

2020年報徳5S塾

2020年報徳5S塾を8月19日開講しました。期間は2021年1月27日までの6ヵ月、12回の講座になります。現場の5S指導者を育てることを目標に、講座全回ともZoomによるオンライン受講を可能とし、コロナ対策を実施しました。5S三定講座から始まり稼働分析、動作研究等のIE講座、4回目からは現場に出向き、実際のラインを見ての改善実習を展開します。

受講者は9社10名でスタートしました。

開講式

2020年8月19日（水）2020年の報徳5S塾の開講式を挙行了しました。

開講式は一般社団法人中東遠タスクフォースセンター理事長星之内の挨拶、大日本報徳社鷲山社長様の挨拶に引き続き、三嶋塾長から本講座の主旨の説明。その後講師・受講生の紹介を執り行いました。

開講式の後には5S三定講座を三嶋塾長の講義で授業がスタートしました。



中東遠タスクフォースセンター 星之内理事長 挨拶



大日本報徳社 鷲山恭彦社長様 ご祝辞



報徳5S塾 三嶋塾長 挨拶

第1回講義

オリエンテーション、5S三定講座と演習を実施しました。



本日の時間割り

令和2年 8月 19日

報徳5S塾



講座形態		ZOOMによる、Web講座主体(確定)
開塾時間帯	師範主担当／副担当	三嶋／樫田
	9:00	開塾セレモニー
	10:00	オリエンテーション、及び、自己紹介
	11:00	5S三定講座 (まず3Sから)
	12:00	昼休み (昼食とフリートーク)
	13:00	5S三定講座 (まず3Sから)
	14:00	
	15:00	演習 (2Sと三定: トランプ整列)
	16:00	創造性開発講座 (アイデアの出し方と演習)
	17:00	



オリエンテーション

令和2年 8月19日(水)

報徳5S塾



掛川発信の地場産業活性化に資する
生産性向上のための改善道場として、

参画各社に於ける**意欲的・継続的な
改善リーダーシップ**を発揮できる人材を
育成する！

業務のブレークスルーを起こそう！！



オリエンテーション

報徳5S塾



1. 報徳5S塾活動方針

「天道を見据え、人道を整える」；**現状打破・マンネリズム脱却！**

- 一 5Sの考え方の本質を学び、これを全ての事業活動の源として、日本にそして世界に発信して行く。
- 二 現場で困っている身近な課題をテーマに解決して成果を出し、これを徐々に全体に広げる。**スパイラルアップ！**
- 三 その時その瞬間・瞬間で最善を尽くす。
- 四 世の中のあらゆるものに各々長所や価値があり、それをそのまま埋もれさせておくのではなく、この活動を通じて明らかにし、モノの価値の有無を見極めること。
- 五 この活動を行う皆さんが協力して、現場が、会社が、社会が良くなり続けるよう努力し、自他ともに、この価値を見出し、人々の幸せと社会に反映させる。



オリエンテーション

報徳5S塾



2. 指導方針

- 一 できるだけ判り易く説明し、相手の理解を得る。
- 二 定量的把握と分析(IE手法)を行う。感覚的判断はできるだけ避ける。
- 三 実学たる所以は、まずは3現主義(現場・現物・現実)に基づき実行あるのみ。これに合せ、新三原(原理・原則・原動(活動を起す元))主義の徹底も図る。
- 四 失敗を恐れない、まずやってみること。Nice Tryをバカにしないこと。この次は必ず成功に繋げる、繋がる意思を持ち研鑽努力と考案を怠らないこと。
- 五 成果物の共有とお披露目プレゼンテーションによるモチベーションアップ
- 六 議論や討論では、**ポジティブシンキング**で以下のことを心がける。
 - ・人を責めるのではなく問題の解決に集中して議論すること。
 - ・問題解決のアイデアは、良いと思ったらやってみる、勇気をもって試してみること。
 - ・失敗したら同じ失敗は二度としないこと。
 - ・時間を有効に使うこと。

3. 当塾の目指す人づくり

- ①「5S+改善」のステップ、及び、現場改善の方法(5S、IE分析手法、トヨタ生産方式の考え方)を理解し、実践できる人
- ②現場のムダ、ムリ、ムラが気になってしょうがなく、改善をしないではいられない(**Motion Mind**)をもった人
- ③座学・演習・実習、及び、発表を組み合わせ、それぞれを繰り返し行うことにより自職場の「5S+改善」活動を継続的にリードできる人

4

5Sの薦め

まず、モノづくりってなに？



モノづくりとは、
「物」ではなく世の中に役立つ「モノ(生産物)」を創成する仕事です。

注)「物」:空間のある部分を占め、人間の感覚で捉えることが出来る形を持つ対象。
出典:『大辞林-第二版』(三省堂)



モノづくりの要件

- ①物に機能を持たせる。
- ②物を変形(変化)させて価値を付ける。
- ③人の暮らしに役立てる。

要は、触ったり触れたりできる
主に固体(液体や気体もあるのでは?)

天道を見据え、人道を整える！

モノづくりが大切なわけ

モノづくりは、社会に貢献するというばかりではない
モノの価値が高いばかりではない
モノづくりは人を育てるのです！

- i. モノの価値意識が育つ
- ii. 人間の生活を生み出し、生き方を育てる
- iii. プロセスの喜び、楽しさを育てる
- iv. モノを通じた人間交流(コミュニケーション)ができる
- v. 価値を体験できる
- vi. 創意工夫、創作を発揮できる
- vii. 基本的技能を学習でき、応用する力が生れる

森 和夫著「ハイテク時代の技能労働」(1995)より一部抜粋引用

2

モノづくりとリードタイム(L/T)

モノづくりで大切なもの

①S(安全) ②Q(品質) ③D(納期) ④C(原価)

これらは、みんな大事！
でも、L/Tはキャッシュ
(現金)回収とCSに一番
影響があります！

(注)CS=Customer Satisfaction(顧客満足度)

S、Q、D、Cの改善には、
5S3定の考え方が、
役に立つ！



つまり、JIT(Just In Time)の考え方は

- ①必要な時に
- ②必要なものを
- ③必要なだけ

生産する！

すごい、理想的ですね！

ムダがない！

でも、現実はいろいろな制約があって、

なかなか思うようにはいかないですね。

だからいろいろなムダをなくすために、何かやらないと

儲からない、即ち、会社経営が成り立たないのです。

JITって意味
知ってますか？



そこで！ 1. その大事な手段として「5S(3S)」を行うこと

「5S」って、聞いたことがある人！？

「3S」と呼んでいる場合もあります。

反対に、6Sとか7Sもあります。

これらの「S」は何のことだか、分かりますか？



研修風景



第2回講義

第2回講義を8月26日（水）に実施しました。

三嶋塾長よりIE概論、榎田師範代より工程分析の講義が有りました。

第二期報徳5S塾月次カリキュラム(ver.c)＜前半＞

活動拠点：公益財団法人 大日本報徳社内「仰徳記念館」

事業体兼事務局：（一社）中東造タスクフォースセンター（略称：TFC） Tel. 0537-23-4675

月次	8月		9月		10月	
週次	19日(水)	26日(水)	9日(水)	23日(水)	14日(木)	28日(水)
講座形態	ZOOMによる、Web講座主体(確定)				通常の講座+現場実習とZOOM選択	
講師主担当/副担当	三嶋/榎田	榎田/三嶋	榎田/三嶋	榎田/三嶋	三嶋/榎田	三嶋/榎田
開塾時間	9:00	9:00	9:00	9:00	9:00	9:00
	開塾セレモニー	宿題報告会	宿題報告会	宿題報告会	宿題報告会	宿題報告会
	オリエンテーション、及び、自己紹介					
	10:00					
	11:00	IE概論講座 (科学的管理法含む)	稼働分析講座Ⅰ (考え方と分析方法)	動作研究演習Ⅰ 続き	工程の流れ化 講座(新規) (工程分析の応用)	5Sに基づく改善活動 の進め方講座 (新規)
	12:00	5S三定講座 (まず3Sから)		時間研究講座Ⅰ (考え方と分析方法)	演習	演習
	13:00	昼休み (昼食とフリースーク)	昼休み (昼食とフリースーク)	昼休み (昼食とフリースーク)	昼休み (昼食とフリースーク)	昼休み (昼食とフリースーク)
	14:00	5S三定講座 (まず3Sから)	稼働分析演習	時間研究講座Ⅰ		
	15:00	演習 (2Sと3Sと; トランプ整理)	工程分析講座Ⅰ (考え方と分析方法)	動作研究講座Ⅰ (考え方と分析方法)	時間研究演習 (ビデオ演習、 レーシング含む)	現場改善実習Ⅰ選目 (A社、B社)
	16:00	ZOOMネットワーク 中継により 「創造性開発講座」 は、次回に振り替 え	工程分析演習 (P-Q分析、流れ線図含 む)			
	17:00	創造性開発講座 (アイデアの出し方)	動作研究演習Ⅰ	今迄の課程での 質疑応答全般	次回以降からの現場実 習についての説明	塾での締めと報告会

カリキュラム

報徳5S塾 IE講座の狙い

① 5S活動を理解・実践し、現場改善の有効な道具であるIE
の考え方・手法・原則を学び、理解し、実践出来る人

② 各種分析・実践を繰り返すことで現場のムダ、ムリ、ムラが
気になってしょうがなく、改善をしないではいられない
モーションマインド(Motion Mind)を持った人

③ 座学・演習・実習 及び 発表を組み合わせ、それぞれを
何度も繰り返し行うことにより、自職場の(5S+改善)活動
を楽しく、継続的にリードできる人

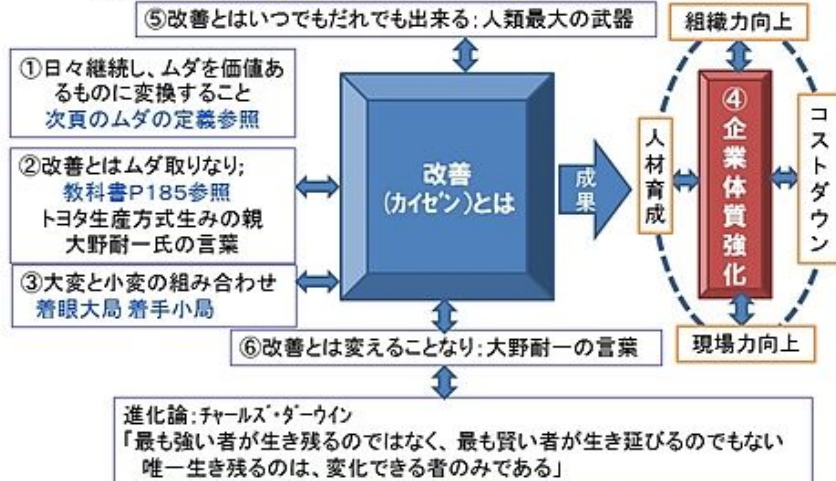
を養成する

1. IE概要

教科書P8～P30参照

1.1 改善とIE

(1) 改善(カイゼン)とは何か 教科書P9参照

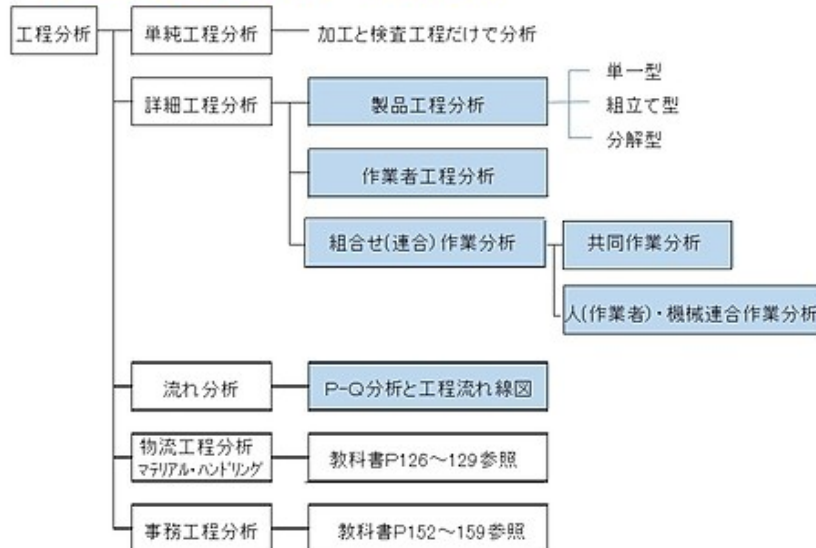


報徳5S IEの概要

2

3. 工程分析の種類

教科書P33



報徳5S 工程分析

1

4. 講義対象のIE手法

	IE手法	内容	改善の狙い
工程分析	製品工程分析 作業工程分析	検査材料・部品が製品に至るまでのモノとヒトの変化する過程を加工(作業)・運搬移動・検査・待機(手待ち)に分類し、各工程の条件(作業方法や設備、工具、待機時間、運搬距離)を定量的に分析する手法	・モノとヒトの流れの問題点把握 ・生産リードタイム短縮 ・作業改善による生産性向上 ・仕掛改善、運搬改善
	流れ分析 (P-Q分析)	P-Q分析のPはProductsのことで製品を表し、QはQuantityで数量を表す。つまり製品と数量をハート図で表したものがP-Q分析表である。	・改善対象製品群の選定 ・生産工程のライン化検討
	流れ分析 (工程流れ線図)	工場などの工程におけるモノの流れを配置図上に工程図記号と共に図示したものを流れ線図という問題がだれにでも直感的にわかり、流れのムダを見つける化に有効	・工場、ラインのレイアウト改善 ・仕掛改善 ・運搬改善
稼働分析	ワークサンプリング	統計理論に基づき作業員や機械設備を瞬間的に観測し、稼働・不稼働内容を定量的に分析することにより、問題点の把握及び改善の方向付けを行う手法	・工場全体の問題点の把握 ・人あるいは設備の稼働率向上 ・標準時間設定・余裕率設定
	連続観測法 その他	連続観測法は作業員や機械設備を連続的に観測し、稼働・不稼働内容を定量的に分析することにより、問題点の把握及び改善の方向付けを行う手法	
動作研究	サーブリック分析	サーブリックはギルブレス夫妻によって提唱された17種類の動作要素を記号で表したものである。作業を観察し、この動作要素単位で細かく分類し、ムダ、ムリな動作を見つけ改善していくものである。	・動作レベルでの改善 ・標準作業方法の設定 ・モーションマインドの養成

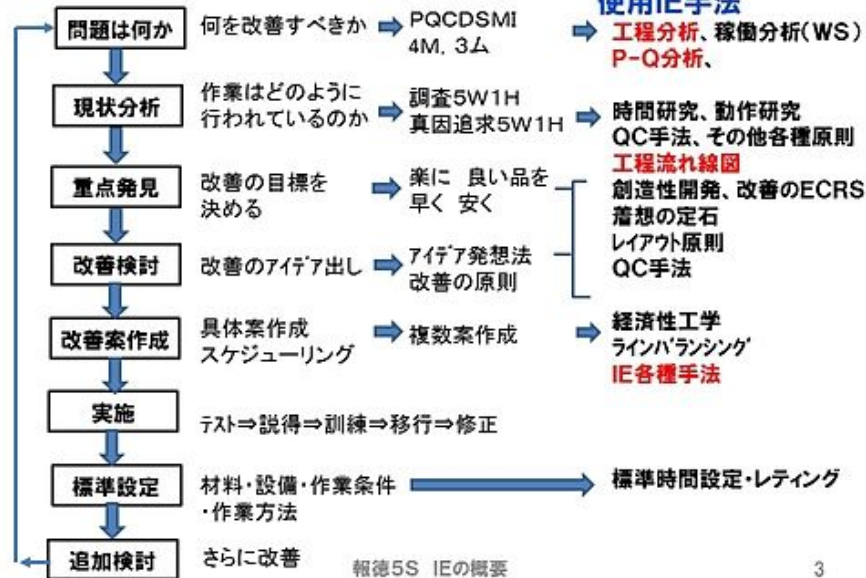
報徳5S 工程分析

2

3. 作業改善のIE的アプローチ

教科書P21参照

使用IE手法



3

研修風景



第3回講義

第3回講義を9月9日実施しました。

榎田師範代より稼働分析、動作研究の講義を行いました。

第二期報徳5S塾月次カリキュラム(ver.c)＜前半＞

活動拠点：公益財団法人 大日本報徳社内「仰徳記念館」

事業体兼事務局：(一社)中東遠タスクフォースセンター(略称:TFC) Tel. 0537-23-4675

月次	8月		9月		10月	
週次	19日(水)	26日(水)	9日(水)	23日(水)	14日(木)	29日(水)
講座形態	ZOOMによる、Web講座主体(確定)				通常の講座+現場実習 & ZOOM選択	
講師担当/副担当	三嶋/榎田	榎田/三嶋	榎田/三嶋	榎田/三嶋	三嶋/榎田	三嶋/榎田
開塾時間帯	9:00 開塾セレモニー	9:00 宿題報告会	9:00 宿題報告会	9:00 宿題報告会	9:00 宿題報告会	9:00 宿題報告会
10:00	オリエンテーション、及び、自己紹介					
11:00	5S三定講座(まず3Sから)	1E概論講座(科学的整理法含む)	稼働分析講座Ⅰ(考え方と分析方法)	動作研究演習Ⅰ(続き)	工程の流れた講座(新規)(工程分析の応用)	5Sに基づく改善活動の進め方講座(新規)
12:00				時間研究講座Ⅰ(考え方と分析方法)	演習	演習
13:00	昼休み(昼食とフリースクール)	昼休み(昼食とフリースクール)	昼休み(昼食とフリースクール)	昼休み(昼食とフリースクール)	昼休み(昼食とフリースクール)	昼休み(昼食とフリースクール)
14:00	5S三定講座(まず3Sから)	工程分析講座Ⅰ(考え方と分析方法)	稼働分析演習	時間研究講座Ⅰ		
15:00	演習(2Sと3S、トランプ整理)	工程分析演習(P-O分析、流れ線図含む)	動作研究講座Ⅰ(考え方と分析方法)	時間研究演習(ヒト要素演習、レーシング含む)	参画企業2~3社選抜による現場見学(改善のポイントと勘どころ指導)	現場改善実習Ⅰ題目(A社、B社)
16:00	ZOOMネットワーク中継により「創造性開発講座」は、次回に繰り替え	創造性開発講座(アイデアの出し方)	動作研究演習Ⅰ	今迄の課程での質疑応答全般	次回以降からの現場実習についての説明	塾での総まとめ報告会
17:00						

講義資料 テーマ：時間研究

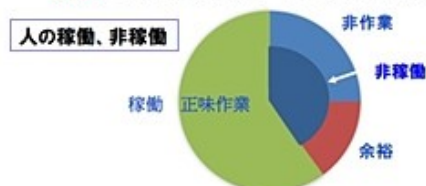
1. 稼働分析 教科書P52~P72参照

1.1 稼働とは

稼働とは簡単に言えば、人や設備が働いている状態を言い、そうでない場合を非稼働と言います。工程分析で言う加工(作業)と稼働とは同じ意味になります。稼働しているとは価値を生み出している、加工(作業)している状態ともいえます。

1.2 稼働分析とは

- (1) 人や設備の稼働状態を連続あるいは瞬間的に観測し、稼働、非稼働状態を定量的に把握(稼働率、非稼働率)し、稼働率向上、作業の能率向上、また 間接作業の能率向上の手がかりとする。
- (2) 作業の標準時間(教科書P106、次頁参照)を構成する
余裕率の大きさを決定する また 大まかな標準時間設定に使用



報徳5S塾 稼働分析

1.3 稼働分析の種類

(1) 連続観測法とは(長時間分析法とも言う) 教科書P52、53参照

作業時間が長い作業や非繰り返し作業の観測に適している。

作業者に観測者がずっとくっついて時間観測する。

長所 作業の詳細が観測できて、問題点の把握も容易です
問題設備、作業がしぼられている場合に用いる場合が多い
観測単位が大きいので、比較的だれでも観測できる。

短所 ・記録、まとめに時間がかかる 最近はビデオ活用
・観測される作業者の心理的負担も大きい

(2) 瞬間観測法(ワーク・サンプリング)とは 教科書P54、55参照

ワーク・サンプリングと呼ばれ、前もって決められた時間に予め決められた

位置から瞬間的に作業あるいは設備の稼働状態をチェックし記録

する方法です。100回観測し、その内80回設備が稼働していたら、

稼働率80%という結果を求めることが出来る。

長所 ・比較的费用・時間とも安価かつ簡単に把握ができる
・他の仕事をしながら観測することが可能です
・一度にたくさんの対象を観測できる

短所 ・観測目的によっては長期間観測が必要

(3) その他間接稼働分析

出来高分析、消費電力分析等がある

報徳5S塾 稼働分析

8

1. 動作研究 教科書P74～P90参照

1.1 動作研究とは

(1) 動作とは

人が行う作業は身体各部のいろいろな動きの組み合わせによりできており、**これらの動きを動作**と言います。同じ作業でも細かく見ると作業者により動作のやり方がそれぞれ少しずつ異なっています。動作によって作業の速度も異なります。

(2) 動作研究とは

- ①動作研究はテラーとともにIEの基礎を築いたギルブレス夫妻により理論が開発されました。
- ②工程分析や稼働分析により改善対象職場の大筋の問題を把握した後、特定のライン、作業について詳細な改善を進めるため、突っ込んだ分析が必要な時に使用する。
- ③作業における動作を観測・分析し、そこから不必要な作業を取り除いたり、小さく楽にして、より効率的な作業方法に改善するための基礎的な分析手法である

報徳5S塾 動作研究

7

1.3 動作研究の用途

- ①作業の疲労軽減、能率向上のために動作の問題点を発見し、最適な動作の順序、方法を検討する
- ②動作に適した治工具、作業域内の配置(部品、材料、治工具の位置)を検討する
- ③動作の順序・方法の改善前と改善後を比較したり、改善効果を予測する
- ④動作の順序・方法を記号や図表を用い、分かりやすく説明する
- ⑤動作の順序・方法を改善し、標準時間を設定する
- ⑥動作研究を何度も実施することにより、動作の差異、動作の比較、動作の改善が実施することが出来る
モーションマインドを高める

1.4 モーション・マインド(動作意識) 教科書P74

色々な作業について動作分析(出来るだけ細かく)を何度何度も繰り返して行うことにより、日常のどんな作業についても

- ① 動作の違いに気が付くこと(差異の発見)
- ② 動作の違いを明らかにして、良い動作を判断できること(差異の解析)
- ③ 良い動作をつくること(改善) これらをモーション・マインドの3要素と呼んでいる。

モーションマインドが身につくと動作の違いが気になってしかたがなくなり、改善したくしょうがなくなる

1.5 動作研究手法の種類

- ① サーフリック分析⇒サーフリック記号を使い動作要素単位で分析
⇒教科書P75～85
- ② 両手動作分析⇒主に要素作業単位での両手動作分析
- ③ PTS(Predetermined time standard system 既定時間標準法)
まず作業を見て(あるいは想像して)基本動作(サーフリックを基本)に分け
各動作毎に時間値表から動作時間を求め、それらを合計して作業の時間を
求める方法。動作研究と作業時間が同時に出来る 但し 十分に訓練を
受けないと実際には運用不可能。次ページ 動作改善簡易算出表参照

報徳5S塾 動作研究

10

研修風景



第4回講義

第4回講義を9月23日実施しました。

榎田師範代より動作研究演習、時間研究、時間研究演習の講義を行いました。



本日の時間割り

令和2年 9月 23日

報徳5S塾



月次	9月	10月
週次	23日(水)	14日(水)
講座形態	ZOOMによる、Web 講座主体(確定)	通常の講座+現場実 習 & ZOOM選択
師範主担当/副担当	榎田/三嶋	三嶋/榎田
開塾 時間 帯	9:00	宿題報告会
	10:00	宿題報告会
	11:00	工程の流れ化 講座(新規) (工程分析の応用)
	12:00	演習
	13:00	昼休み (昼食とフリートーク)
	14:00	昼休み (昼食とフリートーク)
	15:00	時間研究講座 I (考え方と分析方法)
	16:00	時間研究演習 (ビデオ演習、 レーティング含む)
	17:00	今迄の課程での 質疑応答全般
		塾での締めと意見交換

講義資料 テーマ：時間研究

2. 時間研究 教科書P92～P124参照

2.1 時間研究について

2.1.1 作業時間の活用

私たちは物事を正しく、客観的に把握するためにしばしば長さ、重さ、温度などを測り、物事の結果や状態を数量でとらえて検討を行います。これと同じように生産活動が順調なのかを判断したり、改善する場合にも生産の状況を数量的に把握します。**作業時間**も作業方法の良し・悪しを判定したり、作業能率などを把握し、作業改善や経営活動の基礎資料として、いろいろな面で利用しています。

2.1.2 作業時間とは

作業時間とは文字通り作業にかかった時間のことで、ある作業方法で行った場合の時間のことです。一般に同じ作業をするにも作業者や作業のやり方によって時間が違います。作業時間は大きく分けて

- ①作業を管理するために標準となる作業時間⇒標準時間
- ②実際に作業にかかった時間⇒実働時間

に分けられる 報徳5S 時間研究

2.2 時間研究とは

作業時間によって作業方法の良し悪しや実態を数量的に分析する手法を**作業測定**と言い、工程や作業の順序、方法を分析検討する方法研究と並んで最も重要な手法と言えます。

特に**時間研究**は実際の作業時間を直接測定する方法で19世紀の末にテイラーが作業時間を正確に求めるためにストップウォッチを使い測定したことから始まった

2.2.1 時間研究の用途

- ① ムダに費やされている時間など作業上の問題点をつかむ
- ② 2つ以上の作業方法の良し悪しを評価する
- ③ 改善効果を評価する
- ④ 標準時間を設定する [詳細は標準時間とは参照](#)

	研修	サイクルタイム(分)	スル-ス(m ²)	2020.9.23
		目標/実測	目標/実測	
坂田さん	18 9	17.7 → 10.4分 2.3	1.7 m ² 0.8 → 0.4	作業時間半分
佐野さん	18 13	22.4sec → 7.1sec 2.6sec	0.36m ² → 0.2m ² 0.16m ²	
高木さん	18 13	13.9sec → 10sec 0.9sec	0.6 → 0.3m ²	
木野さん	15 10	16.8sec → 12.0sec 0.8sec	0.88 → 0.4	
松下山	16 12	11.2 → 8.0分 0.4分	0.6 → 0.35 0.35m ²	
栗田さん	16 9	17.0 → 12.0 11.5分	0.48 → 0.3 0.1m ²	

サイクルタイム研究

研修風景



第5回講義

第5回講義を10月14日実施しました。

午前中は会場で三嶋塾長より工程の流れ化の講義を行ない、午後からは受講生の製造現場に伺い、現場での実習を開始しました。現場実習後、講義会場に戻り、見学した現場の5Sについて討議しました。

改訂版		本日の時間割り	
TFC		令和2年 10月 14日	報徳5S塾
月次	10月	14日(木)	28日(水)
週次	14日(木)	28日(水)	
講座形態	通常の講座+現場実習 & ZOOM選択		
師範主担当/副担当	三嶋/榎田		
開塾時間帯	9:00	宿題報告会	宿題報告会
	10:00	工程の流れ化講座(新規) (工程分析の応用)	5Sに基づく改善活動の進め方講座(新規)
	11:00		
	12:00	演習	演習
	13:00	昼休み (昼食とフリートーク)	昼休み (昼食とフリートーク)
	14:00	塾生所属企業 A製作所 現場 塾生による各々の現場見学 (5Sチェックシートによる 気づきと改善提案)	塾生企業2社 (B製作所 現場) 塾生による各々の現場見学 (5Sチェックシートによる 気づきと改善提案)
	15:00		
	16:00		
	17:00	塾での締めと意見交換	塾での締めと意見交換

1

講義資料 テーマ：5S活動と生産の流れ作り

その1
5S活動と生産の流れ作り
2020-10-14報徳5S塾 塾長 三嶋吉一

みんなで5S活動をやしましょう！がんばるぞー！

まず、 **1S:整理** そう赤札作戦だ

次に、 **2S:清掃** ピカピカ作戦だ

その次は、**3S:整列して整頓** 名札作戦で三定だ

やったぞ！

そして、これを維持するためのルール作り

4S:清潔 標準化・規定や規則

みんなに周知徹底・履行状態パトロールで、**5S:躰** だ。

やれやれ☺

ひとやすみ！

この後、何するの？

と、思っていないですか？

レベルアップ

1

5S活動と生産の流れ作り

もう一度おさらい、

第一段階：各職場での5S活動促進 → まず、3Sから！

各職場の個々の作業改善実施(ムダ・ムリ・ムラの改善)します。

1S「整理」で不要物を捨て、2S「清掃」でピカピカにし異常発見と対策を続け、3S「整頓」(三定)で見える化によるムダ取り改善を続ける。

そして、これらの改善した作業や清掃の手順の標準化や基準作りをし「清潔」、これらをお互いに守り続ける「躰」。

このプロセスを継続的に回し維持する！

2

5S活動と生産の流れ作り

この第一段階の定着を見て、スパイラルアップ  マンネリ打破！

1巡目の5Sが満足にできたら、だれに見てもらっても「いいね！👍」と評価いただけたら、次の巡のサイクルは、管理基準を上げてみましょう。

➤最初の「整理」は、不要物の判断基準を思い切って二分の一(今までの半分)半分にしてみる。

例、1ヶ月の滞留期間で要／不要を決めていたなら、その半分つまり、2週間の滞留期間で要／不要を評価する。

何が起るでしょう？ 現場は、大混乱！ でしょうか？

それとも、もっと生産現場は、スッキリと整理でき、有効活用できる活スペースが増えるでしょうか？

3

生産方式注釈

5S活動と生産の流れ作り(参考)

機能別生産方式：プレス、機械加工などの機能別職場に加工する部品を移動させ、ロットで生産する方式で、設備は有効に使えますがリードタイムが長くなる欠点があります。

ライン生産方式：部品や製品の製造工程に添って人と設備を配置し、同期生産する方式です。リードタイムは短くなりますが、設備がラインに占有されるため、生産量が増えない限り多くのラインを敷くと設備稼働率が低下してしまいます。

セル生産方式：機能別生産のように独立ではなく、数工程が同期する短いライン又はグループ作業(横持ち、助け合い作業)の生産形態です。

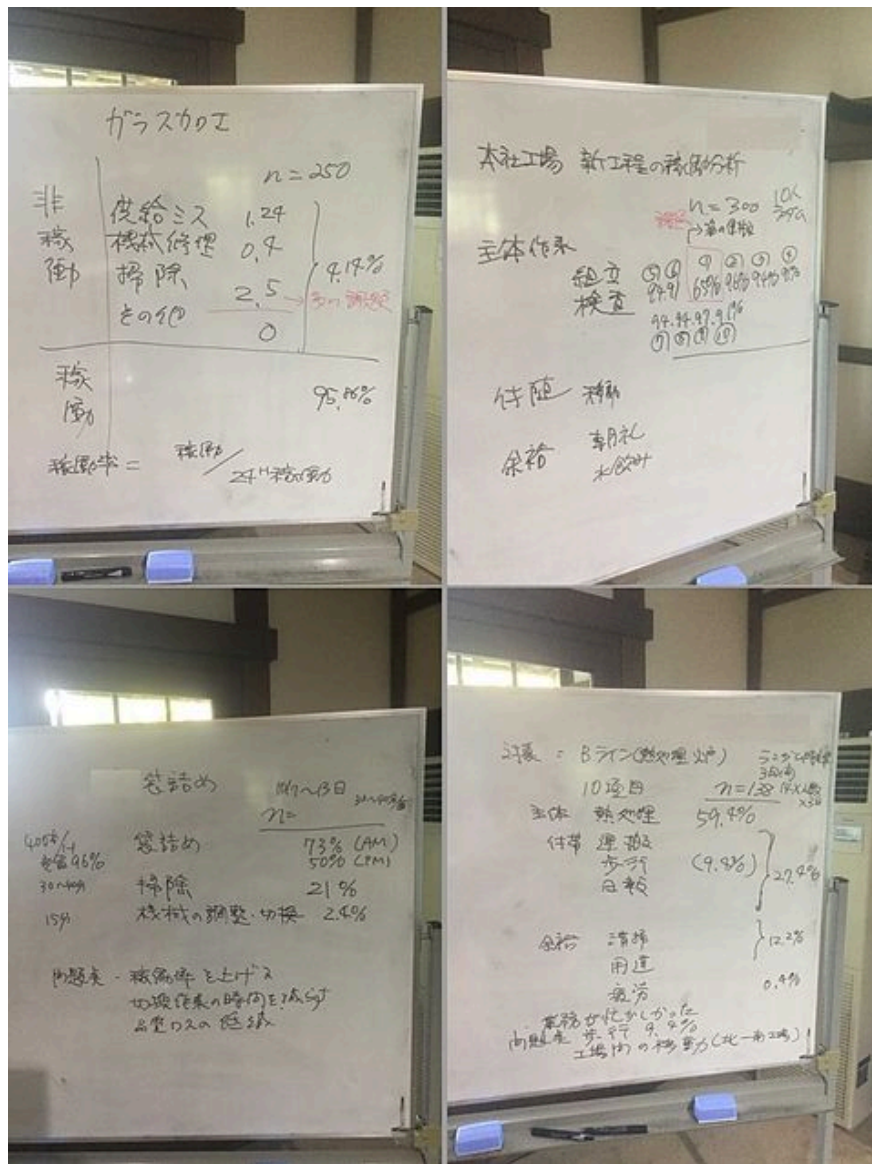
ライン生産方式は、量産向きの生産方式で、各工程のサイクルタイムを均一化するライン編成をします。しかし、上手く編成をしても、実効上は5～10%のバランスロスは避けられず、1ラインに流れる品種数が多くなると各々品種ごとに切り替え時間が掛り、逆に生産性の低下を招きます。多種少量生産に対する生産でこのライン生産方式の欠点を回避し、生産性を向上させるライン化指向の生産形態としてセル生産方式が誕生しました。

つまり、ライン生産方式とセル生産方式は、生産量と工程数(多機能設備配置含む)の違いになります。

生産量の目安は製品の大きさによって異なりますが、目安としてライン生産では1個3分以下、セル生産では、それ以上で10～15分程度のサイクルタイムです。

工程数は作業の複雑性と生産量によって決まりますが、ライン生産では7～8工程以上、セル生産では少なくとも10工程未満です。

22



現場実習のまとめ



第6回講義

第6回講義を10月28日実施しました。

午前中は講義会場で三嶋塾長より5Sに基づく改善活動の薦め方の講義を行ない、午後からは受講生の製造現場に伺い、5Sチェックシートを使い、現場実習を実施しました。現場実習後、講義会場に戻り、見学した現場の5Sについて気づいた事、改善項目の洗い出し等の討議しました。

本日の時間割		
令和2年 10月 28日 報徳5S塾		
月次	10月	11月
週次	28日(水)	18日(水)
講座形態	通常の講座+現場実習 & ZOOM選択	
師範主担当/副担当	三嶋/櫻田	三嶋/櫻田
開塾時間帯	9:00 宿題報告会	9:00 宿題報告会
	10:00 5Sに基づく改善活動の進め方講座(新規)	10:00 5S三定講座II(改善へのアプローチ)
	11:00	
	12:00 演習	
	13:00 昼休み(昼食とフリートーク)	13:00 昼休み(昼食とフリートーク)
	14:00 塾生企業2社(殿、殿) 塾生による各々の現場見学(5Sチェックシートによる気づきと改善提案) ZOOM受講者は自習と結果発表	14:00 塾生の企業1社(殿) 塾生による各々の現場見学(5Sチェックシートによる気づきと改善提案) ZOOM受講者は自習と結果発表
	15:00	
	16:00	
	17:00 塾での締めと意見交換	17:00 塾での締めと意見交換

1

講義資料 テーマ：5Sに基づく改善活動の進め方

5S改善の実現：からくり改善の勧め

2020年10月28日 報徳5S塾 塾長 三嶋吉一

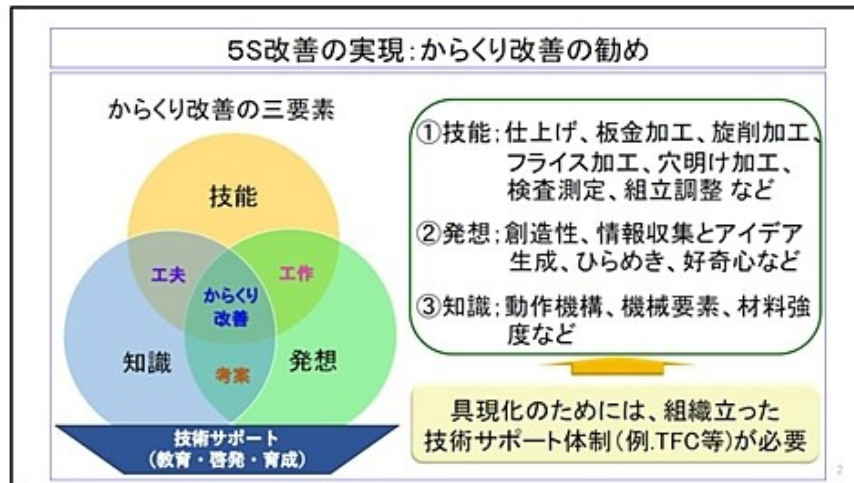
<製造現場での改善を自ら実行する場を提供し、活用しましょう>

生産性向上活動でできた時間を使って、からくり工房に集まり、皆で知恵を出し合って楽に作業するために改善課題の解決を続けること。

➤製造現場による、製造現場のための、製造現場の皆さんの創意で、自職場活性化に役立つフットワークの良い小改善体制づくり(からくり改善)

「からくり工房」での改善の実現化、そのからくり作りについてのアイデアガイドです。決して押し付けではなく、自ら率先して仕事に楽しくなるような改善風土の醸成

1



2

現場実習

5S14ロールチェック点数表

Ave.		A	B	C	D	E	F	G	H	Ave.
	工場内	8	10	8	12	11	9	7	7	9
	設備	14	10	12	13	11	10	8	11	11
	製品材料	12	11	9	11	15	11	6	14	11
	工具類	8	12	11	13	15	9	8	9	11
	その他	7	12	11	11	11	11	7	11	10
	計	47	55	55	60	63	50	36	52	52

(良い点)

実習まとめ



現場実習に参加した塾生

研修風景



第7回講義

第7回講義を11月18日実施しました。

午前中は講義会場で三嶋塾長より5S三定の講義を行ないました。午後からは受講生の製造現場に伺い、5Sチェックシートを使い、現場実習を実施しました。現場実習後、講義会場に戻り、前回指摘した事項の改善報告と、現場の5Sについて新たに気づいた事、改善項目の洗い出し等の討議しました。

TFC			本日の時間割り		令和2年 11月 18日		報徳5S塾	
月次			11月		18日(水)		25日(水)	
週次			18日(水)		25日(水)		25日(水)	
講座形態			三嶋／樫田		樫田／三嶋		樫田／三嶋	
師範主担当／副担当			三嶋／樫田		樫田／三嶋		樫田／三嶋	
開塾時間帯			9:00		宿題報告会		宿題報告会	
			10:00		5S三定講座Ⅱ (改善へのアプローチ)		工程分析講座Ⅱ (生産方式：折り紙演習)	
			11:00					
			12:00		昼休み (昼食とフリートーク)		昼休み (昼食とフリートーク)	
			13:00					
			14:00		塾生の企業1社 塾生による各々の現場見学 (5Sチェックシートによる気づきと改善提案) ZOOM受講者は自習と結果発表		塾生の企業2社毎、 塾生全員による各々の現場見学 (改善のポイントと勘どころ指導)	
			15:00					
			16:00		塾での総まとめと意見交換		塾での総まとめと意見交換	
			17:00					

1

講義資料 テーマ：5S三定講座

5Sのおさらい！ まず3Sからでしたね！
その3Sとは、何だったでしょうか？
もう一度考えてみましょう！

最初の1Sは？

次の2Sは？

そして、その次の3Sは？

2

3S:何からはじめると楽に進められるのか？

まず、モノの置き場や仕事場が混雑していたら、最初は「整理」でモノを少なくすることです！必要なモノと不必要なモノとを仕分けすること。

「整理」とは、要るものと要らないものを分けて、要らないものを捨てることですと述べました。整理を行えば、確実にモノが少なくなります。

整理を行った状態で、一度、現場を見ると以前モノが置かれていた下から、ゴミや埃や汚れがいっぱい出てきます。

だからその次は、「清掃」が良いのです。

整理を行うと、隠れていた工具や部品や備品などがたくさん出てきます。

大抵、ドロドロに汚れています。ゴミや埃も出てきます。

隠れていて汚れていたところを、ピカピカになるまで、清掃することが大切です。ピカピカになれば、「整頓」でモノを置くのも気持ちよくできます。作業台も床もきれいになるので、識別ラベルや区分テープを貼るのも、剥れにくくなり、楽にできます。

つまり、「整理」⇒「清掃」⇒「整頓」の順番で行うのが、最も楽にできます。

3

3S活動その後・・・

前回(8/19)のお話から、ちょうど3ヶ月が経ちました！

・皆さんの職場は、どうなっていますか？

・整理・清掃・整頓は、できていますか？

・白線も踏まずにきれいに維持できていますか？

・皆で話し合って「楽」な仕事になっていますか？

・笑顔や笑いがある職場になってきましたか？

・皆さんの仕事が、「楽」になり、「楽しく」できるように、ムダ・ムリ・ムラを無くし、いつも改善の気付きをもって、安全でスッキリした職場づくりができていますか？

この塾で話を聞くだけでは意味がありませんよ！

聞いたこと、学んだことを実際にやってみることで！

4

それではおさらいはこのくらいにして
次に続く2S、これを先程の3Sに連結して、
いよいよ5Sとして活動しましょう！

この3Sの後に続くSは、

4つ目、

SEIKETSU: 清潔

5つ目、

SHITSUKE: 躰

です。

5



B製作所 5Sチェックシート採点表

No.		A	B	C	D	E	F	G	計	初年度
①	工場内	10	12	13	7	8	10	9	69	18 (20)
②	設備	15	13	14	12	8	12	14	88	26 (20)
③	整頓材料	12	14	15	10	7	10	14	82	17 (20)
④	工具類	14	13	12	11	7	10	14	81	16 (20)
⑤	その他	11	12	14	11	9	10	14	81	16 (20)
	計	62	64	64	51	39	52	65	601	57 (100)

研修風景



第8回講義

第8回講義を11月25日実施しました。

午前中は講義会場で榎田師範代より工程分析の講義をラインバランス講義と演習も行ないました。午後からは受講生の製造現場に伺い、5Sチェックシートを使い、現場実習を実施しました。現場実習後、講義会場に戻り、前回指摘した事項の改善報告と、現場の5Sについて新たに気づいた事、改善項目の洗い出し等の討議しました。

TFC			本日の時間割り		令和2年 11月 25日 報徳5S塾	
月次	週次	11月	12月	11月	12月	
		25日(水)	9日(水)			
講座形態		通常の講座＋現場実習 & ZOOM選択				
師範主担当／副担当		榎田／三嶋		榎田／三嶋		
	9:00	宿題報告会		宿題報告会		
	10:00	時間研究講座補講 (ラインバランシング) [時間研究講座補講] (生産方式：折り紙演習)		稼働分析講座Ⅱ		
	11:00					
	12:00	昼休み (昼食とフリートーク)		昼休み (昼食とフリートーク)		
	13:00	塾生の企業2社(株) 殿、 (株) 殿の塾生 全員による各々の現場見学 (改善のポイントと 助言指導)		現場改善実習1		
	14:00					
	15:00					
	16:00	塾での締めと意見交換		塾での締めと報告会		
	17:00					

1

講義資料 テーマ：時間研究講座（ラインバランシング）

講義対象のIE手法

IE手法	内容	改善の狙い
動作研究	両手動作分析 作業を観察し、両手の動作の順序ややり方を両手を関連付けて、各動作を作業・移動・保持・手持ちの4つの記号に分類・図表化し動作の順序や方法の問題点、片手の保持手持ちを、ムリ、ムダな動作を改善していく手法である	・作業・治工具の改善 ・標準作業方法の設定 ・モーションマインドの養成
	動作経済の原則 ・サーブリック分析を開発したギルブレスがまとめたもので人間が楽に効率的に作業が出来るように、最も良い作業動作とは何かを追求し、誰もが動作の良し悪しをチェックできるように基本的な原則をまとめたもの	・作業・治工具・設備の改善
時間研究	ストップウォッチ法 (要素作業時間分析) 直接作業を構成単位(要素作業)に区分けして、ストップウォッチなどで時間を定量的に分析するにより、作業方法の改善や作業の標準化および標準時間を求める手法	・作業(動作)改善 ・標準時間設定
	標準時間 ・標準時間の定義、構成、標準時間設定手法と用途 ・PTS法(MTM法) ・レーティングの内容 ・作業速度100の体験	・標準時間の内容理解 ・動作と作業時間の関係理解
	ラインバランシング 生産ラインを構成する各工程における作業時間のバランス状態のことを言い、調査分析によりネックとなる工程の時間短縮や作業の組合せ、作業分担(作業編成)を変え、バランス状態を改善させる手法	・増産への対応 ・ライン効率向上
新作業研究 (TPS)	多機種・少ロット・短納期の時代に対応した新しい作業研究の考え方、新技術、新手法を紹介する	・リードタイム短縮 ・ライン作業分析

報徳5S ラインバランシング

4

折り紙学習

2020.11.25 教員

評価尺度	単位	ステップA	ステップB	ステップC	ステップD
折り紙の生産	1個単位	1	1	1	1
生産力	秒	100	100	100	100
生産力	秒	100	100	100	100
Max生産量	個	15	15	20	1
気持	度	4	4	4	4
品質	度	4	4	4	4
気付き					

※1. 折り紙の生産力
※2. 折り紙の生産力
※3. 折り紙の生産力
※4. 折り紙の生産力
※5. 折り紙の生産力
※6. 折り紙の生産力
※7. 折り紙の生産力
※8. 折り紙の生産力
※9. 折り紙の生産力
※10. 折り紙の生産力

※11. 折り紙の生産力
※12. 折り紙の生産力
※13. 折り紙の生産力
※14. 折り紙の生産力
※15. 折り紙の生産力
※16. 折り紙の生産力
※17. 折り紙の生産力
※18. 折り紙の生産力
※19. 折り紙の生産力
※20. 折り紙の生産力

研修風景



第9回講義

第9回講義を12月9日実施しました。

午前中は講義会場で榎田師範代より工程分析の講義をラインバランス講義と演習も行ないました。午後からは受講生の製造現場に伺い、5Sチェックシートを使い、現場実習を実施しました。現場実習後、講義会場に戻り、前回指摘した事項の改善報告と、現場の5Sについて新たに気づいた事、改善項目の洗い出し等の討議しました。



本日の時間割り

令和2年 12月 9日 報徳5S塾



月 日	12月 9日(水)	12月 23日(水)
講義形態	迎徳記念館 & ZOOM受講	
師範主担当/副担当	榎田/三嶋	榎田/三嶋
開塾時間帯	9:00 宿題報告会	9:00 宿題報告会
	10:00 時間研究講座補講 (ラインバランシング) 稼働分析講座Ⅱ	10:00 動作研究講座Ⅱ (ピンボート演習含む)
	11:00 昼休み (昼食とフリートーク)	11:00 昼休み (昼食とフリートーク)
	12:00 現場改善実習1回目 (殿)	12:00 現場改善実習2回目 (殿)
	13:00 現場改善実習1回目 (殿)	13:00 現場改善実習2回目 (殿)
	14:00 現場改善実習1回目 (殿)	14:00 現場改善実習2回目 (殿)
	15:00 現場改善実習1回目 (殿)	15:00 現場改善実習2回目 (殿)
	16:00 塾での締めと報告会	16:00 塾での締めと報告会
	17:00 塾での締めと報告会	17:00 塾での締めと報告会

講義資料 テーマ：時間研究講座補講（ラインバランシング）

実践的なラインバランシング方式の紹介

ラインバランシングに対する研究『その場バランシング方式』と『ノンバランシング方式』の2つに分けられる。前者は従来から行われている時間研究の手法である要素作業時間分析を行わずに現場で直接バランスを取る方式である。後者はバランシングをしなくても良い方法である

1. その場バランシング方式

1.1 その場でチームを組みバランシングする方式

- (1) その場でバランシングを取る方式 ⇒ ①ヨー・トン方式
- (2) 作業オーバー分をその場で対処 ⇒ ②SOS方式

1.2 実際作業の中で負荷オーバーをバランシングする方式

- (1) 作業者同士が助け合いバランシング ⇒ ③助け合い方式
- (2) 負荷オーバーになった工程を第3者が助ける ⇒ ④お助けマン方式
- (3) 工数差の大きい混流ラインで用いる ⇒ ⑤バイパス方式

2. ノンバランシング方式

ラインバランシングをしなくても、絶えずベストピッチで流せる方式

⇒ ⑥バトンタッチ方式

⇒ 1人多工程持ちによる1個流し(1人完結) 説明は省略

報徳5S ラインバランシング追加

2

現場実習



研修風景



第10回講義

第10回講義を12月23日実施しました。

午前中は講義会場で榎田師範代より動作研究の講義と演習を行ないました。午後からは受講生の製造現場に伺い、5Sチェックシートを使い、現場実習を実施しました。現場実習後、講義会場に戻り、前回指摘した事項の改善報告と、現場の5Sについて新たに気づいた事、改善項目の洗い出し等の討議しました。

本日の時間割り		
令和2年 12月 23日 報徳5S塾		
月次	12月	2021年1月
週次	23日(水)	13日(水)
講座形態	迎徳記念館	ZOOM受講
師範士担当/副担当	榎田/三嶋	三嶋/榎田
9.00	宿題報告会	宿題報告会
10.00	動作研究講座Ⅱ (ペンボード演習他含む)	5S+改善の行方 経済計算の裏め
11.00		演習
12.00		現場改善実習事前説明
13.00	昼休み (昼食とフリートーク)	昼休み (昼食とフリートーク)
14.00	現場改善実習2回目 (一般)	現場改善実習3回目 (一般)
15.00		
16.00	塾での締めと報告会	ZOOM受講生は、5S三定パトロール チェック10月以降からの改善進捗報告
17.00		報告会 塾での締め

1

講義資料 テーマ：時間研究講座補講（ラインバランシング）

1. ねらい **ボルト組立て演習 2**

両手作業分析の習得 及び 動作経済の原則を活用した動作改善による効果を体験演習する。

2. 用意するもの

ボルト・ばね座金・平座金・ゴム座金(3組)、A4シート
ストップウォッチ(スマホでもOK)、定規(コンベックス)
事前配布両手動作分析用紙2枚
(用意できれば)セロテープ、カッター、右図カラーボード
(ダイソー)



3. 役割分担 通常はチームで実施

チームリーダー・発表担当(1名)、組立て担当(1名)、
時間測定担当(1名)

- ・**チームリーダー・発表担当**: 作業開始の合図、改善案のまとめ発表
- ・**組立て担当**: ボルト組立て作業を3回行う
* 最初は指定された作業方法で組立てを行う
- ・**時間測定担当**: ストップウォッチでボルト組立て時間を測定する
測定結果及び気づき等を白板に記入

報徳5S塾 動作研究演習

2

動作研究演習
＜結果発表＞

チームA 栗田さん、高木さん
チームB 佐野さん、佐藤さん
ZoomA 木野さん
ZoomB 坂岡さん

	チームA		チームB		ZoomA	ZoomB
	栗田さん	高木さん	佐野さん	佐藤さん	木野さん	坂岡さん
1. 1人当たりの作業時間	11.9	14.0	10.9	11.0	17.4	10.7
	12.9	4.0	6.1	2.9	5.3	0.8
2. 両手動作分析結果	17→11	24→19	24→16	21→14	20→14	19→12
① 工程数	7	6	7	6	7	6
② 作業	2	5	6	8	12	12
移動	2	2	9	4	5	18
保持	12	4	0	0	11	0
手付け	1	0	1	1	0	3
③ 1回確認	作業スペース がない	作業スペース がある	作業スペース がない	作業スペース がある	作業スペース がない	作業スペース がある
④ 改善案	100	200	100	200	100	200

研修風景



第11回講義

第11回講義を1月13日実施しました。

午前中は講義会場で三嶋塾長より5S+改善の行方と経済性の評価の講義を行ないました。現場実習改善事前まとめを実施しました。午後からはコロナ禍で現場訪問を中止し、まとめた資料に基づき発表資料のまとめを行ない、現場実習を提供していただいた企業の幹部方に1時間以上の報告会を実施しました。企業の幹部の方からは、良く理解出来る発表で、今後指摘いただいた項目は改善を実施して行きたいとの言葉をいただきました。

本日の時間割り		
令和3年 1月 13日 報徳5S塾		
月次	2021年1月	
週次	13日(水)	27日(水)
講座形態	迎徳記念館ZOOM受講	
師範主担当/副担当	三嶋/榎田	榎田/三嶋
9:00	講座ガイダンス	講座ガイダンス
10:00	5S+改善の行方と経済性の評価	トヨタ生産方式(TPS)(榎田師範)(特講)
11:00	実習	5Sと品質管理(三嶋塾長)(特講)
12:00	現場改善実習事前総め (ZOOM受講生は実習の続きを自習する)	5Sと品質管理(三嶋塾長)(特講)
13:00	昼休み (昼食とフリートーク)	昼休み (昼食とフリートーク)
14:00	1都3県緊急事態宣言発出により、 現地で確認済済 現状迄の調査資料に基づき発表資料総め	最終成果発表と アンケート実施
15:00	現場改善実習報告会(ZOOMにて)	師範からの助言 (贈る言葉)
16:00	ZOOM受講生は、5S三定パトロール チェック10月以降からの改善進捗報告	卒業式
17:00	塾での全体総め	

1

講義資料 テーマ：5S+改善の行方と経済性評価



I. 「5S+改善」の行方

2021年1月13日 塾長 三嶋吉一 報徳5S塾

1. 「5S+改善」の果てにあるもの

それは何だと思えますか？

→ そうです、大きく広がる生産性向上と士気の高揚を伴い、
市場の変化に対応できるモノづくり生産現場の実現です！

なぜ、5Sをするのでしょうか？

→ 会社で働く自分たちのために、仕事を改善し、ムダ無く、安全に、
働き易い職場を作り、結果(経営成果)を出すこと。
チームワークでの改善行動の形成と発揮です。(総合力アップ)

そのためのしぐみを作り、強化して行く必要があります。

大切なのは、「**Motion Mind**」を高める！ → 動作経済の原則を
十分理解し感性を高め、無意識の内に改善してしまうこと。
やる気を高揚させ動作経済の原則で改善実践を継続して行くと、
高い「**Motion Mind**」が身に付き**感性**となる。
目標は高く、実行は着実に、出来栄評価で都度見直して継続する。

1



I. 「5S+改善」の行方

報徳5S塾



2. 作業の改革とその進め方

2.1 市場の要求

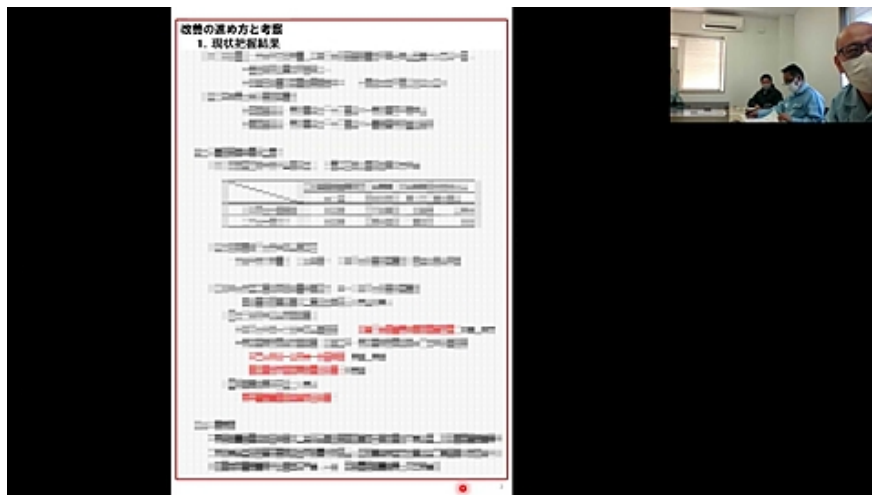
市場要求の変化に対応したP.Q.P.D.S.の向上に向けて、

要件	内容	対処策
①Products	ニーズの多様化	→ 多品種少量への対応力強化、GTとBasic Modelの標準化
②Quality	品質の安定化	→ 耐久性向上と製品個別バラツキ排除
③Price	価格競争力強化	→ 原価(Cost)の経済合理性追求と製品構造変革に伴う原価低減
④Delivery	短納期化	→ 製品開発のスピードアップと生産対応力強化
⑤Safety	安全第一	→ 安全で安心して使用していただく製品であること

市場ニーズから企業ニーズが生れモノづくり生産合理化課題創出に繋がる。

2

研修風景（企業へのプレゼン）



第12回講義

第12回講義を1月26日実施しました。

午前中は講義会場で榎田師範よりトヨタ生産方式（TPS）の講義、三嶋塾長より最後の講義となる5Sと品質管理の講義を行いました。午後は最終成果発表を行い、榎田師範からは助言講義（贈る言葉）が行われ、引き続き卒塾式を行いました。以上で全過程を終了しました。8名の方が卒業しました。

		最終回 本日の時間割り		
		令和3年 1月 27日		報徳5S塾
月次		2021年1月		
週次		27日(水)		
講座形態		道徳記念館&ZOOM受講		
師範主担当/副担当		榎田/三嶋		
開塾時間帯	9:00	講座ガイダンス		
	10:00	トヨタ生産方式(TPS)(榎田師範) (特講)		
	11:00	5Sと品質管理(三嶋塾長) (特講)		
	12:00	昼休み (昼食とフリートーク)		
	13:00	(1)今回の全講座を振り返ってのサマリー (2)塾長及び師範からの全塾生に対する 今後の実務活動に向けての助言 (3)全塾生からの決意表明 (4)アンケート実施		
	14:00	休憩		
	15:00	修了式		
	16:00			

1

講義資料 テーマ：トヨタ生産方式（TPS）

1. TPS(トヨタ生産方式)とは

教科書 P13~15、114~119、124
132~133、180~186

トヨタが1945年(昭和20年)から今も継続して改善し続けている生産方式です。

Toyota Production Systemを略してTPSとされています。日本はもちろん世界でも認められ(リーン生産方式)、世界で普及し続けている。

トヨタは昭和24年には過剰生産により赤字に陥り、労働争議なども起き倒産寸前までになり、トヨタの創始者の豊田喜一郎社長が退任するなど、混乱の時期もありました。当時日本の製造業の生産性はアメリカの9分の1と言われていて、何とかアメリカに追いつきたいと考えたのがTPSが始まった原点です。

またアメリカ式の量的拡大による生産性向上ではなく、厳しい低成長・少量多機種の時代でもコストダウンが達成できる生産方式を目指した特徴があった。今日本が直面しているゼロさらにマイナス成長の時代にマッチした生産方式とも言える。

TPSの起源と具現化

TPSは喜一郎の父の豊田佐吉の発明した糸が切れたら止まる自動織機に起源を発する人偏のついた自動化と息子である豊田喜一郎が昭和14年挙母(ころも)工場設立時「すべての工程において必要な部品は、必要な時に、必要な数だけがそれぞれのラインの側に届くようにできないか考えよ」と指示したジャストインタイムの考え方の2本柱がベースとなっています。その可能性を引き出し、具現化し、体系化したのが大野耐一氏です。

2. TPSの仕組み

報徳5S TPS 5



テーマ：5Sと品質管理

5S活動と品質管理

2021年1月27日 塾長 三嶋吉一

品質管理とは、
「品質」を「管理」すること？ ですか？
では、まず「品質」とは何でしょう？
「品物またはサービスが、使用目的を満たしているかどうかを決定するための評価の対象となる固有の性質（その事物に本来そなわっている特徴）・性能の全体」と定義されています。（JIS Z 8101:1981（品質管理用語）（ISO3534））
つまり、品物やサービスがお客様の欲する「モノ」のニーズに合っているかどうかを決める上で、その品物やサービスのもつ特性（そのモノだけが持つ性質）のことです。
仕様とか機能・性能（寿命含む）の実態のことです。

1

5S活動と品質管理

報徳5S塾

それでは、「品質管理」とは何でしょう？
「品質管理とは、買手（お客様）の要求に合った品質の品物または、サービスを**経済的に作り出すための手段の体系**（それぞれの手順や方法が一連の関連付けられた纏まり）である」と定義しています。（JIS Z 8101:1981）
具体的には、不良を無くすための改善活動やバラツキを少なくする改善活動など、品質向上・ロスコスト低減に繋がる活動を**統制を取って管理（マネジメント）すること**です。
品質改善活動を場当たりに発生都度バラバラに行うのではなく、手順を追って問題の真因を追究して分析（例. 5M（4M）視点やなぜなぜ分析など）と対策し、再発防止や水平展開を行って**組織立って計画的に管理し、より良い状態にし、最終的には自社の提供するモノの品質全体を最適にすること**。

2

報徳58巻 1月27日(水) 研修・卒業式の様子

研修風景



報徳58巻 三嶋勉長 挨拶(オンライン)



報徳58巻 修了証書授与



来賓挨拶 大日本報徳社 鷺山社長

