

509.6-D25-3ㄅ



1200500744757

509.6

D25

3㊦

報指導資料
第十
二輯

機械實働率増進運動要綱

大日本産業報國會技能部編



始



912

297

和十六年十一月

產報指導資料第十二輯

機械實働率增進運動要綱

大日本產業報國會

509.6

D25

3 ㊦

凡例

一、本運動ハ曩ニ本會ガ決定セル「臨戦下ニ於ケル産業報國運動ノ三大目標」ノ一タル「生産増強」ノ方策トシテ實施スベキ「技能總動員運動」ノ具體的ニ方策ナリ。

二、本運動要綱ハ機械器具工業ヲ對象トシテ作成シタルモノナルモ此ノ趣旨ハ他ノ鑛工業部門ニ於テモ達成シ得ル向アルベキニ付其ノ實情ニ依リ本要綱ヲ參酌ノ上適宜實施セラレムコトヲ希望スルモノナリ。

昭和十六年十一月

大日本産業報國會技能部



912
297

機械實働率增進運動目次

凡	趣旨	一
〔一〕	實施期間	二
〔二〕	實施指針	二
〔三〕	一、道府縣產業報國會ニ於ケル實施指針	二
	二、單位產業報國會ニ於ケル實施指針	三
	(一) 調査	三
	(二) 停止原因ノ探究及對策ノ樹立	三
	(三) 對策案ニ基ク具體的實施	四
	(四) 對策實施後ノ結果檢討	四
	(五) 道府縣產業報國會ヘノ結果報告	四
〔四〕	實施要領例	五
	一、機械實働率測定法	五
	(一) 測定方法ニ付テ	五
	(二) 調査表ノ記載項目	五

(三)	調査準備事項	六
(四)	調査員	七
二、停止原因		
(一)	手待中	七
(二)	工員不在	七
(三)	段取中	八
(四)	修理中	八
三、機械實働率増進対策		
(一)	勞力不足ニ對スル対策	八
(二)	動員工ノ設置	八
(三)	取付補助工ノ設置	九
(四)	刀物研磨工ノ設置	九
(五)	用達工ノ設置	九
(六)	用達工員ノ呼出シ信號	九
(七)	作業者ニ對スル材料ノ合理的配給機構ノ確立	一〇
(八)	作業指導票ノ作成	一〇
(九)	ゲーシノ完備ニヨル寸法測定ノ正確化、簡易化	一一

附

(一)	治具、専門取付具ノ整備	二
(二)	刃物、工具ノ標準化及整備	二
(三)	作業ノ専門化	二
(三)	工程管理ノ適確化	二
(四)	機械保全並ニ修理方法ノ確立	三
(五)	其ノ他ノ対策	三
表		
第一表	單位産業報國會ニ於ケル機械實働率増進運動實施計畫	四
第二表	〇〇〇製作所機械運轉狀況調査表(例)	六
第三表	停止原因表	七

機械實働率增進運動要綱

〔一〕 趣 旨

緊迫セル臨戰態勢下ニ於テ高度國防國家建設ノ爲我ガ國產業方其ノ生産性ヲ躍進的ニ高度化スルハ我ガ國ノ最大ナル時局的要請ナルコトハ言ヲ俟タザル所ナルト同時ニ世界新秩序建設ノ爲世界渦亂ヲ戡定セントスル國家ノ時代的要請ナリ。

我ガ國ヲ繞ル四圍ノ情勢ハ東亞共榮圈内ニ於ケル完全ナル自給自足經濟ヲ營ムコトヲ必要トシツ、アリ、斯ル意味ニ於テ我ガ國ノ生産性ノ高度化ハ絶對的至上命令ニシテ全産業人ハ其ノ趣旨ヲ體シ此ノ機ヲ捉ヘ禍ヲ轉ジテ福ト爲スベク國家奉仕ヲ第一トスル創意ト知識經驗能力トヲ總動員總發揮スル名譽ト責任トヲ擔フニ至レリ。
茲ニ於テ大日本産業報國會ハ「臨戰下ニ於ケル産業報

國運動ノ三大目標」ノ一トシテ生産力増強ヲ強調シ之ガ方策トシテ「技能總動員運動」ヲ展開セントスルモノナリ。此ノ「技能總動員」運動ノ全貌ニ就テハ追テ發表スル豫定ナルモ、是ガ一環トシテ先ヅ「機械實働率增進運動」ヲ行ハントスルモノナリ。

惟フニ現下ノ産業界ハ資材勞力設備等々ニ於テ極メテ不満足ナル條件ニ曝サレツ、アルモ、生産増強ハ斯ル對外條件ノ好轉ニノミ期待スルコトナク各工場ニ於ケル作業方法、作業工程、作業條件等ノ對内的再檢討ニ基キ機械設備等ノ積極的活用ニ依リ限リアル資材、機械、設備勞力等ノ不備不足ニ對スル打開策ヲ樹立スルニ非ザレバ達成シ能ハザルベシ。

而シテ機械設備ノ活用方法ノ樹立ニ當リテハ量的質的

ノ兩面ヨリ之ヲ促進シ得ベキモ、第一階程トシテ「量的
部面ヨリ機械設備ヲ無駄ナク活用シ」其ノ正味作業時間
ノ總作業時間ニ對スル率ヲ高メントスルモノナリ。

之ガ爲ニハ機械ノ運轉狀況ヲ調査シ其ノ調査ニ基キ機
械ノ「遊ブ」原因ヲ物心兩面ヨリ檢討シ其ノ原因ニ對ス
ル根本的解決策ヲ決定シ、各職場ニ於テハ之ガ解決策ヲ
實踐シ以テ「遊ブ」原因ヲ排除シ機械實働率ヲ増進セ
トスルモノナリ。

是即チ茲ニ稱スル機械實働率増進運動ニシテ之ガ展開
ニ依リ「技能總動員運動」ノ第一歩ヲ踏ミ出サントス
ルモノナリ。

〔二〕 實施期間

本運動ノ實施期間ハ昭和十六年十二月一日ヨリ昭和十
七年二月末日迄トス。

右實施期間後ト雖モ産業人ガ夫々機械實働率ノ増進ヲ
圖リ生産ノ増強ニ積極的ニ協力スルヤウ努ムベキコトハ

言ヲ俟タザルノミナラズ、寧ロ之ヲ究極ノ目的ト爲スモ
ノナリ。

〔三〕 實施指針

一、道府縣產業報國會ニ於ケル實施指針

道府縣產業報國會ニ於テハ當該地區内官民技能關係
者ヲ以テ委員會ヲ組織シ機械實働率増進運動ニ對シ機
械器具工業部門ニ於ケル適切ナル實施方策ヲ樹立スル
ト共ニ運動實施ノ推進指導ニ當ルモノトシ、本運動實
施後ニ於テハ單位產業報國會ヨリノ結果報告ニ基キ單
位產業報國會ノ結果檢討ニ倣ヒ、次ノ項目ニ付結果檢
討ヲ爲スト共ニ結果概要資料ヲ本部ニ提出スルモノト
ス。

- (一) 本運動ニ對スル總括的所感
- (二) 本運動實施對策概況
- (三) 本運動實施結果ノ概況

(四) 本運動實施結果ヨリ見タル特ニ研究スベキ障礙
事項

(五) 實施期間中ニ實施シ優秀ナル結果ヲ見タル事例

(六) 今後ノ技能總動員運動ニ對スル希望、參考資料

二、單位產業報國會ニ於ケル實施指針

單位產業報國會ニ於テハ會長ヲ委員長トシ機械實働
率増進運動ノ委員會ヲ組織シ（類似ノ實施機關ノ既存
セルモノハ該機關ヲシテ執行セシム）本運動目的達成
ノ爲計畫、準備、實施、障礙事項ノ探究、對策樹立及
本運動ノ結果檢討等ニ對スル具體的方策ヲ樹立スルト
共ニ目的達成ノ推進ニ當ラシム。

實施順位ノ要領ヲ示セバ次ノ如シ。

(一) 調査

- 1 調査準備（委員會ニ於テ行フ）
- ア、調査方法ノ決定

イ、狀況表示板ト札ノ作製

ウ、休止機械ノ確認

エ、調査表ノ作製

オ、其他必要ナル準備

カ、調査員ノ決定

2 調査ノ實施

ア、調査準備ニ從フ現状調査ノ實施（調査員ヲ
シテ常ニ調査ヲ繼續スルモノトス）

イ、調査ノ整理（委員會及調査員）

ウ、調査結果ノ發表（委員長之ヲ發表シ全工員
ニ至ル迄徹底セシム）

(二) 停止原因ノ探究及對策ノ樹立

機械運轉狀況調査ニ基キ停止原因ノ探究並ニ對策
案ノ樹立

- 1 職場ニ於ケル停止原因ノ探究並ニ對策ノ樹立
（後述ノ實施要領中ノ該當項参照ノ上各職場ニ
於テ行ヒ之ヲ委員長ニ提出セシム）

2 委員會ニ於ケル停止原因ノ探究並ニ對策ノ樹立(職場ヨリ提出セル停止原因及對策ニ基キ、全體トシテノ對策案ヲ決定ス。必要アラバ職能別専門部會ヲシテ對策案ヲ立案セシム)

(三) 對策案ニ基ク具體的實施

- 1 對策案ノ實施準備(委員長ノ命ニ依リ委員會及改善事項擔當係ニ於テ行フ)
- 2 對策ノ普及徹底並ニ訓練(實施上ノ幹部指揮者ニ新實施方法ヲ徹底セシメ、指揮者ヲシテノ部下ニ本方法ニ馴ラシムベキ必要ナル訓練ヲ行ハシム)
- 3 對策ノ實施(各職場ニ於テ行フ)

(四) 對策實施後ノ結果檢討

對策實施後ノ機械運轉狀況調査ニ基キ實施對策ノ適否及不充分ナル點ヲ審議シ次ノ對策ヲ決定スルト共ニ研究ヲ要スル障礙事項ノ發見ヲナスモノトス(各職場及委員會ニ於テ行フ)

(五) 道府縣產業報國會ヘノ結果報告

期間終了後左記事項ノ結果報告書ヲ道府縣產業報國會ニ提出スルモノトス(委員會ニ於テ作製シ委員長之ヲ提出ス)

- 1 本運動ニ對スル總括的所感
- 2 實施對策ノ概況
- 3 實施結果ノ概況
- 4 本運動實施結果ヨリ見タル特ニ研究ヲ要スル障礙事項
- 5 實施期間中ニ實施シ優秀ナル結果ヲ見タル事例
- 6 今後ノ總動員運動ニ對スル希望、參考資料

〔追記〕

以上(一)(二)(三)(四)ノ順位ニ依ル過程ヲ反覆實施シ機械實働率ノ増進ヲ圖ルモノニシテ尙ホ單位產業報國會ニ於ケル實施方法ヲ例示スレバ附表第一表ノ如シ

〔四〕 實施要領例 (本要領ハ參考ノ爲例示セルモノトス)

一、機械實働率測定法

(一) 測定方法ニ付テ

測定方法トシテハ諸種ノ方法アルモ大別シテ理論的方法實用的方法及前二者ノ折衷方法等ガ考慮セラル。理論的方法トハ全機械個々ニ就キ運轉狀況ヲ終日調査シ其ノ結果ヨリ正確ナル正味作業時間ト總作業時間トヲ算出シ之等ヲ機械種別毎ニ夫々總計シ其ノ比率ヲ算出スル方法ヲ謂ヒ、實用的方法トハ一日數回ニ亙リ調査ヲナシ、其ノ結果ヲ通算セル實働機械臺數ト機械總臺數トノ比率ヲ以テ機械實働率トスル實用的簡便法ヲ謂ヒ、折衷法トハ全職場ニ對シテハ實用的測定法ヲ採用シ、一、二ノ職場ニ於テ理論的測定法ヲ採用シ、兩方法ニ依ツテ得タル結果ヲ綜合推理シテ決定スルモノヲ謂

フ。理論的方法ハ科學的ニ正シキ方法ナルモ實施ニ當リテハ多クノ勞力ト煩雜サヲ免レザルモノナレバ小工場或ハ測定ニ便ナル工場ニ於テハ實施可能ナルベキモ一般的ニハ實施困難ナル方法ナルヲ以テ、本運動實施計畫ニ於テハ實用的測定法ヲ採用スルモノトス。但シ參考トシテ一部ニ理論的測定法ヲ試用セバ一層興味アルモノト思考ス。

(二) 調査表ノ記載項目

- ア、職場名 各職場毎ニ調査スルモノトス
- イ、機械名 各機械種類別ニ調査スルモノトス
- ウ、据付臺數 据付ケアル總機械臺數
- エ、休止臺數 休止ヲ確認シタル臺數
- オ、可動臺數 据付臺數ヨリ休止臺數ヲ控除シタル臺數
- カ、修理機械臺數 修理中ナル機械ノ臺數
- キ、調査時刻 調査シタル時刻

- ク、實働臺數 正味作業目的ノ爲メニ働キツ、アル臺數(例ヘバ切削シツ、アル機械臺數)
- ケ、準備作業臺數 正味作業以外ノ準備ヲナシツ、アル臺數
- コ、離席臺數 工員ノ不在ナル機械臺數
- サ、手待無作業臺數 手待中ノ爲メ作業無キ機械臺數
- シ、缺勤臺數 工員缺勤ニヨル休止臺數
- ス、青缺臺數 青年學校教育ノ爲メ工員缺席ニヨル休止臺數
- セ、講缺臺數 講習會其ノ他教育ノ爲メ工員缺席ニヨル休止臺數
- ソ、實働率 實働率ヲ設備機械實働率ト可動機械實働率トノ二種トシ本運動ニ於テハ特ニ後者ノ増進ヲ期スルモノトス。

- 除シ百ヲ乗ジタル數
- (2) 可動機械實働率 實働臺數ヲ可動臺數ニテ除シ百ヲ乗ジタル數
- (三) 調査準備事項
- ア、狀況表示板及札
機械毎ニ休止、修理、手待無作業、缺勤、青缺講缺等調査ニ必要ナル札ヲ作成シ、各情況ニ應ジタル札ヲ各々機械ノ表示板ニ掲ゲ情況ヲ表示スルモノトス。
- イ、休止機械ノ確認
製品ノ種類、受註及原材料入手ノ關係、人ノ不足等ニ基キ休止ヲ確認シタル機械ヲ云ヒ、其ノ狀況ノ變化ニ應ジ變更スルモノトス。
- ウ、機械運轉狀況調査表
附表第二表ノ如キ機械運轉情況調査表ヲ作成シ置クコト

(四) 調査ノ實施

ア、調査員

委員長ノモトニ専任調査員ヲ置キ調査セシム。調査員ハ同一人ニテ全機械ノ調査ヲナスモノトス。而シテ調査ニ數人ヲ要スル場合ト雖モ調査員ニヨリ調査要領多少異ナル場合アルヲ以テ各員ハ異ナル職場ヨリ調査ヲ開始シ順次循環式ニ必ラズ全機械ヲ調査スルモノトス。

イ、調査時刻

同一機械ニ對シ一日四回程度作業時間ヲ殆ンド均等ニ分割シタル時刻ニ調査スルモノトス。

ウ、狀況調査並ニ結果ノ提出

一日ノ調査結果ヲ平均シタルモノヲ其ノ日ノ運轉情況トシ、調査表ハ實施委員長ニ翌日提出スルモノトス。委員長ハ調査結果ヲ各職場ニ通知ス。

二、停止原因 (附表 第三表参照)

工場ニ於ケル製品ノ種類、受註及原材料入手ノ關係人ノ不足、設備機械ノ不均衝等避ケ難キ原因以外ノ原因本運動ニ依リ其ノ除去ニ付特ニ力ヲ效ス原因ヲ茲ニ停止原因ト稱ス、此ノ意味ニ於ケル停止原因モ物心兩面ニ涉リ各船ニ及ブベキモ即チ從業者ノ精神指導ノ不徹底等ニ基因スルモノモ尠ナカラズ、之ガ原因ヲ探究シテ其ノ對策ヲ樹立スベキハ勿論ナルモ技術的部面ヨリ停止原因ヲ例示スレバ次ノ如シ。

(一) 手待中

材料配給方法、工程管理等ノ拙劣ニヨル仕事待、材料待、工具圖面指圖待、検査待等ニ起因ス。

(二) 工員不在

之ハ工員離席セル場合ニシテ工員ノ缺勤(青缺、講缺ヲ含ム)用便等已ムヲ得ザル理由ニヨル場合ト、作業方法ノ問合セノ爲、取付具、ゲージ、工

三、機械實働率増進對策

停止原因ノ根本ヲ分析的ニ檢討研究スルコトニヨリ
數多ノ對策ヲ得ルコト可能ナリ。對策ノ主ナルモノ
ヲ逐次列舉シテ參考ニ供ス。

(一) 勞力不足ニ對スル對策

勤勞ノ眞ノ目的ヲ自覺セシメ移動ヲ防止シ或ハ婦
人勞務者ヲ以テ代替シ徹底的ニ訓練スルト共ニ適
材適所並ニ配置ノ適切化ヲ圖ル等人ノ確保並ニ活
用ニ留意スルコト。

(二) 動員工ノ設置

工員ノ缺勤ニヨリ機械ヲ停止セシムルガ如キ場合
ハ屢々見受ケラルル所ナリ。之ガ對策トシテハ普
段ニ手仕事等ニ従事スル工員ヲ少シク増員シ之等
ノ内各種機械別ニ豫メ訓練シ置キタル動員工ヲシ
テ缺勤者ニ代リテ作業ヲ行ハシメ以テ機械ノ「遊
ビ」ヲ補フコト。

具、圖面指圖等受領ノ爲、次作業請求ノ爲、工具
研磨ノ爲、又ハ材料及加工品ノ運搬ノ爲等々管理
ノ改善ニヨリ避ケ得ル理由ニヨル場合トアリ。

(三) 段取中

之ハ工員機械ニ着席セルモ正味作業(切削)ニタ
ヅサハラザル場合ノ意ニシテ、取付ノ工夫中、取
付中、切削順位ノ思案中、工具ノ選定中、注油
中、掃除中相談中、等諸種ノ理由ニヨルモノト考
ヘラルルモ其ノ殆ンド大部分ノ理由ハ當然省キ得
ルモノト思惟セラル。

(四) 修理中

之ハ使用ノ結果トシテ當然修理ヲ要スル場合ト、
機械保全ニ對スル不注意、指導不充分等避ケ得ラ
ルベキ原因ニヨル場合トアリ。後者ノ場合極メテ
多キモノト考ヘラルルヲ以テ、避ケ得ベキ理由ニ
付テハ充分ナル考慮ガ拂ハルベキナリ。

(三) 取付補助工ノ設置

製品ニヨリテハ取付作業ニ作業時間ノ大部分ヲ費
ス場合、或ハ取付極メテ困難ナル場合等アリ、之
等ノ作業ニ對シテ取付補助工ヲ設置シ取付ヲ合理
的且迅速ニ行ハシメ、取付ニ要スル時間ヲ短縮ス
ルコト可能ナリ、尙補助工ノ機械臺數ニ對スル割
合ハ製品及機械ノ種類ニ應ジ決定スベキモノニシ
テ補助工ハ順次取付ヲ手傳フモノトス。

(四) 双物研磨工ノ設置

双物ノ研磨ヲ工員ノ自由ニ委ヌル場合ハ機械ノ停
止ヲ招キ且ツ研磨方法モ各自我流ニ陥リ工場ニ於
テ最善ナリト認メタル研磨方法ノミヲ採用スルコ
ト不可能ナリ。工場トシテハ最善ニシテ能率のナ
ル方法ヲ研究シ双物研磨方法ヲ統一スベキナリ。
之ガ對策トシテ双物研磨ノ専門工ヲ置キ双物研磨
ノ熟練者ヲ養成シ、以テ機械ノ休止ヲ防止スルノ

ミナラズ、切削能率善キ双物ヲ迅速ニ供給シ且ツ
又双先消耗率ヲ減少スルコトニ依リ双物ニ要スル
費用ヲ輕減セントスルモノナリ。

(五) 用達工ノ設置

材料、工具、圖面、傳票、測定具等々ガ工員ノ必
要ニ應ジ順次工員ノ手元ニ支給サレ且ツ用済後ハ
速カニ持去ラルルヲ得バ工員ハ敢テ機械ヲ離ルル
必要ナク必然的ニ機械ノ停止率ヲ低下セシムルヲ
得ベシ要ハ機械工員ニ充分ナルサーヴィスヲナシ
工員ヲシテ正味主作業ニ専念セシメ高能率發揮ヲ
可能ナラシメントスルモノナリ。

(六) 用達工員ノ呼出シ信號

工員ハ工具、圖面、傳票等ノ必要ニ應ジ用達工員
呼出信號ニヨリ用達工ヲ呼ビ作業着手前ニ必要作
業用具ノ調達ヲ依頼ス。呼出信號ノ設備ヲナサザ
レバ用達工ノ活用不充分トナリ、用達工設置無用

論ヲ稱ヘラルル惧レアリ。

呼出シ信號設備トシテハ、赤旗等成ルベク簡單ニシテ見易ク作業ヲ妨害スルコト無キ場所ニ表示シ得ル様工夫スルコト。

- (七) 作業者ニ對スル材料ノ合理的配給機構ノ確立
材料配給ノ合理化ニ就テハ第一ニ倉庫管理ヲ適切ナラシムルヲ要ス。即チ倉庫ハ『生産ノ第一歩』ナルコトヲ確認シ作業者ノ要求ニ應ジ準備完了材料ヲ迅速且ツ容易ニ支給シ得ルヤウ考慮スルヲ要ス。之ガ爲ニハ切出班ヲ設ケ、加工ニ適スル寸法ニ豫メ切斷セシメ材料準備庫ニ分納スルヲ可トス。尙鑄物材料ニ於テハ鑄バナシ品ヲ原料ト見、荒削ヲナシ『キズ』其ノ他不良箇所ノ有無ヲ検査シコレニ合格シタルモノヲ以テ材料トシ材料準備庫ニ分納スルヲ可トス。斯クスルコトニヨリ作業後ノ不良率ヲ減少シ從ツテ機械ノ停止率ヲモ自ラ遞下

セシメ得ルモノト思考ス。

而シテ材料準備ノ爲ニハ充分ナル準備餘裕日時ヲモツテ倉庫ニ要求スル様規定シ、已ムヲ得ザル場合ノミ『至急出庫』ヲ要求スルモノトシ『至急出庫』ノ率ヲ減ゼシメ以テ機械ノ停止ヲ防止スル様訓練スベシ。
不良品、仕損品ノ代品材料對策ヲ確定シ、日程ノ大變更ヲ惹起セザル様萬全ヲ期スルコト。

- (八) 作業指導票ノ作成
取付方法、使用工具、作業順位等ノ標準無キ場合ハ、作業方法ハ工員ノ我流ニヨルコトトナリ、稀ニハ優レタル方法ニヨル作業者アルモ全工員ガ最優秀ナル方法ニヨリ作業スルコトヲ期待スルコト不可能ナリ。然ルニ工場ニ於テ最モ優レタル方法ヲ協議シ作業標準ヲ決定シ、此ノ標準ニ基ク作業指導票ニヨリ全工員ニ作業セシムレバ機械ノ停

止率ヲ減ジ得ルノミナラズ取付方法、使用工具、作業順位等ニ對スル工員ノ精神的勞苦ヲ減ジ得ベシ。

- (九) ゲージノ完備ニヨル寸法測定ノ正確化、簡易化
加工品ノ種類、數量等ニヨリ使用ゲージノ選定ヲ行フベキモ、可成正確、迅速ニ測定可能ナルモノヲ選定完備スベキナリ。特ニ多量生産ノ場合ハ極力板ゲージ其ノ他簡易ナル測定具ヲ完備シ讀ミ誤リ、測リ誤リ等ヲ避ケ且ツ測定ヲ簡易ナラシメ作業中測定ニ要スル時間ヲ短縮シ以テ停止率ヲ遞下セシムル様留意スベキナリ。

- (六) 治具、専門取付具ノ整備
多量生産ヲナス製品、特ニ高精度ヲ要求スル製品等ニ對シテハ製品設計ノ標準化等ト相俟チ、取付方法並ニ作業方法ノ簡易化ヲ旨トシタル其ノ製品專用ノ治具、取付具ヲ整備シ置キ、取付ニ對スル

無駄ナル努力ヲ排シ、且ツ又機械ノ能率的ナル運用ヲ計ルベキナリ。

- (二) 双物、工具ノ標準化及整備
作業ノ開始ニ當リ其ノ作業ニ適シタル工具、双物ヲ工員ノ自由選擇並ニ自由研磨ニ委ヌル場合ハ工員ニ精神的勞苦ヲ加ヘ且ツ機械停止ノ原因ヲ招ク之ガ對策トシテ作業指導票ノ作成ヲ可トスルコトハ前述セル如クニシテ、之ガ爲メニハ特殊双物以外ノ双物ハ之ヲ標準化シ、標準双物ヲ整備シ、工具ニ於テモコレヲ標準化シ、標準工具ノ單獨或ハ組合セ使用ヲナサシム。標準双物及工具ハ番號ニヨリ表示スルヲ可トス。

- (三) 作業ノ専門化
加工スベキ部品ヲ分類シ、夫々適當ナル機械ヲ決定シ、作業ヲ専門化スルト否トハ機械ノ能率的運用ニ多大ノ差異ヲ生ズルモノト思惟ス。

加工スベキ部品ノ種類、大小及機械ノ容量ノ大小ニ應ジ機械毎ニ加工スベキ部品ヲ類別的ニ専門化シ作業セシムレバ、次作業ニ當リ段取ノ變更、切粉ノ掃除等ノ要ナク不良品ノ率ヲ減少シヒイテハ製品ヲ優良化スルヲ得、尙且ツ仕事ノ配給ヲ簡易化シ工程管理ヲ容易ナラシム。

(三) 工程管理ノ適確化

受注ヨリ製造、納品ニ到ル諸種ノ作業ヲ流動式ニ圓滑ニ進行セシメ其ノ間作業ノ停頓等ニヨリ工具ノ手持等ヲ生ゼシメザル様工程管理ニ留意スルヲ要ス。

例ヘバ不良品、仕損品、材料不良等ヲ生ジ一時的仕事ノ中絶ヲ生ジタル場合、次作業ノ指示、或ハ代品作成手續、代品作成ノ緩急順位ノ決定等ノ方法ヲ確立スルコトニ依リ作業ヲシテ戸惑ハシメ作業ヲ混亂ニ陥レ、作業者ニ倦怠ノ氣ヲ起サシメ

ザル様工程ノ適切ナル管理方式ヲ決定シ機械ノ能率ノ運用ヲ計ルベキナリ。

(四) 機械保全並ニ修理方法ノ確立

修理ニヨル機械ノ停止率ヲ低下セシムル爲ニハ故障ヲ未然ニ防止スル保養對策ヲ樹立スルト共ニ故障ヲ生ジタル場合ノ修理方策ヲモ樹立スルヲ要ス機械保養ニ對シテハ、注油工ヲ設置シ常ニ機械ノ注油ヲ適當ニ保持セシメ故障ノ未然防止ニ當ラシムルト共ニ機械取扱者ニ對シテハ保全ニ對スル注意事項ヲ熟知セシメ之ヲ嚴守セシムルコトヲ要ス故障ニ對シテハ、ソノ原因及程度ニヨリ應急修理ト根本修理ニ區分シ、應急修理ハ機械修理班ヲ以テ速急ニ現場修理ヲ爲サシメ根本的修理ヲ要スル故障ニ對シテノミ修理工場ニ持込修理ヲナスヲ原則トス。斯クスルコトニヨリ修理ヲ迅速且ツ能率的ナラシメ故障ニヨル機械停止率ヲ減ジ得ルモノ

ト思惟ス。

(五) 其ノ他ノ對策

ア、轉業入職者、青少年工ニ對スル指導工ヲ設置シ、取付法、作業順位等ノ指導ヲナサシム。
イ、女子工員ニ對スル技術的研究ヲナシ、作業條件ノ改善女子特性ノ發揮等ニヨル女子トシテノ能力ノ活用ヲ圖ルコト。

ウ、其ノ他作業條件、作業環境ノ整備改善ヲナスコト。

エ、工員ヲシテ生産組織制度方式ノ運用ヲ熟知セシメ且ツ之ニ馴知セシムル様徹底的ナル指導訓練ヲナスコト。

其ノ他各工場ノ特殊性ニ應ジ多種多様ナル機械實働率増進對策ヲ發見シ得ベキモ、ココニハ普遍的ナル一般常識的對策ヲ參考迄ニ列舉シタルニ過ぎ、

本機械實働率増進運動ノ目的ハ實働率ヲ具體的ニ増進セシムルニアリ、對策ノ樹立ハ其ノ手段ニ過ギザルナリ、要ハ各工場ガ適切ナル對策ヲ樹立シ之ヲ徹底的ニ具現スルニアリ。

例

單位產業報國會ニ於ケル
機械實働率増進運動實施計畫

期日	實施	項	實施者
一一・二一二	委員ノ決定	委員會設立	單位產業報國會長
一一・三三六	調査方法ノ決定		委員會
一一・三一一三	調査準備 (調査表、狀況表示板札等ノ作製) (休止機械ノ確認、其ノ他ノ準備)		委員會
一一・二二三	調査員ノ決定		委員長
一一・二一五 (續)	機械運轉狀況調査開始		調査員
一一・二一六 (續)	各職場へ調査結果ノ通知 (調査ノ翌日)		委員長
昭和十七年 一・六一九	十二月十五日ヨリ十日間ノ調査ニ基ク職場ニ於ケル審議 (職場ニ於ケル停止原因ノ探究並ニ對策案ノ立案)		五人組世話人以上ノ職場指揮者
一一・二〇一三	委員會ニ於ケル審議 (職場ニ於ケル停止原因對策案ニ基ク全體トシテノ對策立案方針ノ決定)		委員會
一一・二四一六	專門部會 (委員長ノ必要ト認メタル場合ニ工程管理、倉庫管理、其ノ他ノ職能ニ應ジ專門的ニ對策案ノ立案ヲ爲サシム)		各擔當代表者
一一・二七	綜合對策ノ決定 (專門部會ノ立案ニ基キ綜合的ニ對策ヲ決メス)		委員會

昭和十七年 一一・二九一二	對策ノ普及徹底……幹部へ	委員長及委員
一一・二九一二六	對策ノ普及徹底……工員へ (訓練)	職場擔當幹部
一一・二九一二六	對策實施ニ對スル各種準備	委員及改善事項擔當係
一一・二七 (續)	對策ノ實施開始	全員
一一・二三	對策實施後ノ機械運轉狀況調査ノ點檢	委員會
一一・二四一八	對策實施後ノ結果檢討會 (職場檢討會)	五人組世話人以上ノ職場指揮者
一一・一九一二四	同 (委員會結果檢討會)	委員會
一一・二五一一八	道府縣產業報國會へノ結果報告書作製提出	委員長及委員

〔備考〕

- 一、以上ノ如キ過程ヲ反覆實施シ機械實働率ノ増進ヲ圖ルモノトス。
- 二、機械運轉狀況調査ヲ開始シテヨリハ (本表ノ例ニ依レバ十二月十五日ヨリハ) 機械運轉狀況ヲ毎日調査シ機械實働率ヲ明確ニスルモノトス。
而シテ右ハ特定期間ヲ過グルモ (本表ノ例ニ依レバ昭和十七年二月二十八日ヲ過グルモ) 之ヲ反覆繼續スルヲ可トス。
- 三、對策實施ノ結果思ハシカラザル成績有リタル場合ハ本運動ヲ直チニ抛擲スルガ如キ事ナク些細ニ其ノ結果ヲ檢討シ、特ニ關係者ニ對スル訓練ガ徹底セルヤ否ヤ協力ガ充分ナリヤ否ヤ其ノ他諸般ノ事情ヲ研究シ更ニ勇氣ヲ振起シ本運動ヲ推進スルコト。

昭和十六年十一月二十八日印刷
昭和十六年十一月二十九日發行

(非賣品)

東京市神田區神保町二丁目十七番地

編輯兼 發行人 山本雄二郎

東京市深川區永代二丁目四十六番地

印刷人 山田順平

東京市深川區永代二丁目四十六番地

印刷所 山田屋印刷所

東京市神田區神保町二丁目十七番地

發行所 大日本產業報國會

電話九段(33)

○四七九
二三四九
二七五四
二七五七

製本控

912 函

897 號

年

月

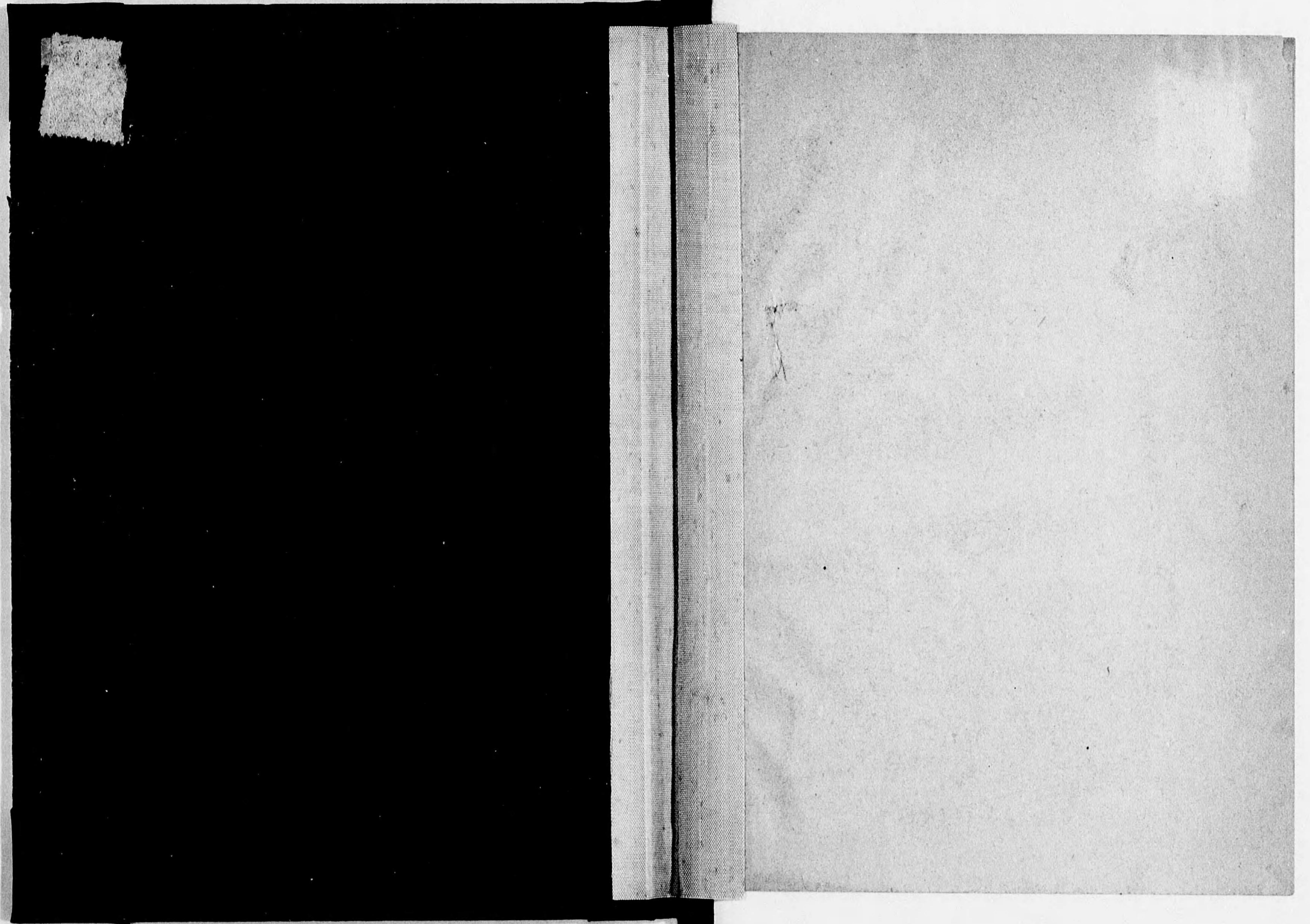
日

産報指導資料 第12

備考

冊





終