

小集団発表会に25社から240人、関東以外から8社

西山関東CC「情報交換や共有化で発展を」
工業会会長

関東コイルセンター工業会（西山寛会長）と西山鋼業社長）と全国コイルセンター工業組合（鈴木貴土理事長）は7日、第8回小集団活動発表・交流会を東京・虎の門の発明会館で開いた。前回に続き全国コイルセンター工業組合が共催、関東地区以外の8社を含む25社から約240人が参加した。

この催しはコイルセンター各社の小集団活動の内容を直接見聞することで、製造・営業現場の改善活動の参考にしようのが狙い。当日は西山会長が「コイルセンターを取り巻く環境は依然として厳しいが、こうした様々な形の情報の交換や共有化によって会員各社や工業会が発展していくことを切に願っている」と開会挨拶。続いて初めて発表するスズヤスをはじめ5社の5サークルが改善・小集団活動の取り組みと成果を披露した。その後、高度職業能力開発促進センター（高度ポリテクセンター）講師の竹野俊夫氏が「コイルセンター設備に必要なメンテナンスの勤所と現場に潜む危険要素を考える」をテーマに講演。場所を移しての交流会で懇親を深めた。



挨拶する
西山会長

乾杯の音頭を取った鈴木理事長は「発表会は業界全体のステータスを高めるのを目標に始め、今回で8年目を迎えたが、『天は自ら助くるものを助く』という言葉があるよ

うに、地道な努力を通じてしか地位は向上しない」と強調。さらに「予測できない複雑な現象を扱う」「カオス理論」に、リオデジャネイロでの蝶の羽ばたきがロンドンの将来の天候に影響を及ぼす「バタフライ効果」という言葉があるが、簡単なことでも皆さんが社内地道な活動を重ねれば会社全体に大きな影響を及ぼす」と激励した。また「休日にもかかわらず業界の活動に女性の参加者が多かったのも収穫」と歓迎する意向を示した。中締め挨拶をした藤澤鋼板の藤澤雄雄は「アベノミクスの効果も何となく出てきた。真面目に一生涯働いているのもう少し儲かってもいいとは思いますが、2020年の東京五輪でますます景気が良くなる。安全に留意して仕事をしていただきたい」と述べた。（7面に続く）

鈴木全国CC「地道な努力で地位向上を」

組合理事長

スズヤス「暗中模索も頑張つていきたい」
黒田社長

小集団活動発表会の主な内容は次のとおり。

【スズヤス】栃木支店製造部の重点課題である「多能工化による生産性の向上」に「チーム職人魂」が取り組んだ。小山・鹿沼工場の統合に伴うスリッター2号機の加工量拡大を可能にするため、人手が不足した出側の作業をレベラーやシャーリングのチームがいつでも応援できる態勢を構築した。多能工化により全員がどの作業もできるようにし、必要に応じて手の空いた人が応援に入ること、生産性向上によるコスト削減と個々のスキルアップを実現。1時間当たりの加工量を当初の15・59トから目標の17トに高めた。人手が不足する時間に加工効率の高い仕事や人手の要らない作業を入れて工程を組み替えたほか、出側作業に特化した仕様書・手順書の作成、担当者によるマンツーマンの教育などを進めた。黒田肇社長は「小集団活動は昨年11月に有志を募ったところ7チームが手を挙げ、5カ月のプレ活動の後、



スズヤス社長 今年4月から全社に導入した」と説明。「まだ暗中模索だが頑張つていきたい」と今後の活動に期待を示した。

奥澤産業「身近な所にこだわり」

奥澤社長

【奥澤産業・浦安】「ルーキーズ」が「レベラー作業効率の向上」について発表した。ラインの停止時間を分析した結果、母材コイルのセットによる停止が1日80分以上と長いことに着目。1人で手掛けていた母材セット2人で行うほか、①母材外径を事前に図り、25秒かかっていた計測時間をゼロに②各自の多能工化③通板時間を90秒から70秒に短縮④45秒かかった圧下調整を2人で進めることでなくした。結果、4分30秒あったライン停止時間を3分以内に短縮。従来265ト、増だった1分当たりの加工量を4月平均で272ト、5月は281ト、6月には291トと増加できた。奥澤公明社長は2年目に入った小集団活動について「1年目の昨年は先生に活動の手法を学んで試行錯誤を重ねながら1回目の発表に漕ぎ着けた。今回は先生に進捗の確認や方向性に関する助言を受けながらも自主的に進め、身近な所にこだわりながら課題に挑戦した」と説明した。

【五十鈴関東】小山サービスセンターの「NASC

AR」が「いつでも、どこでも、あたらしいコアテックノロジーの開発」について発表した。「協創活動」と呼ぶ顧客の生産営業に関する提案をその先のユーザーにまで拡大して企業価値を高める取り組みで、グローバル化で組織のコア人材が海外拠点に出て、成長戦略の実現力が低下している自動車部品メーカーなどの状況に注目した。「お客様の経営戦略の実現に貢献するには鋼板加工の技術を提供するだけでなくソリューションやリテラシー力を高めて生産営業を代行するサービスが重要」と強調。ブレーキメーカーの品質要求が厳しくなっているのを踏まえ、高炉メーカー、ブレーキパッドメーカーと共同でソリューションを提案した結果、小山では年1800トの新規取扱と1千万円弱の粗利向上、顧客では年1千トの取引拡大と生産効率の20%向上を実現。ブレーキメーカーは熱成形不良率を15%低減できた。五十鈴ピジネスサポート副社長から就任した瀬戸明宏五十鈴関東社長は「お客様の現場の問題解決や経営のソリューションに貢献する活動の領域を、現場レベルから組織レベルに上げながら協創活動を展開していく」と強調した。

【村山鋼材】「ちむ厚板Z」が「ミルシート管理の簡素化」に取り組んだ。同社は過去に3回、生産部門が活動を発表した。厚板営業部門の出場は初めて。営業の作業のネックになっている手作業のミルシート管理の時間短縮を図った。従来はメーカー・商社ごとに1冊500〜600枚のファイルで管理していた。ミルシートを1枚発行する度に8分かかるため、1人1日平均5枚として1日40分、月に14時間も費やしていた。このため低コスト、改善の見える化、取扱がしやすい、の3つを条件に1日20分への時間短縮を推進。保管方法をファイルから引出に変え、商社・メーカー・板厚・サイズの4つあった分類は板厚とサイズのみで簡素化。ミルシートを探す時間を1回8分から4分に減らし、保管スペースも削減した。

【スチールセンター】狭山事業所の「がんばるず」が「P鋼ロール溶接不良対策」について発表した。スチールケースの枠に使う板厚0・6mmのP鋼ロールの溶接不良をゼロに解消したもので、「お客様のスペックに合わないものはすべて異材として撲滅する」(河田宏浩社長)品質改善活動の一環。溶接時に起きた課題のうち、電極部の軸とハウジング部の隙間発生によるハウジング摩擦については、ハウジングの増し締めで対処。電極輪の形状不良については先端径の研磨、加圧力の調整不良については作業標準の0・2MPaから外れるとブザーが鳴るようにした。

関東CC・全国CC

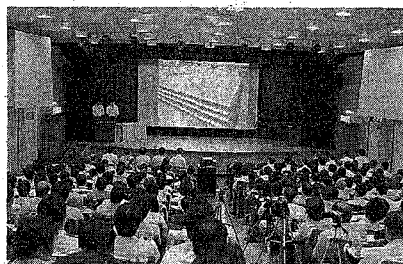
QC活動発表会を共催

会員各社、改善例を披露

西山会長



関東コイルセンター工業会（会長＝西山寛・西山鋼業社長）と全国コイルセンター工業組合（理事長＝鈴木貴士・五十鈴社長）は7日、東京都港区の発明会館で、第8回小集団活動（QCサークル）発表・交流会を共同開



催し、240人が出席した。会員企業の自努力による成長を支援する事業の一環で、今年も5社が発表を行い、改善に向けた取り

組みや成果を披露した。開会に先立ち、西山会長は「コイルセンター工業界を取り巻く環境は厳しいが、こうした情報の交換、共有によって、会員各社や工業会の発展に繋がることがを願っている」と述べた。

発表会では、今年が初参加となるスズヤス（チーム名＝職人魂）がトップバッターを務めた。「多能工化による生産性の向上」をテーマに加工量拡大と残業時間短縮を両立させた事例を紹介した。続いて、2年連続2回目の出場となった奥澤産業・浦安（ルーキーズ）が「レベラー作業効率の向上」について発表。ライン停止時間の短縮方法を導き出し、昨年から成長した姿を見せた。毎年出場している五十鈴グループからは五十鈴関東・小山サービスセンター

（NASCAR）が参加し、「いつでも、どこでも、あたらしいコアテクノロジーの開発」とのテーマで顧客との協働活動の成果を解説した。

村山鋼材（ちむ厚板Z）は「ミル・シート」の簡素化」といった身近な問題を取り上げ、仕分け変更などのちよっとした工夫で業務効率化を実現した一例を説明。スチールセンター（がんばるず）は「P鋼ロール溶接不良対策」をテーマに自社でライン改良を加え、品質向上につなげた過程を発表した。

発表会終了後は独立行政法人高度ポリテクセンターの竹野俊夫氏を講師に招き、「コイルセンター設備に必要なメンテナンスの勘所と現場に潜む危険要素を考える」との演題で講演会が行われた。

第二部として行われた交流会で、鈴木理事長は「こうした地道な活動の積み重ねが、やがて会社全体に大きな影響を与えるようになってくる。休日にもかかわらず、女性の参加率も高く、業界として良い方向に向かっていくと実感している」と総括した。