

社員の皆様へのメッセージ

株式会社イナテック

代表取締役社長 稲垣良次

2012. 8
No.228

大変良い事がありました

我々イナテックの重要なお客様の調達部に新しく常務様が就任されました。そこで協力会社各社を観てまわられており、去る7/18にイナテックへきていただいた時の感想の情報が入りましたので皆さんにお伝えいたします。

その常務様は保全出身の方で製造を長年経験された方です。

今回は、イナテックの戦略を説明させて頂き、現場ではTPM活動・Mゼロ活動など、社員の皆さんの常日頃の頑張りを紹介させて頂きました。

そこで特にイナテックの印象に残った点について、『見学ルートより少し外れたラインの設備後方(切粉台車、チップコンベアー周り)にも切

粉の飛散や油漏れなどがなく、そのようなことは1日や2日の清掃で出来るのではなく、TPM活動をベースに常日頃全社員の方々が一所懸命頑張られ企業体質を改善されようとしている姿が印象的でした。』と言う感想を言われたようです。

本当にイナテック社員の皆様のお陰でお客様に御評価いただけたわけです。これはまさしく『製造現場がショールーム』で、究極の営業活動だと思っております。ありがとうございます。

そして次のステップは、お客様での不良をゼロにし、結果を出すということです。この調子で頑張れば必ず実現できます。御協力をお願い致します。

品質宣教師から学ぶ

この『品質宣教師』という人は、トヨタ自動車様が仕入先各社から“品質のプロ”をトヨタ流に育て、その人を核に仕入先の品質レベルを向上させようという活動です。

今回の品質宣教師さんは、イノアックコーポ

レーションの品証革新Gの渡辺雪宣様でした。

その宣教師様は次のようなことを言い続けられています。

- ① 製造現場はショールーム
現場が美しく分かりやすいと、良い製品が出来る。(チェックゲージが綺麗で決められた場所にある。)
- ② 現場の標準類は、誰の為のものかをよく考えて下さい。掲示するのかもしれないか、掲示する場合の位置、文字の大きさを考えよう。(居酒屋の掲示)
- ③ 標準類とか記録がすぐに出て来ないのは、活用していないと思って良い。
- ④ 品質保証・管理のために「作業者」「監督者」「管理者」の実施すべきことを箇条書きにしよう。
- ⑤ 何故何故は、現象でさかのぼって行くもの。
だから問題が起きたらすぐ現場へ行き、現場と現物を見なければ出来っこない。さもなければ、その現象を再現出来るかが勝負だ。
- ⑥ 変化点管理とは、変化点を見えるよう

にすることではなく、変化点に対して、
どういう手を打っているか（誰が何を確
認しているか）を見えるようにする事
もある。

⑦ 工程内不良は%でなく、PPM管理でや
ろう。

⑧ 工程内不良は毎日が勝負（赤箱のル
ルで決まる）

不良1個以上発生

×

不良「ゼロ」

○

「ゼロ」が何日続いているかをライン毎に
大きく表示しよう。

また、

『躰の教え15ヶ条』を教授いただきました。

1 『おはよう！』はすべての挨拶の始まり。

2 決められた服装をきちんと着けて仕事
にのぞむ。

3 現場は5Sではじまり、5Sで崩れる。

4 区画線は命線。

5 3定は基本、基本は守れ。（定置・定品・
定量）

6 乱れたら整頓、汚れたら清掃。

7 作業の前にまず点検。

8 5Sの乱れは、その場で叱れ。

9 叱り上手に叱られ上手。

10 なぜ乱れたか、なぜ汚れたか原点を探
せ。

11 お金は有限、智恵は無限。

12 3現3即主義（現場・現実・現物・即時・
即座・即応）

13 報告は、一枚ベスト、2枚ベター、3枚無
駄。

14 会議は、1時間ベスト、2時間ベター、3
時間懷疑。

15 改革は努力、努力は情熱。

さすが、トヨタさんが育てた宣教師さんで
す。

よく考えると、イナテックの企業理念で毎回
言っていること。TPM活動で勉強していること
の集大成のようです。

我々の進んでいる方向は間違っていない。
自信をもって進みましょう。TPM最優秀賞を目
指して頑張りましょう。