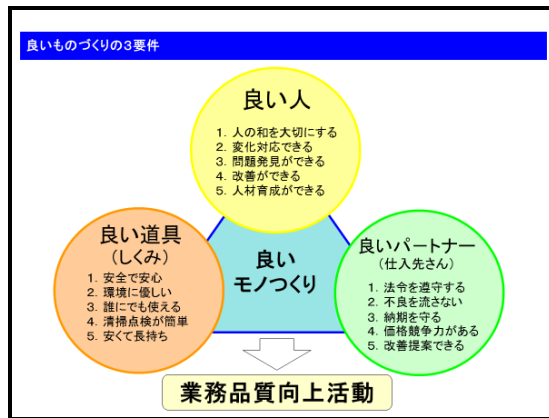


トピックス

「品質月間特集」
トップ主導による「品質風土の醸成」
大橋鉄工株式会社

弊社では『良いモノづくり』を具現化する為に、『良い人、良い道具、良いパートナー』の3要件のレベルアップに取り組んでいます。

特に『良い人づくり』に関する活動は一朝一夕に効果が出るものではなく、常日頃からの地道な活動の積み重ねがレベルアップに繋がっていきます。



その取り組みの一つとして、社長を委員長とした“内製品質向上委員会”による製造現場のトップ点検についてご紹介いたします。

『内製品質向上委員会』の発足

- 組織：委員長・社長、副委員長・専務、事務局・品証
狙い：製造部の品質管理能力の向上・・・問題発見能力レベルアップ
頻度：2回/月(点検・フォロー点検)
方法：(1) 製造GM、GLがチェックシートを用いて各班の点検をおこなう
(2) 製造部長(専務)がGMGLの点検内容を点検する(業務のWチェック)
(3) 委員会にて製造部の活動内容を確認し不具合内容を指摘する

- <点検ポイント>・・・役職者として役割と責任が果たしているか？
1. 活動実績の確認・・・チェックフォローができていないか？
2. 基本ルールの遵守徹底状況の確認・・・しつけができていないか？
3. 現場の作業者の困りごとの確認・・・下まかせになっていないか？

製造現場チェックシート

項目	確認内容	担当者	確認日時
点検対象	製造現場(製造部)の品質管理状況を確認する。		
点検内容	製造現場の品質管理状況を確認する。点検項目は、品質管理の観点から、製造現場の品質管理状況を確認する。		
点検結果	点検結果を記録し、改善が必要な項目を指摘する。		
フォロー	点検結果に基づき、改善が必要な項目についてフォローを行う。		



トップ点検は、製造本部(製造・技術・品証)の品質管理能力の向上、及び業務品質の向上を狙いとし、1グループ/月の頻度で実施しています。点検で見えた問題は、改善から標準化までを1週間でやりきり、1カ月以内で必ずフォロー点検を行う事で、改善サイクルのスピードアップと管理・監督者が短期間でやりきる力を身につける研鑽の場となっています。

また、残された課題に対してはトップ主導でリソース（人・モノ・金）の投入判断を行い、問題解決を行う事で、更なる改善のスピードアップを図っています。

更に点検での指摘事項は、1回/月の全社朝礼で作業員も含めた全社員に紹介し、全員が同じ目線で“異常を発見できる人”になる事を目指し、情報共有を行っています。

トップ自らがSDCAサイクルをフォローし、管理・監督者の問題発見力・改善力の向上を図っています。



社長点検

全社朝礼(1回/月)にて全社員に情報展開中

内製品質向上委員会…トップ点検での指摘事項
ものづくり会社で働く社員として現場の問題が発見できる者になる

<p>製造4G</p> <p>2番目組: カサハシのラジウ工程</p> <p>作業台のスキマにコゲキが落ちている(作業終了時) →作業台にスキマがあり、コゲキが落下すると見逃し 作業台の見直し案</p>	<p>製造6G</p> <p>16番組: アクリルボルト組付工程</p> <p>カバーが鋭利で製品が破損した場合にキズがつく可能性あり →クッション等で保護し、キズ防止とする事</p>
---	--

<社長コメント>

1. 品質問題撲滅にむけ、各職位ごとの役割と責任を遂行していくこと
(部下まかせにせず、上司がフォロー)
2. 現象に対する処置的な対策で終わらないこと。必ず根拠・標準化まで行い、今後、生準段階で再発防止できるしくみとすること。

全社朝礼での指摘内容の共有