

No.244

季節外れの台風が過ぎ去った後、11月に入り小春日和の穏やかな日々が続いています。今年は夏の猛暑のせいか紅葉も例年より遅れぎみですが、次第に早まっていく夕暮れやイルミネーションなど、日に日に秋の深まりを感じさせてくれます。

秋といえば、スポーツの秋。私たちの鹿島アントラーズが、終盤戦を迎えたJリーグで4連覇に向けて熱戦を繰り広げています。皆さんの熱い応援をよろしくお願いします。

さて、今月のレビューは品質についての話題から。私たちはお客様に信頼され、満足いただける製品づくりを目指し、今も昔も品質管理第一で頑張っています。そんな思いを託した鹿島製鉄所の鎌形健太郎さんの標語が、第51回品質月間の「品質標語」に選ばれました。鹿島製鉄所からは2年連続入選の快挙です。

続いては、社団法人日本鉄鋼連盟主催「自主管理（JK）活動発表大会」で「感動大賞」を受賞した話題です。職場のベテランの技能と若手のパワーの融合が、発想の転換を生み出しました。

どちらも職場の地道な活動が表彰を受けました。これを励みに、さまざまな分野で表彰いただけるよう、頑張ります。



●今も昔も変わらぬ思い 高める品質 得る信頼
品質月間の「品質標語」に鹿島製鉄所圧延設備室 鎌形健太郎さんの作品が入選

「今も昔も変わらぬ思い 高める品質 得る信頼」これは、第51回品質月間の「品質標語」に入選した鹿島製鉄所圧延設備室の鎌形健太郎さんの作品です。

毎年11月は品質月間です。品質月間は、1960年から50年も続いている運動で、品質意識を高め、品質管理の普及と発展のために、官民で全国的に取り組んでいます。例年、標語や川柳の募集、講習会や講演会が実施されています。

今年の品質月間のテーマは「品質の原点にかえり、先駆者の知恵に学ぶ」です。公募で集まった標語は7535点、昨年の3455点の2倍以上でした。鎌形さんの作品は、この7535点の中から選ばれた5点のうちの1つです。

私たちの鹿島製鉄所では、2006年から標語の応募をしています。昨年は鹿島製鉄所から初の入選を果たし、今年2年連続の入選となりました。

入選者の鎌形さんは2004年に入社し、圧延設備室で第二薄板工場の設備保守を担当しています。現場からの補修依頼に基づいて工事を手配し、修理工程の計画立案、修理から試運転までに立会い、稼働させるまでの業務に従事しています。第二薄板工場では、主に自動車や家庭用電化製品に使われる薄板を製造しています。

鎌形さんが、心掛けているのは、「現場の声をしっかり聞くこと」だといいます。製品の品質を守るには、大きくアンテナを広げて現場実態の情報収集することが大切だと話してくれました。

今回の作品には、第二薄板工場の立ち上げ当初から培われてきた技術と品質への思いを受け継ぎ、自分たちの設備に愛情を持って働こうとする鎌形さんの思いが込められています。

年に一回のこの標語づくりは、品質についての日ごろ考えていることを文字にして、自分たちで確認するという意義があります。私たちは、昨日から今日、今日から明日へと仕事を進化させ、品質を向上するための活動を続けていきます。

お客様の信頼をいただき、満足していただける製品作りを目指して、これからも品質第一で頑張ります。



鹿島製鉄所圧延設備室 鎌形健太郎さん

●感動のある仕事、感動を与えられる仕事
「感動大賞」を受賞、住金鋼鉄和歌山の鋼片工場

残暑が厳しい9月16、17日の2日間、神奈川県横浜市の「かながわ労働プラザ」で（社）日本鉄鋼連盟主催の「自主管理（JK）活動発表大会」が開催されました。この大会は、鉄鋼連盟加盟各社から選りすぐられたJK活動の成果が発表され、今年は合計で48チームが参加しました。その中から、私たちの（株）住金鋼鉄和歌山 鋼片工場の「リークストッパーズチーム」の活動が「感動大賞」に選ばれました。「感動大賞」は、JK活動発表大会の最優秀賞で、聴講者の中から無作為に選ばれた20人の審査員の投票で決定されます。

見事「感動大賞」に選ばれた活動をご紹介します。

鋼片工場は、1969年に稼働を始めた工場で、製鋼工場で連続鋳造された鋼塊を丸い棒状のピレットに圧延します。ここで作られたピレットは、次の工程でシームレスパイプや鉄道用の車輪・車軸や自動車用のクランクシャフトに加工されます。

鋼片工場の多くの設備では、潤滑と冷却を目的として、多量の油脂類を使いますが、稼働開始からおよそ40年たった設備は、老朽化による油漏れが避けられませんでした。加えて工場の従来の考え方は油脂漏れがあっても油脂を十分に供給して設備を保護する、というものであったため、特に地下の油圧・潤滑油管理設備であるセラール室などは、床面まで油脂がこびりついた状態でした。

そこで今回の活動は発想を転換し、漏れを防止するだけでなく、漏れた油脂はすぐに回収するという油脂管理の原点に立ち返りました。

活動の最初は「油脂削減の第一歩は、職場の美化から」を合言葉に、工場・協力会社が一体となって夏場の暑い中、セラール室などのすべてを清掃・美化を進めました。油脂漏れがあればすぐにわかるほど綺麗にして、40年前の建設当時のレベルに近づけることができました。

一方、連続圧延されたピレットを運ぶテーブルローラーは、老朽化により月200Lの潤滑油が漏れていること、そしてその補修には長期間の停機と高額のコストがかかることがわかりました。そこで、設備部門と検討して、潤滑油方式からグリス方式に変更しました。グリスは潤滑油より粘り気が強いので、



発表者の2人
右：主任 鳥取勇さん
左：主任 芝高大輔さん

これで漏れを大幅に減らすことに成功、油脂使用量を大幅削減できました。またグリスの供給量にも着目し、給脂時間タイマーや分配弁（供給量を調整する装置）をとりつけて、適正量供給を実現しました。

美化活動とこれら多くの改善が組み合わさって、鋼片工場の油脂使用量は活動前の実績から、60%削減されたのです。

今回の活動では、設備の専門家、工場の各職場、協力会社を含んだ総力体制で、課題解決に取り組みました。その中で、ベテランの技能と若手のパワーの融合により様々な発想の転換が生まれ、それが工場の将来を背負うであろう若手の経験の引き出しになったことが、大きな財産です。

今回の受賞は、活動内容はもちろん、多くの聴衆の前でも臆することなく堂々と発表した態度も併せて評価されたもので、和歌山製鉄所のJKの実力を全国にアピールすることができました。

私たちは、JK活動を中心に、これからも様々な改善を続け、より安全で働きやすい職場づくりを目指します。