

# クレイン テクノ コンサルティング

## 会社案内

**Kaizen** 

スタッフの心を改善魂に変えます！  
Change Staff's Mind to Kaizen Herat!

# 経営理念

和の国『Japan』のモノづくりの知恵『Kaizen』を  
人材育成を通じて活かし、地域および全世界に良い  
商品を生産する手助けをするのが使命です。



代表 門眞 博行



# 事業プラン

## 1)ものづくり人材の育成、仕事のモチベーションUP：

社員、自らが気づき、自らが改善できる自律できる人材育成をおこない、仕事のモチベーションをアップさせて、明るい職場づくりをおこなう。

## 2) 強い商品づくり：

品質改善、生産性向上、設備稼働率UPのノウハウ（見える管理、統計学、5S、カイゼン等）を被災した中小企業の工場,特に従来、あまり導入していなかった水産加工工場にて支援することにより生産性の向上、品質の向上を図り、被災した工場の経営に貢献。

## 3) 海外展開：

グローバル展開ができる商品づくりを支援して、海外展開がムリムダなくおこなえるように海外進出前から支援をおこなう。

人材育成

強い商品

海外展開

# 事業内容



## 人材育成

- 自律型人材の育成
- 問題力検知力の育成
- 統計分析力の育成
- Kaizen力の育成



## 強い商品 づくり

- 品質改善支援
- 生産性改善支援
- 設備効率のUP



## 海外展開

- 海外進出前準備の支援
- 海外進出後のものづくり支援
- 海外ネットワーク紹介

# 1. 人材育成:

自律してカイゼンができる人材を育成します。



# ➤ 人材育成

## 1. 問題検知力育成：

問題点を検知できなければ問題を正しく把握できず改善する意欲もわきません、グループで実際の現場を巡回しながら問題点指摘する事により自分とは異なる視点から問題点をとらえる能力が養えます。

## 2. 統計分析力の育成；

問題点がわかればその問題点に関するDATAを正しく測定し、簡単な統計分析することにより真の要因が究明できます。

## 3. 改善、対策力の育成；

お金をかけず、簡単に改善対策する方法を育成します。



人の意識を変えれば行動が変わり会社、社会が変わる！！

# 1.1 問題検知力育成：

問題点を検知できなければ問題を正しく把握できず改善する意欲もわきません、グループで実際の現場を巡回しながら問題点指摘する事により自分とは異なる視点から問題点をとらえる能力が養えます。

## 1)問題を発見するトレーニング

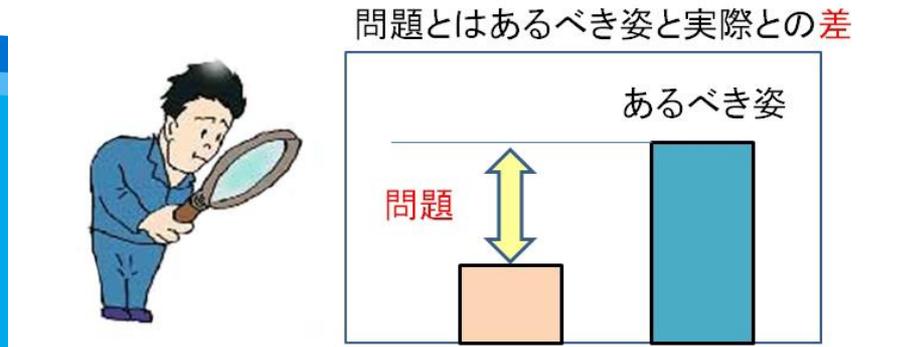
問題点発見能力は素質ではありません、トレーニングにより、問題発見能力を高めることができます。

## 2)問題意識の共有化トレーニング

他部門・他工程との協働作業により自分とは異なる視点から問題をとらえる 発想法能力を養い、部門間の問題点の共有化を図ります。

## 3)潜在問題を見える化するトレーニング

表面化していない潜在的な問題を見える化し、問題解決の糸口を拓けます。



# 1.2 統計分析力の育成：

問題点がわかればその問題点に関するDATAを正しく測定し、簡単な統計分析することにより真の要因が究明できます。

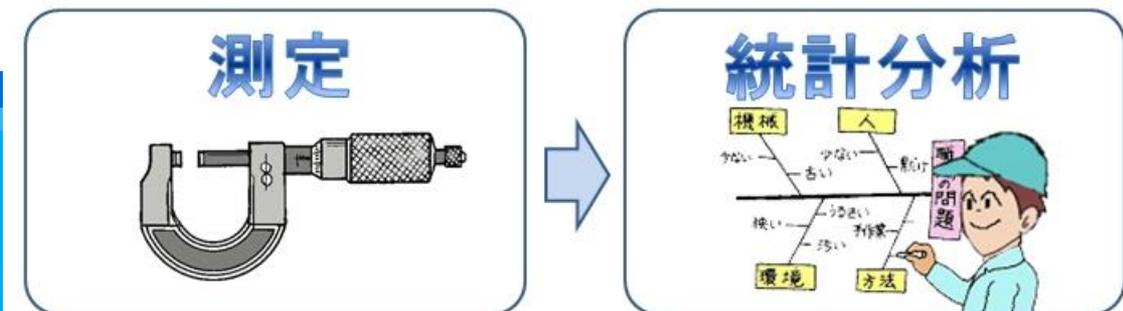
## 1)測定基礎トレーニング

問題点を分析する前に正しいDATAを得なければなりません。  
数値化すべきDATAは何かを明確にし正しく測定できるように  
適正な測定器を選び、管理できるように育成します。

## 2)QC基礎・・・QC七つ道具

収集したDATAを活用し目で見える管理ができるように  
QC七つ道具のトレーニングをします。

- ①グラフ
- ②ヒストグラフ
- ③チェックリスト
- ④散布図
- ⑤パレート図
- ⑥特性要因図
- ⑦管理図



## 1.3 改善、対策力の育成：

お金をかけず、簡単に改善対策する方法を育成します。

### 1) アイデア発想カトレーニング

アイデアは誰でもが出せます、アイデア発想力のノウハウをトレーニングし、発想力を向上させます、又、グループ全員でアイデアを出し合い、各人の発想の違いも学びます。

### 2) Kaizen基礎トレーニング

Kaizenのノウハウを学び、自主的に改善活動ができる人、組織を育成します。

### 3) Kaizen事例に学ぶ

DVD、動画等による他会社のKaizen事例を紹介し、改善力を向上させます。

## 2. 強い商品づくり:

世界に通用する商品を開発、生産する支援をします。

品質向上 納期短縮



原価低減

## 2.1 管理工程図からのアプリーローチ

顕在化している問題だけの対策、改善ではその場限りのモグラ叩きで終わってしまいます。

モノづくりの設計図である管理工程図から潜在化している問題点ピックアップして維持継続できる体制にし、強い商品づくりをおこなう。

顕在化している問題

潜在的  
問題

問題

冰山の一角

材料遅延、商品開発、初期品質  
人材教育、設備管理、予備部品

管理工程図の  
対象

品質  
向上

生産  
性UP

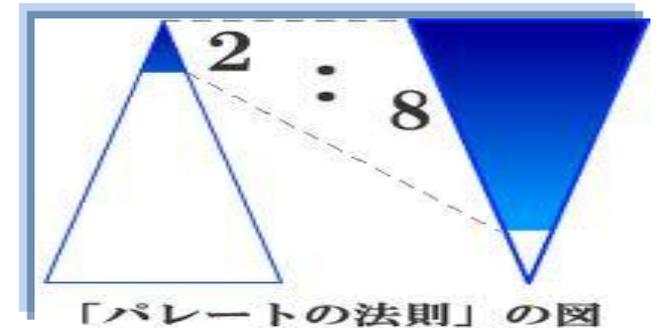
設備  
稼働  
UP

モグラ叩きの改善からの脱却！！

## 2.2 品質改善

問題点の20%を改善すれば80%の成果を上げる事が可能です（パレートの法則）

優先的に取りくむべき課題を見つけ、集中して問題を解決に取り組み、早期に品質向上をすることができます。



問題要因の最上位20%を解決できれば80%の改善効果が可能

パレートの法則

## 2.3 設備稼働率の向上

高価な設備を購入しても稼働率が低くれば宝の持ち腐れです。

設備の初期清掃からTPM導入を開始して設備稼働率の向上及びオペレーターへの育成を行い、オペレーターのモチベーションの向上を図ります。



設備稼働率の向上

オペレーターによる自主保全

清掃・点検個所のマニュアル化

オペレーター及び保全員の情報の共有化

製造&保全係とのミーティング

オペレーターの自主保全のマニュアル化及び製造と保全との情報共有化

### 3. 海外展開



日本の知恵を世界に！

## ▶ 海外展開

1. 海外進出前の中小企業に現工場の標準化の見直しを指導し、円滑なる海外での生産引き継を支援。
2. 海外工場での品質及び生産性向上の指導。
3. 海外での日系民間団体とのネットワーク構築支援。



海外進出前の支援

海外進出後の支援

海外人脈形成支援

日本の知恵を世界へ！！

## 4. 無料 工場診断



無料工場診断を開催しています、交通費も頂きません(但し、宮城県内)  
工場診断を要望する方は貴社ホームページ内の【お問い合わせ】から連絡をお願いします。

# 4.1 工場診断の流れ

現場の稼働状況をビデオ撮影等で現状把握し、品質状況、稼働率等を確認し又工場トップ、管理監督者、現場監督者のヒアリングを通じて、潜在化した問題点を顕在化し、プロの眼であるべき姿を提案します。

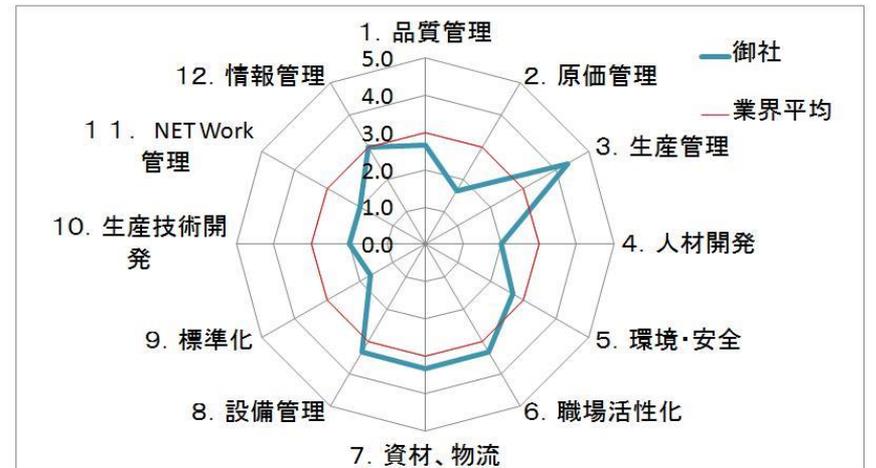
三現主義(現場・現物・現象)に基づき、課題整理と実行可能な改善案を具体的にまとめ、その改善効果を数値(金額)でご提案します。

STEP1	工場診断申込
	↓
STEP2	工場トップとのインタビュー 管理監督者との個別インタビュー
	↓
STEP3	現場診断 工場の強みと弱みの洗い出し
	↓
STEP4	診断分析 経営資料データ分析
	↓
STEP5	診断報告会 現場診断後、1～2週間以内に報告会を現地。 診断報告書のご提出(問題点指摘、目ざす方向と解決策のご提案)

# 4.2 工場診断 結果

工場診断 チャート図 評価一覧表

大分類	中分類	診断項目	小得点	中得点	大得点
工場管理の基礎	品質管理	1. 初期品質管理	2	2.7	2.9
		2. QC工程表	3		
		3. QC7つ道具	3		
	原価管理	4. 目標原価(DIC)活用	2	1.7	
		5. VA/VE改善活動	1		
		6. 原価計算、原価把握	2		
	生産管理	7. 標準時間(ST)活用	5	4.3	
		8. 生産日程計画	3		
		9. 能率管理	5		
人の活性化	人材育成	10. 作業訓練、教育システム	1	2.0	2.7
		11. フレキシブル組織	2		
		12. 多能工化	3		
	環境・安全	13. 職場安全基準	2	2.7	
		14. 職場環境改善	3		
	職場活性化	15. 環境管理システム	3	3.3	
16. 5S活用		4			
生産間接支援	資材、物流	17. 改善提案活動	3	3.3	2.8
		18. 小集団活動	3		
		19. 資材管理	4		
	設備管理	20. 在庫管理	3	3.3	
		21. 物流管理	3		
		22. 工場レイアウト	4		
	標準化	23. 設備保全管理	2	3.3	
		24. 治工具管理	4		
		25. 作業標準書	2		
技術革新	生産技術開発	26. 計測器の校正	2	1.7	2.3
		27. 部品の標準化、共通化	1		
		28. ローコスト設備	3		
	NET Work管理	29. 人間工学・エルゴノミクス	2	2.0	
		30. 自動化・省力化	1		
		31. バーコード(POP)活用	3		
	情報管理	32. インターネット活用	2	2.0	
		33. コンカレントエンジニアリング	1		
		34. 生産管理システム	3		
情報管理	35. 3次元CAD/CAM/CAE	3	3.0		
	36. PDS	3			



項目	内 容
品質管理	QC工程図のメンテナンスが遅れがち、多くの社員がQC七つ道具を知らない。
原価管理	VE活動しておらず
生産管理	S-TECH内部にての原価管理しておらず
生産管理	現在スタッフ部門のOJT(教育)を実施中
人材開発	新人教育をしておらず。OJTのみ。および定期的な教育PLAN不十分。多能工を育成する必要あり
環境・安全	安全衛生管理活動が実施していない。ISO14001習得しておらず
職場活性化	提案活動、小集団活動しているが盛り上がりにかける。
資材、物流	完成品と部品管理が同じ棟にて管理、区分けが必要では？
設備管理	設備レイアウト→作業者間安全活動(TPM)が浸透していない 治工具管理室、治具加工室、遊休倉庫なし
標準化	作業手順書→作業者が目でわかる位置になし。 標準化が形式的、作業者が使いやすい内容に改善すべき
生産技術開発	セル化による生産能力改善中。 標準時間を活用しておらず → 生産計画数と生産実績差が大きい
NET Work管理	社内LANを活用して情報の共有化は未実施。
情報管理	クレーム情報、製造コスト管理等の情報管理が共有化されていない

# 4.3 企画提案書

工場診断した結果から診断工場の最優先で取り組みべき課題を明確にし、具体的な改善PLANを提案します。

## 〇〇工場様 コンサルティング 企画提案書

品質保証体制の再構築&効率的な生産方式の探求  
—現場実践教育により**女性のパワーUP**を図り経営に寄与—

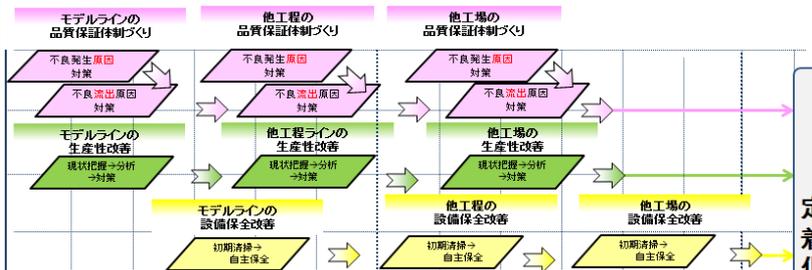
### 1-2 提案の背景:

1. 品質目標：ユーザークレーム半減
2. 中間幹部人材育成
3. 材料歩留り金額 目標：1億2千万円（今年中）
4. 生産目標：前年比 10%UP

#### 現実の姿

- ユーザークレーム ●ユーザークレームの激増
- 中間管理者 ●仕事の継続性なし

### 2-6 改革のシナリオ:



### 3-1. 目標:

#### 定量目標

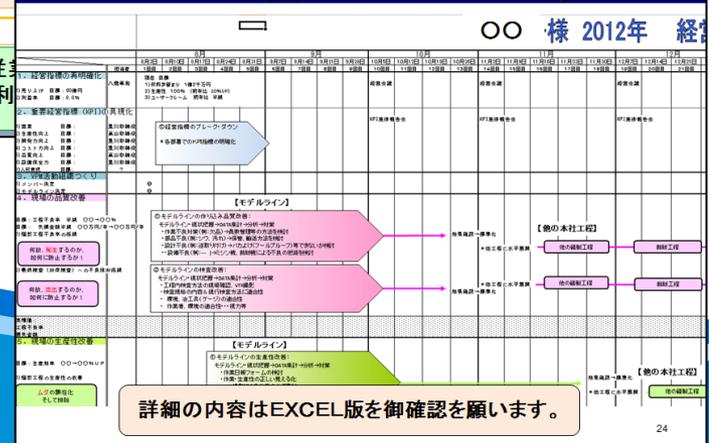
期間	以前	活動一年
2010年9月決算	2012年8月~13年7月	
売上金額	49.4億円	60億円 (20%UP)
利益金額	2.74億円	4.8億円 (2.06億円UP)
利益率	5.5%	8.0% (2.5%UP)

#### 削減計画

	8月	9月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	合計
金額効果												
利益率効果												

同じ従業員  
又、利

### 5.1 VPM活動マスタースケジュール(案)



## 会社概要

会社名	ク레인 テクノ コンサルティング
所在地	宮城県仙台市宮城野区岩切字台屋敷65-8
設立	2013年7月11日
URL:	<a href="http://crane-techno.com/">http://crane-techno.com/</a>
代表者	門真 博行

**Kaizen** 

スタッフの心を改善魂に変えます！  
Change Staff's Mind to Kaizen Herat!