

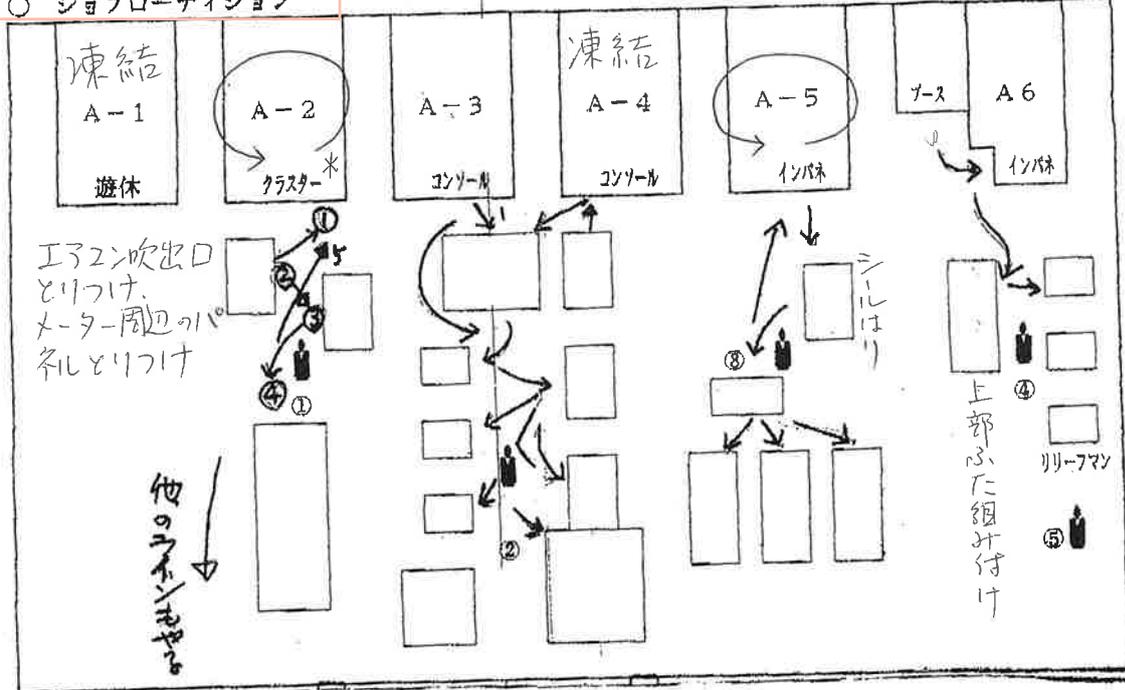
1994.11.19 大阪
 1994.12.20 fax
 1994.12.26 見学

少人化のしくみづくり

樹脂塗装

トヨタ生産方式問題研究会

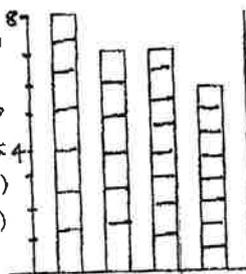
○ ジョブローテーション



一定サイクルで積込組立へ 70分には一回組立へ

ジョブローテーション移行への改善

- ① コンソール・クラスタ等のカベを取り払って一日同じ位の作業時間にならす
- ② 各工程ごとに生産山積表を作成する
作業を細分化し、それぞれの一日の作業時間を出す。
- かしめ作業 一本23秒
一日200本
 $23 \times 200 = 4600$ (77)
- ビス止め (23)
- 他の作業



作業配置

- ① 30才代 ② 50才代 ③ 20才代 ④ 50才代
- 作業時間は2時間ごとに入れ替えをする
- 遅れたらリリースマンを呼ぶ

一定時間でカウントされる表示灯があり誰が見ても遅れや進み状況が判るようになっている。
 計画数よりも3本遅れたらリリースを呼び出すボタンを押す。すぐにリリースが飛んできて計画数に追いつくまで手伝う。

何が狙いか

- ① 人減らし ② 生産性向上 ③ 稼働率向上
- ④ 効率化
- ① 作業者の固定化をせず多能化した
機械と機械のカベを取り除いた
- ② 若年・高年齢に区別したラインではなく、
混合式にした
- ③ 一台凍結にしその分四台の機械に振り分け
た



* かしめ: リリースマンの手を
 * クラスタ: インパネの中に入る
 * メーター周辺のボックス

2人で作業が1人-予-3人
 機械ごとに作業が固定か。
 4人で4台をもつ(茶は5台)

実際には仕事が滞る
 → 高年齢者の精神的負担 → 自然退職