

同時進行  
QC  
サークル

反応工程以外はロスタイム  
ー。大成ファインケミカル  
(千葉県旭市)の本社工場で  
現場の指揮を執る4人のリー  
ダーの一人、菅谷昌隆さんは  
製造した溶液型アクリル樹脂  
を充填機に移す時間が全製  
造工程の15%を占めることに  
着目。この時間を「ロス」と判  
断し、短縮に取り組んだ。

充填機に製品を移送する際

## 大成ファイ ンケミカル ②

は、ポンプと濾過設備への負  
荷を考慮してモーターの回転  
数を調整する。従来は経験則  
に頼って調整していたが、菅  
谷さんは1年近くかかってテ  
ータを収集し、製品ごとに最  
適な送液速度を確定。移送時  
間を最大18%短縮できた。

充填機からドラム缶などに

# 充填機への送液速度確定

## 移送時間、最大18%短縮



製造班同士の  
情報共有が改  
善の力ギにな  
っている

製品を移す際  
にも樹脂の粘  
度の違いによ  
る時間の遅速  
がラインの円  
滑な流れを妨  
げていた。そ  
こで長谷川好紀リーダーは、  
粘度とポンプ回転数の相関関  
係をグラフ化。前後2回の作  
業で、それぞれの充填量を決  
め、ラインを一定のスピード  
に保てるようにした。

二つの業務改善は、いずれ  
も途切れなく長期間収集した  
データをもとにしている。そ  
れを可能にしたのは普段から  
の社員同士の情報や意識の共  
有。同工場は交代勤務制で班  
が違えばほとんど顔を合わせ  
る機会がない。製造班全体を  
統括する宮内博さんは「現場  
の意見をロスなくまとめ  
て次の一歩を踏み出すことが  
重要」と、各班の緊密な連携  
に腐心している。

(火曜日に掲載)