

生産性向上支援

工数削減

概要

製造業を熟知した改善専門家が工程診断を実施し、工程改善を行いました。生産設備の品質問題による手戻りの排除（ネック工程の排除）、自動化設備による手待ち排除（手待ち・動作のムダ排除）、検査工程の効率化（属人化の排除）などの工程改善を実施することにより、品質向上及び作業効率化を実現し、実作業時間を3分の1まで短縮することができました。

結果・データ

ネック工程改善例

- 現象



接着剤の糸引き

- 対策提案

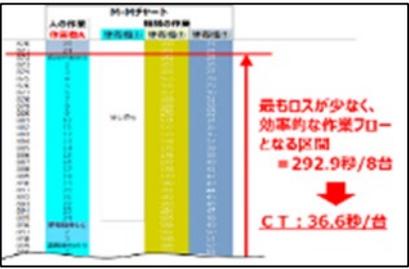
- ①自動機の塗布条件変更
- ②帯電防止対策の導入
- ③パレット構造変更




帯電防止
パレット変更

手待ち・動作のムダ排除例

- 効率的な作業手順



最もロスが少なく、効率的な作業フローとなる区間
= 292.9秒/8台
↓
C.T.: 36.6秒/台

人-機械の連合作業分析

- 動作距離比較

	作業者A	作業者B
現在	21.5m	26.1m
提案	13.3m	20.6m
差	8.2m	5.5m

- レイアウト提案



- 動線シミュレーション



特徴

- モノづくりに精通し、多種多様な生産現場を指導してきた改善専門家による工程診断を実施いたします。
- 客観的な視点により、問題・課題を明確にし、どう改善していくのか提案致します。
- 工程を如何に整流化するかを考え、企業様と共に伴走型の支援を行います。

応用例

- ◎作業設計／工程設計 ◎作業効率化／負担軽減 ◎作業の標準化 ◎品質工学（機能性評価）

株式会社仙台ニコン

住所：981-1221 宮城県名取市田高字原277
 TEL：022-384-0011
 E-mail：Production.Request.Info@nikon.com
 URL：https://www.jp.nikon.com/company/corporate/group/ksn/

仙台ニコンのモノづくり現場改善

モノづくりに精通し、多種多様な生産現場を指導してきた改善専門家が、工場の生産性向上のための課題を洗い出し、具体的な改善の方向性を提案いたします。