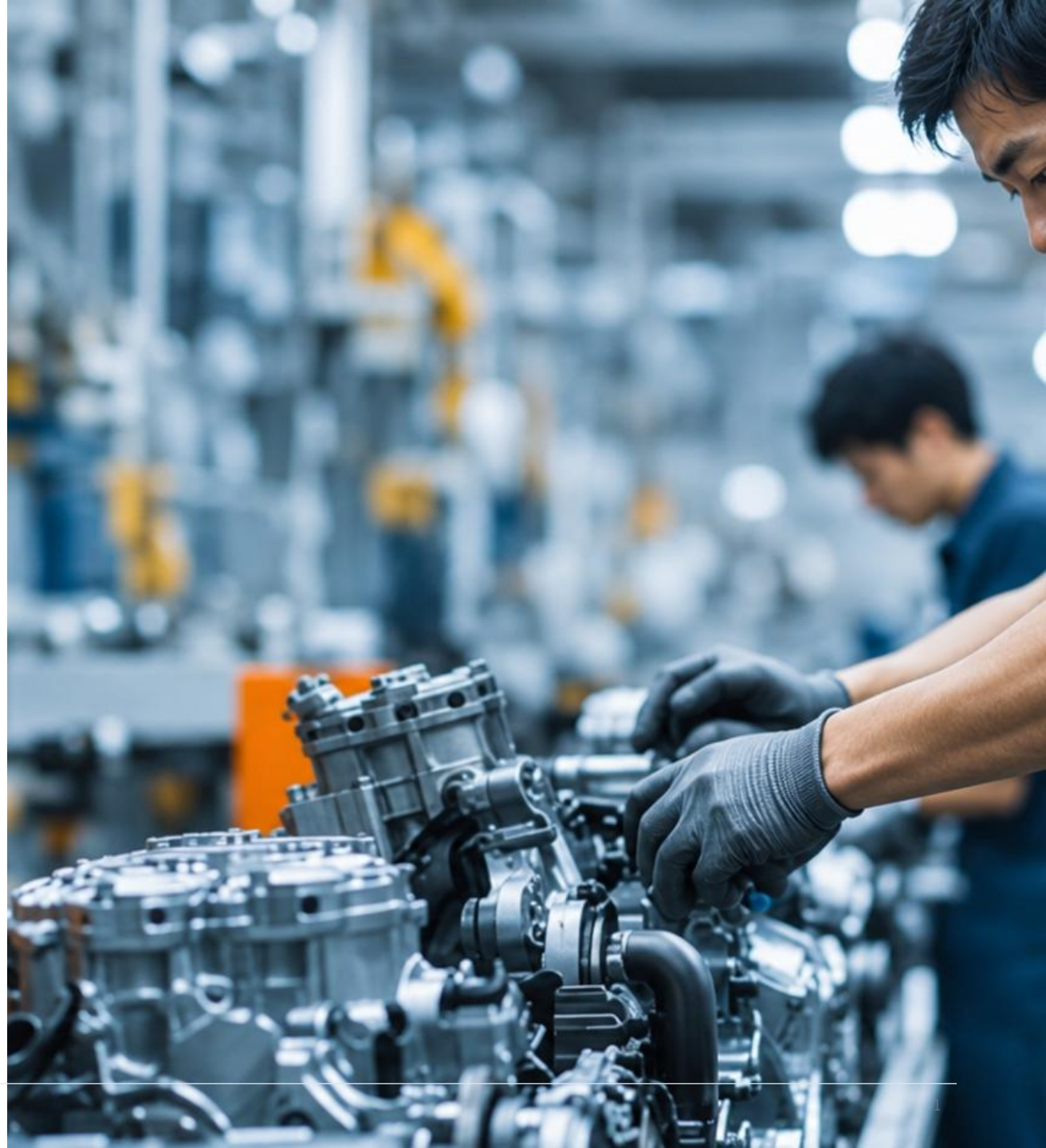


現場改善が進まない 5つの理由と 成果につなげる 3つのステップ

診断・研修・改善支援を通じて、
現場が自ら改善を続ける組織へ

導入事例掲載

製造業の経営者・工場責任者・改善担当者向け



こんな状況はありませんか

改善活動が続けていても、成果が見えにくい現場には共通する悩みがあります。

1

**改善活動が続けているが
成果が見えない**

活動件数や発表資料はあるものの、時間短縮・コスト削減・品質改善などの成果が見えにくい。

2

**現場が受け身で、
一部の担当者しか動かない**

改善が担当者任せになり、現場全体の自発的な活動や若手への展開につながりにくい。

3

**改善成果を時間や金額で
説明できない**

改善前後の状態や指標が曖昧で、経営層に成果を説明しづらい。

改善が進まない原因は、現場の意欲不足ではなく「課題の捉え方」と「進め方」にあるかもしれません。

改善が進まないのは、現場の意欲不足ではない

成果につなげるには、課題を正しく捉え、現場で実践し、標準化まで進める必要があります。



やる気がない



現場任せ



研修不足



見るべき視点

- 目的・成果指標が共有されているか
- 現状把握から始めているか
- 実践・効果確認・標準化まで進めているか

サンスタッフは、現場と一緒に課題を見つけ、実践・定着まで伴走します。

現場改善が進まない5つの理由

3つの悩みの背後には、改善活動を成果に結びつけにくくする構造的な理由があります。

01

改善の目的と
目指す成果が共有されていない

02

現状把握より先に、
対策から始めている

03

研修で学んだことを
現場で実践できていない

04

改善活動が一部の
担当者に依存している

05

効果を測る指標と
標準化の仕組みがない

この5つを整理できると、改善活動は「やっている活動」から「成果につながる活動」へ変わります。

成果につなげる3つのステップ

診断・研修・改善支援を分断せず、現状把握から定着まで一貫して進めます。



診断だけ、研修だけ、コンサルティングだけではなく、
現状把握・人材育成・実行・定着までを一連の流れとして支援します。

STEP1 | 改善診断

改善は、正しく現状を見ることから始まります。現地現物で課題と優先順位を整理します。

1 改善診断で行うこと

現場観察・現地現物

工程、作業、動線、在庫、情報の流れを確認

ヒアリング

経営者・管理者・現場メンバーの認識を整理

課題抽出

ムダやボトルネック、改善余地を可視化

優先順位づけ

取り組むべき改善テーマを明確化



診断後に分かること

- 何を優先して改善すべきか
- 問題が発生する本当の要因
- 研修・支援が必要な対象者や職場
- 想定される改善効果と進め方

「何から始めるべきか分からない」段階でも、相談の起点になります。

STEP2 | 改善研修

座学で終わらず、自社の現場を題材に改善の考え方と手法を身につけます。

一般論を学ぶだけでなく、実際の工程や作業データを教材に使用します。学んだ内容その場で現場へ適用することで、知識を実践力へ変えます。

7つのムダ

5S・3S

標準作業

問題解決手法

QC手法

段取り改善

リードタイム短縮

在庫・物流改善

STEP 1 座学

改善に必要な基礎知識や考え方を理解する

STEP 2 実践トレーニング

自社の現場・作業を題材に手法を試す

STEP 3 現場適用

学びを改善テーマへつなげ、行動へ変える

STEP3 | 改善支援

現場で実行し、効果確認・標準化・横展開まで進めることで、成果が続く仕組みにします。

01 現状把握

02 目標設定

03 要因分析

04 対策立案

05 改善実施

06 効果確認

07 標準化・歯止め

08 横展開

サンスタッフが答えを与えるだけではありません。
企業側のメンバーが自ら問題を発見し、考え、実行できるように伴走します。

改善によって実現できること

現場成果だけでなく、人材成果・組織成果までつながることが、継続的な改善の土台になります。

1

現場が変わる

作業時間、段取り時間、リードタイム、在庫、不良・手直しなどのムダを減らし、生産性を高めます。

2

人が育つ

現場メンバーが問題を発見し、要因を分析し、改善策を実行できるようになります。

3

組織に定着する

標準化や役割分担を進め、特定の担当者に依存せず、改善が継続する仕組みを構築します。

掲載数値は個別事例であり、同様の成果を保証するものではありません。重要なのは、成果を測れる状態をつくることです。

導入事例 | フェザー安全剃刀株式会社様

外部研修だけでは改善が根付かなかった状態から、現場で改善を続ける土台づくりへつながりました。

導入前の課題

- 社外研修を行っていたが、改善活動が定着しない
- 長年の習慣から改善意識が生まれにくい
- 現場で何を改善すればよいか分からない
- 要因分析より先に対策を決めてしまう

企業概要

フェザー安全剃刀株式会社様

1932年創業。安全カミソリ替刃、医療用刃物、産業用刃物などを手掛けるメーカー。関工場・美濃工場を中心に改善活動を展開。

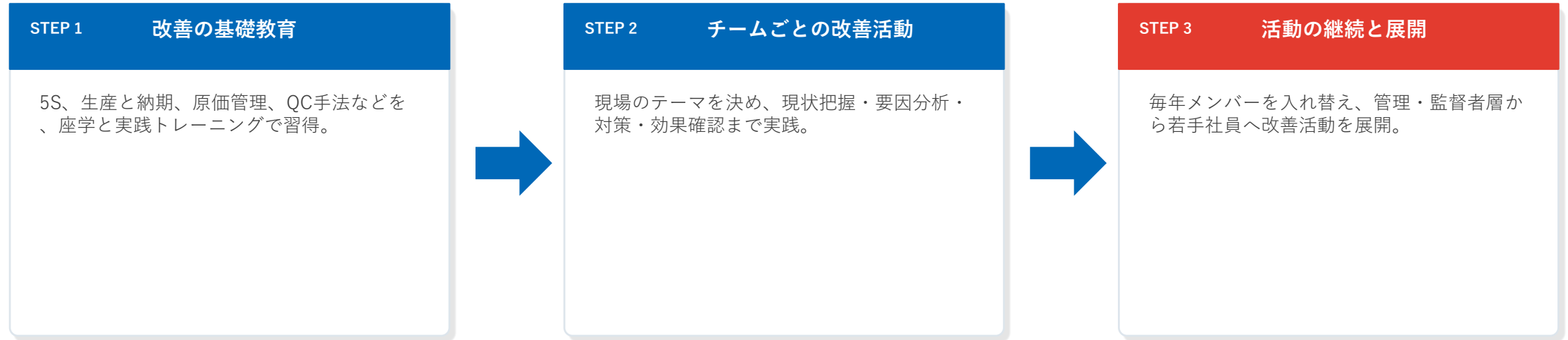


実名事例

改善活動を「自社流」として根付かせることを目指した事例です。

導入事例 | 実施したこと

教育と実践を繰り返し、改善の進め方を現場に浸透させました。



改善活動は一度で終わらず、メンバーを入れ替えながら繰り返すことで、社内に広げていきます。

導入事例 | 現場に起きた変化

受け身だった現場が、自ら考えて動く現場へ変わり始めました。

社員の意識

管理職の月報が、愚痴や受け身の内容から「今こう取り組んでいる」という主体的な内容へ変化。

問題解決力

問題のを見つけ方、現状分析、要因解析を行い、ストーリーを意識して対策を立てられるように。

共通言語

2S・見える化・標準化・内段取り・外段取りなどの改善用語が社内に定着。

今後の展開

トヨタ流をベースに、自社に合った「フェザー流」の生産活動確立と全社展開を目指す状態へ。

※掲載内容は既存導入事例資料の要約です。

サンスタッフが選ばれる3つの理由

トヨタ生産方式の知見、現場主義、人材・組織づくりを組み合わせで支援します。

1

改善指導経験豊富な メーカーOB

メーカーOBが診断、研修、現場支援を担当。現場経験に基づき、理論を実行可能な改善策へ落とし込みます。

2

徹底した 現場主義

作業、人、設備、モノ、情報の流れを現場で確認。資料だけでは見えないムダや停滞を特定します。

3

改善を自走させる 人材・組織づくり

改善策を実施するだけでなく、改善を担う人材を育成し、継続して成果を生み出す組織をつくりま



改善テーマが決まっていなくても構いません。

まずは現在の状況やお困りごとをお聞かせください。
現場の状況を整理し、貴社に合った改善の進め方をご提案します。



現場改善について相談する