

# 16. 「印刷雑誌」06年1月号紹介記事 (株)横浜リテラ様

## 「顧客感動」を呼ぶ印刷機械の予防保全

### 11. 印刷会社成功事例 (その2)

田名 茂樹\*

キーワード 修理：トラブル：チェックシート：ローテーション

先月号に引き続き、今月号でも予防保全を実施された印刷会社の具体的事例を紹介する。どのような経緯と実践が成功へつながっていったのか、また読者自身の会社と何が違うのかを比較検討することで、今後の参考にさせていただきたい。

#### 予防保全の結果事例

今回紹介する株式会社横浜リテラ(星野区社長、神奈川県横浜市)は、営業・デザイン・製版・印刷・箔押・後貼りの部門を持つ一貫生産体制を整えた総合パッケージ印刷会社である。印刷機械は5台稼働している。

同社は2002年にISO9001を認証取得したが、突発故障に悩まされていた。そこで2003年度からKPM(Komorì Preventive Maintenance: 小森式予防保全)に着手され、2004年度にその効果が顕著に現れてきた。その経緯は下記の通りである。

以下、◎項目は同社が実施した内容、\*項目は弊社がサポートした内容である。

#### 2001年度

◎突発故障が多く、修理費用も多かった

#### 2002年度

◎11月にISO9001認証取得

#### 2003年度

◎印刷部長が変わり、社内改革に着手

\*KAWANA, Shigeki  
株式会社小森コーポレーション 予防保全チームアドバイザー  
〒536-0016 大阪府城東区富生2-11-3  
Shigeki\_Kawana@komori.co.jp

\* KPMの開始に当たって、1台の機械をモデル機にして定期的指導を実施

\* 問題点・不具合部の洗い上げと対策実施(機械の「垢落とし」である)

\* 予防保全セミナーを3回に分けて社長はじめ現場全員に実施(全社 KPM 開始の「キックオフ」にあたる)

◎ 自社作成の「チェックシート」で、3Sとメンテナンスを開始

\* めくら罫や罫つた方法・欠落項目をチェックし指導

◎ 5人のオペレータを10人にするためローテーションを開始(図54)

\* 小森印刷スクールにてオペレータに印刷技術講習を実施

◎ 約10ヶ月後、2人を現場から引き上げて主任とし、技術と保全の責任体制を確立

1号機	製版 辻
2号機	幸夫、幸司
3号機	北井
4号機	木村
7号機	嶋中、松山
	並々木、内田、吉田、若松 ローテーション 2週間

	1号機	2号機	3号機	7号機
1月05日～1月10日	吉田	幸夫	内田	島谷次
1月12日～1月17日	幸司	幸夫	吉田	幸司
1月19日～1月24日	幸司	幸夫	幸司	幸司
1月26日～1月31日	幸司	幸夫	幸司	幸司
2月02日～2月07日	幸司	幸夫	幸司	幸司
2月09日～2月14日	幸司	幸夫	幸司	幸司
2月16日～2月21日	幸司	幸夫	幸司	幸司
2月23日～2月28日	幸司	幸夫	幸司	幸司
3月01日～3月06日	幸司	幸夫	幸司	幸司
3月08日～3月13日	幸司	幸夫	幸司	幸司
3月15日～3月20日	幸司	幸夫	幸司	幸司
3月22日～3月27日	幸司	幸夫	幸司	幸司
3月29日～4月03日	幸司	幸夫	幸司	幸司
4月05日～4月10日	幸司	幸夫	幸司	幸司
4月12日～4月17日	幸司	幸夫	幸司	幸司
4月19日～4月24日	幸司	幸夫	幸司	幸司
4月26日～4月31日	幸司	幸夫	幸司	幸司

◎第一工場へ行く作業者は、2号機の組入れ 抽出を手伝う事!

図54 ローテーション表

#### ローテーションの持つ意味

ここで特筆すべきことは、「1年目に5人のオペレータを10人に増やすための試みを開始した」ということである。にもかかわらずトラブル損金が減少したことに、現場の管理者なら驚愕される

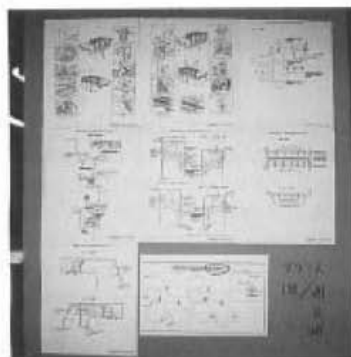


図51 回転運用一覧表(一部)



図52 印刷機写真(一部)

であろう。一般的にオペレータのローテーションや交代は大変な勇気がいるものである。人間と機械にすでに解がついていて、違うやり方や違う人間が使うと生産性が落ちたり、故障障害が出たりするのが常であるからだ。筆者の知るところで言えば、ローテーションを行った年の生産性と売上とのダウンに耐え切れず、元に戻したケースが多いのだ。なかなか我慢ができないのが人の常である。

しかし同社は、経営者と現場の強い信念と責任感で、その困難を乗り越えたのである。メンテナンスを1つ1つ行うことを通じて、自分たちの基本作業とは何か、作業基準とは何か、標準印刷とは何か、正常な機械とは何か、と言うことを確認し、自分たちで自分たちのルールと後継と品質を作っていたのである。

したがって、1年目のトラブル損金がプラスで

故障件数(故障)	02.4~03.3	03.4~03.3	04.4~03.3
L440 *2064 (96.12納入)	突発 11件 予防 5件	6件 6件	1件 1件
6800万稼働し	計 16件	12件	2件
L240 *2024 (90.1納入)	突発 6件 予防 4件	5件 3件	3件 3件
5200万稼働し	計 10件	8件	6件
L440 *2324 (95.6納入)	突発 5件 予防 7件	3件 9件	1件 2件
6000万稼働し	計 12件	12件	3件
L544 *1716 (91.4納入)	突発 2件 予防 3件	3件 4件	3件 3件
3500万稼働し	計 5件	7件	6件
L640 *2296 (92.1納入)	突発 1件 予防 5件	0件 3件	0件 3件
2800万稼働し	計 6件	3件	3件
合計	突発 25件 予防 19件	19件 27件	8件 12件
	細計 44件 (4台)	46件 (5台)	20件 (5台)
1台あたり	10.8件 (1台)	9.2件 (1台)	4件 (1台)
	100%とする	85%	37%

トラブル発生(前年比)	02.4~03.3	03.4~04.3	04.4~05.3
	100	83%	19%

図53 故障件数(故障)とトラブル(前年比) (03年5月現在) 突発・突発故障として機械が止まり、稼働が止って回復した回数。予防：あらかじめ修理すべきことが判明していたため、目標を決めて修理した予防修理と計画修理の回数