

# 改善活動実施記録

1. 安全関係

2. 品質関係

3. 生産性向上

4. 設備/環境改善

5. 5 S 関係

6. その他

鵜飼では、生産性向上/品質向上/安全/設備改善の活動を積極的に行っております。ここで実際の活動事例をご紹介します。



# 1. 安全関係

NO. 1-01 紹介事例 1 / N (N=9)

改善テーマ： 長尺部品の保護カバーの見直し

|    | 改善前  | 改善後   |
|----|--|---|
| 内容 | <p>パレットをはみ出す部品についてその端に注意銘版が設置されているが、銘版だけでは、接触時ケガをする可能性あり。</p>  <p>The image shows a long, grey metal component resting on a wooden pallet. A yellow and black striped warning sign with the text '危険 通行注意' (Danger, Caution) is attached to the end of the component. The sign is partially obscured by the component's edge.</p> | <p>注意銘板にクッション材を使い保護カバーを作成した。</p>  <p>The image shows the same long metal component on a pallet. A protective cover, made of yellow and black striped cushioning material, is placed over the end of the component. A warning sign with the text '通行注意' (Caution) is attached to the cover.</p> |
| 効果 | <p>もし板材の端にぶつかってもけがをすることが大幅に減少しました。</p>   |   |






# 1. 安全関係

NO. 1-02

紹介事例 2 / N

改善テーマ： コンセントの漏電防止

|    | 改善前  | 改善後  |
|----|--|--|
| 内容 | <p>柱、壁に取り付けてあるコンセントが、むき出しのままのために埃や油分の汚れが付着している。ショートのある恐れがある。</p>  | <p>コンセントに埃防止カバーを取り付ける。</p>   |
| 効果 | <p>埃、油分がコンセント内に侵入することがなくなり、漏電の危険性が減少</p>   |  |






# 1. 安全関係

NO. 1-07

紹介事例 7 / N

改善テーマ： 地震発生時の棚からのパレット落下防止

|    | 改善前   | 改善後  |
|----|---|--|
| 内容 | <p>部品棚に各棚に落下防止がないために地震時にパレットが滑り落ちる危険性がある。</p> <p>落下防止プレート無効時</p>  <p>落下防止プレート有効時</p>  | <p>棚手前にパレット落下防止プレート（可動式）を設置しました。</p>  |
| 効果 | <p>少しの出っ張りではあるか、パレットが緊急時に容易に滑り落ちることがなくなった。</p>  |  |





# 1. 安全関係

NO. 1-12

紹介事例 12/N

改善テーマ： ボール盤加工時の切粉、切削油飛散対策

|    | 改善前  | 改善後   |
|----|--|---|
| 内容 | <p>レーザー加工品のバリ取りでのブラインダー作業において、ブラインダー粉が周辺に飛散する。</p>  | <p>ボール盤の間に保護カーテンを設置し、エアガン先に飛散防止カバーを設置した。</p> <p>飛散防止カバー</p>  |
| 効果 | <p>隣からの切粉飛散がなくなり、またエアブロー時の切削油の飛散も抑える事ができるようになりました。</p>   |   |





# 3. 生産性向上

NO. 3-04

紹介事例 4 / N

改善テーマ： 手配書の容易な確認と進捗確認

|    | 改善前  | 改善後  |
|----|--|--|
| 内容 | <p>作業手順書を入れているケースが汚れておりまた加工納期指定色が見づらい。</p>  | <p>加工曜日毎に色分けをした色違いのクリアファイルを採用した。また色一曜日の判別表を作成した。</p>  |
| 効果 | <p>作業者/管理者が色付きケースの仕掛品を見るだけで容易に加工進捗を現場確認できるようになった。</p>  |  |



# 3. 生産性向上

NO. 3-08

紹介事例 8 / N

改善テーマ： 人工芝を採用して現場の生産性を向上（部品保管棚） その3

|    | 改善前   | 改善後   |
|----|---|---|
| 内容 | <p>今までレーザー加工／ブレーキ後の製品を置くパレット上及びカーゴテナに段ボールを敷きワークを置いていた。直ぐに段ボールは悪くなり、見た目も悪いが、まら鉄粉等あれば引きずり傷をつける。部品の取り出し時持ちにくい。</p> | <p>パレット、パレターナの各棚に人工芝を敷き詰めた。部品の傷がなくなり、部品を置く時も安全性が向上した。</p> |
| 効果 | <p>①段ボールを使う必要がなくなった。②切粉等でのワークへの傷が減少した。③部品の下が浮くことで指を挟むことがなくなった。</p>  |   |





# 4. 設備/環境改善

NO. 4-04

紹介事例 4 / N

改善テーマ： 新規レーザー加工機の上部保護カバーを設置

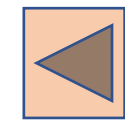
|    | 改善前   | 改善後  |
|----|---|--|
| 内容 | <p>新規設のOP3015レーザー加工機の上部が2Fの通路から真下になるので、物の落下などで故障に繋がる。</p>  <p>2 F 通路</p> | <p>通気性のあるカバーを自前で取り付けました。</p>  |
| 効果 | <p>物を落とした場合でも機械にあたることはなくなった。人が落ちてもレーザーテーブルに落下することはなくなった。</p>  |  |







改善テーマ： 可燃物用ごみ箱の再製作

|    | 改善前  | 改善後   |
|----|--|---|
| 内容 | <p>可燃物のごみ収集箱が鉄製のために錆がひどく、フォーク等で破損していた。</p>  | <p>SUS製にてごみ箱を再製作いたしました。またサイズを2倍にして容量UPを図りました。<br/>(自社設計製作)</p>  |
| 効果 | <p>ごみ箱の更新にて捨てる人もきれいに扱うようになった。(モラルの向上に寄与しております。)</p>  |   |



## 改善テーマ： 測定具保管機の整理と塗装

|    | 改善前   | 改善後  |
|----|---|--|
| 内容 | <p>測定治具を置いている台が塗装されておらず錆がでている。また物が整理整頓されていない。</p>  | <p>台を塗装しました。また測定具の置き方を決めて整理整頓いたしました。</p>  |
| 効果 | <p>測定具を保管しているという管理体制ができました。置き場所が決まって治具等の乱れがなくなりました。</p>   |  |

