

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

2014. 10
No.254

生産準備会議での出来事

「設備の発注が遅れています。現状報告願います。」という司会者の発言から始まった“生産準備会議”です。

変だと思いませんか。これが製造部でお客様に1個でも納期遅れになることは大変な問題になる。生技・・・など間接部門になると自分の決めた日程に遅れてもおかまいなしという現状があらわれていると思いませんか。

「これは言い訳をダラダラと並べているだけです。言い訳などどうでもいいから、まず必ず納期は守らねばならないのです。」

私がイナテック企業理念で述べさせていただいている「自分たちの決めた納期は、自分たちで守る」という当たり前のことが守られておらず、現状は「自分たちで決めた納期を自分たちで守らない」「仲良しクラブ」となっているように思います。

最近では特に間接部門が納期(ロスコスト)に弱すぎるということがよく目につきます。

製造部は一分一秒を争って仕事をしているのに生技・工務・品証・営業・・・などは我関せずと仕事をしています。

これからのTPM Part II 維持管理のポイントは、まさしくイナテック間接部門がいかにか、どのようイナテック製造に貢献できるかにあるのです。

ですから間接部門の最低限の業務に納期遅延は絶対にあってはならないことです。イナテック製造部に顔向け出来るようにイナテック間接部門も努力して下さい。

山田先生によるTPM指導会

TPM指導会に大勢の社員の方々に参加していただきありがとうございました。前述のとおり、イナテック社員全員(間接部門も含む)が『製造設備に強くなる』『製品に強くなる』ことが目的です。「私は間接部門だから製造設備なんか、製品のことなんか知らなくていい」ではなく製造のこと製品のことを知っていいかに製造に貢献できるかを考えることが大切であると思います。

たとえば営業が設備のことを知らない、我が製造の強み弱みを知らない、又、製造でどんな問題が起きているかということも知らずに苦手な製品を受注していい訳がありません。

たとえば経理でも数字と製造現場が合わなければ、製造に何で貢献したらいいかわかるわけがないのです。

それを解決するためにはまず自分の身をTPM指導会におくことから始まります。

山田先生からは大変わかりやすく現場の設備の見方を教えていただけます。月に二十分

間くらいは必ずスケジュール調整をしてTPM
指導会の“製造現場”に出て下さい。まだ間に
合います。

製造に貢献できるイナテック間接部門がT
PM Part IIの立役者です。頑張りましょう。

“刃具カケ”ゼロをめざして

“刃具カケ”ゼロをめざして、工程内不良の
ない、生産性の高い、変化点の少ない現場を
創造しようと、イナテック全社でベクトルを合
わせていきます。たいへん難しいことですが全
社員が一丸となればこの問題を克服できると
思っています。

日本電産 永守社長の言葉です。

「向こうから困難さんがやって来る。

誰でも困難からは逃げたい。

だから君も困難から逃げたいだろう。

しかし困難さんから逃げてみる。

困難さんは脇を通り過ぎて行くがひよっと
その背中を見たら、後ろに『解決策』というリ
ュックを背負っているじゃないか。

逃げたら解決策も逃げて行くんだぞ」

生きた教訓です。

さあ“刃具カケ”ゼロをめざして頑張り抜き
ましょう。