



公開No.31

責任者 春日井 晃一

回覧確認欄

◇ MS MCST (航空機機械・PDM)・MNBT (ALM開拓)

MCST 航空機品質規格を順守できる圧倒的な品質が強み

プログラム製造はある意味、結果さえ合えば良いというブラックボックス的な仕事になりがちです。しかし、地道に品質管理をやってきたおかげで、情報がしっかり集まり改善できます。それが強みです。

また間違いを隠さず報告できる人材が育成されています。

MNBT SE技量の明確化・・・IT業界で一目置かれる資格を強みに

世界で通用するOMGの認定資格はIT業界では一目置かれる資格で、5名が取得しています。資格取得は顧客からみても信頼性が担保され、作業の質が良い理由に繋がります。それが強みです。

結果として顧客は他社を選択しなくなります。CATIA ビジネスと同等の品質に近づくよう、各人のスキルアップを一步ずつ進めています。

◇ 本社 CKST (経理)

力量評価表を活用し多能工化 次は“スペシャリスト宣言”

課題ラリーの取り組みとして、業務の停滞防止と負荷分散及び業務品質向上(チェック体制の強化)のために、多能工化を進めました。日常業務19件、月次業務18件を抽出し、理解度チェックのために20件のマニュアルを作成。これを元に実務を行い、複数名が対応できるようになり、目標を達成しました。

できた事は、・業務の負荷分散 ・データ化による効率化 ・ダブルチェック体制 ・業務を止めない体制でした。定時間内の月次処理を可能にしつつ、ミスの未然防止ができ、メンバーの力量アップが品質向上につながりました。

次のステップは、“スペシャリスト宣言”「これだけは誰にも負けないもの」を作ることを目指し、各自が宣言しました。

品質改善で環境が良くなり儲けも増える！
「私達の自慢できる品質・拘り品質」 [環境改善推進会議より]

◇ CF FDCT (生産管理)

当たり前という意識を変えて改善につなげる

切断品に切粉が付着したまま焼鈍を行うことで、切粉が製品に溶着して鍛造工程でムシレが発生(外注切断品にて)。その暫定対策として、外注切断後に焼鈍があるものは脱脂工程を追加して切粉を落とし不具合を防止してきました。

しかし、脱脂工程は工数がかかるので、切断後に“強いエアアの吹きかけ”と“フェルトでの除去”の併用を試しました。その結果、切粉付着がなくなり、脱脂工程の廃止ができました。私たちも外注さんも切粉付着は当たり前という意識を変えたことが改善に繋がりました。

HT統合による効果を高めていく

新鋼材システムと新スケジューラーを導入し、ノウハウをシステム化したことで担当者以外でも対応できる。トラブル時もメーカーサポートにて1日で復旧可能となり、システム保守料も半減。課題も残っているが改良を進め、熱処理が効率よく生産できる計画作成を行い、HT統合による効果を高めていきます。

◇ AP APLT (ラリー計画・サポートチーム)

スタッフチームの3つのこだわり品質

- ・お客様に関わる件 受付業務にてAP事業部の品位を高め、営業活動の援護射撃をする。
- ・お金に関わる件 費用：仕入れ先への検収・支払い・請求書の確実な処理。
売上：売上・検収・入金の一連作業と営業フォロー。
- ・システムに関わる件 APデータバンクを止めない。

切削水の適正使用で 品質向上！ 費用削減！ 処理方法確立！

切削水は油購入量の8割を占めていますが、APITは品質を良くする活動として、切削水の交換頻度を高めました。その結果、2019年度のインペラー廃棄は、前年度比で半減しました。一方で切削水の使用量が増えた分は切削廃水処理費もかかります。しかし、本社ESSGがエマルジョンブレイカー処理という方法を確立し社内処理が可能となりました。更に増えると思われていた費用を抑えることができ助かっています。

7月1日からレジ袋 有料化

日本は、国民一人当たりのプラスチックの容器や包装ごみの量が世界2位。海外ではプラスチック袋の使用はもはや犯罪とまで言われ、ニュージーランドでは小売り業者が0.07mm以下のプラスチック袋を提供すると、最大725万円の罰金が科せられるとのこと。

レジ袋有料化をきっかけに、私達にできることを考え、行動してみましよう。