

活コンサルタントのプチレター

◆ マレーシアにおける5S

先日、活コンとしては初めてのマレーシア出張がありました。訪問した会社様は、ドイツ本社のマレーシア法人です。今まで、ドイツや日本法人に教わり5Sを導入されていましたが、本場の日本人から教わりたいと、講師を探されて、ホームページから活コンの松田を見つけてくれたのです。(光荣です！)

マレーシアは、マレー民族、中国民族、インド民族の3つの民族が共存しており同一民族どうしでは母国語で話していますが、お互いは共通語の英語で会話しています。私は「恥ずかしながら」英語ができませんので、通訳をしていただきワークショップを行いました。3日間の「5S Excellence Workshop」をレポートします



1日目は、Open Ceremony がありました。社長の Welcome Speech のあと、

プロジェクトリーダーのL氏は、新幹線の車内清掃をわずか7分間で済ませてしまう日本の清掃チーム TESSEI のDVDをプロジェクトメンバーに見せて、日本の5Sから学ぶ必要性を語りました。

私の自己紹介では以下のような話しをしました。

5Sは「ルール決めて守らせる」ではうまくいきません。ある工場では5S発表会の時に現場はとても綺麗になっていたけれど、現場の人に呼ばれて、話しを聞いたら、この置き場はPJが勝手につくったので、守るつもりは全くないと言われました。ルールは現場のカイゼン活動から決めていくのが良いのです。自分たち皆で決めたルールは守られます。また、この活動のプロセスから、現場の意識と思考力が大きく変わります。それが品質や効率に大きく良い影響を与えます。マレーシアでも現場参加の小集団によるカイゼン活動をベースにした5Sカイゼン活動をやっていきたいです。皆の知恵を集めて、日本式とか、ドイツ式とか、マレーシア式とかでなく、より進化した個性ある5S活動をともに作りあげましょう。

Open Ceremony の後 現場の Fab 5S Audit を行いました。最新のテクノロジーを導入されたスゴイ現場でした。また、クリーンルームへの入場のしくみやハード面も整備されてたいへんクリーンな現場でした。そして、オペレータの落ち着いて丁寧な仕事とルールを守る姿勢に Best in Training されていることが伝わってきました。

一方でパーツや工具などメンテナンスチームの整理、整頓、現場の作業しやすさ (operartOr friendly) 考慮した置き場、置き方や表示方法。そして運搬や歩行を少なくするレイアウトには改善の機会を感じました。

2日目はプロジェクトメンバーの皆様に 5S Refresher Training を行いました。

1日目に撮影させていただいた現場の事例写真をもとに解説しましたので、たいへん良く伝わりました。

SEIRI	<ul style="list-style-type: none"> • Sort • Separate the Needed from the Not-Needed
SEITON	<ul style="list-style-type: none"> • Set in Order, Simplify • Predictable arrangement for ease, efficient access
SEISO	<ul style="list-style-type: none"> • Shine, Sweep • Keep it Clean & Shining
SEIKETSU	<ul style="list-style-type: none"> • Standardize • Develop Common Methods for Consistency
SHITSUKE	<ul style="list-style-type: none"> • Sustain • Hold the Gains, Form the Culture & Improve

ところで、この会社様で使われている5Sの定義がたいへん興味深いものでした。(左図) 英語は論理的な言語であり、日本における定義よりもかえってわかりやすいと感じるのは私だけでしょうか。

お伝えした内容で、技術的なことはもちろんですが、「一作業一かたづけ」

「来たときよりも美しく」という言葉にたいへん共感いただき、多くのメンバーが3日目の発表のときに語っていました。また、レイアウトの原則をお伝えするときは、予定していなかった工場のレイアウト責任者の方を呼ばれて参加していただくなど社内で活用しようという意識の高さを感じました。

3日目は各モジュール(工程)ごとに、KAIZEN Planのプレゼンをしていただきました。ほとんどの方が小集団活動(Small Group Activity)によるボトムアップ型5Sにチャレンジしたいと話されて、プロジェクトリーダーL氏のKPI(目標管理指標)にも「SGAの導入」を入れていただきました。

これは(スタッフと現場との距離が遠いと言われている海外の工場では)画期的なことではないかと思えます。

たいへんスキルが高く優秀な方が揃っていますのでこれからが楽しみです。

Presentation Template from Module <M1>

Key Takeaways	Highlights/ Dependencies	
<ul style="list-style-type: none"> > Cleanliness and User Friendly are the main objectives of 5S > Seiri (Sort) and Seiton (Label) are the main tasks for improvement 	<ul style="list-style-type: none"> > MNT - Tool box, Part cleaning cabinets. > Management - More awareness and people onwards. > New Staff Orientation - More emphasize on 5S Training. 	
Action Plans	Who	When
1. Seiri and Seiton for the cabinets and equipment.	>	> 31/12
2. Cascade the knowledge to the team member	>	> 31/12
3. Establishment of the Small Group Activity (SGA)	>	> 31/12

5S activity

→ Specific Area

↳ m1, m2, ...

↳ SGA

(PDCA) (KAIZEN)

5S audit

↳ Monthly

↳ Findings

Improvement

5S mindset

① One Work one clean up

② Beautiful than when it is

③ Seiso = Not only clean but detecting cause of dirty.

5S times rules

→ Time → when, how long

→ Location → where

→ who

→ what → specific steps

Recommendations to Management

- > 安全、品質、効率向上に向けて (safety, quality & high efficiency)
- > 通路の確保 - Determine & identifying the walkway
 - 整理のカイゼン - unnecessary items removal
 - 分散している小さなスペースの集約 - optimization of space
 - ラインテープで明確化 - walkway line marking
 - 仕掛品の低減 ⇒ インプットのコントロール input control
- > 置き場や作業動線のルール決め
- > Establish on place & movement direction rule
 - 現場の意見を聴く - Direct idea from Workfloor (operators/technician etc)
 - ⇒ SGA に進化させる

