



矢野株式会社



menu

- ① 会社紹介
- ② 業務改善(システム改良・5S活動)
- ③ 社内コミュニケーション
- ④ 人材育成
- ⑤ 学びと今後の展望

①会社紹介



海の京都



京丹後市

KYOTANGO CITY



会社名 **矢野株式会社**

所在地 **京都府京丹後市大宮町周枳1549**

代表取締役 **矢野 稔**

事業内容 **金型製造 射出成形加工**

設立 1960年 織物業として創業
1990年 矢野株式会社 設立
1992年 金型部門 開始
1998年 成形部門 開始

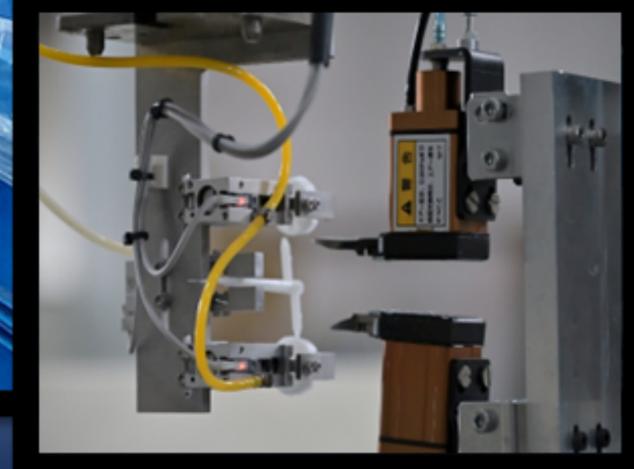
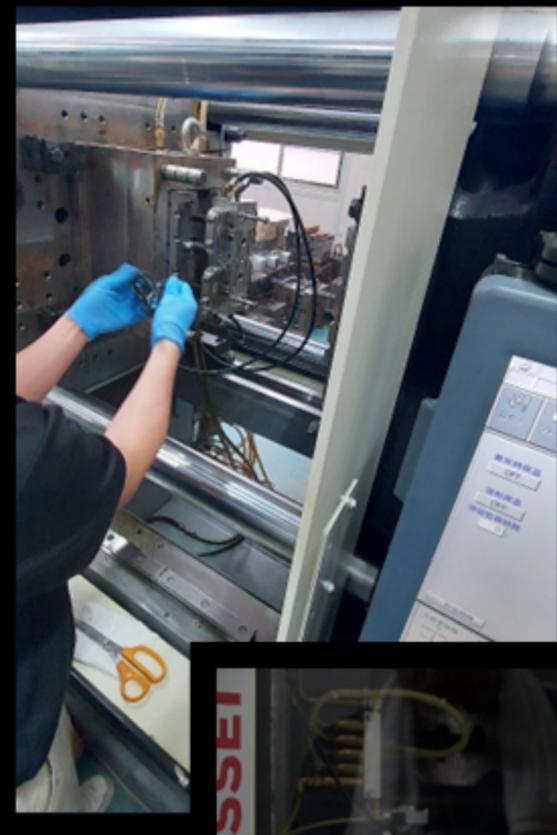
従業員数 **14名(社員:9名 パート:5名)**

ホームページ



Instagram

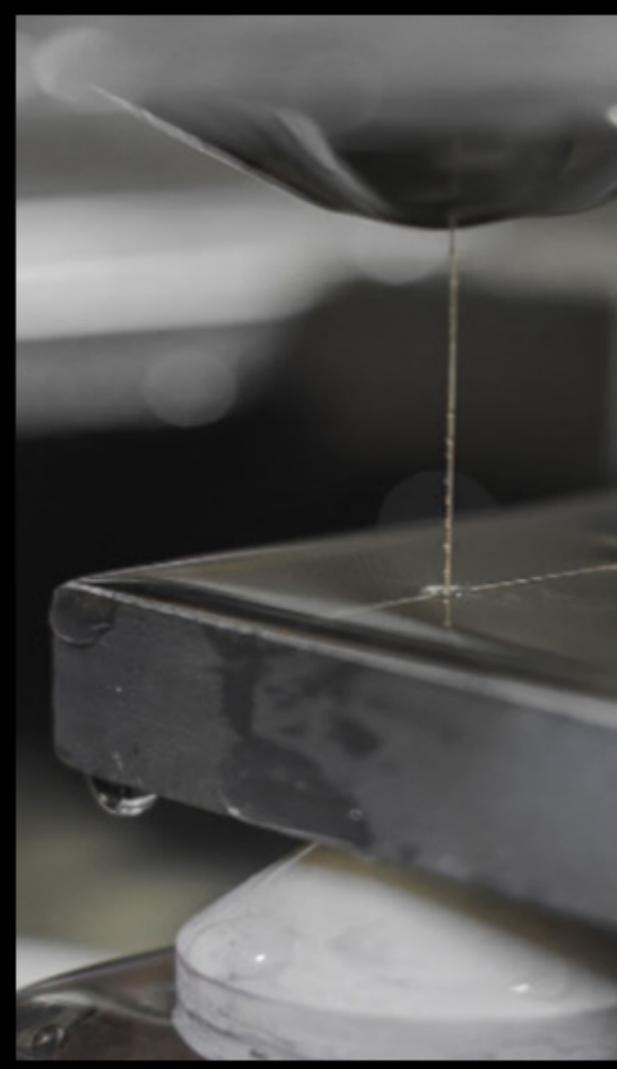
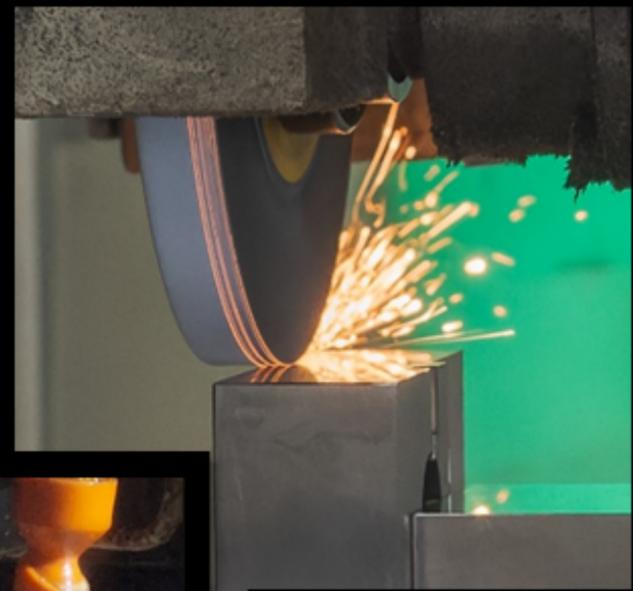
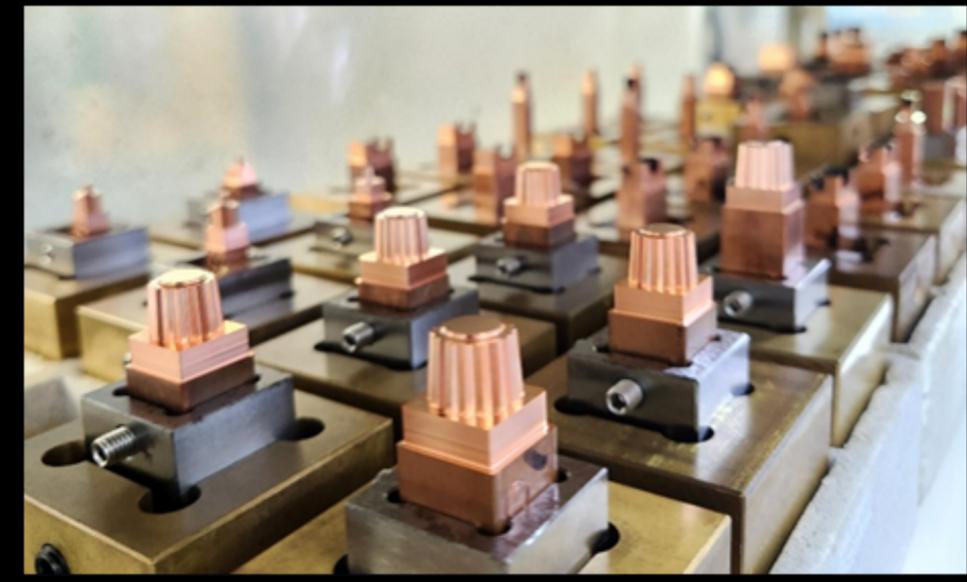




射出成形

50t~180t

高性能なスーパーエンブラ樹脂まで対応し、
即日金型修正も可能な社内連携で安心な量産体制。



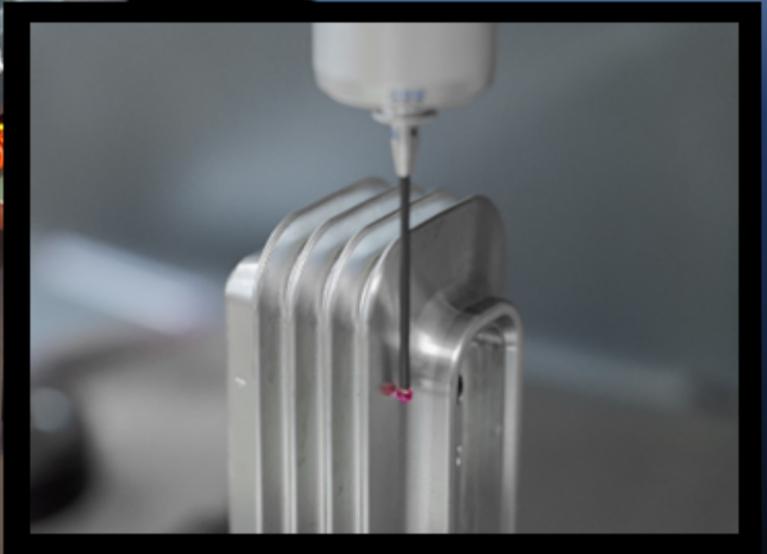
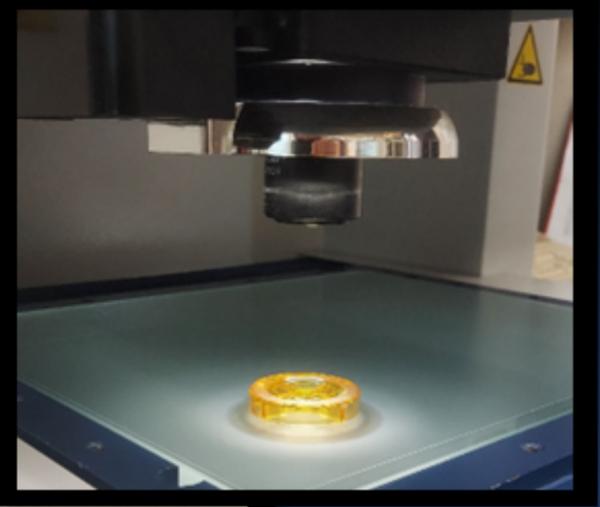
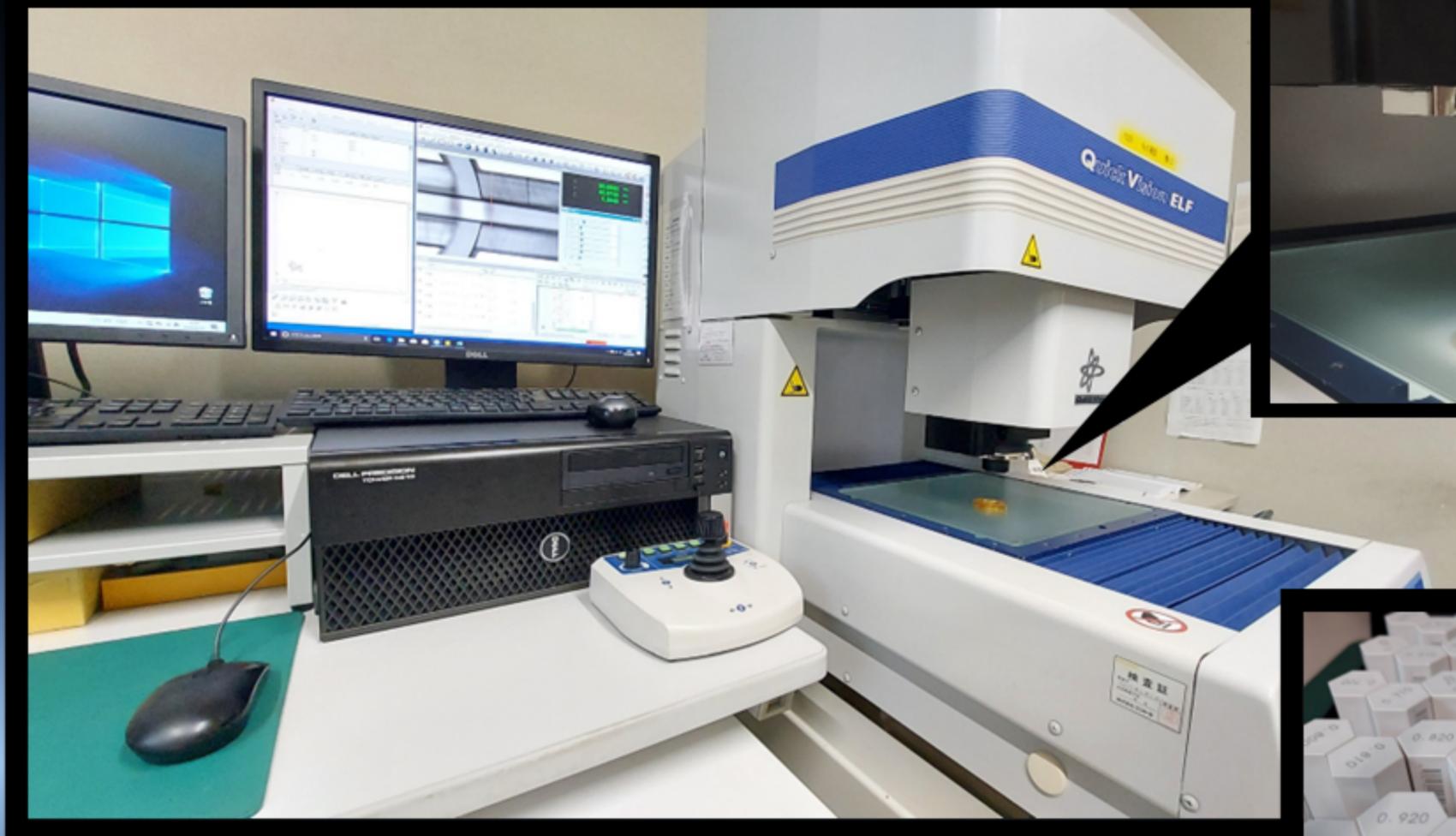
金型

設計・製作を一括

医療部品の精密な設計から微細な修正に対応できる経験と技。
1 μ の精度に職人のこだわりが見えます。

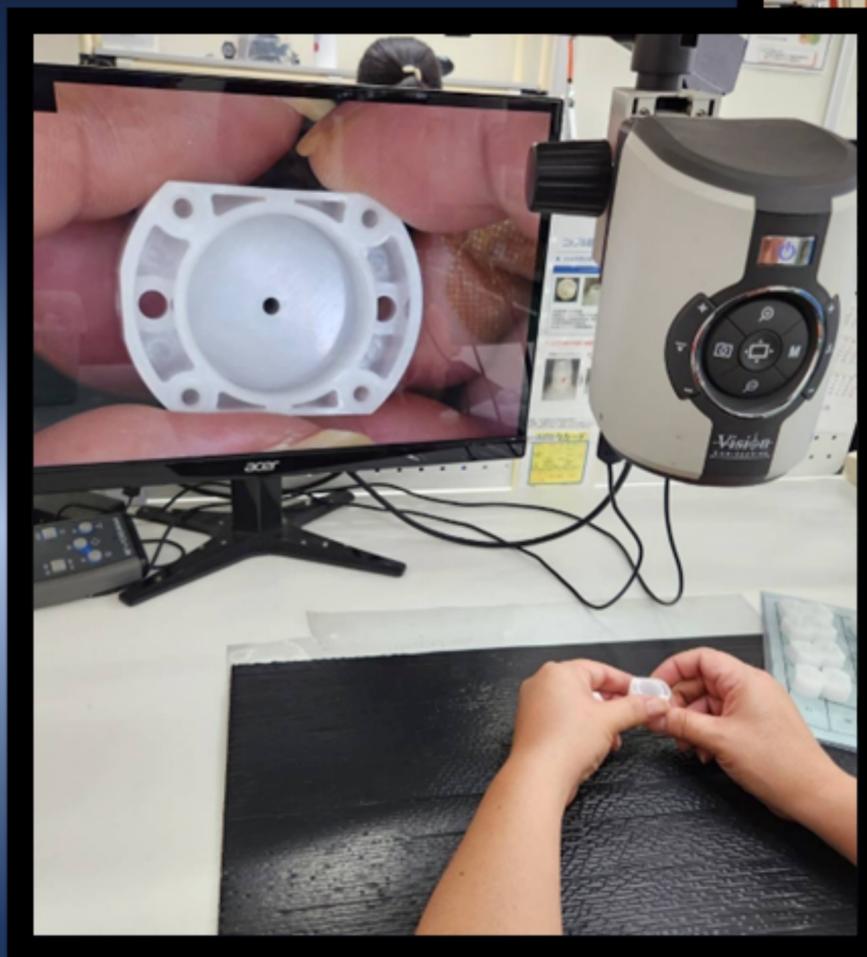
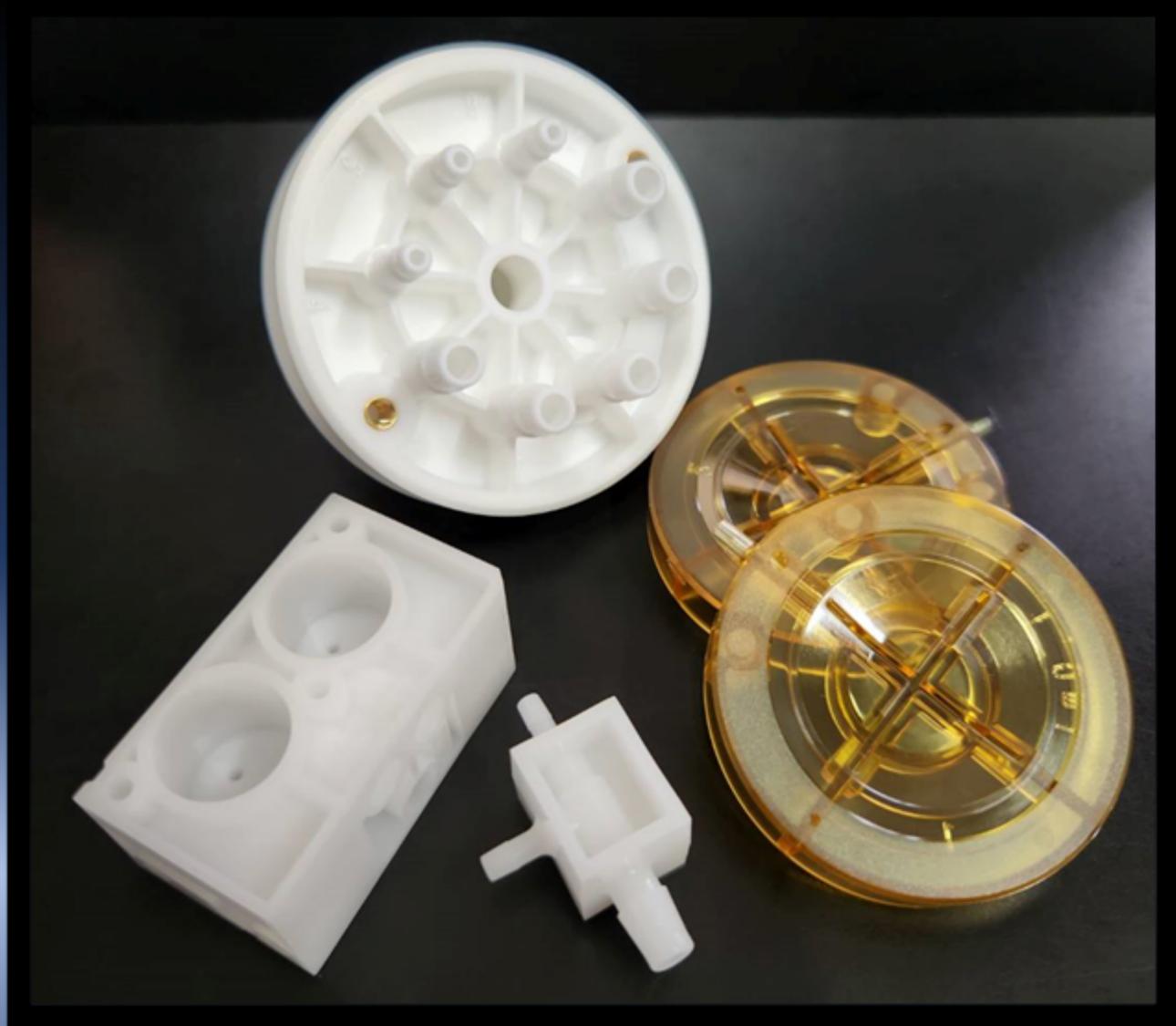


二人三脚での制作



品質管理

3次元測定器・2次元画像測定器
を使用しどんな形状・性質の製品でも精密な測定で
確認し対応いたします。



検品

画像拡大鏡・自動選別機

全数目視検査を基本とし、複雑な形状の異常を見極める
マニュアルと経験があります。

金型・成形・検品まで

検品

金型

設計・製作を一括

医療部品の精密な設計から微細な修正に対応できる経験と技。
1 μ の精度に職人のこだわりが見えます。

射出成形

50t~180t

高性能なスーパーエンブラ樹脂まで対応し、
即日金型修正も可能な社内連携で安心な量産体制。

画像拡大鏡・自動選別機

全数目視検査を基本とし、複雑な形状の異常を見極める
マニュアルと経験があります。

品質管理

3次元測定器・2次元画像測定器

を使用しどんな形状・性質の製品でも精密な測定で確認し対応
いたします。

一貫生産

【確認】【対応】を待たせない

安心の品質管理体制

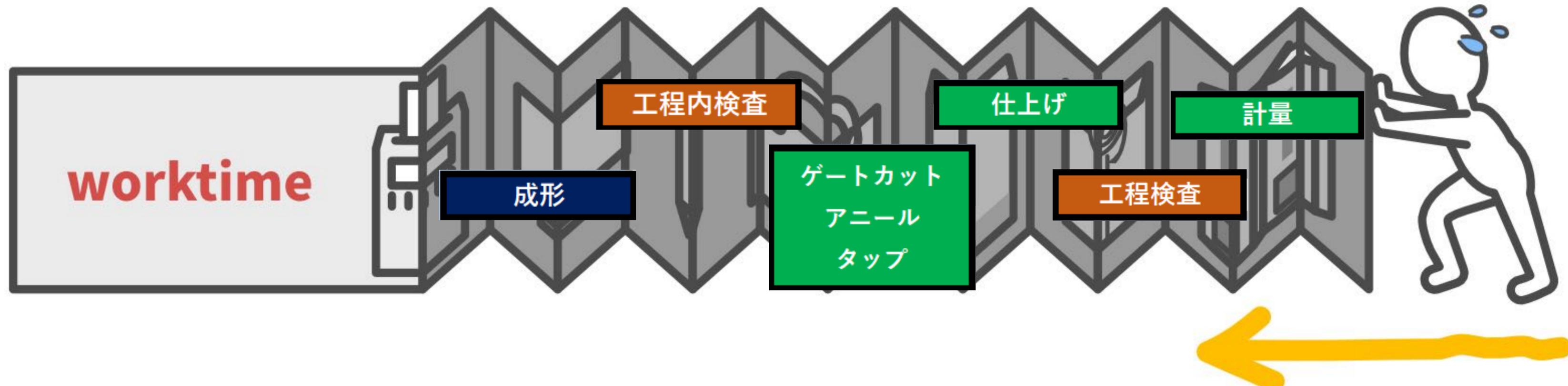
「考え方」で人と環境を改善

現状を整理し少人数を活かす

②業務改善

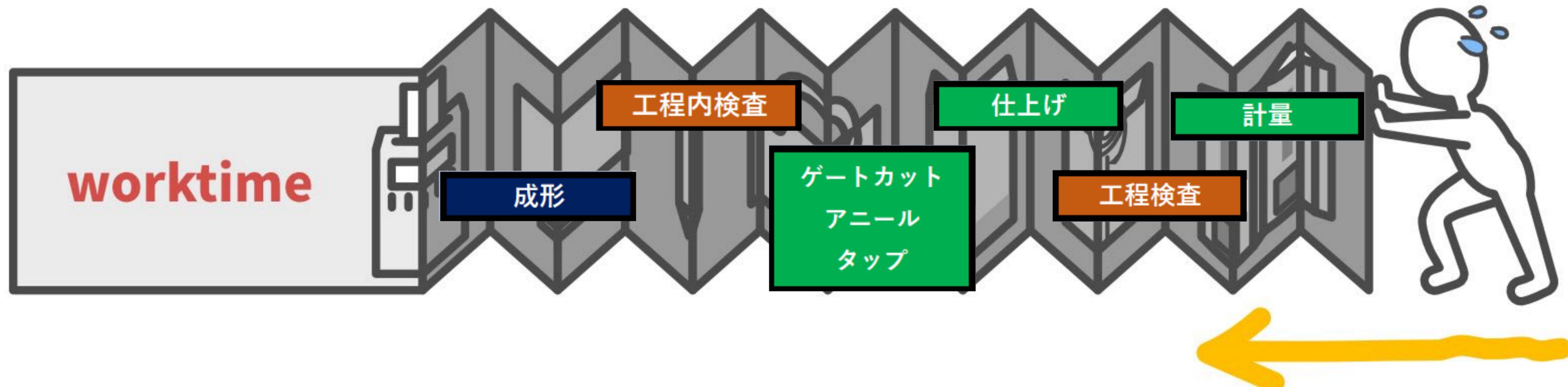
データ化出来ない、使いこなせていない

- 予測での生産管理
- 納期に追われる作業者
- 長年の紙への記録
- 自作システムのワンオペ管理



データ化して傾向を見える化

- 予測での生産管理 ▶▶▶ 分析して的確に
- 納期に追われる作業者 ▶▶▶ 工数を把握して余裕のあるスケジュール
- 長年の紙への記録 ▶▶▶ データ化して情報の有効活用
- 自作システムのワンオペ管理 ▶▶▶ エラーを減らして快適に



機日常点検記録: 日報

力	作動油	作動油温度	金型温度	昇温・水漏れ
0.6	ok	36.4	ok	ok
0.6	ok	38.1	ok	ok
0.6	ok	36	ok	ok
0.6	ok	41.7	ok	ok
0.6	ok	39.7	ok	ok
0.6	ok	40	ok	ok
0.6	ok	38.3	ok	ok
0.6	ok	32.8	ok	ok
0.6	ok	32.1	ok	ok
0.6	ok	32.6	ok	ok
0.6	ok	37.6	ok	ok
0.6	ok	39.1	ok	ok
0.6	ok	39.7	ok	ok
0.6	ok	39.2	ok	ok
0.6	ok	38.4	ok	ok
0.6	ok	38.3	ok	ok
0.6	ok	39.3	ok	ok
0.6	ok	38.6	ok	ok

紙

成型条件記録

品番	000107000A?		
成形ロット	2024.09.08	使用材料	ジュラコン M25-44/CF2001
生産数	6520 (13)	成形機	FNX-140
材料ロット		リターン材	ロット

★記入部は実測値を記録すること

条件項目	基準値	初度	最終	条件項目	基準値	初度	最終
ノズル (°C)	195 ±10	★ 194.9	★ 195	射出速度 (V1) (mm/s)	10 ±2	10	10
ヘッド (°C)	195 ±10	★ 195.1	★ 195.1	射出速度 (V2) (mm/s)	8 ±2	8	8
前部 (°C)	190 ±10	★ 190.1	★ 190	射出速度 (V3) (mm/s)	3 ±1	3	3
中部 (°C)	190 ±10	★ 190	★ 190	射出速度 (V4) (mm/s)			
後部 (°C)	185 ±10	★ 185	★ 184.9	V1-V2切換位置 (mm)	20.0 ±5	20	20
金型温度 (固定側) (°C)	90 ±10	★ 90	★ 90	V2-V3切換位置 (mm)	10.0 ±5	10	10
金型温度 (可動側) (°C)	90 ±10	★ 90	★ 90	V3-V4切換位置 (mm)			
計量値 (mm)	40.0 ±5	40	40	保圧 (P1)	120 ±5	120	120
サックバック (mm)	3 ±2	3	3	保圧 (P2)			
背圧 (Mpa)	6 ±2	6	6	保圧 (P3)			
スクリー回転数 (rpm)	50 ±5	50	50	保圧時間 (P1) (sec)			
V-P切換 (mm)	6.7 ±2	6.7	6.7	保圧時間 (P2) (sec)			
射出時間 (sec)	17 ±2	★ 17	★ 17	保圧時間 (P3) (sec)			
冷却時間 (sec)	12 ±5	12	12	クッション量 (mm)			★ 5.2

紙

項目	測定具	基準値	初 度				終	
			1	2	3	4	1	2
1	PG	φ1.8 ±0.20	ok	ok	ok	ok	ok	ok
2	N	8.3 ±0.1	ok	ok	ok	ok	ok	ok
3								
4								
5	外観検査		ok	ok	ok	ok	ok	ok

乾燥機使用記録

設定温度	★ 90 °C	乾燥機使用記録	点検項目
乾燥機起動日時		成型開始時間	乾燥機は残っていないか
			金型温度の電源は入っているか
			乾燥機は開いていて水漏れはないか
			乾燥機の動作異常はないか
			監視は入っているか
			成型品外観に異常はないか

★上記で異常がある場合は責任者に打ち上げ

チョコ停復帰時の再稼働確認

チョコ発生時間	停止詳細	ページ回数	捨てショット回数	再稼働確認	作業者

1. パージと捨てショットは適正に行ったか
2. 外観に異常はないか
3. 監視を設定したか
以上3点を確認して再稼働確認とする

作業者 中西 確認 大松

作業実施時間

作業日	作業実施時間	異常発生	不良数	不良率	作業者	不良破棄数
5/16	15:30 ~ 16:00	4				
5/17	9:00 ~ 16:00	5				
5/20	9:00 ~ 14:30	1				
7/18	9:00 ~ 15:40	8				
"	14:45 ~ 16:30	13				
7/19	9:00 ~ 12:00	5				
"	13:00 ~ 14:35	9				
7/22	9:00 ~ 13:10	7				
"	13:15 ~ 15:00	7				
8/28	9:00 ~ 14:15	26				
"	10:35 ~ 16:00	40				
30	9:00 ~ 16:00	9				
"	9:50 ~ 14:45	1				
"	14:20 ~ 15:00	7				
9/2	9:00 ~ 14:30	5				

紙

まずはデーター化

更新		2025/5/22			
作業者名	品名	注意	ロットNo	箱数	品名
竹中	品名No.02	★	Y-5250521	1	
	品名No.01		Y-1250515	1	
竹中	品名No.02		Y-3250519	1	
	品名No.01				
竹中	品名No.02	★	Y-5250521	0	
	品名No.01				
竹中	品名No.02		Y-3250512	1	
	品名No.01				
竹中	品名No.02		20250521	14	
	品名No.01		20250522	25	
竹中					
竹中					

sample_検査0129 | アラート | 不良登録 | 予定表_2 | 予定表_1 | temp | 処理

準備完了

- 作業スケジュールが明確
- 作業ロットまで指示
- 数タップで開始と終了入力

成形品出納帳コントロール_仕上げ_20250323 - Excel

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ Acrobat 何をしますか

日付	品名	ロットNo	箱No	担当者	作業項目	ロット開始時間	ロット完了時間
2025/5/21		Y-1250514	1		検査	13:27	15:06

不良項目	不良件数
異物	1
キズ	
打痕	
シルバー	1
ウエルド	
ショート	
気泡	
クラック	1
ガス	
ゲート跡	
バリ	
糸引き	
その他	

判定

時間

分

完成品数

※不良を除いた完成品数

不良登録

戻る

sample_検査0129 アラート 不良登録 予定表_2 予定表_1 temp 処理フロー prm

準備完了

ここに入力して検索

- 不良の記録の集計
- 生産の時系列で箱分けされているので次回発生の方策になる

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
	日付	品名	ロットNo	箱No	作業者	作業項目	作業時間 (休憩時間)				数量	数量転記		
68	2025/5/15	...	Y-2250514	1	...	検査	10:54	~	12:57		2:03	250		
69	2025/5/15	...	20250514	1	...	検査	10:59	~	15:03		4:04	90		
70	2025/5/15	...	20250422	2	...	検査	11:19	~	13:16		1:57	2,700		
71	2025/5/15	...	Y-2250514	2	...	検査	12:58	~	13:53		0:55	157		
72	2025/5/15	...	20250423	2	...	検査	13:09	~	14:24		1:15	2,700		
73	2025/5/15	...	20250422	3	...	検査	13:16	~	14:00		0:44	2,700		
74	2025/5/15	...	Y-2250513	1	...	検査	13:22	~	15:09		1:47	250		
75	2025/5/15	...	20250514	2	...	検査	14:01	~	15:22		1:21			
76	2025/5/15	...	20250423	3	...	検査	14:24	~	15:29		1:05	2,700		
77	2025/5/15	...	20250515	1	...	検査	15:08	~	16:06		0:58	90		
78	2025/5/15	...	20250514	3	...	検査	15:23	~	16:05		0:42			
79	2025/5/15	...	Y-2250513	2	...	検査	15:26	~	16:02		0:36	237		
80	2025/5/16	...	20250515	1	...	検査	8:53	~	14:28		5:35	90		
81	2025/5/16	...	Y-5250417	1	...	検査	8:58	~	13:58		5:00	2,270		
82	2025/5/16	...	Y-3250412	2	...	タップ	8:59	~	13:37		4:38	70		
83	2025/5/16	...	Y-2250515	1	...	検査	9:06	~	10:15		1:09	229		
84	2025/5/16	...	Y-2250515	2	...	検査	10:19	~	10:45		0:26			
85	2025/5/16	...	Y-3250413	1	...	タップ	13:38	~	15:01		1:23			
86	2025/5/16	...	Y-3250411	2	...	検査	14:03	~	15:00		0:57	920		
87	2025/5/16	...	20250516	1	...	検査	14:33	~	15:03		0:30	90		
88	2025/5/19	...	Y-3250413	1	...	タップ	9:12	~	15:01		5:49			
89	2025/5/19	...	Y-3250411	2	...	検査	9:14	~	10:59		1:45	920		
90	2025/5/19	...	Y-5250417	1	...	検査	9:15	~	13:19		4:04	2,270		
91	2025/5/19	...	20250516	1	...	検査	9:32	~	11:46		2:14	90		
92	2025/5/19	...	Y-3250412	1	...	検査	11:01	~	15:17		4:16	1,200		
93	2025/5/19	...	20250519	1	...	検査	11:56	~	15:04		3:08	80		
94	2025/5/19	...	20250516	1	...	検査	13:21	~	14:31		1:10	8,600		
95	2025/5/19	...	20250516	2	...	検査	14:32	~	15:04		0:32	8,600		
96	2025/5/20	...	Y-3250413	2	...	タップ	8:47	~	16:01		7:14			
97	2025/5/20	...	20250516	2	...	検査	8:54	~	9:29		0:35	8,600		
98	2025/5/20	...	Y-7250519	1	...	検査	8:55	~	10:17		1:22	1,350		
99	2025/5/20	...	20250519	1	...	検査	8:56	~	11:33		2:37	80		
100	2025/5/20	...	Y-7250519	2	...	検査	9:32	~	11:35		2:03	1,154		

- 日報の自動集計
- 時間と工数の集約

更新

2025/5/22

作業者名	品名	注意	品名	箱数	品名	注意	品名	箱No
竹中	中継器 No.02	★	Y-5250521	1	中継器 No.02		Y-1250217	1
	中継器 No.01		Y-1250515	1				
竹中	中継器 No.02		Y-3250519	1				
竹中	中継器 No.02	★	Y-5250521	0				
	中継器 No.02							
竹中	中継器 No.02		Y-3250512	1				
竹中	503S210-0420_3S210-0420A		20250521	14				
	5703210-0006_3S 10000003		20250522	25				
竹中								
竹中								



sample_検査0129

アラート

不良登録

予定表_2

予定表_1

temp

処理フロー

prm



サンプルアラートロット記録 - Excel

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ Acrobat 何をしますか

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
1														
2	品名													
3	ロット													
4	発生													
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														

写真



XE

注意して検品してください

準備完了

ここに入力して検索

- 注意項目の共有
- 写真と詳細でわかりやすい
- 作業開始に確実に確認できる



- 作業時間のデータ化
- スケジュールの把握

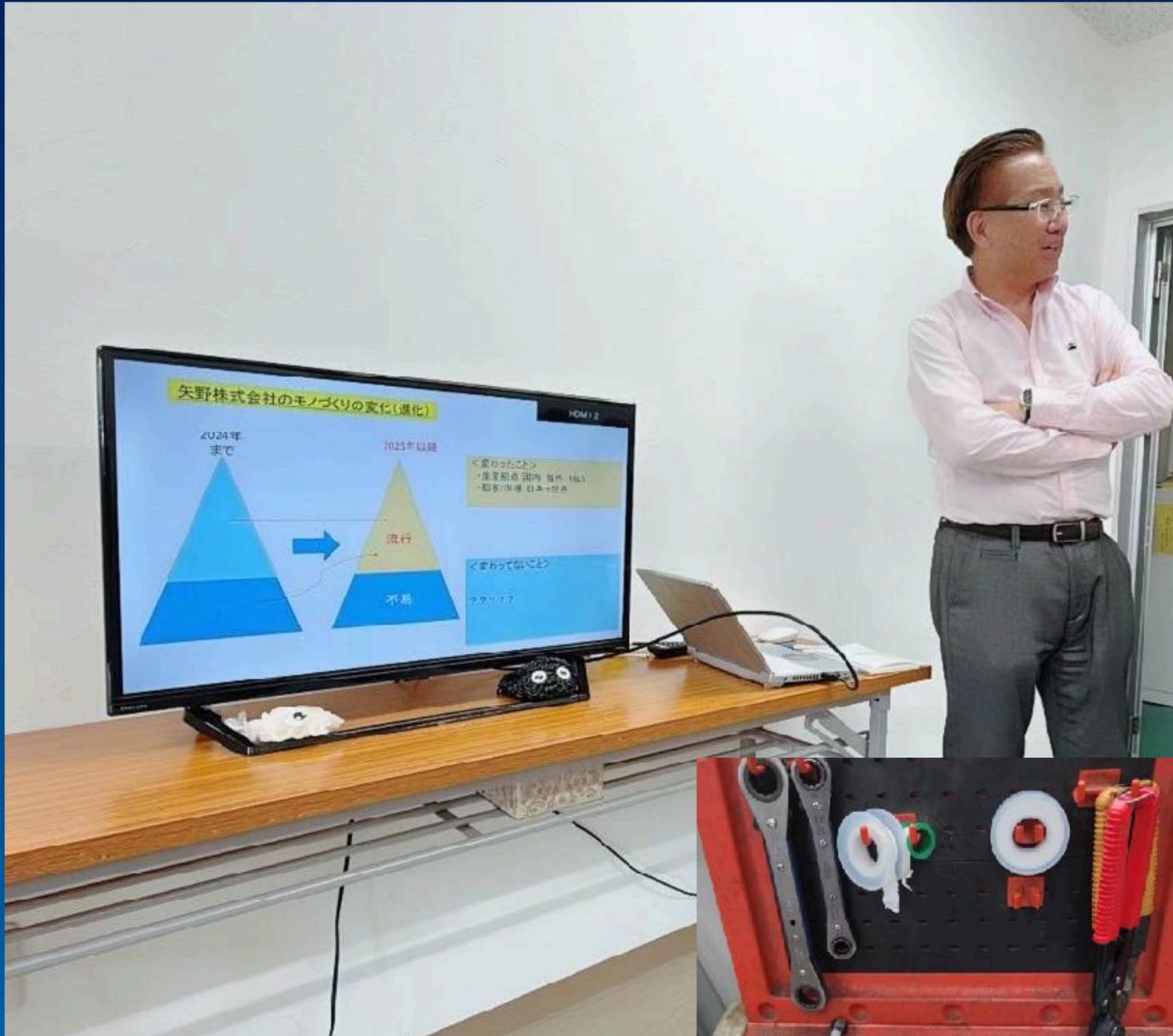


5S活動で現場改善

- 当たり前前に狭い作業場
- 定位置のない工具
- 他人事な5S活動



after

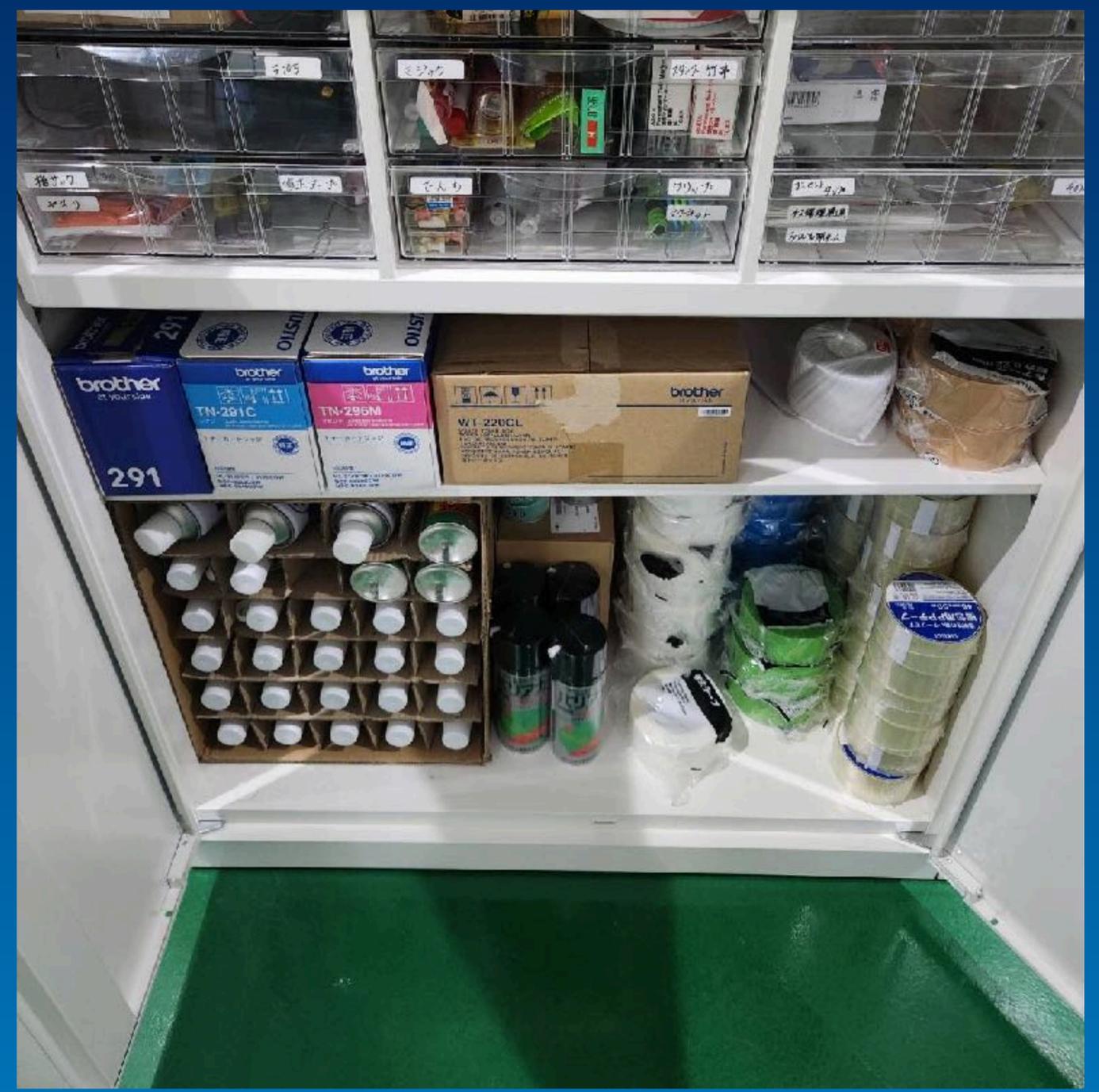


before

before



after





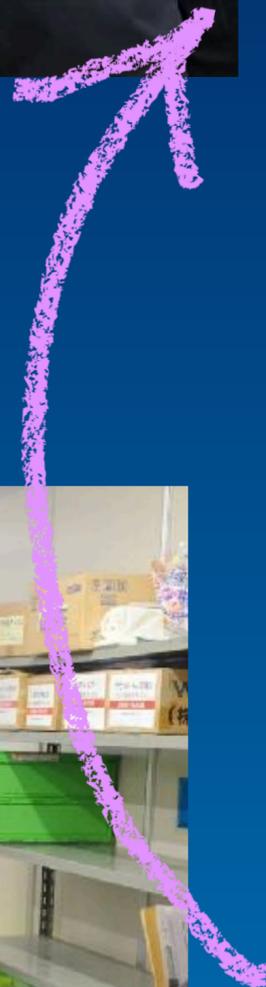
報告



改善



let's5S活動



パトロール



発表



before



after



③社内コミュニケーション

報連相が行き届かない

- 行き届かない業務連絡
- 業務内容の把握不足



意識の改善から

『伝える大切さ』

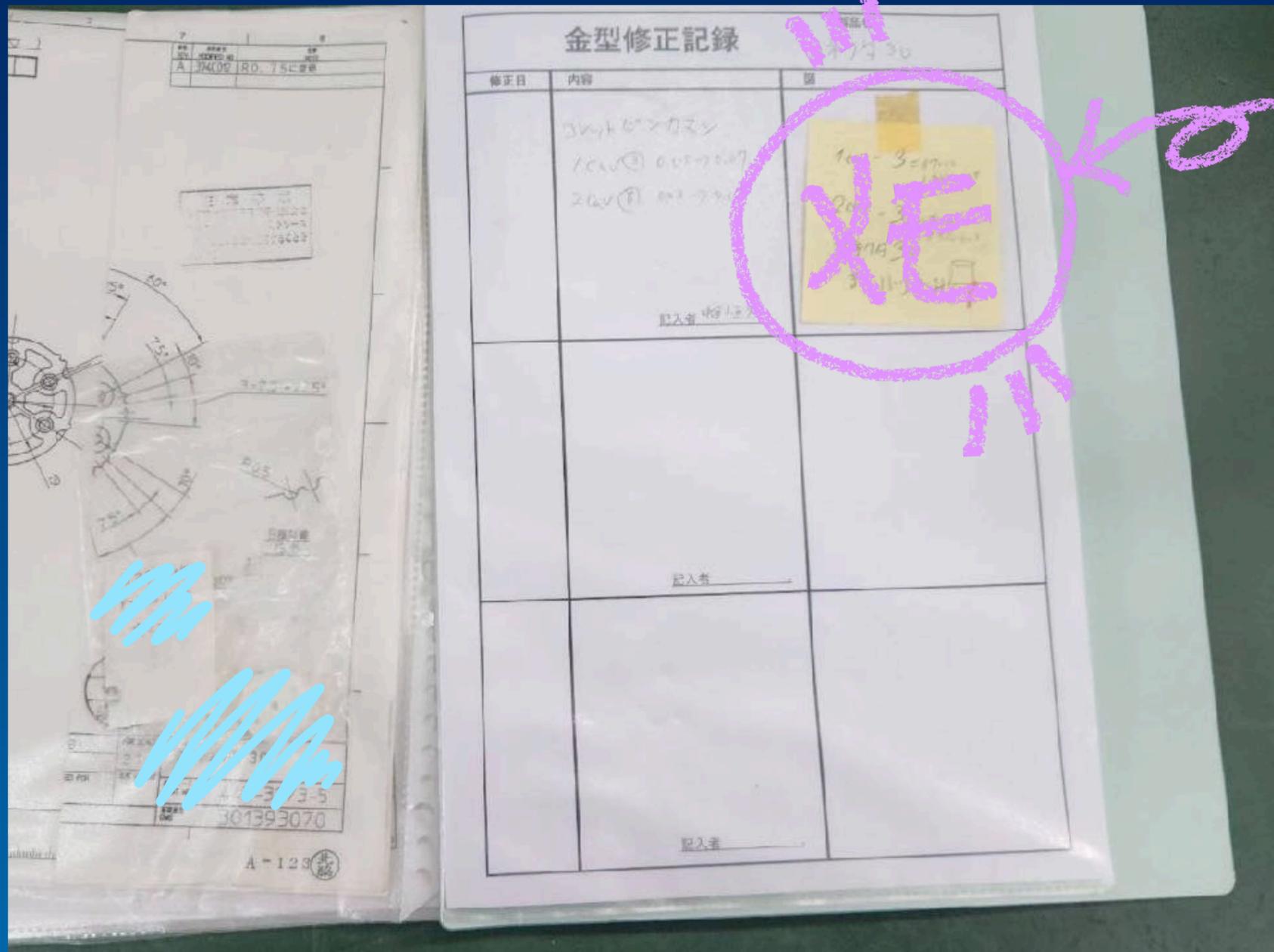
④人材育成

新入社員の受け入れが整っていない

- 技術や経験をマニュアル化
- 指導する事の実験不足

個々のスキルアップと共有





まずはココから！

- 記憶より記録
- 共有し素早い対応



0.20 緑
15.23 緑
1.50 赤
0.33 緑
1.58 緑
1.39 緑
7.17 緑
32.52 緑

0.20 緑
15.23 緑
1.50 赤
0.33 緑
1.58 緑
1.39 緑
7.17 緑
32.52 緑

生産速度
100
75
50
25
0

生産完了まであと
日
時間
分

ポンプ元圧力
0 100 200 300 400 500
77

スクリュ回転

生産速度 カウンタ
ON

生産予定数 0
入数予定数 0
キック数 1

入数完了警報 OFF
入数信号遅延 0.0

製品カウンタ
良品 1037
不良品 0
入数 137

ショット数
1037
0
137

クリア
入数クリア
ケース数 0

異常検出電源遮断 ON
電源遮断遅延時間 60
警報音継続時間 0

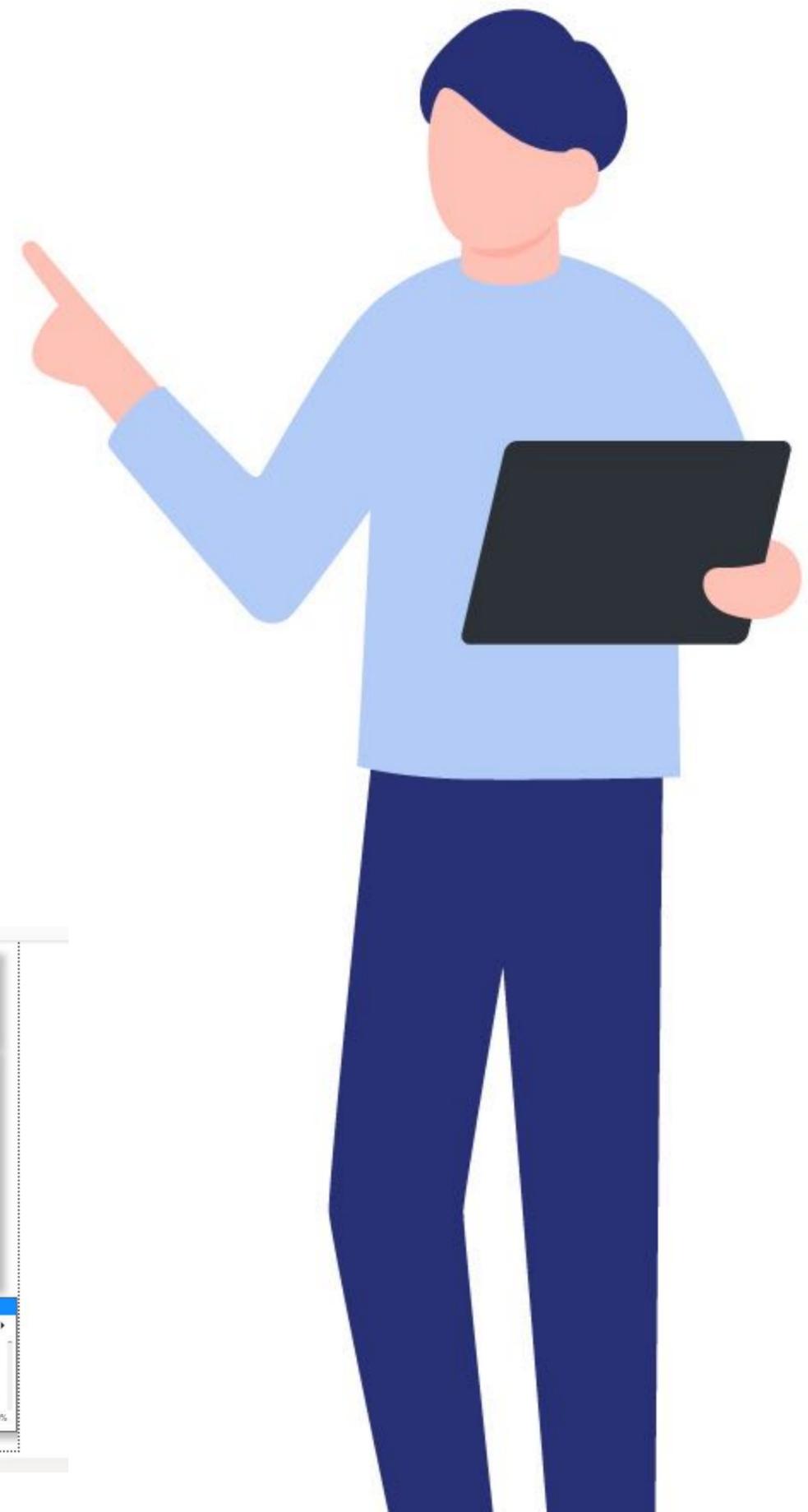
良品+不良品 ショット数 1037

積算稼働時間 401 23
積算ショット数 52964

フリーカウンタ
不良ショット

射出動作
パージしないで終了
計量動作
計量有り

⑤学びと今後の展望



日付	品名	ロットNo	箱No	担当者	作業項目	ロット開始時間	ロット完了時間
2025/5/21		Y-1250514	1		検査	13:27	15:06

不良項目	不良件数	判定	時間
異物	1	OK	
キズ		OK	
打痕		OK	
シルバー	1	OK	
ショート		OK	
気泡		OK	
クラック	1	OK	
ゲート跡		OK	
バリ		OK	
糸引き		OK	
その他		OK	

作業項目	作業時間 (休憩時間)	数量
検査	10:54 ~ 12:57	203
検査	10:59 ~ 10:59	404
検査	11:19 ~ 13:16	197
検査	12:59 ~ 13:53	056
検査	13:09 ~ 14:24	119
検査	13:16 ~ 14:50	044
検査	13:22 ~ 15:09	147
検査	14:01 ~ 15:22	121
検査	14:24 ~ 15:29	106
検査	13:08 ~ 14:06	056
検査	13:23 ~ 15:05	042
検査	15:26 ~ 16:02	096
検査	8:53 ~ 14:28	038
検査	8:58 ~ 13:58	800
タップ	8:59 ~ 13:37	498
検査	9:06 ~ 10:15	109
検査	10:19 ~ 10:45	026
タップ	13:38 ~ 15:01	123
検査	14:03 ~ 15:00	087
検査	14:33 ~ 15:03	030
タップ	9:12 ~ 15:01	949
検査	9:14 ~ 10:59	148
検査	9:15 ~ 13:19	404
検査	9:32 ~ 11:46	214
検査	11:51 ~ 13:17	416
検査	11:55 ~ 15:04	308
検査	13:21 ~ 14:31	110
検査	14:32 ~ 15:04	082
タップ	8:47 ~ 15:01	714
検査	8:54 ~ 8:29	038
検査	8:55 ~ 10:17	122
検査	8:56 ~ 11:39	237
検査	9:32 ~ 11:35	203

日付: 2024/01/01 ~ 2024/12/30

18,575,500 流動数の合計

2,017,113 合計の合計

10.86% 合計の合計 / 流動数の合計

年および月による合計の合計

品名および品名による合計の合計および流動数の合計

項目別



ありがとうございました

