

トヨタ流「改善支援」導入事例

フェザー安全剃刀株式会社様

● 目的

改善支援をお考えの方に、お客様の事例をご覧いただいて業務のご参考としていただくものです。

● こんな方におすすめ

- ・ 企業の経営者、人事担当者様
- ・ 改善活動を検討されている担当者様

フェザー安全剃刀株式会社様

1. 概要
2. 改善活動の進め方
3. 導入企業様の声
4. まとめ

1. 概要



■HPリンク：<https://www.feather.co.jp/>

概要	フェザー安全剃刀株式会社は1932年の創業以来、替刃メーカーとして日本国内はもちろん、世界中のユーザーに高い満足を届けています。
代表者	代表取締役社長 岸田英三
創業	1932年（昭和7年）7月1日 創業92年
所在地	本社 大阪市北区大淀南3-3-70 工場 岐阜県関市、美濃市
営業品目	安全カミソリ替刃、ホルダー、プレシェーブ剤 女性用シェービング製品 装粧刃物（ツメキリ等） 理容・美容業務用替刃、ホルダー、替刃式ハサミ ホテル業務用カミソリ 産業用刃物 医療用刃物（外科手術用替刃メス等） 病理用刃物（ミクロトーム替刃等） 不動産の賃貸借、売買、管理業、保険代理業

伝統を守りつつ「改善」で進化。社員の「意識改革」も達成！

フェザー安全剃刀株式会社様は、
弊社の「**カイゼン**」支援サービスをご利用いただいております。

導入前は外部研修で人材育成を図り、改善活動を進めておられましたが、なかなか根付かずお悩みでした。

そのような中、弊社指導員の下、まずは一つの工場で改善活動をスタート。

社長からは、「毎月報告される管理職の月報の内容が受け身な内容から主体的な内容に変わり、社員の意識が変わったことを実感した」

現場活動推進者からは、「指導員の熱心な指導で全チーム諦めずに改善活動を進められた。活動の継続と全社展開をしていきたい」というお言葉をいただきました。



※インタビュー中の様子

2. 改善活動の進め方

2.改善活動の進め方

①教育

②改善活動（6か月）

③改善文化の浸透

① 改善に必要な基礎知識の教育（活動メンバーのレベルに合わせ約6カ月）

- 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、毎回手法を使った実践訓練を実施し指導員がフォロー＆アドバイス

座学

実践

座学

実践

座学

実践

座学の一例

実践訓練の一例

職場の5S

- 自職場を2S評価 ⇒評価表づくり ⇒弱点の見える化

生産と納期

- 「物と情報の流れ図」作成 ⇒生産リードタイム算出 ⇒物の停滞の悪影響を分析

原価管理と原価低減

- サンプル工程で直接労務費、必要人工の算出 ⇒動画から作業分析
⇒ムダの抽出

品質管理とQC手法

- サンプル工程の不良データからパレート図で問題の絞込 ⇒特性要因図

①教育

②改善活動（6か月）

③改善文化の浸透

② 各チームごとに取組テーマを決め改善活動（約6カ月）

- 問題解決のステップに沿って
「現状把握 ⇒ テーマ・目標決定 ⇒ 要因分析 …」と進める
- 指導員は必要に応じた座学を織り交ぜながら各チームにアドバイス実施
- 改善発表会に向け、資料の作り方やデータ整理の仕方も指導

①教育

②改善活動（6か月）

③改善文化の浸透

③ 毎年チームメンバーを入れ替えて、上記①②を繰り返し

- 最初は管理・監督者層を主体としたチームメンバーで改善活動を実施
- 毎年、チームメンバーを半分入れ替え、徐々に若手にも改善の浸透を図る

3. 導入企業様の声

3. 導入企業様の声 | お客様のご紹介



- 副社長 -



- 活動推進責任者 -
関工場



- 活動推進責任者 -
美濃工場

創業92年、生活に密着した安全剃刀と専門の刃物を提供



副社長

Q. 貴社の事業について教えてください。

「安全剃刀」をつくりつづけて今年で92年目です。

岐阜県の関市、美濃市に2つの生産拠点がございます。

また関市には、「研究所」と一般の方にご覧いただける「ミュージアム」があります。

続いて事業内容です。

関工場では、**安全剃刀**（男性用・女性用）、**理容・美容などプロ仕様の刃物**、**ホテルのアメニティの剃刀**など生活に密着した商品と、**産業商品として特殊刃物**も生産しています。

美濃工場では、**医療用刃物**の生産に特化しています。外科用メス、病理用などの刃物の製造販売を行っています。

改善活動を通して社員の「意識改革」をしたかった



副社長

Q. 「改善支援」を導入した経緯について教えてください。

以前は社外講習で人材育成を行っていたが、改善活動などが根付きませんでした。弊社は創業92年であり、**伝統の良い部分と悪い部分の両方を継承**して**「改善意識」**が生まれにくかったのです。そこで、外部講師を社内にお招きし意識改革を起こしてはどうか...というのがきっかけです。

そんな折、取引先の紹介で**株式会社豊田自動織機の工場見学の機会があって、最先端の改善のやり方**を知りました。そこでぜひ自社でもとりいれたい！と思い、サンスタッフの改善支援サービスを利用したのです。

まずは**意識改革！**ということで**「関工場」**の改善活動からお願いしました。

活動を前向きにとらえることで意識が変わった。



活動推進責任者 | 関工場

Q. 弊社の改善支援でこういった効果を感じられましたか。

私は改善推進責任者でした。トップダウンで始まった改善活動で最初は不安を感じていました。

現場のメンバーも「改善」って何をしたらよいか...という期待よりも不安や警戒の声が多かったです。

ただ私自身「何かしよう！」という前向きな姿勢に切り替えて取り組みました。それまでの月報では「困った、どうしよう...というような愚痴」が多かったですが、**改善活動を進めていくと「いま、こういう取り組みをしている」といった前向きな内容を書くように意識が変わりました。**

そして改善活動を行う中で「気づき」を得るようになり、問題が見つけれられるようにもなりました。

ストーリーを意識して対策を立てられるようになった



活動推進責任者 | 美濃工場

Q. 弊社の改善支援でこういった効果を感じられましたか。

関工場につづいて、私の美濃工場でも改善支援を導入しました。

先に導入している関工場の「**成果発表会**」を見る機会があったのですが、改善の仕方が進んでいるなぁと感じました。 **ストーリー**ができており、**伝え方もすごかった**です。聞いていて本当に伝わるすごい発表でした。

美濃工場で活動を始めたころは「問題の見つけ方」が難しかったです……。最初のころは「決め打ち」でやっていたところもありました。

指導をいただいて今年で3年目、**ストーリーを意識して現状分析、要因解析、理由を明らかにして対策を立てる**、こういったことができるようになってきました。

「ものと情報の流れ図」で「見える化」された



活動推進責任者 | 関工場

Q. 指導員の記憶に残るアドバイスはございますか。

「ものと情報の流れ図」をしっかりと作りましょうと指導を受けました。

最初は、各工程でどう表したらよいのか戸惑いがありました。そんな中、ご指導の甲斐もあって「流れ図」ができて「**もの、製品の滞留、帳票の運用状態**」を「見える化」できました。

それと、口酸っぱく言われた「2S、見える化、標準化、内段取り、外段取り」ですね。こういった言葉が定着しました。

例えば「段取り換え」では、いかに機械を止めずに段取り替えの準備をするか、いま熱心に取り組んでいます。

一度の失敗でも改善活動をあきらめないこと



活動推進責任者 | 美濃工場

Q. 指導員の記憶に残るアドバイスはございますか。

改善活動をしていると「もう一度最初からテーマを考え直し」など、往々にしてあります。

それでも、「**一度の失敗でも改善をあきらめないこと**」という指導員のことばで、みんながモチベーションを高く活動できました。おかげでくじけずに踏ん張れました。

そして「**目標達成のため、あるべき姿を描くこと**」、「**日々の業務でも要因解析を行うこと**」の大切さを教えていただきました。

トヨタ流を元に「フェザー流」のやり方を確立したい



副社長 後藤様

Q. 今後の取り組みはいかがでしょうか。

改善活動の継続と全社員の取り組みにしたいですね。

我々は今後、トヨタ流を元にフェザー流のやり方を確立したいと思っています。わが社の製品は小さく、在庫を見るだけでは多いのか少ないのか判断ができない。「フェザー流の在庫管理」ができるように、見た目で判断するのではなく数値で管理する方法も考えていく必要がある。指導員の方はそういう目線で教えて下さるので助かる。

フェザープロダクションシステム（“FPS”）をぜひ作っていきたいですね。

ようやく根付きはじめた。これからは継続と全社展開



Q. 今後の取り組みはいかがでしょうか。

指導員が一生懸命、親身に指導してくれるので活動メンバーにもその熱意が伝わり、改善活動が根付きつつあります。**これからの継続が大事**です。改善未開拓の工程もありますし、活動を活性化させ、現場が自ら動いて問題に気づいて活動できるようにしたいです。

最終的には若手にも広げていき、全員参加の活動にしたいですね。これからもお力をお借りしたいです。

4. まとめ

フェザー安全剃刀株式会社様は創業92年の伝統ある企業様です。
伝統の良い部分と変えていかなければならない部分もありでした。
そんな中、外部の指導を取り入れて「改善」を推進し、
社員の「意識改革」も行うことができました。
「トヨタ流」をベースに「フェザー流」の生産活動を確立するため、
これからも全社一丸となって「改善」活動に取り組まれています。
改善支援に興味を持たれたお客様はぜひお問合せください。

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



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