。

加えて、計画に対し実績がどこまで出来たか日々の状況を視える化し、スタッフの意識改革も行いました。

改善前の検品(一次検品と精度UP検品で同じ項目を検査)

Q 取組んで良かった点を教えてください



メインの効果(改善点)

梱包作業の工程分割により、1セット当りの作業時間が改善前15分/セットから8分/セットと約47%の削減を達成しました。また、検品作業の作業箇所集約により作業エリア側の検品作業時間は20%の効率化を達成できました。

作業の流れの変更と作業標準のレベルUPも合わせて、改善前の1人当たり出来高は目標の15%アップを超過達成し、54%アップと大きな成果を出すことができ、改善効果は省人4名分の労務費削減を達成しました。



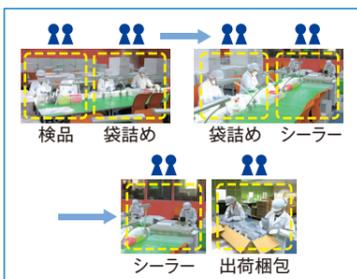
副次効果

休憩毎に次工程へと作業を進めていく流れに変更したことで、集中力も向上し、また、多能工の推進や工程内の整理・整頓、見える化による仕事の遅れ進みの共有で、意識改革含む企業体質強化につながりました。



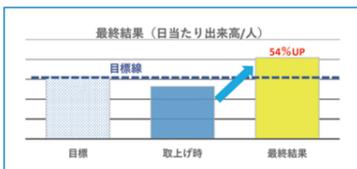
今後の目標

今後の課題として、製造設備にて発生源対策が今回の支援期間の中では行っていないので、2期目の支援をお願いし継続して生産性向上に取り組めます。



改善後の体制(2工程に2名ずつ配置)

改善後の検品(一次検品と精度UP検品で検査項目を分割)



改善の効果(1人工の日当たり出来高)

企業様の声

工場の在り方について、基本的な考え方が足りていないことを認識してもらいました。他社様の改善事例もお聞きでき、興味深く取組むことができました。また、流出源を改善することの大切さは、次に進めるべき課題として強く認識できる機会になりました。



CROSSEED 株式会社
取締役工場長
中野 利隆 様

生産性アドバイザーから一言

標準作業を継続し、更に新たな標準を改善し造り上げる活動推進をお願い致します。人に依存する作業には、色々な見方、考え方がまだ存在すると思いますので、今回の内容をアレンジしながら改善を行って頂ければ幸いです。



生産性アドバイザー
瀧澤 孝