

2018年10月9日 変化点管理について

※一言要約： 変化点管理は、不良品の流出を防ぐことができる。

今までは何も問題のない製品・部品であったのに、ある日から不良品ができるようになってしまった。という経験はありませんか？

その原因を調べていくと、作業者が替わった、工程を変更した、材料が変わっていた等、今までと異なることが起こっており、それが原因であることが殆どです。

従って、これらのヒューマンエラーを発見することや、不良品の流出を防ぐためには、出来上がった製品・部品の検査が重要であり、その結果をモニター・記録する必要があります。しかし、全数を検査・モニターすることは時間と大きな手間がかかり、現実的ではありません。

そこで製品・部品や作業状態などに変化があったときに、集中して監視する考え方が変化点管理です。そのポイントは、4M であり、MAN(人)MACHINE(機械)MATERIAL(材料)METHOD(方法)のことで、製造工程を構成する主要な要素です。

●よくある変化点と管理すべきポイント

①MAN(人)

- ・作業者の交替・応援(退職や休暇、病欠などの対応)
- ・体調不良(病気、熱中症などによる集中力低下)
- ・意欲、意識の低下

②MACHIN(機械)

- ・機械の故障
- ・治具の摩耗(位置決め部分のズレ、ゆるみなど)

③MATERIAL(材料)

- ・購入ロット、使用材料が異なる

④METHOD(方法)

- ・効率化のために加工、組み立て手順を変更
- ・工程、レイアウト変更

先手管理(問題が起こらないように予防管理)を行うために、自社の今までの実績や経験から、何を異常と定義するか考えて置き、変更点をチェック・確認を行いましょう。

少なくとも、何を変えたのか、変更したかの記録を残しておくことも重要です、後々に必ず役立つときが来るでしょう。