

活コンのプチレター

◆ マレーシアにおける5 S Workshop (その2)

今回は、マレーシアにて行いました3日間の「5S Excellence Workshop Part 2」をレポートします

1日目のOpening Ceremonyにて

プロジェクトリーダーのL氏は、クアラルンプールにおける先進企業の5 Sのビデオを紹介されました。

- ・ 道具はすべて個別指定置き場をつくり置いている
- ・ 材料はすべて立てて置いている
- ・ パーツ、斜めに傾けて取り出しやすく戻しやすい
- ・ 倉庫は狭い通路で、方向転換しなくても荷を出し入れ出来るように、爪が左右に伸びるフォークリフト
- ・ 棚や机にはすべてキャスターがついている

など日本にあっても先進的な事例でした。

その後の私の挨拶では以下のような話しをしました。

先週は、2つの日本のメーカーでカイゼンの発表会がありました。雑多なカイゼン。直置きされていた治具を「掛ける」置き場をつくるといった小さなことから、工程の壁を抜いてコロコンでつなげるような大きなものまで、カイゼンの知恵と工夫が満載でたいへん良い場になりました。私には気づかないことも数多くあり、あらためて、現場の人自らが、カイゼンネタを見つける視点を持つことが大事だと感じました。

そのための教育を提供することと、現場参加のSmallGroupActivityで5 S活動を全員で実践し活性化させることが5 S活動のポイントになります。

もちろん。現場の人では気づかないことも多くありますので、外部の人（コンサルタントなど）の視点を借りる機会をつくることも同時に大事です。

それからもう一つ

カイゼンには終わりはないこと。

「カイゼン後は、カイゼン前」の言葉があるように、一度、カイゼンしたらそれでおわりでなくて、それが、次のカイゼンの始まりになります。

従い、「指摘されたことを直す」だけのカイゼンですと、「やってもやっても指摘される」ことにより「どこまでやれば良いのか？」という疲弊感につながります。

一方で、自ら「カイゼンネタを見つけて自ら行う」カイゼンで良くなった「達成感」と、「さらに良くしたい」人の「成長欲求」を引き出すことで、ポジティブな感情で、続けることができます。そして、何よりもこのプロセスから現場の意識あがり、ルールが守られるし、Quality、Delivery、Costの良い結果につながります。

そして、このような「have to」から「want to」に変えるSmallGroupActivityには、やり方にポイントあり、それらを皆様にお伝えして実践していきたいと思えます。

工場においては、前回（3か月前）から既に多くカイゼンされたことがありました。

- ・ 工程のモニターディスプレイがスタンドタイプでスペースが必要
⇒ 壁に掛けるタイプにしてスペースをとれる
- ・ 工程間製品置き場までに台車を運ぶ距離が長い
⇒ 置き場を細分化して、運ぶ距離を半分にした
- ・ 通路が確保されない（通路線が引かれていない）
⇒ 通路線（ラインテープ）が引かれて、台車が通るエリアが明確化された

通路線が引かれましたが、もともと、通路が狭い設計のために、台車が2台すれ違えないという課題もあり、以下の提案を行いました。

- ・ 通路にすれ違いのための待機エリアをつくる
- ・ 工程内には棚は置かず、台車からダイレクトに装置に供給できるようにする
- ・ その過渡段階として、棚の奥行を半分に減らし、次加工分以外は工程内に入れないようにする。
- ・ コーナー角は面取りしてスムーズに曲がれるようにするなど。

上記の実現には、作業指示や作業の流れの設計の見直しも必要になります。物理的な5Sが、業務そのものの改善につながる所以です。



その他たいへん良くなったことは

- ・ パーツの保管量がまちまち。多くあるもの不足のものなどバラつきが大きい
⇒ パーツ棚の2Sを行い、個別に在庫基準と発注ルールを決めた。
- ・ 棚に備品や工具が積み重ねられて置かれる
⇒ 個別に指定置き場や、掛ける置き場がつけられた など



メンテナンスのツールボックスは、前回、「工具を掛ける」置き場を提案しましたが、各装置まで移動があるためツールボックスの方が都合が良いと「拒否されました(笑)」が、その後、工具の専用台車を考案されて工具の形跡整頓と「工具を掛ける置き方」さらに「移動もできる」という、コンサルタントの案と自分たちの案とを両立させた「第三の案」を実現されて素晴らしいものでした！
今後の更なる進化が楽しみです！

