

●事例5

5Sの徹底定着で、 確実に改善を進める

ABC精密

現場改善はまず5Sから

各企業を訪問し、現場を見せてもらい感じるの
は、仕事をするための前提である「作業環境」の
整備が遅れていることである。事務所や現場の掲
示版に「5S推進」、「5S運動」などのポスターが
貼られているが、事務所を見ても、現場を見ても
「5S」を実行している形跡はほとんど見られない
のが現状だ。

企業のトップや管理者の皆さんが、徹底した
「ムダ」排除で「原価低減」だと声高に言っても、
なかなか実質効果に結びつかない原因は「5S」を
おろそかにしていることにつきると考える。そこ
で私は、具体的カイゼン指導に入る前に、「5S」
の指導から始めることにしている。

今回は、ABC精密の取組みテーマの一つ「5S
の体制作りと定着」を通してもう一度「5S」に
ついて考えてみたい。

会社概要

会社名：(株)ABC精密
所在地：埼玉県所沢市
資本金：2,000万円
設立：1975(昭和50)年
従業員：20名
事業内容：金型の設計・製作

ムダ排除で600時間の工数低減

1. 紹介事例「5Sの体制作りと定着」について

○カイゼン取組項目

- ・「5S体制作りと定着」
- ・「営業目標の設定と活動の見える化」
- ・「作業管理と標準工数の算出」
- ・「効率的な技能習得」

○カイゼン指導期間 10年7月～10年12月

○現状調査

まず、5S推進の実態について調べてみると、以
下のようになっていた。

表1 改善前の問題点と改善実施内容

問題点	改善実施内容	担当部署
1) 「5S」の推進のル ールが無い	・「5S管理規定」を作成 (図1) ⇒パトロールメンバー、 頻度を明確に	総務
2) 「5S」の担当区分 が明確でない	・5S担当レイアウト図作 成(図2) ⇒5Sエリアの見える化 を図る	技術
3) 職場パトロール時の 点検標準が無い	・「5S点検チェックシ ート」作成(図3) ⇒正常か、異常か分かる ようにする	製造
4) 指摘事項がその場限 り	・「問題点登録一覧表」作 成(図4) ・「改善提案書」作成(図 5) ⇒5W1Hで実施フォロ ー	技術
5) 5S推進状況が全員 に知らされていない	・活動状況を食堂に掲示す る(図1～5) 全員参加意識を高める	総務

図1 5S活動管理規定

【5S活動】 管理規定 (株)ABC精密

1. 社屋外、1F(工場)、2Fの正・副責任者、各

2. 各パートの4S維持・管理の方法

- ◎ 社屋外 - MC課・製造部・プログラム部
- ◎ 1F - 各パート担当者が毎日行う(指)
- ◎ 2F - 各パート担当者が毎週月曜日に
- ◎ 各ブロックの【正常】な状態を写真にとり、

3. 5Sパトロール

- ◎ 2週間に1度、各パートの4S活動のチェック
- ◎ チェック担当者は「5S点検チェックシート」の項目に基づいてチェックを行う(社屋外・製造・MC・2Fで切符)
- ◎ 問題点があった場合は、「5S問題点登録・改善一覧表」にまとめ、指摘されたパート担当者は指定された期日までに【対策案を提出→責任者の承認を得る→チェック担当者の完了確認】の手順で改善を行っていく

4. 改善提案について

- ◎ 原則として1ヶ月に1人1件提出する
- ◎ 内容に拠っては整理整頓、コスト削減、加工技術など、どんな着眼点でもよい
- ◎ 毎月1日に1件につき 〇〇〇〇 円の報奨金が出る

2010年10月19日 現在

*ポイント

- 1) 5S担当レイアウト図を作成
- 2) 担当責任者を決める
- 3) パトロール頻度を決める
- 4) 問題点を登録する

図2 5S担当レイアウト図



- 1) 5Sの点検実施タイミングは、5月連休前・夏季休暇前・年末・年度末に実施している
- 2) 点検者は会社のトップが実施(各職場へ点検日を指示し対応)
- 3) 点検方法は、トップと職制が現場を巡回しな

図3 5S点検チェックシート

5S点検チェックシート

工程名 組付工程 23年11月17日
氏名 原

評価 ○:守られている ×:守られていない

区分	チェック項目	評価	原因(要因) 何を	対策案 どうする
整	1. 必要外の材料は工程内がない	○		
	2. 余剰品(部品、材料)はないか	○		
	3. 不要な機械・設備・工具はないか	×	下げ置りの置場まらち	表示明示しわかりやすくする
	4. 不要なケーブル・通い線はないか	○		
理	5. 計量器具は検定されているか	○		
	6. 情報の掲示場所が決まっており、最新状態になっている	○		
整	1. 通路にモノ・台車・通い線がない	○		
	⇒通路が確保されている			
	2. モノの置場の明示がある	×	ミック、台車関係無	虎ロープで置場を明示する
	⇒「所番地」が決まっている			
	3. 先入・先出は徹底しているか	○		
順	4. 必要なモノ/フタなどで取出せるか	△	工具関係は良 素材一部未	
	5. 決められた定位置に置かれているか	×	配電盤前に固定などあり	配電盤に「物を置かない」を掲示
	6. 機械、機等に責任者の明示はあるか	○		
違	1. 設備の汚れ、通路にキリコなどの散乱はないか	○		

図4 工程問題登録推進一覧表

工程問題登録推進一覧表

区分	登録項目(問題点)	登録日	取組内容(改善案)	期日	担当者	記録		
						原	高	達
所番地	ミック、台車、自在の置場が決まっていなかった	11/17	虎テープで仕切りし確保しました。	11/30	高橋	原		
所番地	下げ置りの置場がバラバラ状態で置いていた	11/17	標示、明示し指定場所の確保	11/30	佐藤	原		
生産性	配電盤前に物が置かれ、物を動かし操作していた	11/17	配電盤前に(物を置かない)標示をした	11/30	木村	原		
安全	フォークリフト置場に爪エリアの標示がない	11/17	三角コーンを置きエリアを作った。	11/30	田中	原		
安全	消化栓の見直し(脚立等、閉鎖範囲)に物が置けた	11/17	安全エリアを広げた。	11/30	遠藤	原		

から問題点を指摘

4) 問題点の対策は職場まかせ⇒フォローがキチンとされていない

点検時は良いが、すぐ元に戻ってしまう。なぜ5Sが定着せず後戻りしてしまうのか? その主要因は次の3項目が挙げられる。

- 1) 5Sがなぜ大切なのか理解されていない
- 2) 従業員全員参加の活動になっていない
- 3) 上司が無関心

○対策実施

総務、技術、製造からメンバーを集め、現状の実態から問題点を洗い出し表1の通り改善した。

○活動経過

活動後3カ月の状況を見ると、以下のムダが排除され、年間約600時間の工数低減に結びついた。

- 1) 改善提案件数 54件⇒安全12件
品質5件 原価(工数低減)26件
その他(スペース等)11件
- 2) モノの「所番地」(置場所、最大・最少)設