

パネルディスカッション

『リスクアセスメントを通じた「つながり」を考える』

事例紹介① 整理整頓の先へ

食料品製造業の事例

改善のきっかけ

■ QC活動

目的	品質管理の向上 + 収益向上、作業管理改善
ベース	2S活動（整理・整頓） ※特に3定（定位・定品・定量）
目標	人や物が安全かつ最短で移動できる

■ 作業観察の実施

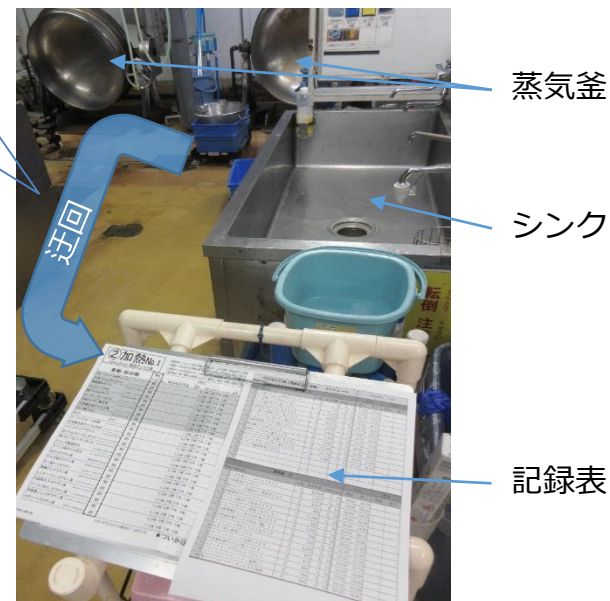
POINT 作業を行う上での手間を減らす視点

POINT 作業者の動線がどのようになっているか

【課題】

- 蒸気釜から加熱記録表までシンク作業者を迂回して移動
- 人と台車が交錯するリスク
- 加熱記録表の用紙があるホワイトボードから用紙がとりにくい

この動線は、
台車が通行
する通路で
もある



蒸気釜の加熱温度を記録する作業

改善の実施

対策1

- 加熱記録表とシンクのレイアウトを変更
- 他の動線を塞がず、できるだけ近くに置く



対策2

- 作業台の幅を縮める
(ホワイトボードまでの距離縮小)
- 置く物の位置と置く量を決定



改善の効果

■ 改善の効果

作業効率の向上	蒸気釜から加熱記録表までの移動距離 • 1回につき8歩→4歩に削減 • 370秒/日、 約30時間/年の削減
誰でもわかる	ホワイトボード及びその下の作業台 • 作業者→探さなくていい、入社間もない人でもわかる • 管理者→現場の変化点にも気づきやすくなる
安全の向上	• 台車と作業者がぶつかるリスクを無くす

POINT

改善をすすめるポイント

- 「今決まっている配置がベストでない」とうことを念頭に進める。
- 改善をすすめると、さらなる改善のきっかけが見えてくる。