



SIMCO通信

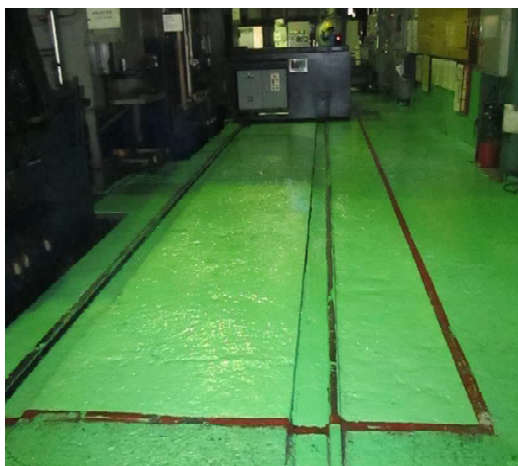
令和2年 3月 16日
第108号 発行
品質保証グループ 大橋 沼田顧問

SIMCO通信3月を担当することになりました大橋です。
今回は社内の環境改善ということで、S-3グループを紹介させていただきます。

社内環境改善を進めています

まず初めに、工場内の環境改善事例です。左下の写真は3Sを行ってペンキを塗り終えた後の写真です。
こちらは「工場内を美しく明るくすること」を目的にしています。工場内に照明はありますが、場所によっては光の届きにくい箇所もあるので、ペンキを塗り直し床や壁がきれいになることで、照明の光をより効果的に届かせることができます。

右下の写真は工場内にある机です。以前はこの机の上に小棚や物入が置いてありましたが、机の下のスペースを整理整頓して活用することにより、机の上の物を置くスペースが広がりました。
こちらはスペースを広く取り、物の置いてある位置を明確にし、探し物の手間が省けることで「作業効率を向上させる」ことができました。



ペンキ塗り後



机改善後

各自でできる対策

現在、新型コロナウイルスが流行し、感染者も増え続けています。
対策として「人混みを避ける」「マスクをする」「手洗い」「消毒をする」などが望まれます。
そこで個人でできる対策の一つとして、手洗いのやり方手順を紹介いたします。



時計や指輪をはずしたのを確認する



ひじから下を水でぬらす



手洗い石けんをつけて



よく泡立てる



手のひらと甲 (5回程度)



指の間、付け根 (5回程度)



親指洗い (5回程度)



指先 (5回程度)



手首 (5回程度)
腕・ひじまで洗う



水で十分にすすぎ



ペーパータオルでふく
(手指乾燥機で乾燥する)
タオル等の共用はしないこと



蛇口栓にペーパータオルをかぶせて栓を締める

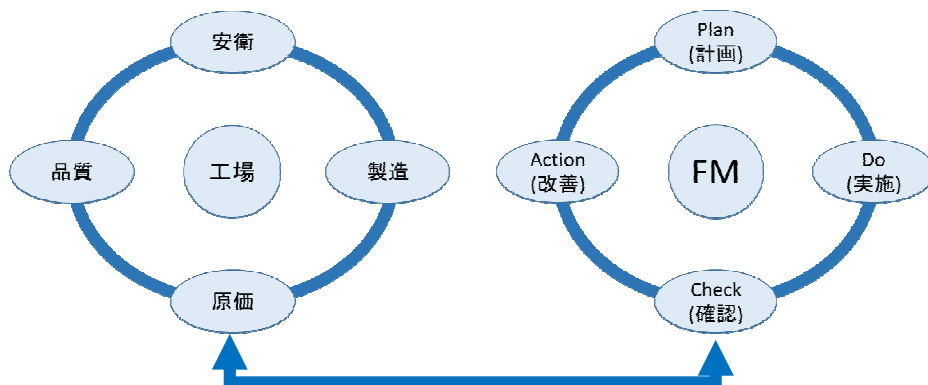
3~9までを2回繰り返す

2回繰り返し、菌やウイルスを洗い流しましょう。

(社)日本食品衛生協会 平成24年度食品衛生指導員巡回指導資料より

(表面担当 大橋)

2020年度に向けて工場管理の方針を整備し推進しよう (FM=Factory Management)



工場管理(FM)のキーポイントは確かなP-D-C-A

・Planとは計画であり、計画とは準備することです。

製造(熱処理) 人↔時間↔道具の準備と確認

原価 目標値の設定と予算の策定

品質 工程能力(Cpk値)の確保と客先クレーム「ゼロ」(工程能力=良好な品質水準)

安全 上記すべてに優先する「安全会議活動および労働環境の整備」

P(計画)が出来ていればD(実行)の80%は完了です!

ISO定期審査(9001/14000)が無事クリア

去る1月15日～1月17日まで真剣なる審査・討議がなされ、特別な改善指摘もなくシステム維持が承認されました。

【グッドポイント】

①購買プロセスでは品質にかかわる取引先、例えば産廃業者を取引先評価システムへ組み入れ、マネジメントシステム統合の良い事例が見られた。さらにデータベース(一元化)の見える化が計画され、効率の良い統合システムが期待される。

【改善の機会】

①品質保証グループの検査室での薬品管理について、きめ細かな実践が望まれる。

②製造第二グループの新規高周波焼入れ炉の導入/稼働についてのロードマップ作製と試作計画、記録、量産、安全上の危険源の特定など全般にわたる立ち上げの確認への考慮

③製造第一グループ(S-1b)の再処理品等、品質保証の明確化

④主要顧客からの監査時の指摘事項に対する改善活動の深堀が望まれ、指摘事項について分析力向上を図り、課題抽出→各グループの目標展開への改善活動(P→D→C→A)が望まれる。

改善の機会については真摯な実行が求められた!

○編集後記○

楽しい桜見物が花見パーティー禁止になってしまいました。それにもめげず桜は美しい花を咲かせ、見せてくれるでしょう。我々もこの災難を克服し、明るく前を向いて歩いていきましょう。(裏面担当 沼田顧問)