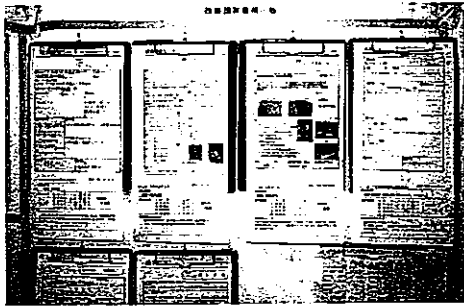


# 活動写真館

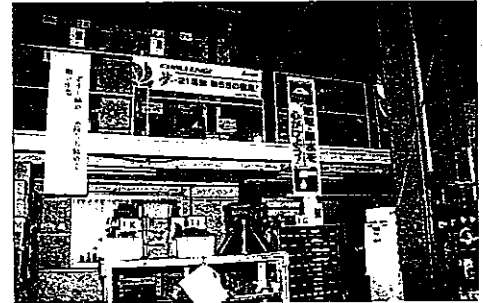


5 S専用の本棚

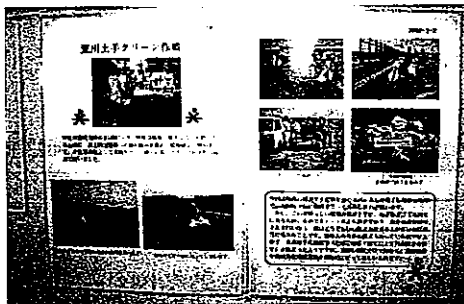
どの食品も見たことがあるものばかり



改善提案掲示板



あちらこちらにスローガンを掲示



荒川土手クリーン作戦



ル活動を行い、品質、安全に関する改善提案を月に一度提出させ、良い提案があればすぐに実行する「改善提案制度」を実施している。また、日頃のサークル活動の研究結果を年2回のTQM発表会で披露している。表1は昨年12月に行われた第13回TQM発表会における評価表である。各サークルの発表に評価点を付け、各サークルを切磋琢磨競わせることによって、さらなる5Sの向上を目指している。現在勉強会では、これまで行ってきた5S活動の総仕上げ

として、個人、サークル、部門、会社の目標を1つの線上に置き、ベクトルを1本に集中させ、さらなる品質管理を押し進めている。

## 各作業場で5Sを徹底 「品質」の維持は「安全」の維持

まず「整理」「整頓」については、日頃から物の置き方を直線・直角・平行の状態を保つことにより、物が取り出しやすく、扱いやすい状態であるよう心掛けている。また「フラットデス

ク作戦」を実施し、作業が終わり、帰宅する際には、自分の担当の場所や机に物を置くことを禁止し、翌日きれいな状態で作業を始められるようにしている。それ以外には、年2回「赤札作戦」を実施し、3週間以内に使わない物、また過去2カ月以内に全く使っていなかった物に対して、赤札を貼り付け、使用、不使用の区別をはっきりとさせ、作業場の整理・整頓を確実に行うようにしている。

この赤札作戦について増田社長は、「この作戦を始めた平成7年には、トラックに積みきれない程の量の不使用物（ゴミ）が出ていました。しかし最近では、日頃の整理・整頓活動がうまくいっているおかげで、かなり減ってきています」と、この活動の意義を語る。

「清潔」「清掃」に関しては、毎朝の朝礼の後に15分程必ず清掃を行い、清潔な状態にしてから、作業に取り組むようにしている。また1カ月おきに、集中清掃を行い、普段掃除できないところについても、徹底して清潔さを保つようにしている。

そして、この清掃活動は社内だけに留まらず、年1回「荒川土手クリーン作戦」を行い、地域にも密着した企業として活躍している。こうした活動は、社員1人ひとりが、清潔・清掃の大切さを自覚することにも大変役立ち、「しつけ」にも十分役立っているとのこと。

その「しつけ」に関して増田社長は、「社員に対して注意する点があれば、口が酸っぱくなる

くらい頻繁に言います。現場責任者には1回で駄目なら、5回。5回で駄目なら、10回注意するようにと言っています」と語るように、5Sの要である「しつけ」は社員に行き届いている。また毎朝始業前の8時30分から10分間、健康づくりのために社員全員でラジオ体操を行った後、朝礼を実施しているが、この中には、社員に2分間自由に話してもらう「2分間スピーチ」と、5Sの目標などを社員全員で言う「一斉掛け声」などあり、会社の一員としての意識を向上することにも一役買っている。現在、このしつけの向上でさらなる効果を上げているのが「反省文制度」ということだが、ユニークな制度が社員を刺激し、最近では言葉遣いなどでの「しつけ」に関する注意はほとんどなくなったという。

そして、その5S活動の実施状況をしっかりと把握するために、5S当番を決め、週に一度5Sチェック表を基に事業場全体を見回っている。その見回りでは、本来あるべき姿を写真に撮り、その写真と見比べて相違があるのかを入念にチェックをしている。また社員1人ひとりに声を掛け、あいさつの大きさなどの「しつけ」もチェックするとともに、5Sにはない社員の健康状態も把握するようにしている。

### 手厚い教育と入念な機械の保全 安全管理のハードルは高い

5Sの他にも、増幸産業では、教育訓練、機械の点検などにも力を入れている。

## ●「業種の壁を超え、ノウハウを伝えていきたい」

—川口労働基準監督署・薄井 芳英署長

坂本 雄二安全専門官に聞く

増幸産業は、平成14年に「埼玉労働基準協会連合会長賞」を受賞され、埼玉県内においても、その5S活動が高く評価されており、昨年6月には、当署で行った安全週間説明会において、好事例として発表していただいたところ、たいへん好評でした。

増幸産業では、社員1人ひとりが5S活動、改善提案制度に対して、主体性をもって取り組んでいます。会社も提案があった意見をすぐに検討し具現化するなど、その積極的な態

度が、そのような気風を生み出したものだと思います。事業場の安全衛生に対する自主的な取り組みが重視されていく中で、こうした活動のノウハウを企業規模・業種の壁を超えて管内の事業場に伝えていくために、今後も増幸産業にはご協力を賜ってほしいと思います。（談）

（この文章は、薄井署長と坂本安全専門官の話に要約したものです。）

教育訓練は、安全衛生を含め充実した教育体制で社員をバックアップしている。表2では、「教育訓練目標一覧」の一部を示している。ここで示したものは、外部機関で受講する講習会だけだが、この他にも社内については、管理者の役割の理解などを行う「管理者教育」、製品組み立ての実体経験などを行う「機械設計・開発能力教育」、そして金属材料についての知識などを深める「内部教育」が実施され、社員が部署以外の知識も深めることができるよう、総合的な

教育訓練が施されている。

また増幸産業では多くの機械を取り扱っているが、機械を常に安全に使用できるよう点検作業にも力を入れている。日常的に行われる点検は基より、2カ月に一度は、さらに詳細な点検を行う「集中保全」の時間を設け、保全シート(表3)を使用し、入念なチェックを行っている。

◇

◇

以上のように増幸産業の安全管理を見てきたが、社員25人の力を総動員し、小さな企業でも

表2 教育訓練目標一覧表(抜粋)

	講習会名	主催
内部 監査員	1. ISO9000内部品質監査基礎コース(2日)	日本規格協会
	2. ISO9001内部監査員スキルアップコース(2日)	日本規格協会
	3. ISO9000セミナー要求事項解釈コース	日本規格協会
	4. ISO14001システム構築研修(2日)	中小企業振興公社
	5. ISO14001内部環境監査講習	日本規格協会
法的 資格	6. 特別管理産業廃棄物管理責任者(1日)	廃棄物協会
	7. 振動・騒音関係公害防止主任者(3日)	埼玉県環境生活部
	8. 有機溶剤作業主任者講習会(2日)	労働基準協会
	9. 粉じん作業(1日)	労働基準協会
	10. 玉掛技能講習及びクレーン講習(5日)	川口機械工業組合
	11. 小型移動式クレーン運転技能講習(3日)	日本クレーン協会
	12. フォークリフト運転技能講習	労働基準協会
	13. 労働安全衛生法職長等現場監督教育(2日)	
	14. 労働安全衛生推進者(2日)	労働基準協会
	15. 食品衛生管理者(1日)	日本食品衛生協会
能力 ア ッ プ 教 育	16. 品質管理(基礎)(3日)	中小企業振興公社
	17. 品質管理(上級)(5日)	中小企業振興公社
	18. CSマネジメントセミナー(2日)	日本規格協会
	19. インバータ基礎(2日)	富士電機
	20. 実践に役立つシーケンス入門(2日)	富士電機
	21. 新任管理監督者研修(5日)	中小企業振興公社
	22. 営業力強化研修(3日)	中小企業振興公社
	23. 生産管理基礎研修(3日)	中小企業振興公社
	24. 原価管理基礎研修(3日)	中小企業振興公社

できる大きな安全衛生を実行していた。

増田社長は今後の意気込みを次のように語り、話を締めくくった。

「社員1人ひとりが自分の携わる作業に関して、こだわりを持ち続けてほしい。5Sを通じて、いかに安全な状態が作業を進める上で効率的であるのかがかなり浸透してきました。しかし、まだまだ100点を付けることはできませんし、満足もしていません。これからも100点に近づけるようにがんばっていきたいと思います」。



増田幸也社長

表3 保全シート

保全シート		文書管理番号 保全00-△△△-xxx	
保全担当	担当印又はサイン	写 真	
保全機器NO.	NOは各機器に貼ってある安全対象機器シールにより確認のこと。		
機器名称	ラジアルボール盤		
型 式	MG-1000		
設置場所	工場		
担当責任者			
いつでも安全に使えるように点検、保全を行いましょ			
該当する項目に丸を付け使用前点検を行いましょ			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1 異音、異常振動が無いこと</li> <li>2 回転部、可動部がスムーズに動くこと</li> <li>3 安全装置が働くこと</li> <li>4 ベルトやワイヤーに著しい損傷が無いこと</li> <li>5 砥石のヒビ、欠けが無いこと</li> <li>6 刃物、スクリーン及びハンマー等に著しい損傷が無いこと</li> <li>7 炉内温度が設定値で有ること</li> <li>8 圧力計や温度計が正常に作動していること</li> <li>9 その他、気が付いた異常</li> </ol>			
該当する項目に丸を付け保全を行いましょ (年2回以上、点検及び保全を行う)			
<ol style="list-style-type: none"> <li>0 定期点検なし</li> <li>1 オイルゲージの確認</li> <li>2 給油(グリスアップ)</li> <li>3 ベルトの張り</li> <li>4 ポルトの等のゆるみ</li> <li>5 配線や電気機器の破損</li> <li>6 フィルターの確認及び清掃</li> <li>7 ワイヤーに傷、損傷が無いこと</li> <li>8 ライト、ランプの確認</li> <li>9 可動部、駆動部の磨耗</li> <li>10 その他、気が付いた異常</li> </ol>			
異常が発見された場合は次の要領で処置を行う			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1 緊急を要する場合は速やかに所属長又は部門長に報告し処置を行う</li> <li>2 所属長又は部門長に報告し次回の保全日又は保全日迄に処置を行う</li> </ol>			
安全推進者は保全が確実に行われているかを保全シートを見て確認をする			
変更番号	来歴	日付	承認
003	写真変更・担当変更	2001.9.4	
004	機種変更・担当変更	2002.3.2	
005	保全シートの見直し	2002.11.4	

Masuko Sangyo Co., Ltd.