

【例】ラインキーパー作業標準化

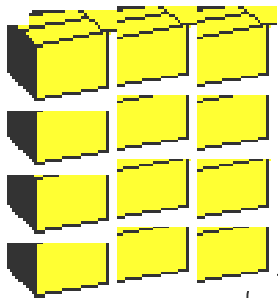
設計されていない仕事とムダ

仕事の指示：
ラインを止ませない様に、容器の供給と空箱の回収をしてください。

ラインサイドに部材が所狭しと置かれている



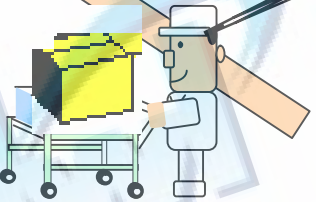
1時間で1日中動いている
↓
1日働いているようだ



ついでに、空箱回収と片付け



ラインが止まらないようにラインサイドへ供給

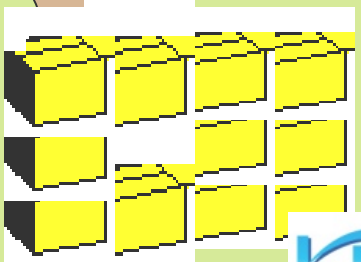


空いている時間に少しでも工程を進める
(開梱して保管場所をずらす)

ライン稼働終了後、翌日分容器を製造フロアーに運搬



複数個所に、仮置きが発生している

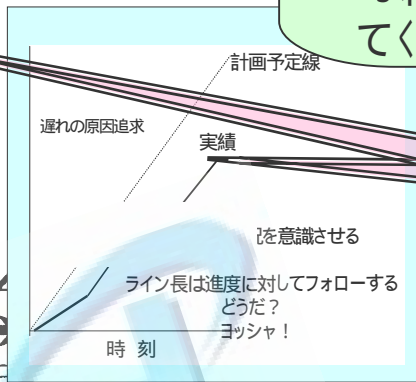


設計された仕事と効率性

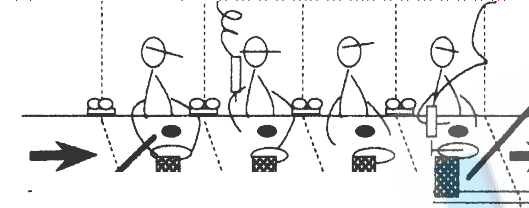
仕事の指示:

30分に1回、3箱づつ容器をラインサイドへ供給し、3箱づつ空箱を回収、整理をしてください。

品名	品番	標準作業組合せ票	発行	所属
1	材料を切る	1	1	1
2	LB-028 取り付け作業	5.25	1	1
3	LB-024 取り付け作業	5.25	1	1
4	DR-005 取り付け作業	5.18	1	1
5	DR-006 取り付け作業	5.21	1	1
6	DR-000 取り付け作業	7.25	1	1
7	CL-024 取り付け作業	5.08	1	1
8	既成品を置く	1	1	1



作業とおり実施しているか
作業ペースは順調か



30分に1回
3箱づつ空箱を回収、整理

30分に1回
3箱づつ容器を
ラインサイドへ

適正な量が維持される
仮に置かれた箇所は無い

が1サイクル、所要工数20分
10分余裕有り(ムダ顕在化)

10分有効な仕事を割り当て
れば33%効率向上

