

日本エアテック 社内報



2024年秋号

発行:日本エアテック 企画管理部



日本エアテック社内報

J A T
社内報

2024年
秋号

【発行】
日本エアテック
企画管理部



KEYMAN's INTERVIEW



キーマンズ・インタビュー

KEYMAN's INTERVIEW

廣田 本当ですか? (一人・笑) 今回
対談をきっかけにちょっと振り返つ
みたのですが、赤石部長が言われる
うに、製造部門にいたときは品質管
部に対し、他部門との連携をもう少
綿密に行えれば良いのにと思ったこ
とがあります。特に製造部門の第一・第
二工作部とはもうと距離が近くてよい
と思います。例えば、不具合報告書
関して、現場とコミュニケーションを取
らず書類だけで事象を判断しよ

すがだなど感じました。難易度の高い加工をお願いしていた二次外注先で不具合が発生し、その対応を任せられたのが廣田副部長でした。

A portrait of Arai Isamu, a middle-aged man with short, dark hair, smiling broadly. He is wearing a light blue denim-style work jacket over a white t-shirt. The jacket has a small blue Airtex logo patch on the left chest and a name tag patch on the right chest. He is gesturing with his hands while speaking. The background shows a window with white horizontal blinds.

赤石 おとしは部門間で連携でなければ改善できる業務はいくつもあると思うので、やはり部門を超えた協調・協力を大切にしたいですね。廣田副部長、品質管理部の変革から始め、社内へ広げていきましょう。

廣田 そうですね。普段赤石部長とこんなに熱く語りあうことは少ないのですが、貴重な時間となりました。ありがとうございました。最後に僕から、製造部門の皆さんへ一言。製造部門の皆さんからも私たち品質管理部員に話しかけて欲しいです。書類作成な

品質管理＝検査のイメージがあるかもしれません。しかし、検査だけが私たちの仕事ではありません。製造をはじめ、社内のある業務にはルールが存在します。そのルールを品質マニュアルや規格として整備し、製品やサービスの品質を一定の水準に保つこと、そして顧客の満足度を向上させることが私たちのミッションです。

品質管理部へ管理職での異動は珍しいですね。ただ今回は製造部門での経験豊富な廣田さんだったので、品質管理部の副部長として迎えると分かったときは、驚きよりも期待感が勝りました。廣田副部長なら製造部門はもうなんのこと、他部門との橋渡し役になってくれるという確信がありました。そうなれば品質管理部は、より会社

赤石 確かに部内全体の行動変容は
これからかもし
れません。ただ先
日の二次外注先
部で活かすことができて
いるのなら
うれしいですね。ただ現時点では、自
分を起点に何か変わった、という実感
はあまりないのですが…。

高品質なモノづくりを実現できるはずです。

廣田 外部コンサルタントを招いた業務改善プロジェクトにおいて、組織的なルールづくりの必要性が浮き彫りとなつたことは、典型的な例です。

廣田 個人的には品質管理部を含む間接部門にも、製造部門と同じような工数管理が必要だと感じています。業務の見える化を進め、共通のルールを敷くことにより、仕事における無理や無駄を排除することができま
す。こうした改革は最初こそ手間がかかるますが、やり切れば働く私たちにも大きなメリットがあります。

品質管理部の仕事が知りたい！

— 当社の鍵を握るあの人に、聞いてみたいことがある。 —

今回のキーマンズ・インタビューは、品質管理部 部長の赤石さん、副部長の廣田さんにお話を伺いました。廣田さんが第二工作部より品質管理部へ異動されてから約半年、部内ではどのような変化があったのでしょうか。後半では、品質管理部の観点から当社のモノづくりの将来についてお話をいただいています。ぜひ最後までお注目ください。

としても、正確に状況を理解することは難しいです。現場では不具合の原因を上手く表現しきれていない場合もありますし、品質管理部員の中には製造の経験が少ない方もいるので、対応に困る場面があります。ですので、報告書だけを見るのではなく、実際の製品を目で見て、作業者と状況の確認をし合えば、そういった場面は減るのではないでしょうか。どれだけ突き詰めて作業をしても、不具合は起こりうる

こともあり、たまたまうまく話をまとめられたのだと思います。先方へ業務改善をお願いするにあたり、無理なくできる範囲での提案をすることを中心としましたね。無理難題を一方的に空きつけるのではなく、できることを一緒に考えていくましょう、というスタンスです。お互いに歩み寄つて、相互理解から物事をスタートさせていくことは、社内の業務改善においても同じく重要だと感じています。

測定データを成績書へ自動入力するシステムを導入するにあたり、測定プログラムや成績書が一様でなかつたことが、プロジェクト開始当初の障害となりました。

TOPICS



写真2



写真1

毎年各事業所において、防災訓練の一環として自衛消防活動を行っています。今回は7月3日(水)に17工場西側で行った、明石工場の防災訓練の様子を紹します。

当日は、火災受信機・発信機の役割や操作方法、発報後の対処方法について、実際に発報させて訓練を行いました。負傷者が出了場合や火災発生時は速やかに消防署へ通報する必要があるため、通報時に必要な情報を確認しました。

通報から消防隊が到着するまでには、平均して7～8分程度を要すると言われており、初期消火は火災の被害を最小限にとめるために非常に重要です。そのため初期消火訓練として、水消火器を用いた放水訓練を行い(写真1)、屋外消火栓の操作やホースの取り扱い方も説明しました(写真2)。

さらに日頃から火災の未然防止のため、油製品やガス等の取り扱いへの理解を深め、コンセントからのトラッキング火災が発生しない様に注意するなど、皆で気を配る様にしましょう。

2024年度防災訓練