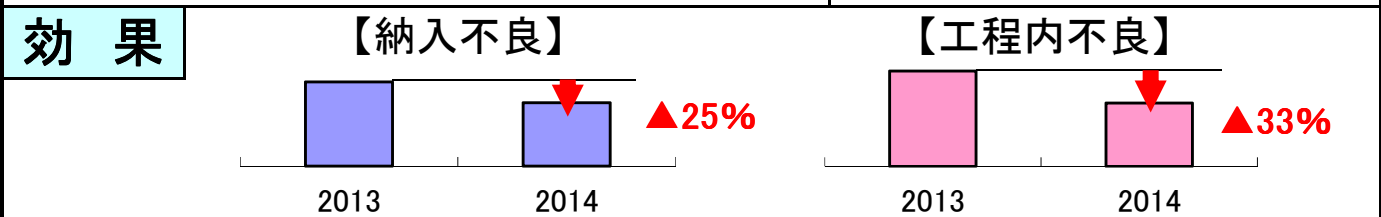


<b>テーマ</b> <b>作業者教育”SDCA”の強化</b>	<b>会社</b> <b>大橋鉄工(株)</b>
-------------------------------------	-----------------------------



**背景**

【要因4M】

方法・人 65%

【目視発見】

可 76%

2013年データの解析

方法・人要因による、目視発見可能な不具合を見逃し

作業者への教育・指導不足

**ポイント** 作業者教育”SDCA”を強化し、人の変化に強い工程づくり

**S: 現場標準の「質」向上**      **D: 教育と理解度確認**

**1. 作業要領書の細分化**  
代表品番→各品番毎に要点明記

**2. 品質基準書の検査ポイント明文化**  
過去トラを洗い出し、写真で詳細明記  
〈作業要領書〉

〈品質基準書〉

教育ツールのレベルUP  
要領書・手順書⇒解説書へ

**1. 教育訓練ステーションでの教育**  
現物だけでなく知識(原因・影響)も教育

**2. 教育後の理解度確認**  
理解できた内容を作業者が記入  
〈教育資料〉      〈教育記録表〉

教育訓練個人記録表 (新人・異動・応援・既存)		氏名		※※ ※※		実施者	
部署	○ G	× × 班	前職歴	7/15	氏名	結果	結果
教育項目	標準書	教育のポイント(作業者記入)	1回目	2回目	3回目	結果	結果
			日	日	日	月/日	月/日
No. 1	WOO溶接作業教育	溶剤にリンクと鉄板をクワシてワークと鉄板に隙間がないか確認する	○	○	○	○	○
			×/×	×/×	×/×	×/×	×/×

教育後、3ヶ月以内にプロ認定へ挑戦

教育・指導力の向上と、理解度確認方法の見直し

**A: 問題の吸い上げ→改善**

**1. 問題提案ボード(作業者発信)**

**2. コミュニケーションシート(職制が聞取り)**  
問題点・作業のやり難さを吸い上げ  
〈問題提案ボード〉      〈コミュニケーションシート〉

作業者からの提案や、インタビュー形式で意見を吸い上げ

**C: 作業者の力量評価**

**検出力チェックテスト**

テストワーク(良品・NG混在)での評価  
→新人作業者の自立化  
→ベテラン作業者の検出力維持  
〈テスト風景〉      〈評価シート〉

異常品検出力確認シート(MAG溶接)		
No.	確認内容	判定基準
1	ピン部を確認しているか。	ピンが目録に入るようにワークを組むか。
2	確認順序は正しく行っているか。	異常品通りの順序の事。
3	標準時間通りに行っているか。	140秒/20本 10秒 秒の事。
4	異常品を発見できたか。	異常品数と本数が一致している事。(穴あき...本 ビットスレ...本)
5	異常品の処置は正しく行っているか。	異常品所にマークンを行っている事。

検出結果だけでなく、異常処置やリズムなど、作業者の”動き”をチェック