

サンスタッフ 生産改善ソリューション

改善を、現場の成果と組織の力に。

メーカーOBの現場知見を生かし、課題の発見から人材育成、改善の実行・定着まで一貫して支援します。

診断・研修・改善支援で、成果が続く現場へ



STEP 1

改善診断

現場のムダや停滞を可視化し、取り組むべき課題と優先順位を整理します。



STEP 2

改善研修

トヨタ生産方式をベースに、改善の考え方と現場で使える手法を習得します。



STEP 3

改善支援

現場での実行を伴走し、効果確認、標準化、横展開まで支援します。

生産性向上

リードタイム短縮

在庫適正化

段取り時間短縮

標準化

改善人材の育成

SOLUTION KEYWORDS

見える成果 × 動く現場 × 続く改善

現場改善が進まない3つの悩み

改善活動が進まないのは、現場の意欲や能力だけが原因ではありません。



改善活動が続いているが
成果が見えない

活動件数や報告資料は増えていても、生産性や作業時間、コストへの効果が明確になっていない。



現場が受け身で
一部の担当者しか
動かない

改善担当者や経験者に活動が依存し、他のメンバーや若手社員へ広がりにくい。



改善成果を時間や
金額で
説明できない

改善前の状態や評価指標が整理されず、実施した施策の効果を経営層へ説明できない。

課題の捉え方と、実践・定着までの進め方を整えることが重要です。

支援テーマ例

5S・3S

作業改善

工程改善

段取り改善

リードタイム短縮

在庫・物流改善

品質改善

生産管理改善

標準作業

QC・問題解決活動

改善リーダー育成

改善活動の仕組み化

まずは、現場の状態を
一緒に整理するところから始めます。

サンスタッフが選ばれる理由

トヨタ生産方式をベースに、現場・人材・組織の3方向から改善を支援します。



メーカーOBによる トヨタ生産方式

改善指導経験豊富なメーカー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。



徹底した 現場主義

人・モノ・設備・情報の流れを現場で確認。資料だけでは見えないムダを特定し、お客様の現場に合う改善を進めます。



改善を自走させる 人材・組織づくり

改善策だけでなく、人材育成と活動体制の構築まで支援。継続的に成果を生み出す組織を目指します。

改善実績（一例）



段取り時間

90%削減



生産リードタイム

33%短縮



完成品在庫日数

69%削減



サイクルタイム

480秒→234秒

改善事例（一例）

酒造メーカー様

作業のムダ排除で 配員数33%減・生産性28%向上

仕込み作業と配送業務を対象に、ムダの見つけ方や標準化手法を指導。配員数の適正化と生産性向上につながりました。

生産性向上

工数削減

精密金属加工メーカー様

段取り替え時間50%短縮 年間効果額150万円

プレス工程の段取り替えをテーマに、現状分析から真因追及、対策実施まで伴走。設備稼働率の向上につながりました。

段取り改善

設備稼働率向上

2010年より改善コンサルティングを開始 | 製造業を中心に120社以上を支援

※掲載数値は個別の支援事例であり、すべての企業に同様の成果を保証するものではありません。

導入事例とご相談の流れ

改善テーマが決まっていなくても、現在の状況やお困りごとをお聞かせください。

導入事例 | フェザー安全剃刀株式会社様



外部研修だけでは根付かなかった改善活動が、現場主体の活動へ変化

改善の基礎教育と現場実践を組み合わせ、各チームが課題発見、現状分析、要因解析、対策実行に取り組みました。活動を重ねる中で、管理職の報告内容が受け身なものから主体的なものへ変化し、「見える化」「標準化」などが社内の共通言語として定着。現在は若手社員や他工場への展開を進め、自社に合った改善活動の確立を目指しています。

導入までの流れ



まずは、現場改善についてご相談ください。

改善テーマが決まっていない段階でも、現状やお困りごとを伺い、貴社に合った進め方をご提案します。

お問合せ



株式会社サンスター

〒448-0858 愛知県刈谷市若松町 1-95 名鉄刈谷ビル 5 階

サービスページ

