

県ト ラ 新聞

第49号
発行者
富山県トラック(株)
富山市水橋沖188
TEL076(479)6311
FAX076(479)6300

Please! NEXT
次回担当は・・
坂木さん
&
野村さん
よろしく
お願いします

県ト ラ ブログ更新中
HPのトップページから入
れます。毎週更新中!
是非ぜひ見てください



【次号予告】
新型洗車機近日導入!
ロボット洗車機を間もなく導入します。
詳細は次号にて!



社長 雑感 親孝行

新卒採用の面接をしている時に、県外からUターンを考えている学生に、何故富山に戻りたいのかと聞くと、「富山に戻って親を安心させたい」とか「親孝行をしたい」という答えが返ってくる事がある。これが果たして本音なのか、それとも面接のための模範解答なのか、正直のところ分からない。確かに答えとしては想定内なのだが、彼らの親はだいたい50才台前後の、元氣バリバリな人達ではないかと思う。彼らが考える親孝行とは、具体的に何を指すのだろうか? 親と一緒に住むことで、親が安心するのだろうか? 一緒に旅行に行ったり、食事に行ったりすることが親を喜ばせることになるのだろうか? 確かに、それを親孝行と感じる親がいることも事実だと思ふ。親の喜ぶことをして、親の期待に応える事が、親孝行と感じている子供もいるだろう。

親子の関係は家族によって違いがあると思う。しかしそれは年齢とともに成熟しお互いが子離れ、親離れをして行くものだろう。子供は自分の将来に関しては、親の価値観に影響されることなく、自分の道を切り開いて行くべきだし、親は自立した子供を見守り、自分自身の人生を生きていかなければならない。子供が自立しても20年近くは自分個人の人生がある。孫の成長や昔話ばかりが楽しみにするのは寂しいというものだ。親孝行で与えられることを期待せず、自分の人生を謳歌してほしい。いずれ、嫌でも年老い子供の世話になる時が来る。親孝行はそれからでも遅くない。

富山の企業にとつて、Uターンをしてくる学生は宝物である。親元を離れて生活したことは、得難い経験だ。だからその経験を活かし、自分のやりたいことを見つけて欲しい。

富山には頑張っている企業もたくさんある。是非後悔しない会社選びをして欲しいと思う。

吉澤比佐志

両陛下ご来県 (全国植樹祭)

平成二十九年五月二七・二八日、天皇皇后両陛下が全国植樹祭へのご参加と御車山会館視察で魚津・高岡へ来訪されました。生前退位が確実視されている中、ご公務で来県されるのも今回で最後になると思われれます。

全国植樹祭自体は昭和二五年から開催されているので、魚津の植樹祭は、昭和四四年の第二〇回大会以来の四八年ぶりとなるそうです。高岡の御車山会館は私の地元でもありますが、全国で五つしかない国の重要有形・無形民俗文化財である「御車山」を一年中展示されている場所になりました。こちらは以前私(川田)の新聞記事(二〇一五年一月二月号)でも掲載しましたが、平成二十七年に開館された新しい建屋で、身近に住んでいる私も知らないことがたくさん発見出来、また伝統と文化を学ぶことが出来る場所となっております! お近くに来られた際は是非お立ち寄り下さい☆



(写真上) 北日本新聞記事より (新聞社様了承済)
(写真左) 高岡御車山会館の展示

★ リレー方式 ★ 県ト ラ 社員紹介


今回は本社大型ドライバークの早瀬可奈さんと石川営業所大型ドライバークの松本英樹さんをご紹介します



松本英樹さん 早瀬可奈さん(の孫)

- Q1 趣味を教えてください
A 早瀬 今はないけど、老後に向けてゴルフでも(笑)
- A 松本 ゴルフ・洗車
- Q2 休みの日は何をしていますか?
A 早瀬 かわいい孫に会いに!
- A 松本 洗車・パチスロ
- Q3 意気込みをお願いします。
A 早瀬 先輩方に一人前として少しでも認めてもらえるよう、負けず嫌いな性格を活かし日々努力して頑張っていきたいです。ご指導のほどよろしくお願ひします
- A 松本 無事故で頑張ります

事務服(夏用) リニューアル



さてモデルさんは? なかなか涼しそうな制服ですね!

昨年の作業服のリニューアルに続き、夏用事務服をリニューアルしました。以前の事務服に比べ、涼しく動きやすくなっているそうです。これで夏場の事務効率がアップ!?

「ものづくり」における 現場改善の進め方

5 問題解決能力をどう向上するか
前回までは①ムダを見る目をどう養うかについて述べてきました。課題が見つかる次に要求されるのがその課題ひとつひとつをどう解決するための解決能力が必須となってきます。

今回から②問題解決能力をどう向上するかについて考えます。この項目については以下の四点から考えたいと思います。

1. すぐやる
2. 着眼と着想
3. ムダの切り口の設定
4. 課題達成型改善から課題創造型改善へ

以上4点から1の「すぐやる」について解説します。改善は巧拙拙速であるべきとよく言われる。テクニックなど技巧に懲りて時間がかるよりも、まずくても良いからすぐやってみる行動が尊ばれるのである。やってみてなぜダメなのかどうすればできそうか等のアイデアも出るものであるが、やらないかぎり理論だけでは結論も時間を要すし、そのうちやはり難しいからやめておこうで終わってしまう。ドイツで改善シヨツプを実施したことがあるが彼らは議論ばかり、アクションがなかなか進まないのがある。彼らが議論している間に試行錯誤して解決した事もよくあったものである。しかし彼らは一旦理解すると猪突猛進に進むのも特筆すべきものである。

現場では理論武装的アプローチのセオリー&プラクティスよりもトライ&エラー重視の攻め方がよい。実際やってみないとわからないことが製造には多くある。

また他部門と問題点を共有しながら解決するブレークスルーの発想も改善活動には大事である。またドイツの事になるが、最近自動車への装着が当たり前になったが、エンジンのダイレクタインゼクションというガソリンを直接シリンダの中に噴射するシステムであるが、これはドイツのメルセデスで発明されたものである。トルク変動の少ない飛行機への装着は成功したが、道路を走る自動車はトルク変動が激しく失敗したと、ある記事で読んだことがある。

ところがこの直噴システムは日本の自動車メーカーが成功した。日本では機械の技術者と電機の技術者の交流が近く、ドイツ(欧米)では部門間のバリアがあり、電機とメカの融合がうまくいかない場合が多くなかなかうまく解決できない。あらゆるところに部門間の壁があるからである。

改善の心
固定観念はすべて捨てよ
すぐにやれ、言い訳は無用
金で逃げるな、チエで勝て
真因をつぶせ、なぜ五回
改善に終わりなし今が最低と思え

とは言っても日本でも生産技術(I E部門)と現場の溝がある企業も多くある。例えば、生産準備段階で組み付け治具が製作され、製造部門へ引き渡されるが、使いにくい、品質が維持できない等そのまま使用できるものは殆どない。工具、機械はもつと現場の声が反映されるべきである。現場主導で製作した治具、工具は使いやすい場合が多く、また現場主導で改善がすすむのである。

次に作業改善から設備改善へということも読者のかたは度々聞かれたと思う。

①にA工程とB工程を結合するコンベアがあったとする。たまたまこのコンベアに故障が発生し、またこのコンベアは老朽化していたため新しいコンベアに変えたいと言う設備改善の要求があったとする。このとき、もしB工程の作業者がB工程をA工程に近づけ直接「手渡し」で部品を渡したらその段階でA、B工程をつなぐコンベアは不要となってしまうのである。なおかつ、仕掛在庫も運搬もなくなる。もしここで「すぐやる」発想があったならばA、B工程を連結しダメだった元に戻そうというダメモトの実験は簡単にできるのである。

設備改善設備導入が得意な生産技術者はすぐにコンベアを買ってしまうであろう。「作業改善から設備改善」と言われる所以はここにある。また、作業という領域はムダをいっぱい含んでおりムダ取りを実施してから設備導入すべきである。そうでないとムダまで含んだ設備の導入となり、高価な設備を買い付ける事にもなる。

作業改善は設備を伴わないのでいつでもすぐに実施できる。また、不具合が発生してもすぐに元にもどせるところが良い。失敗してもそのプロセスの中からひよとすると、このようなやり方で実施すればうまくいくかも知れないという、新しい問題解決の糸口が実施している内に出てくるのであり、ここがすぐやるところのいい部分である。

A 職場が変われば、Bが変化し、さらにその影響でCまでが変わってしまうのである。また、職場がしょつちゅう変わる事によるメンバの改善意識高揚にも役立つものである。

作業改善、または管理改善の費用は安価な治具、工具、手順の変更等非常に安価な費用で対応でき、その割には効果が大きい。それに対して機械化、自動化は投資費用の割には効果率が低いのである。時間のかかる設備改善よりも、すぐできる、作業改善をスピーディーに実施してこそ改善活動にも励みがつくものである。



田中善吾先生