



株式会社三協
幸田工場様



所在地：愛知県額田郡幸田町
 設立：昭和36年5月
 従業員数 30名
 事業内容 精密部品
 ディーゼル噴射ポンプ
 金型（冷間鍛造・切削加工）

課題

三協様では、従来の大ロット・押し込み生産から、顧客要求にフレキシブルに対応し、競争力の高い現場とすべく、小ロット・後補充生産への切り替えが課題となっていました。

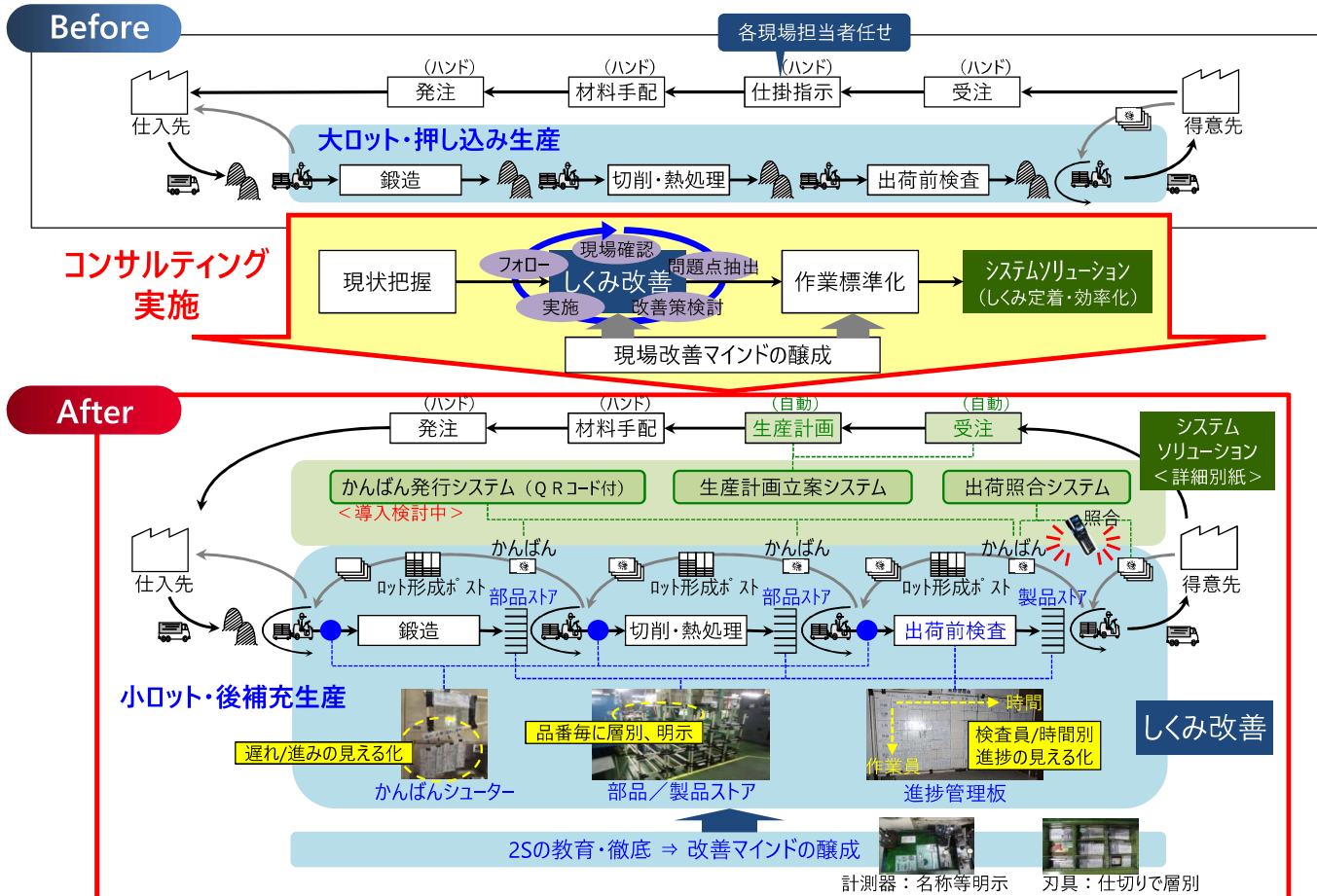
効果

- ・生産計画立案業務の標準化、効率化（▲80%）
- ・生産進捗/在庫の見える化（進捗確認時間▲66%）
- ・誤品出荷の撲滅（誤出荷ゼロ）

今回の取組みを通して 効果を実感しながら現場改善の手順を学ぶ事ができました。社員自ら改善していこうという意識が芽生え、今後 継続して現場改善を実施していく土台ができ 大変感謝しております。



鈴木専務





株式会社三協
幸田工場様、他顧客多数



所在地：愛知県額田郡幸田町
設立：昭和36年5月
従業員数 30名
事業内容 精密部品
ディーゼル噴射ポンプ
金型（冷間鍛造・切削加工）

課題

システム導入して合理化したいという顧客殿の要求は、現状のしくみを是として依頼される場合が多い。今までの顧客で事前調査すると、システム導入後本来の役目を果たさず、更にシステム変更するケースが多く、2重投資をすることが懸念された。

効果

- ・5S改善支援による現場すっきり
- ・しくみの定着
- ・異常の見える化（業務負荷、遅れ進みなど）

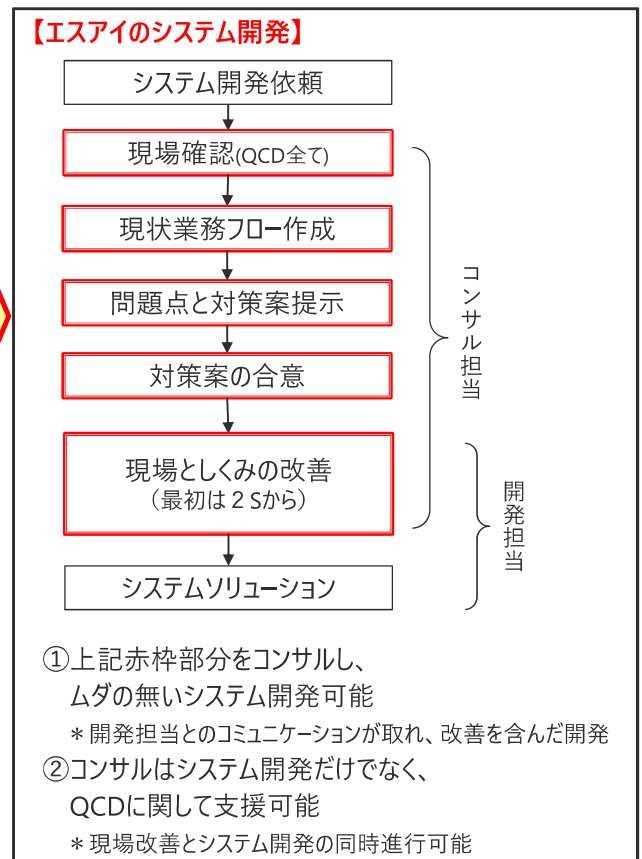
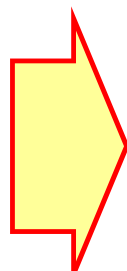
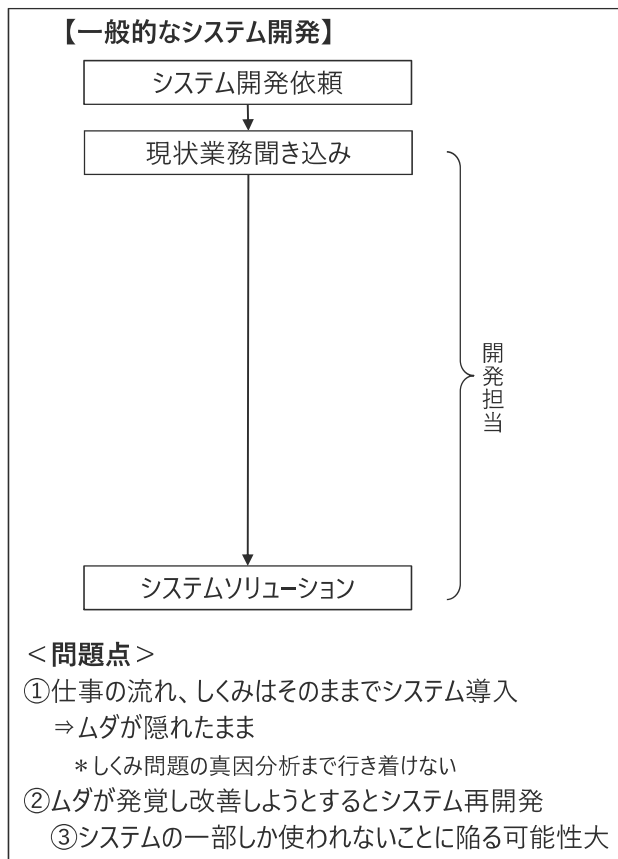
※システムは得意先情報に基づく生産計画半自動化のみで現場改善を優先（後補充生産）

今回の活動を通じて、しくみや現場の問題点をいろいろご指摘いただいて、順次改善を進めています。単にシステム化するだけでなく、現場の課題をしっかりと見ていただいて、非常に勉強になります。



鈴木専務

ソリューション





株式会社三協
幸田工場様



所在地：愛知県額田郡幸田町
設立：昭和36年5月
従業員数 30名
事業内容 精密部品
ディーゼル噴射ポンプ
金型（冷間鍛造・切削加工）

課題

三協様では、生産性向上、利益確保を目的として、廃却不良低減を進めていたが、担当リーダ任せで、目標未達成であった。現場改善をする前に、不良低減を先行して実施する必要があった。

※エスアイは、トヨタ生産方式導入前の課題もコンサルします

効果

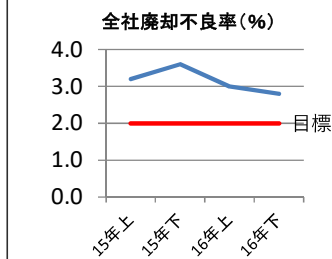
- ・対象（つばキズ対策）不良低減（99%低減）
- ・歯止めへの反映による再発防止
- ・6人のリーダー育成に成功

今回の活動を通じて、総智総力で取り組むことと、現地現物を確認することの重要性を理解できました。今年度は研修を受けたリーダが核となり3つのQCサークルを立上げ、成果を期待しています。



鈴木専務

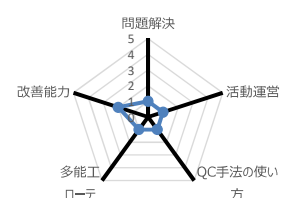
Before



廃却不良率横ばいの要因

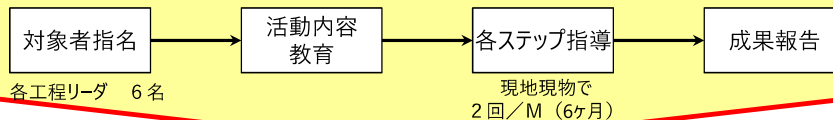
- ①出荷前検査主体で、発見が遅れ大量不良発生
- ②不良発生情報の展開遅れ
- ③不良低減の責任者が存在せず、改善遅れ
- ④全社的な改善意識不足

サークル能力 1.2

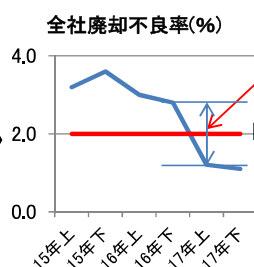
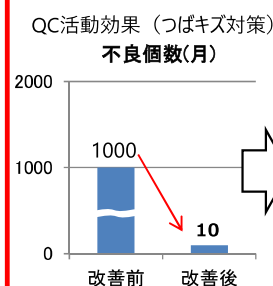


コンサルティング実施

QCサークル活動展開による、不良低減と改善力ある人材の育成



After



< 活動内容 >

- ①定期改善時間の確保
- ②改善テーマの責任者割振り
- ③進捗状況フォロー
現地現物の重要性

サークル能力 1.2→2.6

