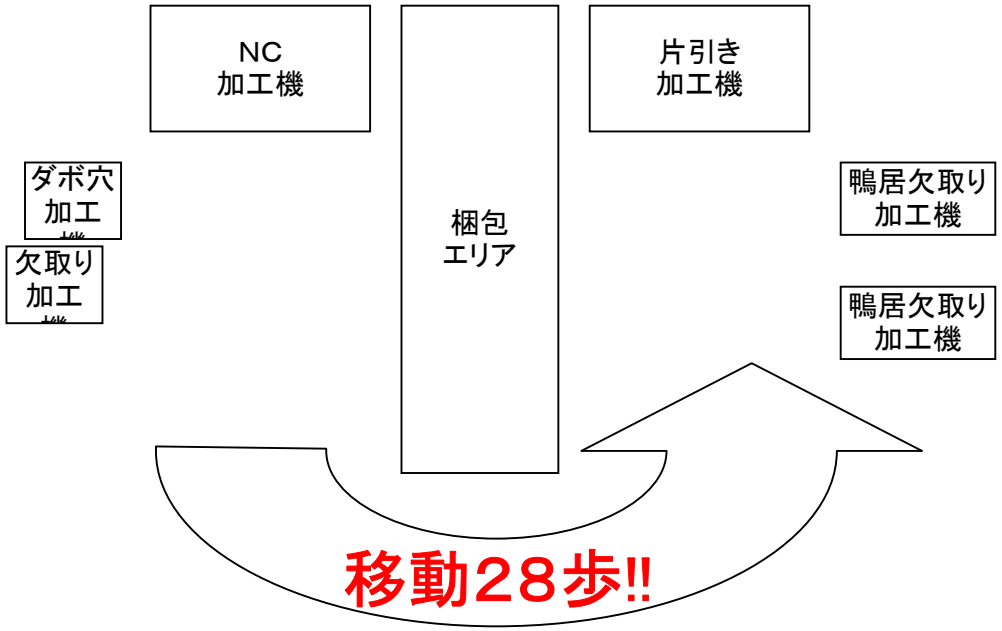
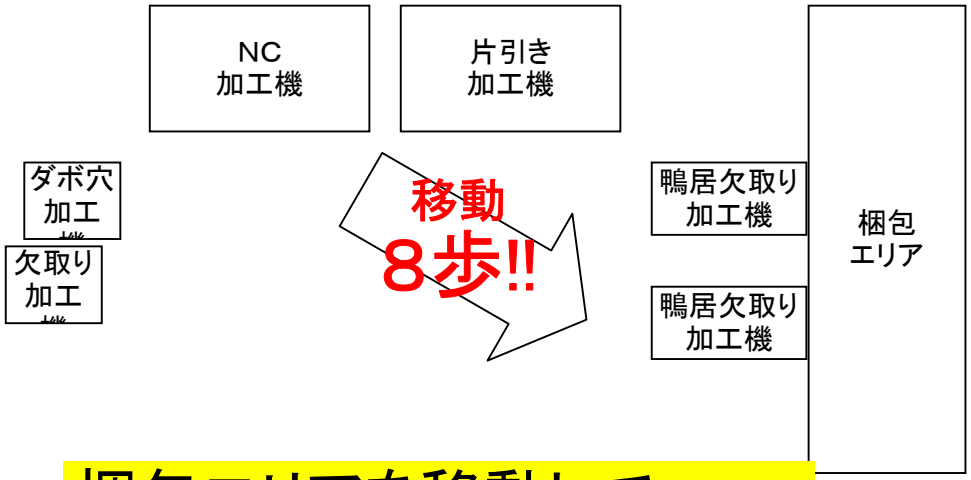
TOYO 改善シート	改善テーマ 間締めでサイクルタイムを短く！	平成 19 年 9 月 3 日 担当 砂田 田中, 隣垣, 平畑, 古嶋	製造現場	工程名 引戸枠加工 人員 1 名　稼働時間／日 8 生産数／日 100　サイクルタイム 4.8分（288秒）

改善前



改善後



梱包エリアを移動して
間締め!!　▲20歩

問題点

・サイクルタイム288秒に対し293秒掛かっている

改善内容

・レイアウトを見直し間締めすることにより、時間短縮する(提案)
・NC加工工程で1本ずつNCへ置いていた物を2本ずつに変更
・NC加工済み製品のストアへの入れ方を変更
・エアーガンの置き方やカッターの置き方を取りやすい位置へ変更

改善効果

	改善前	改善後
人	サイクルタイム 293秒	238秒 ▲55秒
モノ		
金額		55秒×0.8円×100セット×260＝1144000円

その他

現在は同じ部材を加工しているので、1セットに必要な部材を加工し、1セットずつ加工、梱包できるようにしたい。

活人1人400万円　活スペース1㎡4万円