

社内の人材育成を進め、企業の体質強化を目指す！

トヨタ流「カイゼン」支援

トヨタ流「カイゼン」は
『社内の課題解決を進める人材の育成』や
先々の『企業の体質強化』
に繋がります。

こんな悩みはございませんか？

- ・ 会社改善風土を根付かせたいが、何からやれば・・・
- ・ 人材育成として改善活動に興味があるが・・・
- ・ 以前からQCサークル活動や2S活動を実施しているが形骸化
- ・ 働き方改革や改善提案制度が思うように進まない
- ・ 教育セミナーだけではなかなか実践に繋がらない

目 次

1. カイゼン支援の意義と導入すべき企業
2. 弊社の「カイゼン」支援の進め方と特徴
3. 導入事例

1.カイゼン支援の意義

カイゼンの実践経験が足りない・・・

- ・ 問題のを見つけ方が解らないし、改善の成功体験も無い
- ・ 改善の進め方やポイントが解らないため、対策ありきで処理して失敗する
- ・ 問題を見つけても改善経験が無く、先輩や上司にも相談できる環境がない



1 生産性の向上

労働人口減少の中、業務・作業のプロセスからムダを排除し効率化を図る必要があります。

2 コスト削減

人件費や原材料費、エネルギー費の高騰の中、収益の拡大を図るには継続的な原価低減が必要です。

3 経営資源の強化

計画的に問題解決力を高めた人材を育成し、人財という経営資源により競争力強化が図れます。

4 働きがいの向上

改善活動を通じて会社や職場の仕組みをより深く理解でき、労働環境を良くすることができます。



企業パフォーマンスが向上し、持続可能な成長につながる

- ✓ 労働環境の改善に苦慮している
- ✓ IoTシステム導入などDXを進めたいが活用方法がわからない
- ✓ コスト削減、在庫削減が急務だが改善策がわからない
- ✓ 過去に実施した改善活動が根付いていない
- ✓ 若年層の離職率が高い



貴社の状況やニーズを尊重し、
オーダーメイドな実践教育プログラムを提供

2.サンスタッフの「カイゼン」支援

✓ 自律的人材の育成

会社の理念、行動方針を踏まえ自ら考え自ら行動できる人材を育成します。

✓ 問題解決力の強化

「なぜなぜ分析」などの問題解決手法を社員教育に取り入れ、根本原因を探るために5回の「なぜ」を問う手法など、問題を深掘りし、持続的な解決策を見つけるスキルを鍛えます。

✓ 現場重視の教育

「安全第一、品質第二、生産第三」の考えの下、「現場で学ぶ」ことを重視しています。実際の仕事の場で問題を発見し、解決策を見つけることを通じて、従業員のスキルと知識を向上させます。



「カイゼン」を文化とする企業風土を醸成

STEP 01

改善テーマの決め方

- ・ 弊社のカイゼン支援の進め方を説明
- ・ 改善テーマは、貴社のご要望もしくは弊社による現地調査をもとにすり合わせ
改善テーマ例) 5S、安全・リスクマネジメント、作業改善、工程改善、段取り改善、物流改善、在庫削減、生産管理改善、品質改善、QCサークル活動支援、...等

STEP 02

事前準備

- ・ 貴社内に改善チームの結成
- ・ 弊社の教育プログラム、支援期間、支援頻度、支援費用、・・・等を調整
- ・ 業務委託契約書の締結と弊社専属指導員の紹介

STEP 03

カイゼン支援 - 教育プログラムを実施 -

- ・ 教育プログラムにもとづき『座学+実践トレーニング』を数回にわけて実施

STEP 04

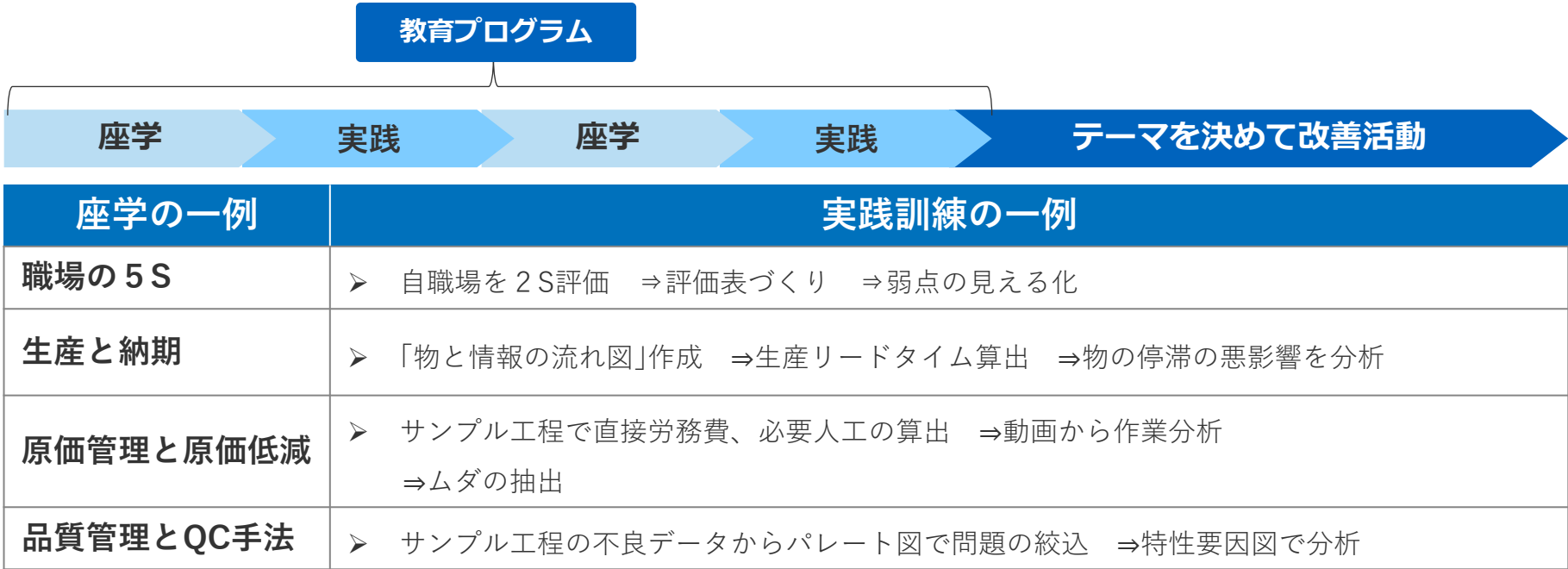
カイゼン支援 - 改善テーマ取り組み&定期報告会実施 -

- ・ 問題解決のステップに沿って、分析手法や対策手法、標準化を現地現物で指導
- ・ 改善チームから活動の進捗状況を定期報告会にてトップへ報告

- 1 実践トレーニングを織り込んだ教育プログラム
- 2 現場重視の指導
- 3 改善を文化にする

① 実践トレーニングを織り込んだ教育プログラム

- ・ 貴社の状況に合わせ、オーダーメイドで教育プログラムを作成（3～6カ月間）
- ・ 座学で改善に必要な基礎知識や手法を説明
- ・ 手法を理解するため、毎回貴社の現場作業や業務をサンプルとして実践訓練を実施
- ・ 実践トレーニング結果を指導員がフォロー＆アドバイスし理解を確実にする



① 実践トレーニングを織り込んだ教育プログラム

<教育プログラム事例>

教育研修項目		1月		2月		3月	
教育+実践トレーニング	<教育> ・ものづくりの基礎概念 生産と納期 <実践> ・リードタイム算出（受注～出荷）	➡					
	<教育> ・原価とコストダウン <実践> ・工数・直接労務費の算出		➡				
	<教育> ・ムダ排除による原価低減 <実践> ・動作・作業のムダの見える化 ・生産能力と負荷の見える化			➡			
	<教育> ・改善活動の進め方 <実践> ・設備稼働率算出 ・段取り替え時間流れ図作成					➡	

1 実践トレーニングを織り込んだ教育プログラム

<カイゼン活動事例>

テーマ別改善活動	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
（仮）「設備稼働率の向上活動」 必要に応じて都度座学を交えて進める ・QC手法 ・データのグラフ化 ・活動資料の作り方	テーマ選定 あるべき姿 の設定								
			現状把握 目標設定		発表会				
					原因追及 改善案立案・実施				
							効果の確認 標準化・歯止め		発表会

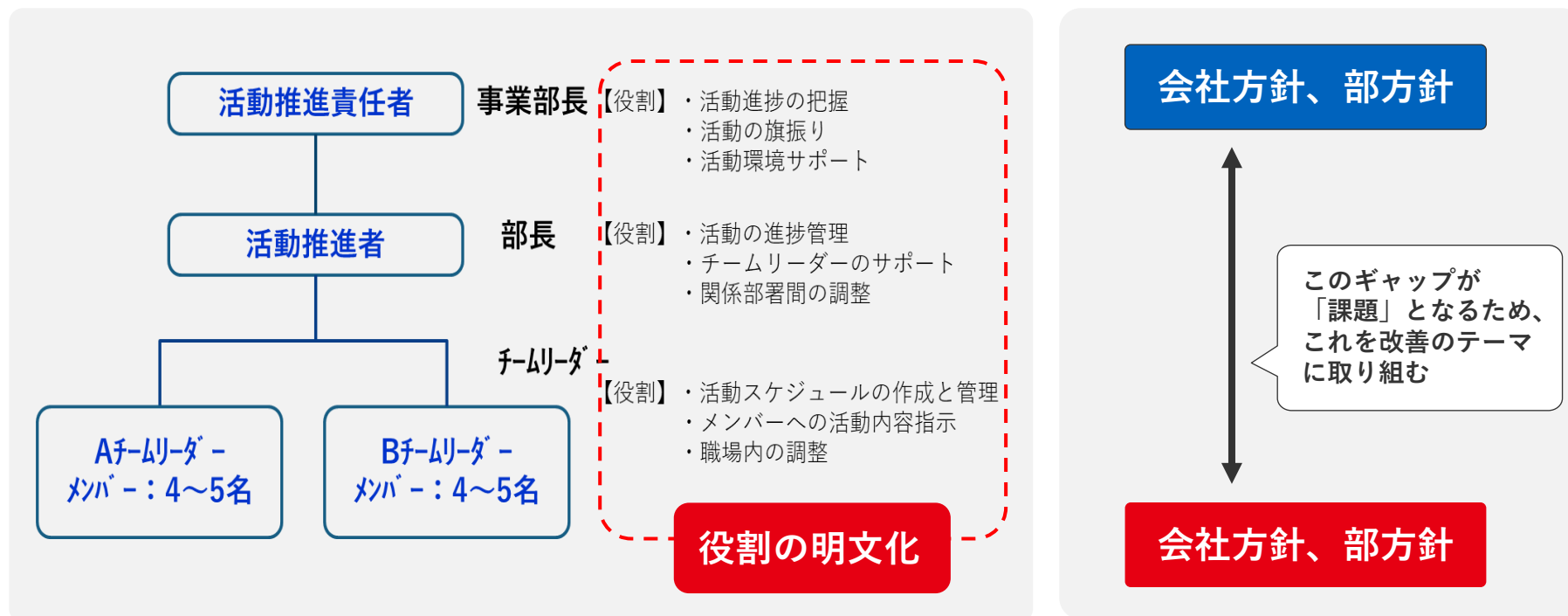
2 現場重視の指導

- ・ 原因や対策のヒントは現場にあり、行き詰ったらすぐ現場で考える
- ・ 指導員と現地現物で問題点・要因・対策・効果を検討することにより、物の見方、考え方が解り、観察力や洞察力が向上



3 改善を文化にする

- ・ 改善活動を進める上での活動組織を明確にし、各層の役割を明文化し徹底
- ・ 会社方針、部方針に基づいた重点取組課題を改善テーマで取り組む
(業務と改善活動の親和性が必要)
- ・ 改善が社内文化として根付くことで、人材育成における問題解決力が向上

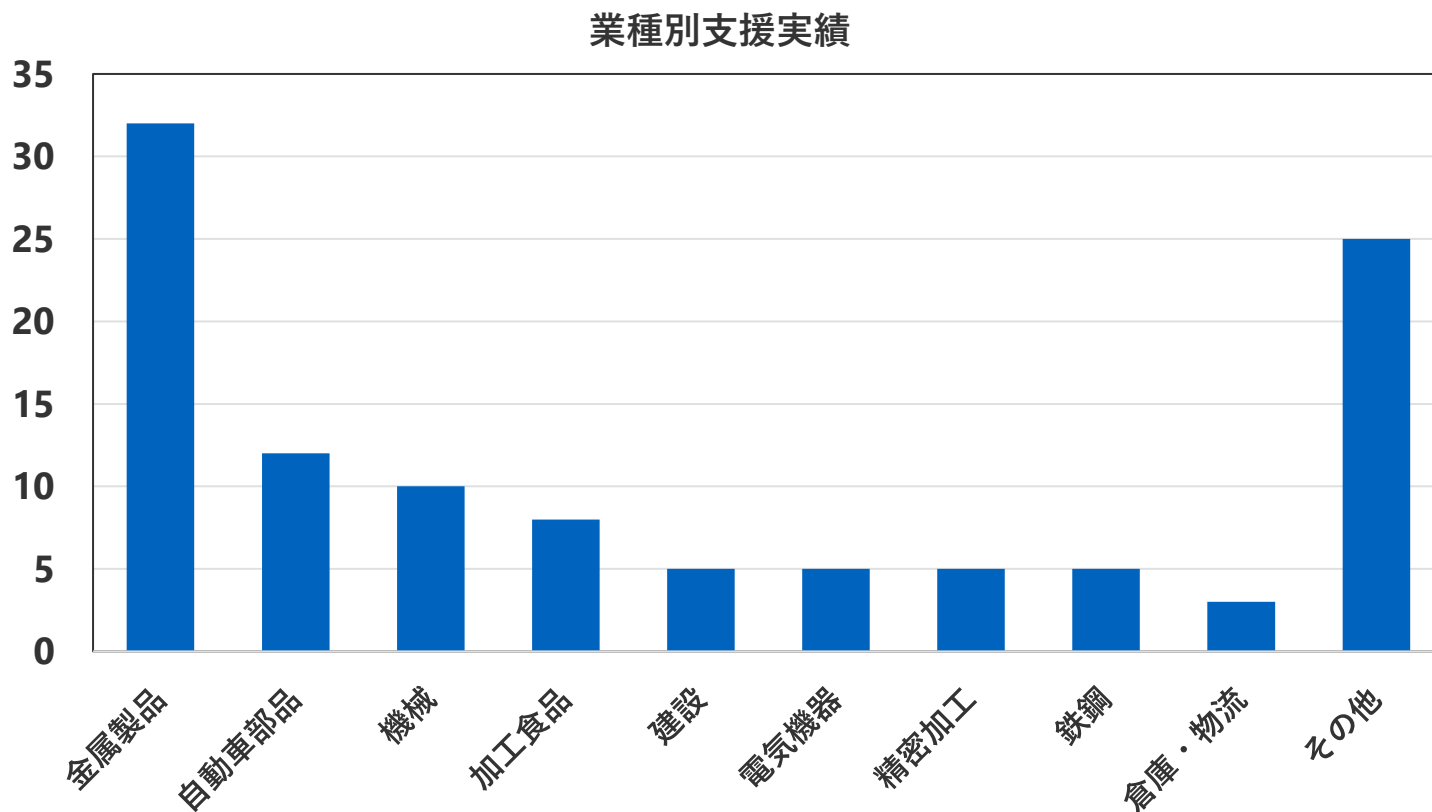


3.導入事例

3. 導入事例 | 支援実績

2010年よりカイゼンコンサルティングをスタートさせ、

120社の支援実績あり



作業のムダ排除により、配員数33%減、生産性28%向上

<お客様情報>

業種 : 酒造メーカー

従業員数 : 200名規模

トップの思い : 現在の5S改善活動が形骸化している事に危機感を抱き改善活動のテコ入れが必要と考えた。

<活動の目的>

ムダの考え方、ムダの見つけ方を理解し、改善手法を習得

<取り組み>

7カ月間13回支援

- 1) 製造部チーム「仕込み作業の配員の適正化」
- 2) 配送チーム「入出荷作業の生産性向上」

<指導内容>

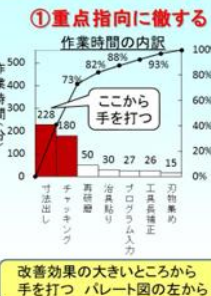
3S、ムダの見つけ方、QC手法、問題解決手法、標準化手法、...等

3. 導入事例 | 酒造メーカー様

改善手法の指導

作業順序	作業内容	項目	手
1	ピッキングリスト確認		
2	ピッキングリストを台車に置く		
3	ピッキング場所まで移動(1回目)		
4	ピッキング商品数と商品名確認取り出し台車に置く		
5	台車移動(2回目)		
6	ピッキング商品数と商品名確認取り出し台車に置く		
7	台車移動(3回目)		
8	ピッキング商品数と商品名確認取り出し台車に置く		
9	台車移動(4回目)		
10	ピッキング商品数と商品名確認取り出し台車に置く		
11	台車移動(5回目)		

2) QC的な改善の考え方



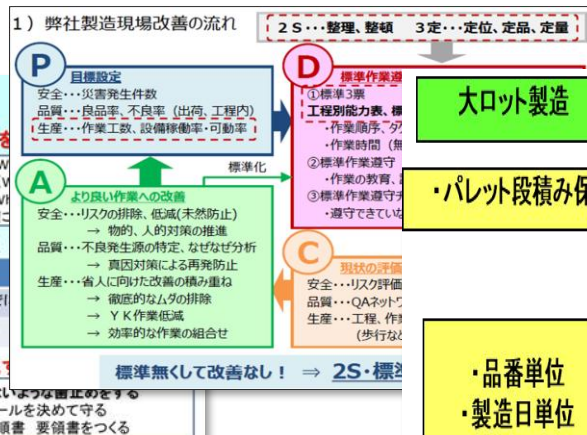
②5W1Hを
5W: 誰が(W)
どこで(W)
なぜ(W)
1H: どのように

目標の設定

- 何を
- いつまで
- どうする

③標準化

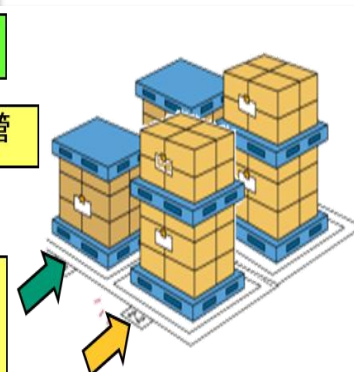
元に戻らないような防止の策をする
守るルールを決めて守る
作業手順書 要領書をつくる



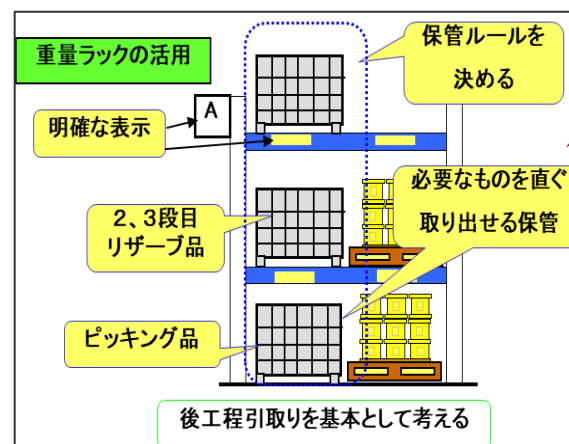
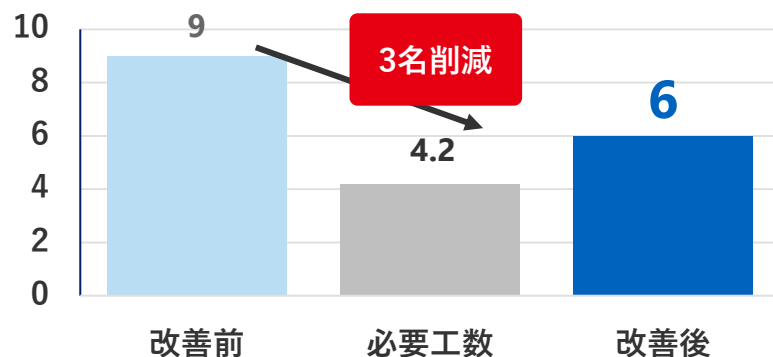
大ロット製造

・パレット段積み保管

・品番単位
・製造日単位



改善の効果



生産性
28%アップ

段取り替えのムダを排除し、50%の時間短縮(年間効果額150万円)

<お客様情報>

業種 : 精密金属加工メーカー

従業員数 : 70名規模

トップの思い : SEQCDの観点で、ものづくり現場の改善力を習得させたい

<活動の目的>

プレス工程の段取り替え時間を短縮して、設備稼働率の向上を図る

<取り組み>

2年間48回支援

「段取り替え時間の50%短縮」

他、様々なテーマに取り組み

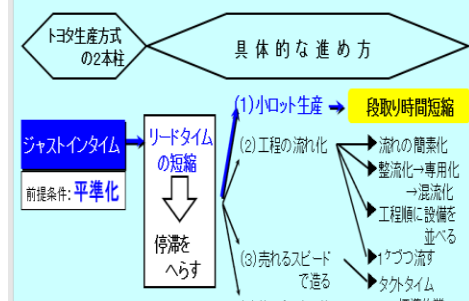
<指導内容>

7つのムダ、標準作業、段取り作業改善手法、QC手法、問題解決手法、...等

3. 導入事例 | 精密金属加工メーカー様

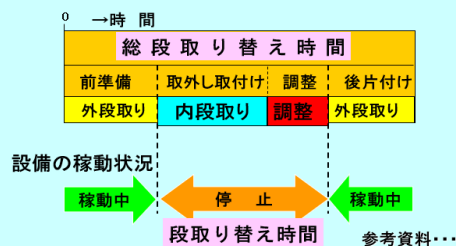
改善手法の指導

1. 段取り改善の位置付け



第0ステップ (作業内容を明確に分ける)

作業者の動き

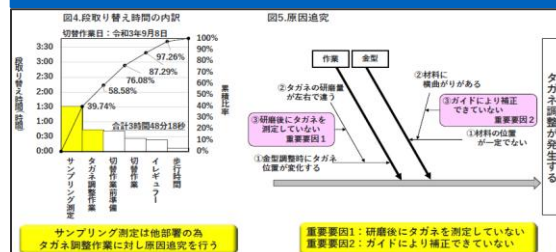


現状分析

表2. 時間の流れ図による作業分析

作業%	作業項目	内・外段取り	作業時間
1	プレス機から金型を取り出す	内	0:06:28.75
2	金型からスベーク・パネを取り出す	内	0:02:07.92
3	金型設置場所に移動	内	0:01:25.66
4	金型用スベーク・パネを準備・調整	内	0:03:43.20
5	金型設置場所から使用金型を運搬	内	0:01:48.94
6	金型にスベーク・パネを取り付ける	内	0:02:59.85
7	金型をプレス機に取付け	内	0:05:11.60
8	プレス機ダイヤルの調整	内	0:08:00.70
9	付随設備の調整	内	0:08:10.92
10	手前/後加工開始	内	0:03:36.30
11	プレス機 送り調整/加工開始	内	0:12:36.59
12	製品の外観・寸法確認(加工後)	内	0:05:32.29
13	タガネ調整	内	0:03:50.44
14	品質管理確認にて外観・寸法確認	サンプリング測定	1:30:43.87
15	1タガネの位置調整	タガネ調整作業	0:42:59.86

真因追及



改善効果

図6. プレス機械の1回あたりの段取り替え作業時間

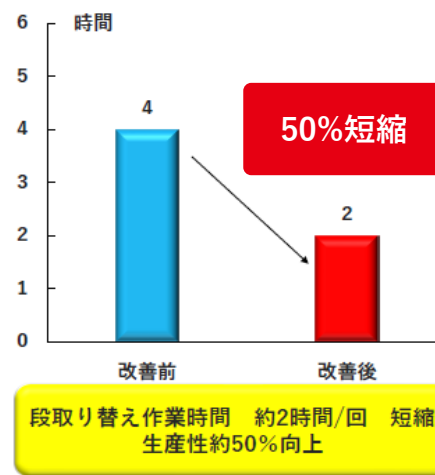
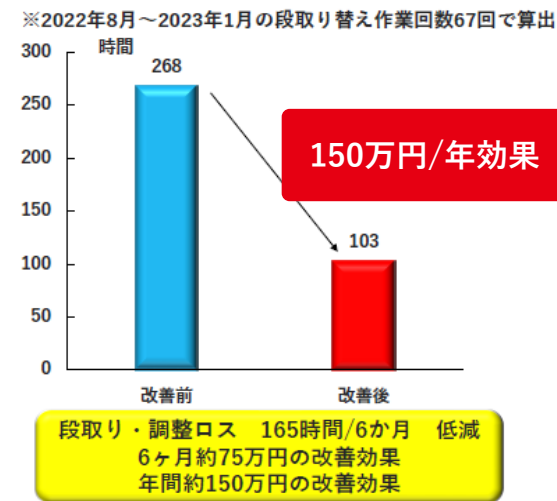


図7. 6ヶ月間の段取り替え作業時間



各工程のムダ取り・標準化で工場全体の生産工数13%減を実現

<お客様情報>

業種 : 鉄筋加工メーカー

従業員数 : 50名規模

トップの思い : 以前から収益改善プロジェクトとして活動してきたが大きな成果が得られていない。改善のスピードアップを図りたい。

<活動の目的>

生産性の観点から、ムダの見つけ方と改善手法を習得し生産作業工数を削減する。

<取り組み>

6か月12回支援

「製造工程の作業工数10%削減」

<モデル工程にて>

Step 1 : 作業のムダ取り改善、標準化

Step 2 : 計画・実績の見える化（生産管理）

<指導内容>

ムダの見つけ方、工程改善手法、作業改善手法、標準作業、...等

人材育成を主眼に9チームが年1~2テーマの改善活動実施

<お客様情報>

業種 : 精密金属加工メーカー

従業員数 : 420名規模

トップの思い : SEQCDの観点で、ものづくり現場の改善力を向上させたい

<活動の目的>

定年退職で人手が減る状況にあり、各種作業の標準化による効率化が急務

<取り組み>

4年間毎月1回支援

「梱包作業時間の30%短縮」

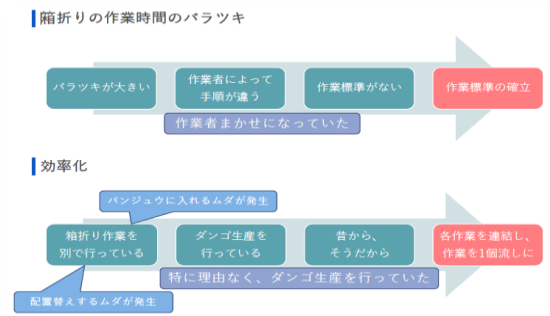
他、毎年9チームでメンバーを入替ながらテーマを決めて活動

<指導内容>

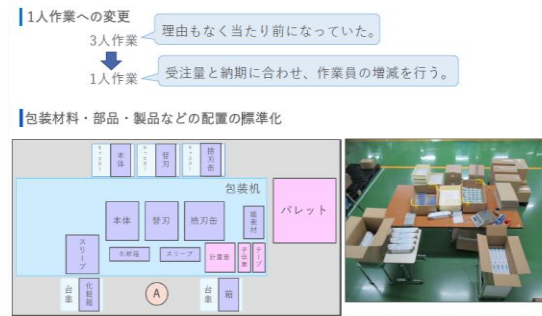
7つのムダ、ムダの見つけ方、リードタイムの短縮、標準作業、1個流し、...等

3. 導入事例 | 精密金属加工メーカー様

現状分析



レイアウト変更

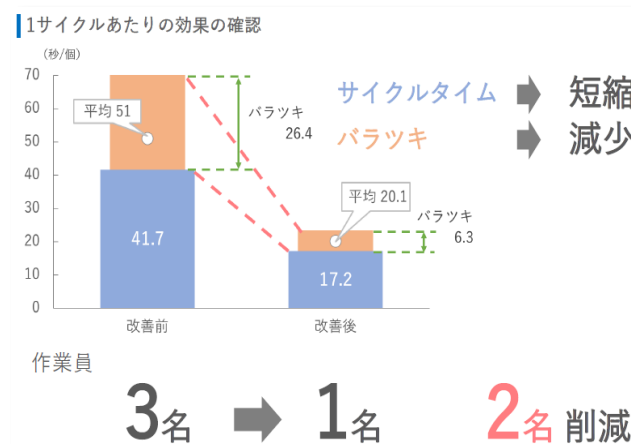
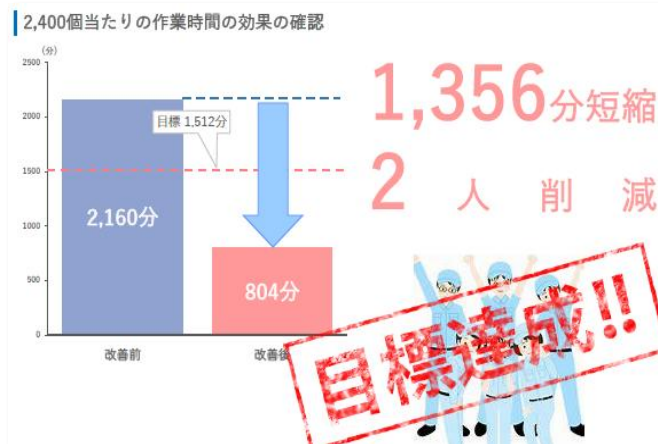


作業標準化

作業標準の確立

作業名	手順
箱折り	スリーブを折る
	化粧箱を折る
箱詰め	スリーブを化粧箱に入れる
	替刃を化粧箱に入れる
	本体を化粧箱に入れる
	捨刃缶を化粧箱に入れる
梱包	化粧箱の蓋をする
	300個毎に替刃・本体・捨刃缶を用意する。
	1サイクル前の製品の計量値を確認する
	1サイクル前の製品を取り、今回の製品を計量器に置く。
	1サイクル前の製品を段ボール箱に入れる。
	段ボール箱に60個入れたら、緩衝材を入れ、段ボール箱を梱包し、子伝票を貼ったらパレットに置く。
	次の段ボール箱を組み立て、緩衝材を入れる。

改善効果



全社員参加の3S活動に取り組み、改善への意識改革を醸成

<お客様情報>

業種 : 鍛造メーカー

従業員数 : 180名規模

トップの思い : 事業構造の転換時期にある中、SEQCDの改善による収益向上を図りたい。
その第一ステップとして3Sからスタート

<活動の目的>

社内全員参加(180名)による3S活動を行い、改善意識、能力向上、収益向上に繋げる

<取り組み>

8か月16回支援

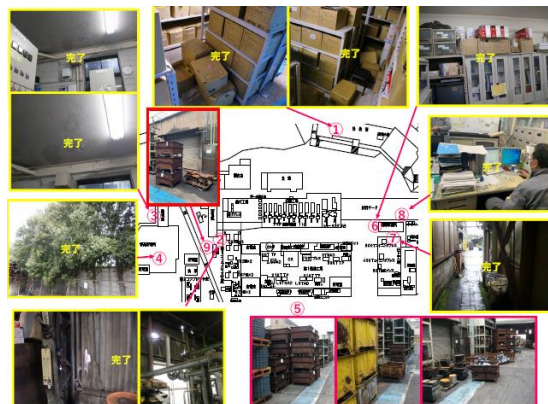
「全社員参加の3S活動」 15チーム（全180名）

<指導内容>

3Sの進め方・目的・効果の算出法、リスクアセスメント手法、ムダの見つけ方、改善報告書の書き方

3. 導入事例 | 鍛造メーカー様

3Sマップ作成



※問題の見える化

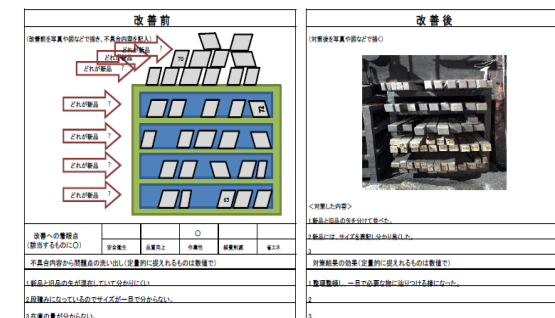
改善進捗管理表とリスク評価表

【2S安全活動進捗管理表】 製造 F チーム

No	場所	問題点	改善策	担当者	完了日	リスク	評価
1	原料保管庫（第1）	原料が壁に入らずに置かれていた。	壁の増設する。また保管庫内入れの整理を要する。	小野 水子	7/28 済		
2	第一コンプレッサー室	機器の周りにホコリが溜まり、危険な状態。また、ホコリが侵入し、機器の故障の原因となる。	掃除機での掃除。掃除費用37000円。工事日 決定	小野 水子	12/4 済		
3	動力配電室	天井の配線が古く、安全が確保できず、工場の安全に危険がある。	配線の修理。	河野 敏郎	済		
4	動力配電室 特定配電室	特定配電室のホコリが危険。高圧ケーブルに近づくなど、安全に危険がある。	ホコリを吸引しケーブルと接触を防止する。	河野 敏郎	6/10 済		
5	第一倉庫	安全通路にベントが来る。	ベントの設置を要し安全通路の確保。	小野 水子	済		
6	原料保管庫	原料の上に物が多く置かれていた。	原料の上に物を置かず、不要物の撤去。	小野 水子	11/23 済		
7	原料保管庫第2倉庫	第2倉庫に水が溜まり、危険な状態。	水を排水する。	小野 水子	7/15 済		
8	第一倉庫のベント	ベントが複数あり、危険な状態。	ベントを撤去し、安全に管理する。	小野 水子	6/24 済		
9	第一コンプレッサー室 入口付近	入口付近にベントが来る。	ベントの設置を要し安全通路の確保。	小野 水子	12/9 済		

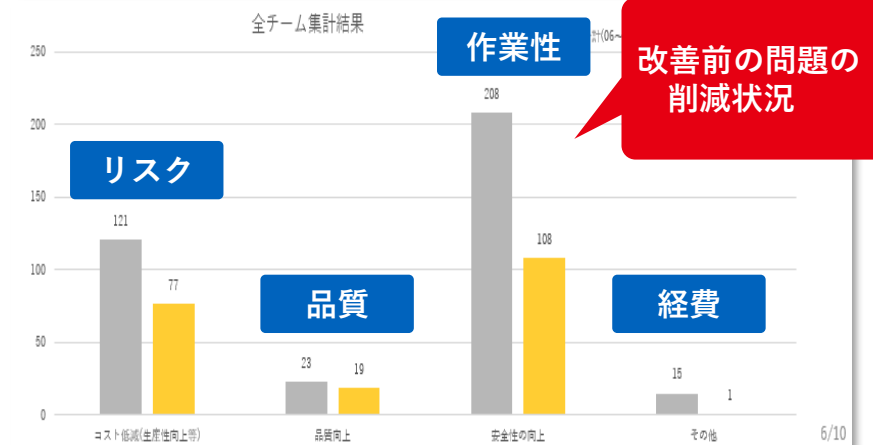
※問題の抽出と対策の進捗管理

改善ノウハウの蓄積



3S効果の集約

チーム名	提案(分類)項目	合計(06~12)	
		提案	対策
全社集計	コスト低減(生産性向上等)	121	77
	品質向上	23	19
	安全性の向上	208	108
	その他	15	1
	小計	367	205



◆改善活動は、企業規模に関わらずどの企業でも必要な取組です。

◆「いきなりコンサルティングは…」といった場合は、
まずは教育プログラムのみでも対応可能です。

(貴社のニーズに合わせたプログラムを提供します。)

◆ぜひサンスタッフにご相談ください。

課題に合わせて最適なお提案をいたします。

詳細をさらに知りたいお客様はこちらまで。
お気軽にお問い合わせくださいませ。



0566-62-6044



ikusei@sunstaff.co.jp

株式会社サンスター
企業ソリューション事業部