

エチオピアのKEC(カイゼン・エクセレンス・センタ)で働く私のカイゼン活動の実例を紹介します。

事例会社は段ボール製造会社で2008年創立、社員数は300人強です。この会社で、わたしたちはカイゼン活

↑
ナビゲーター

動を複数の重要な領域で展開しました。品質の改善、生産性の向上、社員のモチベーションアップ、安全の確立、納期遵守などです。

導入に際して、まず主力の製造ラインと作業場から取り組みを開始しました。選ばれ

日本への期待 世界各地から

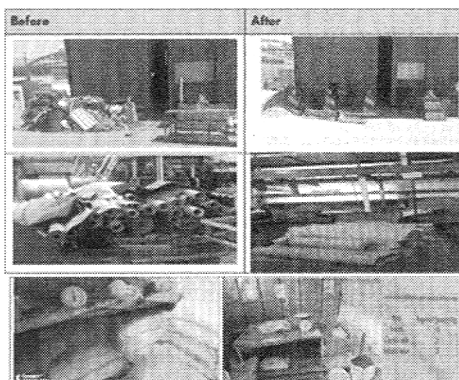
其
143

た理由は、職場環境が組織だつていないことです。原材料の配置が乱れていたたり、仕掛品、完成品が歩行通路を塞いだりしていました。

生産性向上の対象として取り組む必要があると特定されたのは、以下のとおりです。保管部門での過剰な労働負荷、作業者間での機器の基本的なメンテナンスの責任範囲の不明確さ、主力ラインの準備時間が規定よりも長くなっていること、バランスが取れていない生産工程、職場環境のデザインに人間工学の観点を採用入れる必要があることなど

アフリカのカイゼン

エチオピアから



です。

仕掛品を減らすため、さま

ざまな対策を実行しました。追加のパレットを設計、製作

し、適切な保管システムを導入しました。例えば、スレーパレットの設置です。加えて、ス

ペア部品を購入するための労働力の補強、各作業エリアの台車に明確な表示づ

けも実施しました。

敷地内の整理・整頓に取り組

む前後を三つの事例で紹介し

ます。上段は、原材料置き場

から不要なものを撤去する前

(写真左)と後(同右)です。

連数にして29700(1連

は板紙100枚)を廃棄しま

した。中段の事例では、工程

中で必要なものを担当作

業者の手の届く場所に残すよ

うにしました。下段の事例で

は、接着剤を24時間の生産で

使用する標準量に合わせて、

置き直しています。

9カ月のプロジェクト展開

期間中に経過観察を行い、納

期が顧客の要求に合致した率

を調べました。主要な成果を

列挙します。

板紙1枚を選別する時間

に顕著な短縮がみられました。

活動の対象としたエリア

では従業員からの提案数が目立って増加しました。原料の積み下ろしスペースとして19・8平方メートルを新たに確保することができました。原材料から完成品までの工程が効率化されて、燃料消費量の削減につながりました。これらの諸活動から納入力が向上し、顧客満足度が向上しました。

なおKECは、私が2022年度の国際協力機構(JICA)研修に遠隔参加した当時の所属先エチオピアカイゼン機構が発展的に改組されたものです。

【イデオ・セラマウィット・ソロモン KECリードエグゼクティブ、リム中産連】

(月曜日に掲載)