



### 1. 背景

今日、生き残りを賭けた企業間競争はますます熾烈となりグローバルに展開されている。競争力確保のため新車開発やモデルチェンジ、コピー型の製作が頻繁に繰り返され車両の外板部品、特に車両側面の大部分を構成する、ボディサイドアウターのプレス圧型製作を担当する当部においては、**図1**に示すように年々生産要求が増大している。

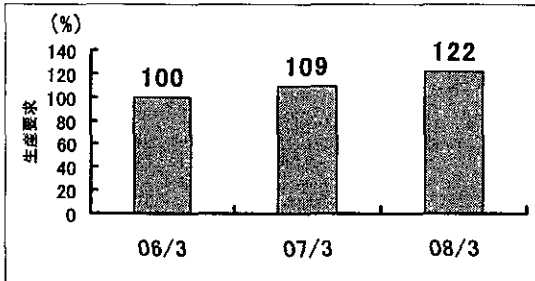


図1 今後の生産要求

そのため、大型工作機械加工部署を担当する私たちは「世界NO1のアウトプットの達成！」を目標に掲げ、アウトプット向上のポイントとして3本柱を重点的に考えた活動に取り組んだ。

- ① 1台当たりの稼働時間を増やす
- ② 保有する設備を最大限に活用する
- ③ 加工時間を短縮する

①は現場ですぐに実践できる活動として、05年前度半に完了、大きな成果を挙げることができたが、後工程の生産実績は伸び悩んでいた。工程別に生産達成率を調査すると、**図2**に示すように型機能確認部署がネック工程となっており課全体に影響を与えていることがわかった。

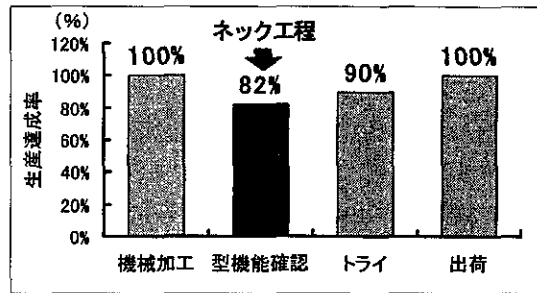


図2 工程別生産達成率

そこで、5ゲン主義に基づき、後工程である型機能確認部署の作業観察を行った。

### 2. 型機能確認部署の調査

#### 2.1 作業工数の調査

まず、作業内容別に工数を比較したところ、パネル成形時に必要な余肉部分を切り離す切断工程に一番時間がかかっていることがわかり、その後のパレート分析によると、**図3**に示すように切れ刃乗っかり確認と刃合わせ作業が78%を占めていることがわかった。

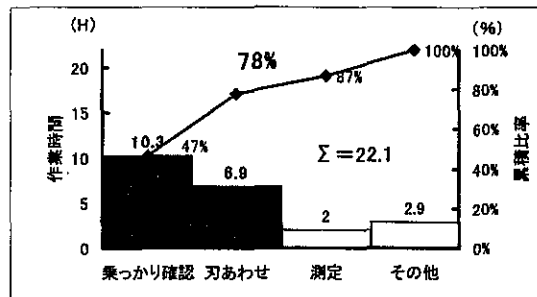


図3 作業内容別パレート図

#### 2.2 切断の原理原則

切断型の原理は、下型と上型押さえでパネル固定し、上型切れ刃の打ち抜き力によりパネルを切り離す。原則として、クリアランスが板厚の10%あること。