

これまでの改善手法をタイムプリズムを活用してより使いやすく

伊藤ハムグループは、1928年の創業以来「事業を通じて社会に奉仕する」の社是のもと、皆様の健康にとって大切な動物性タンパク質である食肉や食肉加工食品をお届けすることによって、食生活の向上に貢献してまいりました。価値ある商品・サービスを提供することで、健全な生活の基礎となる「食べる」ことの喜びや楽しさ、大切さを伝えてまいります。

Company Profile Category：食品製造、販売



東京工場



東京支社事務所

商号	伊藤ハム株式会社
設立	1928年4月
本社所在地	兵庫県西宮市高畑町4-27
資本金	28,427百万円
事業内容	1)食肉加工品の製造及び販売 2)食肉の加工及び販売 3)調理加工食品、惣菜類の製造及び販売

商品一例



商品イメージ



西宮本社事務所

背景・課題

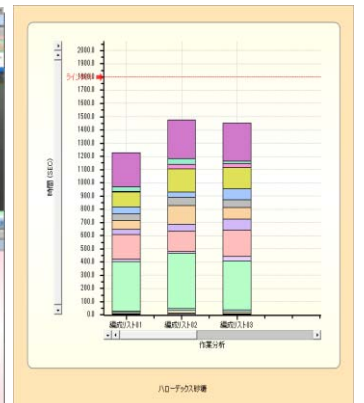
- これまで伊藤ハムの製造現場では、様々な手法（QC、IEなど）を用いて改善活動に取り組んできました。しかしながら、それぞれの手法に優れている点はあるものの、その手法の分析方法が複雑であったり、資料作成の手間が障害となり、日常業務を行いながら継続的に全職場で取り組むには至りませんでした。
- そこで伊藤ハムでは生産技術センターが中心となり、これまで習得してきた改善手法を基に<より簡便で、より効果的で、より定着しやすく、より取り組みやすい>製造現場独自の改善手法を再構築し、製造現場への教育・指導・改善活動の推進に取り組んでいます。
- しかしながら、ストップウォッチを使った時間観測や、PCを使った図表の作成には依然として時間がかかっているのが現状です。

活用

- 撮影したビデオ映像をPCに取り込んで何回も再生しながら時間観測を実施
- 測定した結果から現状を表すグラフを作成（組み合わせ表、負荷表・山積表など）
- 改善後の作業をシミュレーションしたときに同時にシミュレーション映像を作成
- 改善後の結果をグラフや映像で改善前と比較



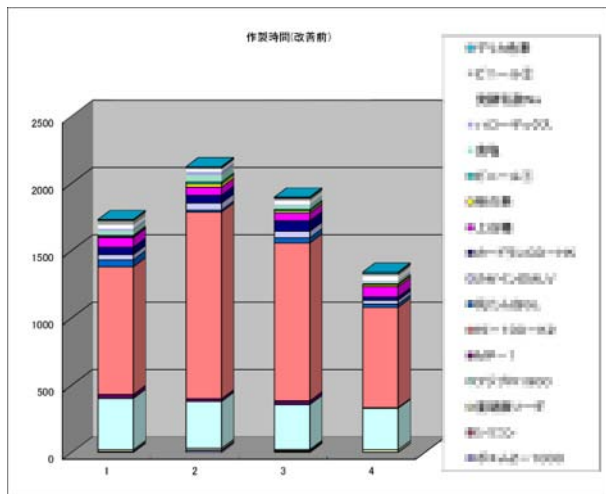
タイムプリズムによる分析画面



分析結果（改善前）

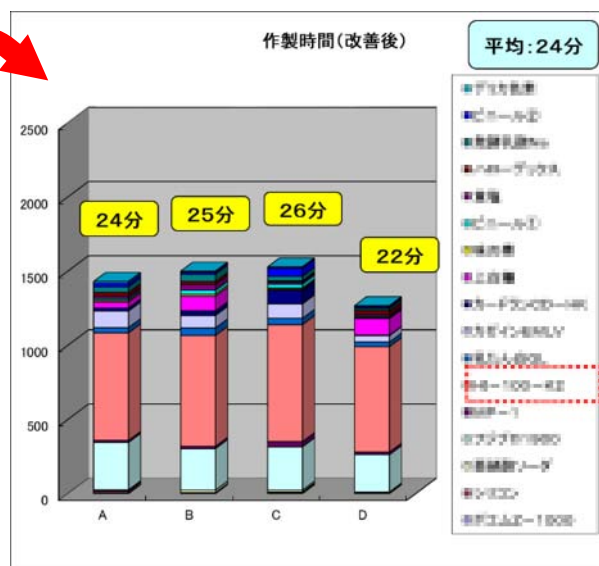
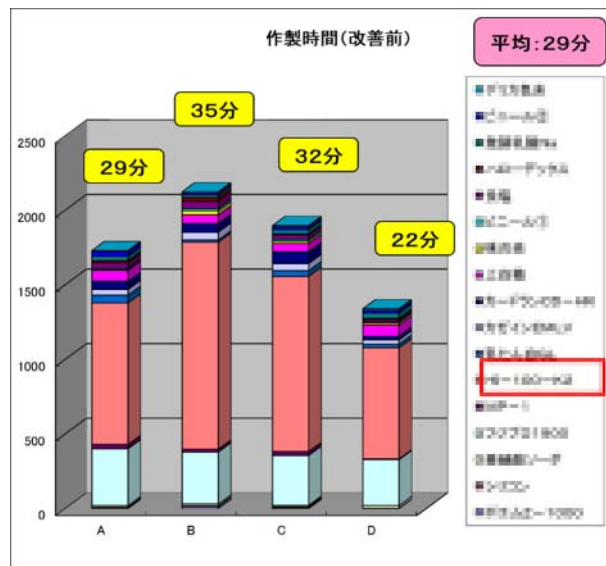
効果

- それぞれの作業内容と作業時間の比較と分析
- 人によって作業のやり方と作業時間の違いがあることがわかった
- 作成時間の短縮（作成時間1ロット29分→24分）1ロット当たり5分短縮
- 標準化のため、最も作業時間が短いDさんが作業方法を説明、他の3人も同様に実施してもらう



	A	B	C	D
ボトムプレート1800	6	13	7	2
シールド	4	6	7	2
製菓機プレート	11	13	9	17
プラスチック1800	381	348	334	308
プレート	29	20	27	5
プレート1000-1800	949	1387	1174	745
乳牛乳パック	52	15	38	24
プレート1800-1800	38	52	48	29
プレート1800-1800	55	58	78	24
プレート	73	59	57	77
プレート	6	25	15	14
プレート	9	14	12	6
プレート	35	51	30	17
プレート1800-1800	15	25	6	6
プレート1800	29	17	28	36
プレート1800	32	12	19	18
プレート1800	6	9	9	10
プレート1800	1730	2124	1898	1340
プレート1800	28.8	35.4	31.6	22.3
プレート1800	781	737		595
プレート1800				

Dさんの作成方法は、作業内容（手順）は同じであるものの個々の作業時間が大きく異なることが分かる



ユーザー様の声



現場でのストップウォッチを使った時間計測は、慣れるのに時間が必要だったが、TimePrismではやり直しがしやすく便利で手軽に分析できるので、今後も使っていきたい。

これまでの改善は現場の分析に2～3日かかっていたが、TimePrismを使うことで2～3時間で分析できるようになり、日常業務を行いながら継続的に改善活動に取り組めるようになった。



TimePrismは、映像から取り込んだ情報をパソコン上で見ながら整理できるのでとてもわかりやすく、また異なる作業者の同じ作業を見比べられるのでとても効果的だと思います。

各工場にソフトを配布し、現場観察とともにビデオ撮影をしてTimePrismを活用しています。社内の研修でも実際の現場の映像を使った実例を作成し、各工場に紹介しています。