



写真4-27 改善前クッキー袋詰めシールの分業作業

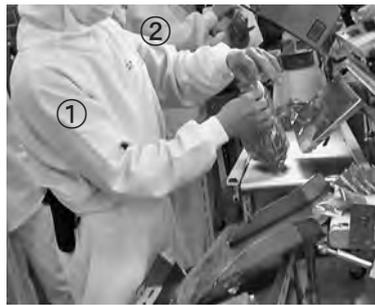


写真4-28 改善後の袋詰めシール1人完結

でありながら包装作業が1名に改善された。

②クッキーの袋詰め、シールの多工程持ち作業

この「写真4-27」は袋に一定量のクッキーを挿入し、シール機に掛けてシールしていると

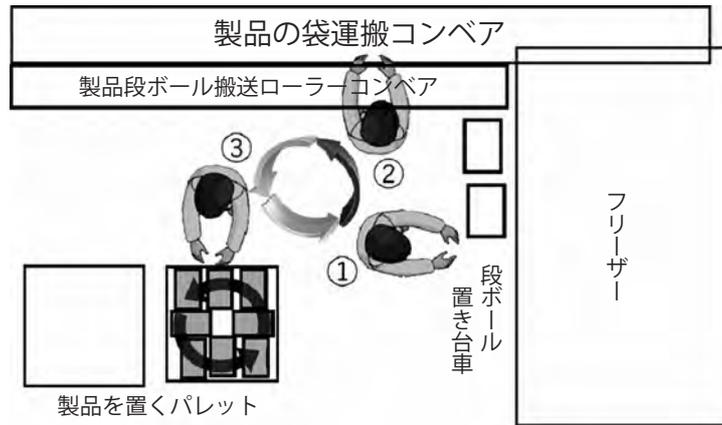
ころ。
改善前は①の作業者がコンベアエンドに設置したシュートに袋を掛け、前から流れてきたカ

ウント済みのクッキーを手で押し込んでいた。クッキーの入った袋を横のコンベアに載せる。
隣の②の作業者との間には仕切り板があり、その袋を取ってシール機に掛け、さらに③の作業

者がこの袋を缶に詰め、蓋掛けテープシール、ラベル貼り箱詰め作業を行う3名による分業型

に対して、1回に1箱分のクッキーを1度に投入出来るように変更すると、1箱完成するための時間が倍になり、その分、手待ち時間が増え、投入中は手待ちになるのでその手待ちを使って出荷作業を完成させることが可能になり、同じ能力

図5-8 ウサギ追い作業による冷蔵鶏肉製品の段ボール詰め作業配置図



る。

4名は分業作業で、④の作業者は段ボールを事前に底貼りして、ブルーシートを入れ、パレットの上に山積みで準備していた。

②と③の作業者は、④の作業者がフリーローラーに置いた段ボールに1箱6袋詰め、シールを掛けてフリーローラーに流す。

フリーローラーの最後の所に①の作業者が付き、商品ごとのパレットに製品の段ボールを置く。

分業による箱詰め作業では、全員に常に小さな手持ちがありながら、それを使うことが出来なかった。

②改善後の3名によるウサギ追い作業

「図5-8」では作業者が3名付いているように見えるが、それぞれの作業者が作業位置を変え、この写真のように、段ボールを自

図6-16 改善前の豆鯨選別衣付け凍結作業

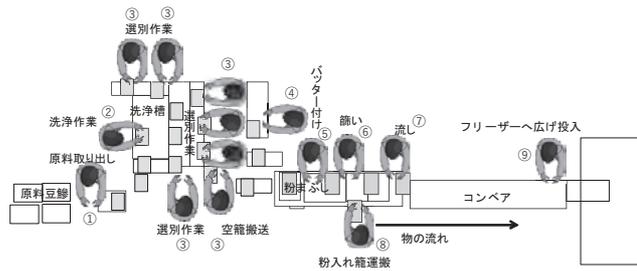


図6-17 改善前の選別・バター付け、粉付け並べ工程と作業のムダ関連図

生産工程	無駄な作業と工程	生産作業内容と作業要員
笊取り	運搬・仮置き滞留・手待	トロ箱の豆鯨を笊に適量取り、作業台に置く 1名作業
水洗い	運搬・仮置き滞留・手待	豆鯨洗浄者は、笊を取り、ぬるま湯で豆鯨を洗い選別者の所に置く 1名作業
選別	運搬・仮置き滞留・手待	豆鯨を選別し、隣のバター液の容器に笊を置く 7名作業
バター付け バター切り	運搬・仮置き滞留・手待	笊をバター切りして粉付け作業者の横の台に置く 1名
粉まぶし 粉入れ粉付け 粉篩い・粉切り	動作・手持・運搬・仮置き滞留	バターの付いた豆鯨を粉付け用の笊に空け換え、粉を付ける 1名 まぶし粉を笊に入れ、空いた笊を戻す 1名 余分な粉を篩う 作業1名 計3名作業
取り出し・流し 並べ	動作・手持・運搬・仮置き滞留	粉を付けた豆鯨を笊からコンベア上に満遍なく並べる 1名作業

改善前作業
豆鯨を解凍し、選別、洗浄、選別、バター付け、バター切り、粉まぶし、粉入れ粉付け、粉篩い、粉切り、取り出し・流し、並べ

改善した。
改善前の洗浄、選別、バター付け、粉まぶし、粉入れ粉付け、粉篩い、粉切り、取り出し・流し、並べ

そこで、従来の必要数を生産するのに、屋台では2名で可能なので、「写真7-30」の様にさらに距離を縮めてフリーザー前に2台の屋台をセットして生産し、仮置きをなくして直接フリーザーに投入することで生産性を上げた。

サラダ盛り付け作業

① 12名によるコンベア分業作業「写真7-31」



写真7-31 コンベアによるサラダ盛り付け作業

作業者の配置とその作業内容。

部品毎に作業者を付け、先頭作業者はカット野菜をトレイに計量してコンベアに載せるのに2名、グリーンリーフを乗せる1名、ポテトサラダをディッシャーで計量し、トレイに入れるのに2名、別の部品をそれぞれ乗せるのに4名、蓋掛けに1名、金属探知機後の受け取りに1名の計12名で生産していた。

生産量は1分当たり12トレイで、この時の生産性は1人当たり毎分1パックだった。

② 屋台による1名作業

作業者の作業内容。