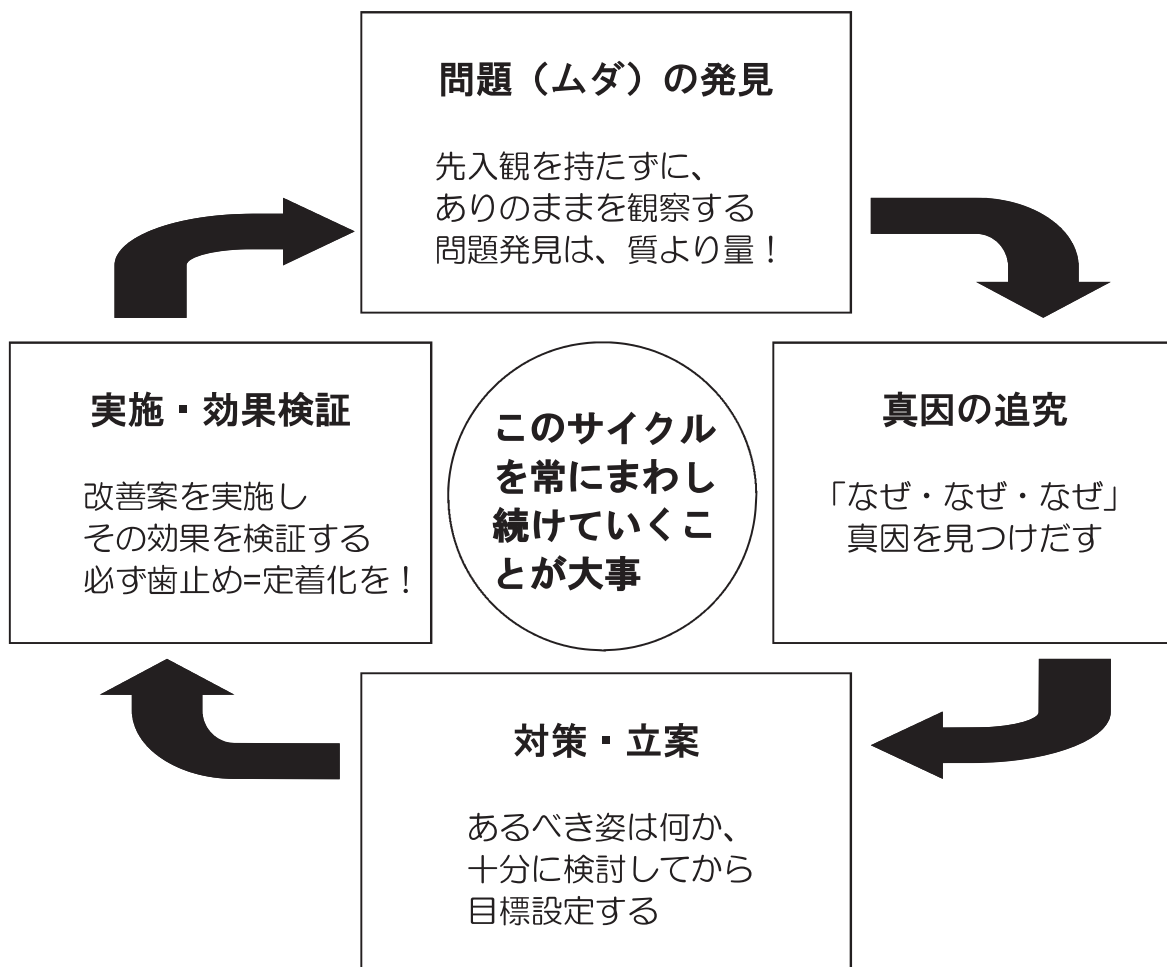


## 5 改善活動

### 5-1 改善を進めるに当たっての心構え

- ①目的・ねらいは何かを常に意識せよ
- ②BESTを追及して時間をかけるな、  
BETTERを追及し、ステップアップする
- ③改善に終わりはない、現状に満足するな
- ④常識・慣例にとらわれず、現在の常識に新しい発想をせよ
- ⑤推測で言うな、現地現物で実態を現認せよ

### 5-2 改善活動のサイクル



## 1●一問題（ムダ）の発見

### （1）現状把握

先入観を持たずにありのままの現状をつかむことが、より良い改善に繋がる（事実を最も重視することを忘れない）

### （2）問題点の発見

改善の出発点は、改善すべき点は何かを見つけることである  
何が問題か、どこにムダがあるかを見つけることが重要

①問題意識を持つ

②改善すべき問題は、色々な形で存在する…問題発見は質より量

③現場で自分の目を見て、ムダをムダと思える眼を養うことが大切！

### (3) 重要視する7つのムダ

#### ① つくりすぎのムダ

- ・必要数以上につくる
- ・7つのムダの中で、最悪のムダと言われている

#### ② 手待ちのムダ

- ・設備動作中に待ち時間がある
- ・ものが出来上がる間、機械の見張り番になっている

#### ③ 運搬のムダ

- ・意味の無い搬送をする
- ・運ぶタイミングが悪い

#### ④ 加工そのもののムダ

- ・付加価値のない作業工程がある
- ・廃棄するしかない端材が多く出る
- ・過剰な検査・検品をする

#### ⑤ 在庫のムダ

- ・加工途中での滞留・停滞により、ものの仮置きが発生する
- ・過剰な仕掛品により在庫が発生する

#### ⑥ 動作のムダ

- ・ものを探し回る
- ・手ぶらで歩き回る

#### ⑦ 不良をつくるムダ

- ・製品の廃却が発生する
- ・手直しが発生する

## 2●—真因の追究・・・着想を得る

### (1) 着想を得るための心理

- ・改善を妨げる心理を取り除くことが大切

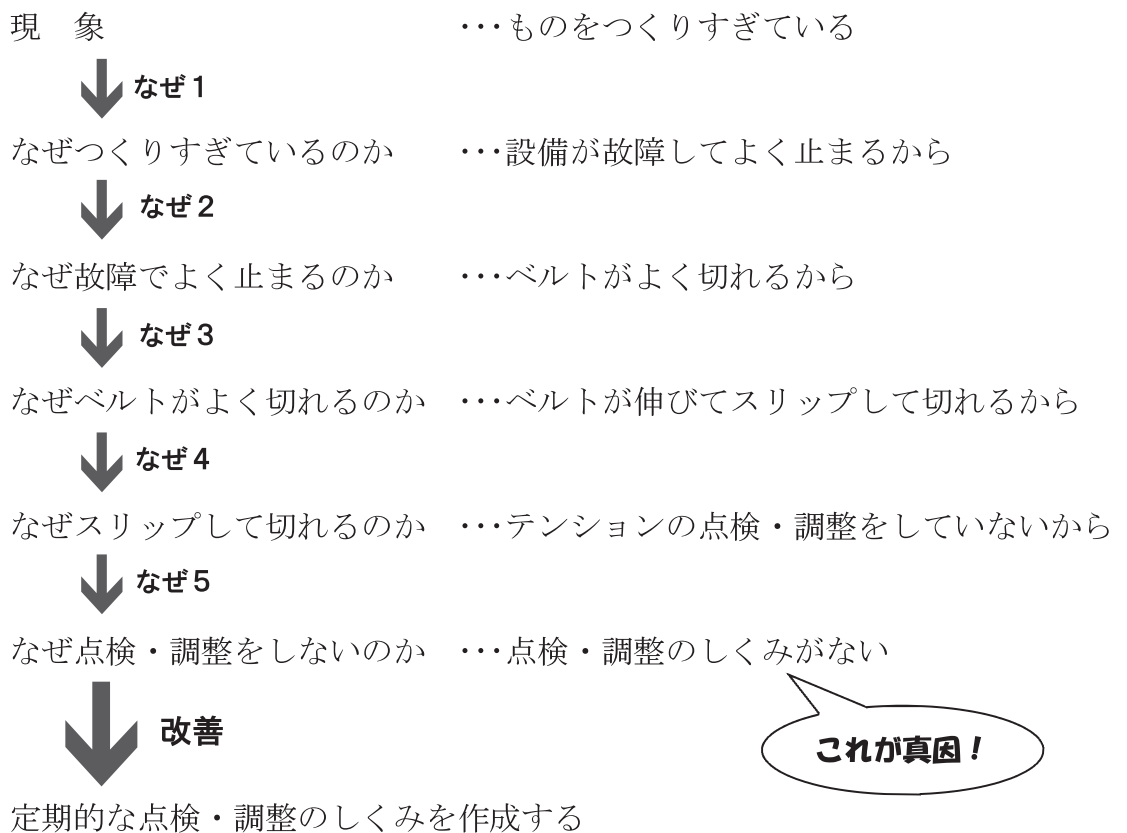
### (2) 着想を出す場合の考え方

- ・色々な角度から、多くのアイデアを出すこと

### (3) 着想を得る方法

- ・5回のなぜ  
真因を突き止め、改善に結びつける
- ・ブレインストーミング  
自由奔放にたくさんのアイデアを出し合い、結合させて着想を得る

### つくりすぎのムダ 「5回のなぜ」の進め方（例）



### 3●一対策・立案・・・改善案を作成する

- ①出来るやり方・方法を皆で考え、アイデアを出す
- ②まずはお金の掛からない改善から、考える
- ③人の動作改善から行う
- ④個々の生産性だけでなく、全体の生産性が向上するネック工程から改善する
- ⑤設備の改善はお金が掛かるので、最後にする
- ⑥その改善によって安全・品質・作業性など他を悪くすることのないものをつくる



作成した案（手順）をシミュレーションで実際にやってみる

## 4●—実施・効果検証

### (1) 改善案の実施

#### ①関係部署・前後工程との連携

- ・改善案の実施においては、関係部署および前後工程との連携を密にして実施する

#### ②部下の指導

- ・改善案を理解してもらうために、説明をする
- ・指示や説明は、相手のわかる言葉で話す  
作業者のレベルに合わせた言葉を使う
- ・改善案をやってみせて、やらせてみる  
理解しても、やってくれなければダメ  
慣れない作業をさせられるというのは、作業者にとっては苦痛  
新しい仕事を覚えてもらうには、やってみせることが効果的
- ・作業改善後には、習熟期間が必要  
訓練期間を設ける

### (2) 実施した後、検証する

#### ①結果の確認

- ・改善は、結果の確認が大事である  
実施後、確認を怠らないこと

#### ②再対策の実施

- ・実施後、現場の声を聞きながら検証して問題点が出れば  
再度対策を講じる必要がある  
一度改善案を実施して終わりではない

#### ③評価と効果の確認

- ・改善案の実施予想効果と実際の効果とを比較し評価することによって、次の改善点が見つかる

#### ④標準類の作成・見直し・改訂

- ・完成した作業は、標準類を作成し「歯止め = 定着化」に繋げる  
また随時、見直し・改訂を行う