

弊社の取組み内容と 製造業における生産性向上の考え方について

2016/1/12

株式会社 オージェイティー・ソリューションズ
専務取締役 森戸 正和

【本日お伝えする内容】

1. 会社概要
2. 製造業の生産性向上のコンセプト
3. 製造業からサービス業へのノウハウ移転

1. 会社概要

| | |
|--------|--|
| 会社名 | 株式会社 オージェイティイー・ソリューションズ |
| 所在地 | 愛知県名古屋市 |
| 設立 | 2002年4月1日 |
| 資本金 | 2億5000万円 (トヨタ自動車:51%、リクルートグループ:49%) |
| 従業員数 | 94名 ※2016年1月1日時点 (うち、トヨタ出身トレーナー:62名) |
| 事業内容 | トヨタ生産方式をベースにした 生産性向上の現場指導・人材育成 |
| サービス実績 | 283社 ※2015年10月1日時点、詳細次ページ (非製造業:12%、小売・卸売・金融・ホテル・建設業・病院等) |

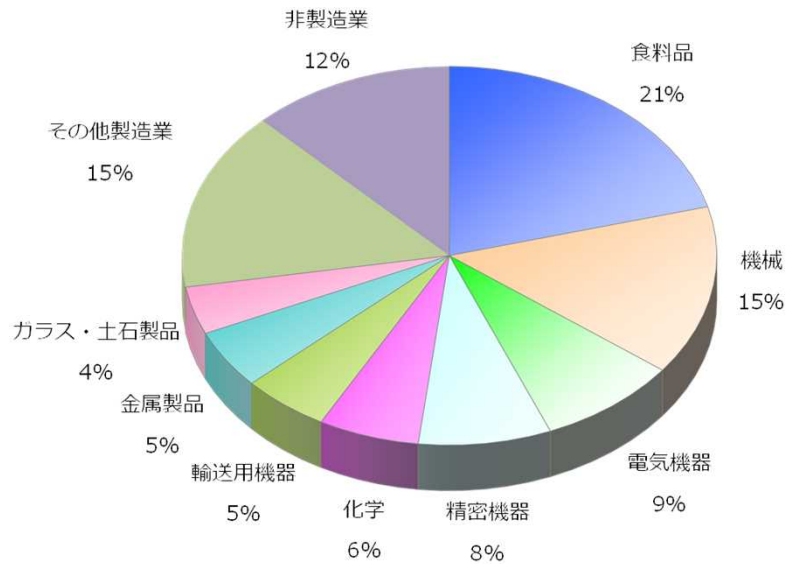
【サービス実績】

【会社設立の背景】

① 業界別

自動車・機械以外にも
幅広い業界で展開

- ① 人材育成に対する社会的ニーズの高まり
- ② 定年後の人材への活躍の場の提供
- ③ 高技能(改善+人材育成)をいかした社会貢献



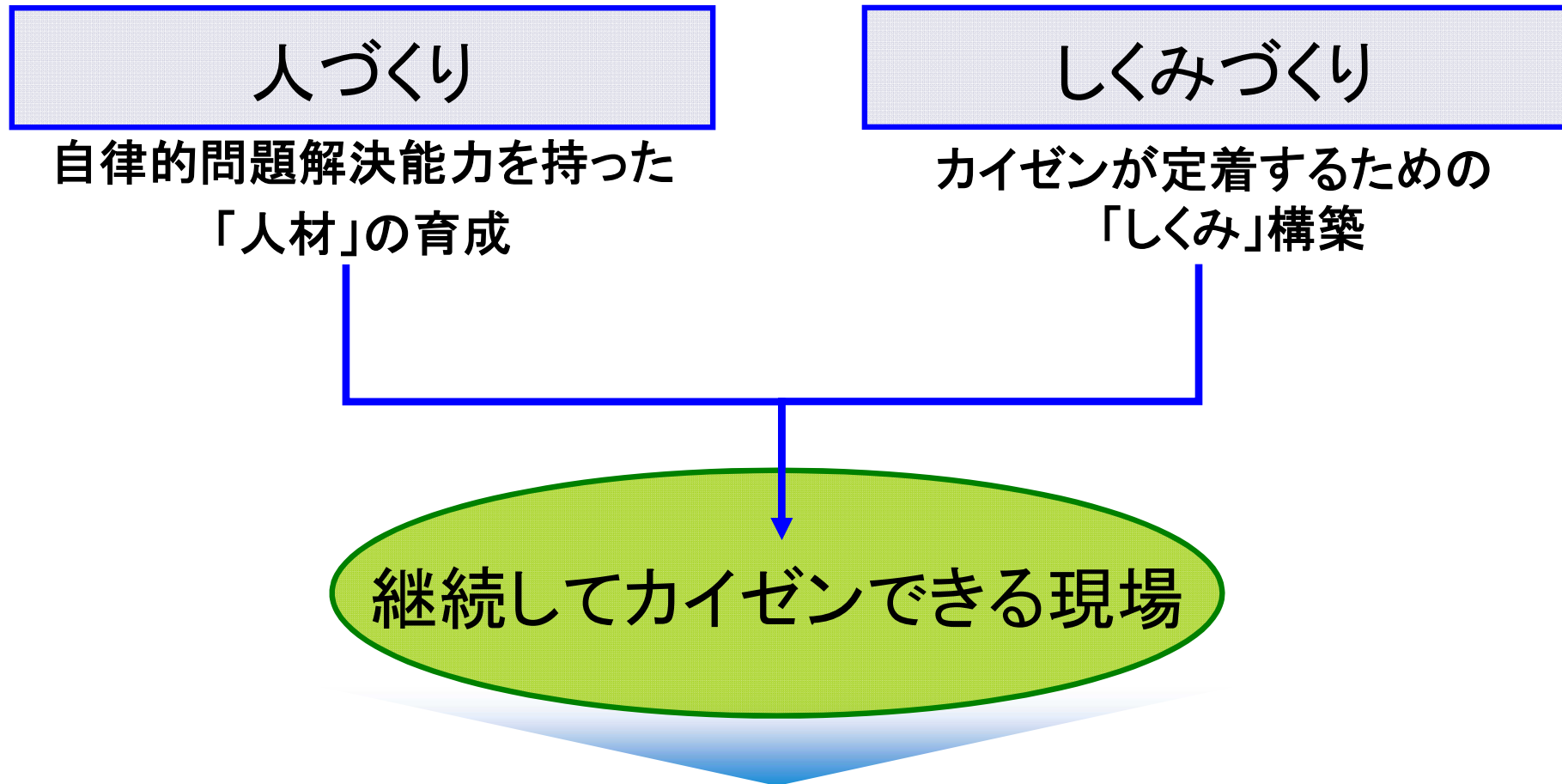
② 地域別

北海道から沖縄まで
海外でもサービス展開



※トレーナーの年齢構成
平均:64歳
最高:72歳

2. 製造業の生産性向上のコンセプト



企業力の向上
 (競争力・対応力・組織力など)

○製造業に根付く考え方

現地・現物

現地（現場）に足を運び
現物で、「何が起きているか」を捉える。

「者に聞くな、物に聞け」

ムリ・ムダ・ムラの削減

ムリ

設備や人の心身への過度の負担

ムダ

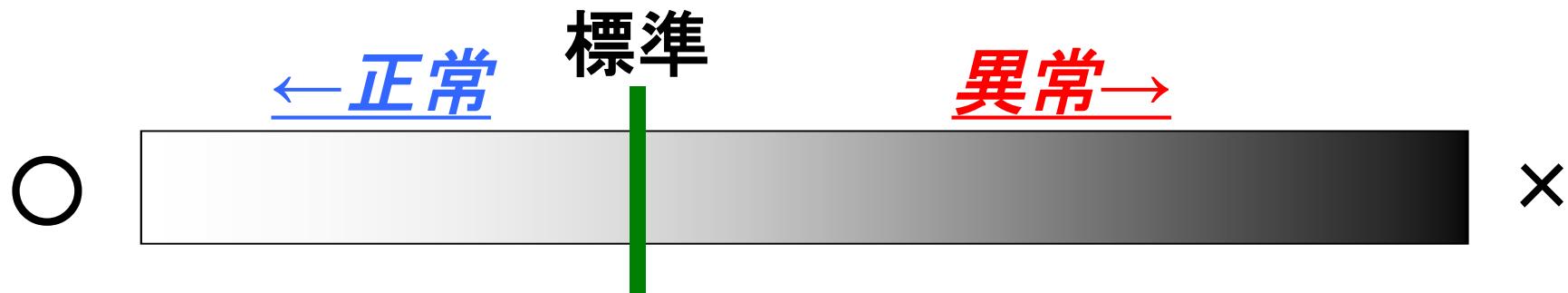
原価のみを高める要素

ムラ

仕事量・人の負荷のバラつき

標準化

- 効果**
- ・問題(=異常)がを見つけやすい
 - ・マニュアル化して教育しやすい
 - ・誰が作業しても同じ品質が担保される



例えば、標準時間があれば、それを越えた際に、自分も上司も、問題が起きていることが認識できる

3. 製造業からサービス業へのノウハウ移転

○ノウハウ移転事例:A病院 (内視鏡検査が2週間待ちという状況の解決)

1. 現状把握

検査室の稼働状況を現地で確認 (検査件数:283件/週)

1月27日

業務実態調査表

| | | 9:00 | | | | 10:00 | | | | 11:00 | | | | 12:00 | | | | |
|----|-----|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 医師 | 看護師 | 15 | 30 | 45 | 0 | 15 | 30 | 45 | 0 | 15 | 30 | 45 | 0 | 15 | 30 | 45 | 0 | |
| 1 | ズノウ | | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | | | | | | | | | |
| 2 | 木村 | | | ← 検(上) → | | | ← 検(上) → | | | | | | | | | | | |
| 3 | 十カ | | ← 検(上) → | | ← 検(上) → | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | エハラ | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → |
| 5 | シノカ | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → |
| | | 13:00 | | | | 14:00 | | | | | | | | | | | | |
| 医師 | 看護師 | 15 | 30 | 45 | 0 | 15 | 30 | 45 | 0 | | | | | | | | | |
| 1 | シハラ | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | シノカ | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → |
| 3 | ? | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | イトウ | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → |
| 5 | ズノウ | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → | ← 検(上) → |



2. 要因解析

行動のひとつひとつをビデオに撮影し、作業ごとの作業時間と歩行時間を計測し、グラフ化

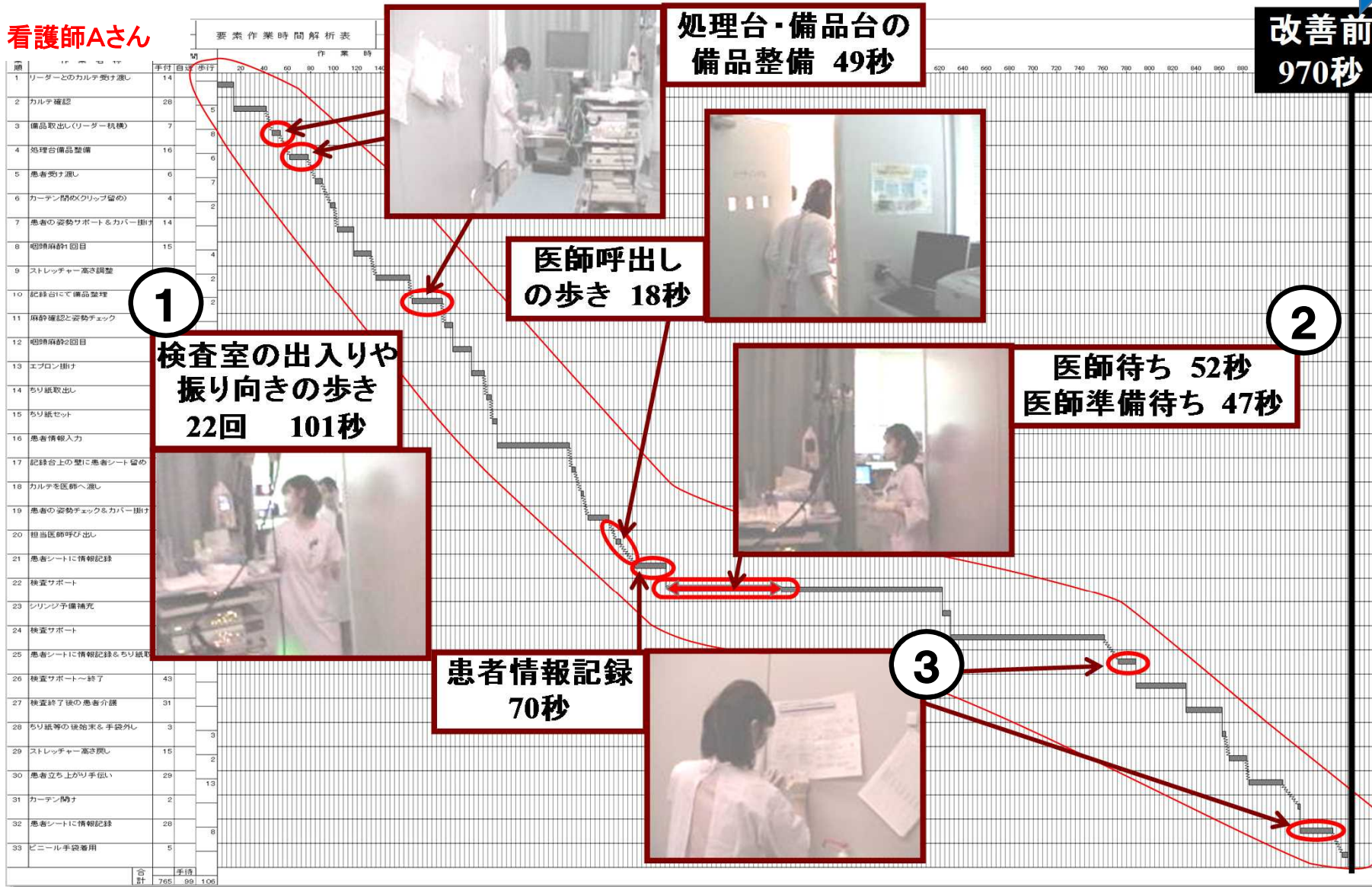
○ビデオ撮影の様子



○作業毎に「1秒単位」でグラフ化することで、ムダが見えてくる

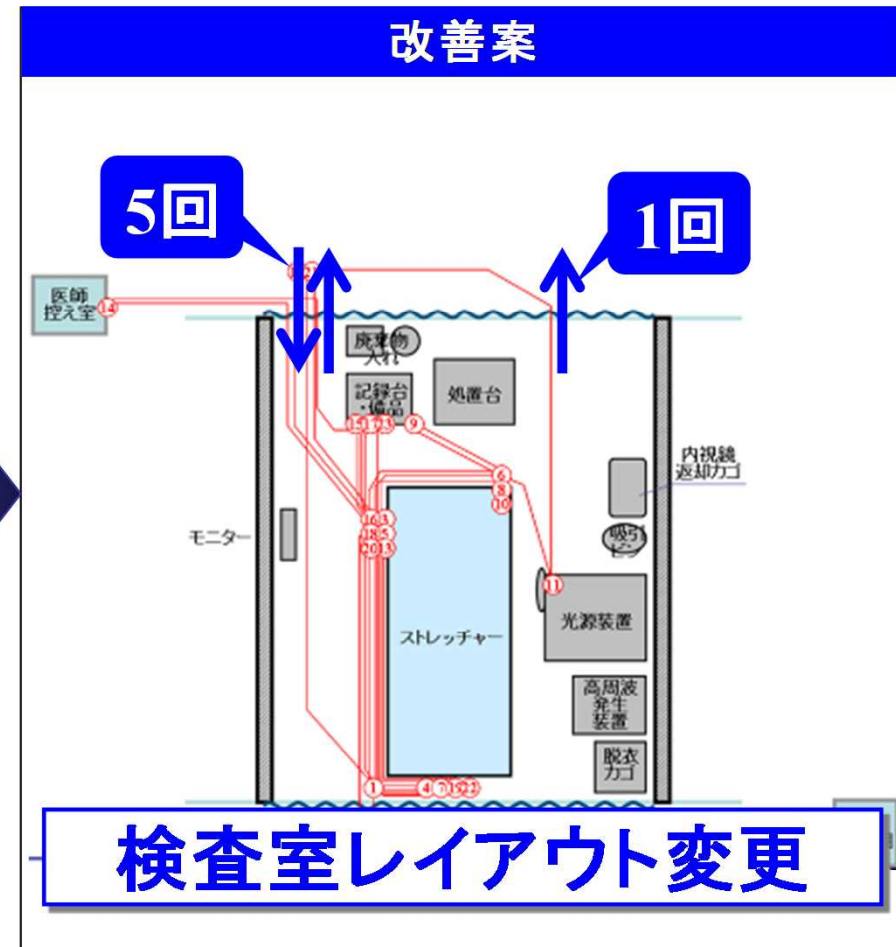
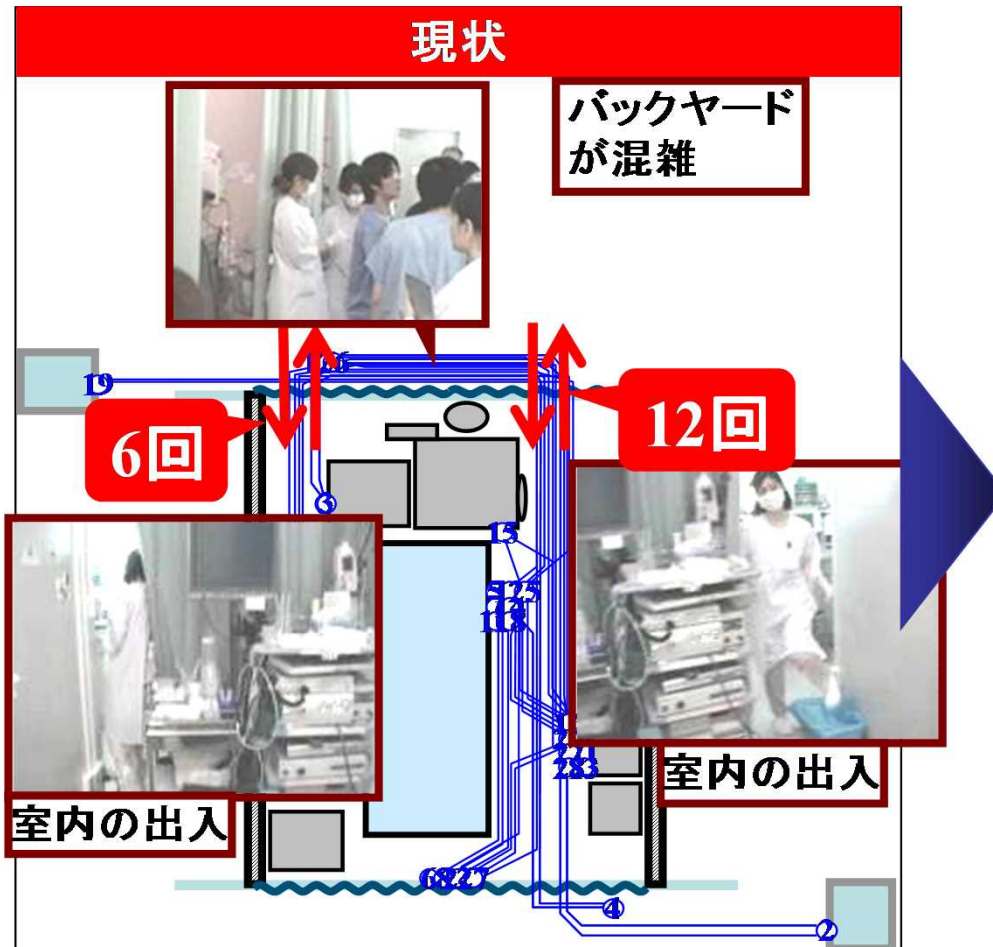
作業ごとの作業時間と歩行時間を計測しグラフ化

作業を洗い出し作業順序ごとに並べる



3. 対策立案

○カイゼン案① 歩行カイゼン



・歩行時間が長い
・バックヤードの気づかい歩行

改善前 101秒
⇒ 改善後 57秒

○カイゼン案② 手待ちカイゼン

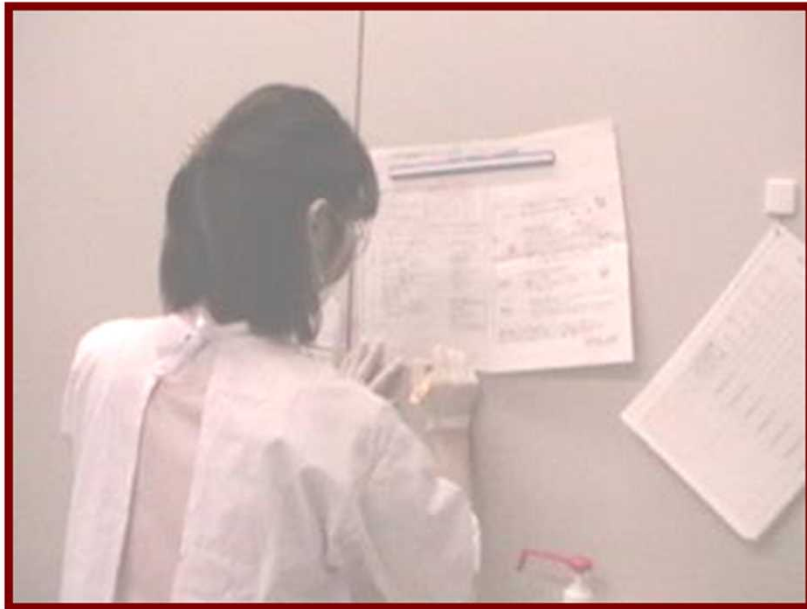


看護師の医師待ちが多い

改善前 99秒
⇒ **改善後 0秒**

○カイゼン案③ ムリのカイゼン

現状



改善案



備品台を改造し、移動
せずに情報を記録

ムリな姿勢で記録
70秒 / 1検査当たり

改善前 70秒
⇒ 改善後 60秒

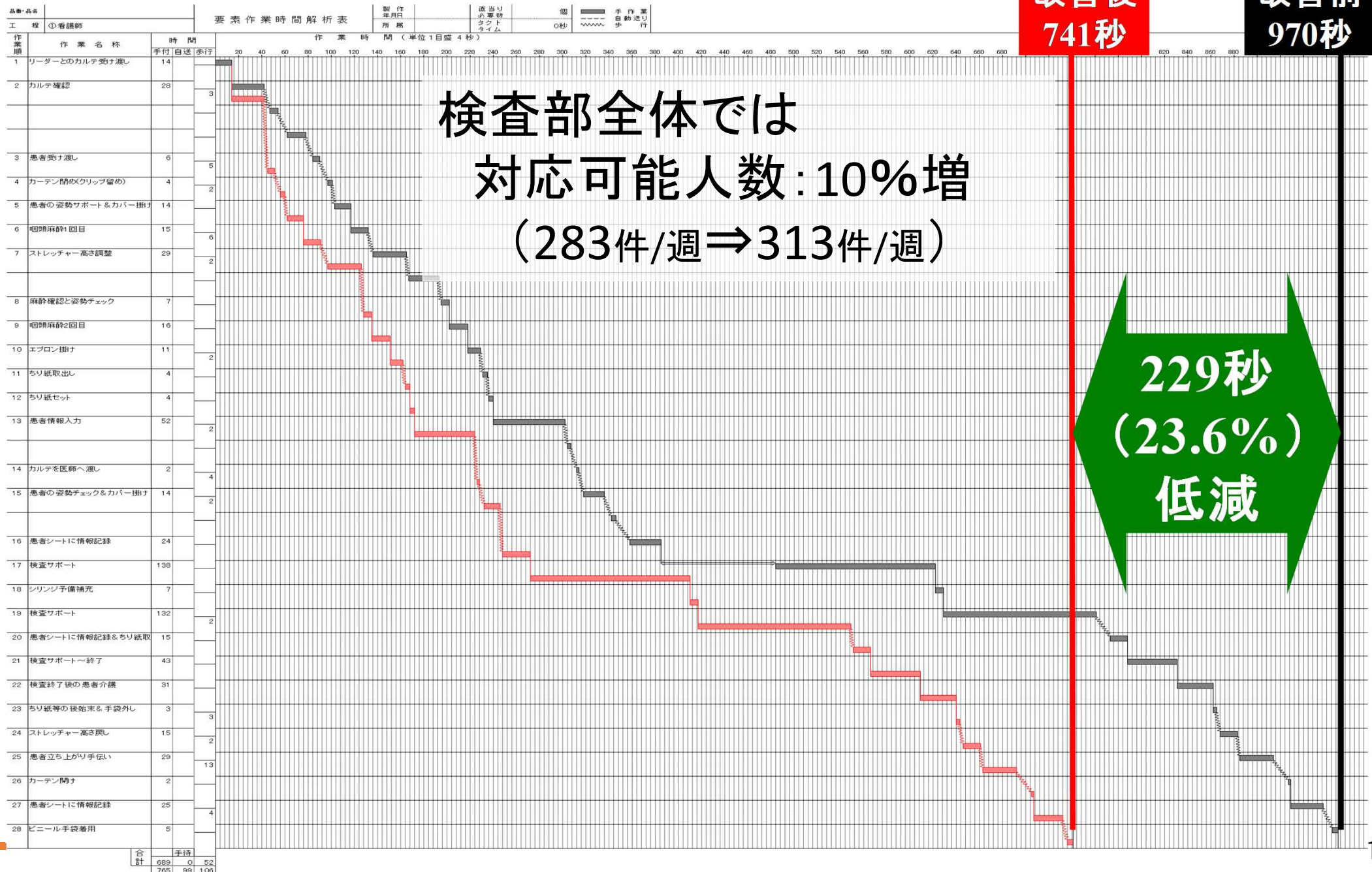
4. カイゼン効果

改善後
741秒

改善前
970秒

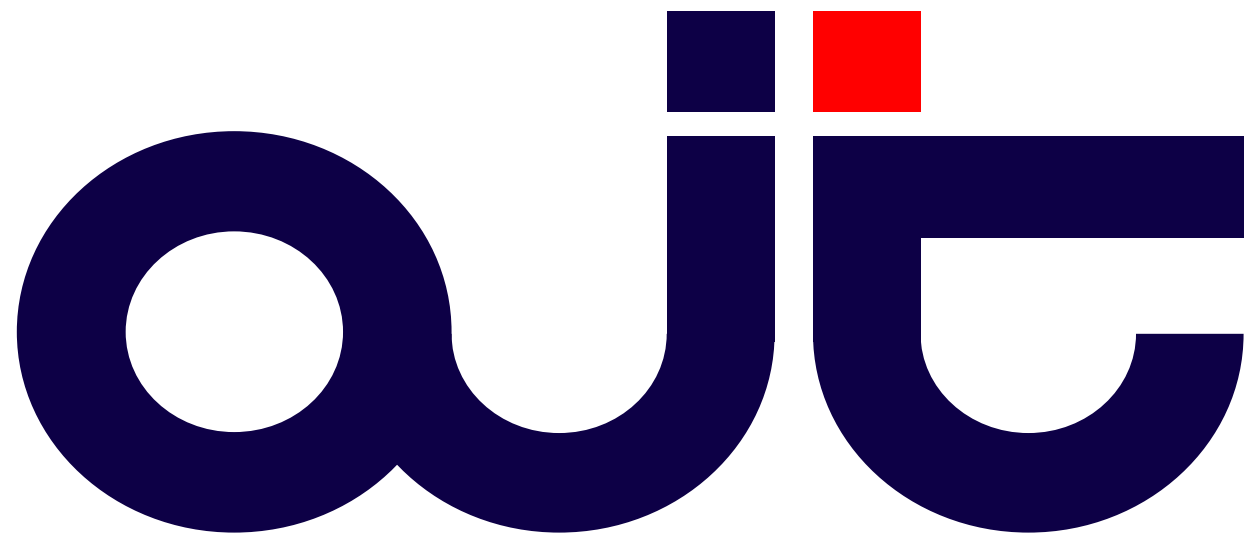
検査部全体では
対応可能人数:10%増
(283件/週⇒313件/週)

229秒
(23.6%)
低減



ものづくりはひとづくり

日々改善、日々実践



OJT Solutions