第68期
S-QC・提案活動の
受賞グループを
一挙公開

特集

社内で光るあの人に学ぶ 改善スキルの高め方

製造業の当社は、お客さまのニーズに応えていくために
現場の安全や作業効率・環境をはじめ、
技術・技能と品質力アップに努めることが課題です。
個人やグループが改善を続けた事例を「S-QC・提案活動」と呼び、
優秀な事例は社内表彰する制度が設けられています。
私たち一人ひとりが、持ち場・立ち場でより多くの改善を生み出せば、
製品・サービス、仕事の質が上がります。
「改善の目の付けどころや深掘りの仕方が分からない……」と
悩んでいるならば、この特集を読んでみてください。
ちょっとした“ひらめき”を日々意識して、改善スキルを磨いてみませんか?

Topics 2

提案活動

第68期提案活動の実績は
全社件数15,811件、達成率179%
1人当たり9.0件で、目標(5件／人)を達成

そして…

A・B賞比率目標の1%に対して、
第68期は0.21%となり、第67期と
同様に目標未達
(第66期から期首在籍人員×5件×1%)

提案活動は「B賞以上の提案を増やす」
ことが課題です

1位グループの好事例はp.8へ!

Topics 1

S-QC活動

第68期S-QC活動の実績は
全社完結件数567件、達成率172%
グループ当たり完結件数5.2件で、
目標(3件／グループ)を達成

そして…

金賞受賞率が全社平均で第67期の
14.3%に対して、第68期間は18.9%と
4.6%上昇

S-QC活動「金賞受賞率目標30%以上」が
目標です

1位グループの好事例はp.4へ!

Topics 1

S-QC活動 全社1位
昨年7位から1位の大躍進は キーパーソンのけん引力

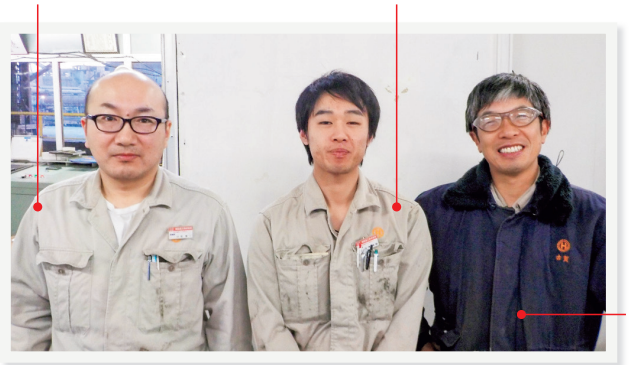
安全・コスト・能率・品質を追求するには改善が必要

今井 啓晶 班長
安全と作業効率を上げることを目的に、常に率先垂範して改善を形にしました。グループが1位になるように、自ら精いっぱいけん引しましたが、この受賞を機にグループ員の意識が高まり、活動が活性化することを期待します。

君津支店
1シュートグループの
メンバー大集合!

川名 淳一さん
安全と効率を考えて仕事をしています。より良い職場になるように、改善活動をさらに頑張ります。

吉澤 潤騎さん
安全対策の改善については、積極的に協力するように努めました。1位は本当に素晴らしく、今後も風通しの良い職場を目指します。



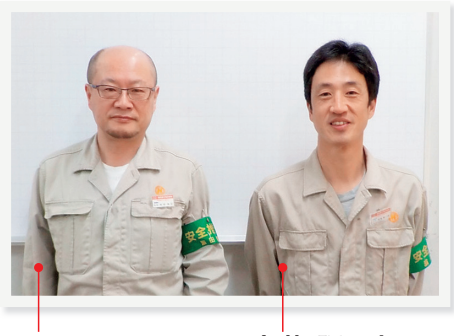
古賀 龍弘 班長
改善を形にするため支援してくださった方々の協力があってこその受賞であり、うれしく思います。

岩下 昌弘 班長
より良い職場にするためには、みんなでの積極的な意見交換が大切で、私自身もっと頑張らなくてはならないと感じており、身の引き締まる思いです。

佐久間 信也さん
仕事がしやすい安全職場を考えることが課題で、今後も努力し続けます。

及川 誠 班長
安全・コスト・能率・品質を追求し、より良い職場になるよう努めます。

高橋 雄太さん
隙間時間に効率的な作業方法を考えています。改善を形にするために連携強化が必要だと感じます。



早田 典正 班長
安全に早く作業ができる方法を常に考えてきました。1位受賞は名誉なことで、来期も1位を目指します。

安藤 陽一郎 主任
同僚との活動を通じて、普段どんなことに目を向けているのかが分かり、また上司からの指導・声掛けによる「気付き」に多く遭遇することができました。

グループの概要

名称……1シュートグループ
所内外から搬入されたスクラップや合金鉄などを工場の指示成分に合わせ、転炉装入用シュートに積み込む作業を担当
人数……10人
人員構成……50代1人、40代6人、30代2人、20代1人
平均42歳
グループの雰囲気……温厚な社員が多く、チームワークがある
会合時間など……交代番（甲乙丙）の申し送りの時間で調整。週に3～4回、15分程度
勤務形態……4組3交代

グループリーダーに聞く

改善力強化と質向上の秘訣

Q 第67期の全社7位から、第68期は1位へと躍進。その秘訣は？

A 第67期では金・銀・銅賞のうち、銅賞が多かったことが反省としてありました。そこでこの一年は、S-QC活動の質を上げるよう努めました。その結果、金賞が増えて、最優秀賞に結び付いたのだと思います。

Q S-QC活動をどう変えたのですか？

A 報告書の作成に注力しました。自分でも資料の作り方を研究しましたが、技術グループの折田グループ長に頂いたアドバイスが大きいですね。私たちの業務を知らない第三者にも分かりやすく伝えること、そのために表現やレイアウトも工夫することを、実践的に細やかに指導していただきました。

Q グループ全体の活動促進のため、心掛けていることは？

A 細かなことでも自分で率先してやることです。その上で、S-QC活動の楽しさ、やりがいをメンバーに伝えています。3交代勤務制なのでミーティングの時間も取りにくい状況ですが、それぞれが自主的に少し残ってくれたり、逆に早めに出社してくれたりして、コミュニケーションを活性化させ課題に取り組むことができ、感謝しています。

Q 今後の抱負は？

A 今まではサークルを引っ張るリーダーとして活動してきましたが、今後は支援者として、みんなを後押しする存在になり、S-QC・提案活動を一層促進していきたいと思っています。

君津支店 製鋼課 班長
今井 啓晶さん

全社1位を所属長も評価

良好な風がなびくコミュニケーションの下さらなる躍進を期待

君津支店 製鋼課
課長 **橋爪 雄二**さん

今回の受賞は、現場の最前線の方が、設備や安全面の改善・人材育成などに対し、常に問題意識を持って日々活動を展開してきた成果だと思います。

職場の改善活動は、各班のコミュニケーションがあってこそ達成できるもの。また、誰かが「よし、やるぞ！」という風を吹かせなければ進みません。今回、今井班長がその役割を担って、風の強さと方向をうまくコントロールしてくれました。その風に乗って、一人ひとりが安全・コスト・能率・品質の意識を持ったことにより、数々の改善が生まれたのだと思います。

今後も良好なコミュニケーションの下、さらなる躍進に向けて頑張っていただきたい！　当然、私もサポートしていきます。

君津支店の活性化のサポート体制

現場改善を技術スタッフが全力サポート

近年、君津支店の活動成績が上がってきている背景には、現場社員の頑張りを支援する技術グループの存在もあります。その代表として、二人にお話を伺いました。

改善に磨きをかけ、報告書の書き方まで徹底指導

君津支店 技術グループ グループ長 **折田 高由**さん

S-QC活動で重要なのは、問題の原因追求にとどまらず、その要因まで掘り下げて、改善策を導き出すことです。報告書についても、現状の把握や原因の追及を重点的に、誰が見ても分かりやすい形でまとめることが重要です。

具体的には、S-QC評価委員会の前に資料を提出してもらいチェックバックする、各サークルの勉強会に参加し、テーマについて一緒に考えるといった形で支援しています。また、「私が机にいるときは、自由に相談に来てください」と、飛び込みの相談も受け付けるなど、全力でできる限りのサポートをしています。

900人の改善の成績・提出数を管理

君津支店 技術グループ **仙台 美紗**さん

月1回のS-QC評価委員会の日程調整・案内・進行のほか、成績と提出数の管理をしています。

君津支店では、「S-QC・提案活動 支店長表彰」という個人表彰制度があるため、本社に提出するサークルごとの集計表とは別に、支店の個人の集計も必要です。第67期の後半からは一元管理ができるフォーマットを使うようになり、集計作業がかなり楽になりましたが、それでも社員と協力会社合わせて約900人の成績を管理することは重責です。きちんと管理・集計することで、活動を応援したいと思っています。

S-QC・提案活動の成績・提出数の集計表

昨年12月に実施された全社S-QC活動発表大会の席上で、松本社長から表彰状を受け取る今井班長(右)。来期も1位を目指します！

君津支店の「金賞」事例に学ぶ

水分値の「見える化」で安全と効率性を向上

第68期のS-QC活動・社長表彰で最優秀賞を獲得した製鋼課1シュートグループの活動テーマは、「1シュート主原料・リサイクル品の使用促進」。安全性を担保した上でのリサイクル品使用推進のため、水分値推移の見える化を実現しました。

シュート作業とは…

リサイクル品の適切な供給で安定操業を守る

シュート作業は、製鉄所から搬入されたリサイクル品（スクラップなど）を成分ごとに仕分けし、工場から指示を受けた成分に再調整して、転炉に供給する仕事です。

Before

課題 水分測定値を明確化 安全性とリサイクル率をアップ

転炉にリサイクル品を供給する際、成分とともに重要なのが水分量。規定以上の水分を含んだリサイクル品が混入すると、転炉で大トラブルを起こすリスクが高まるからです。

そのため、サンプルの水分測定を実施し、使用の可否を判断していますが、3交代勤務体制の中で、水分率推移の把握が不十分となり、使えるリサイクル品がそのままストックされている状況があります。時間とともに変化する水分率の推移を明確化して、リスクを低減した上で、リサイクル率アップを図るための対策を講じる必要性に着目しました。

リサイクル品使用基準

銘柄	条件		水分値（%）				
	S	粉	＜［数値V］	［数値W］	［数値X］	［数値Y］	＞［数値Z］
A			○	○	○	禁止	禁止
B	○t～○t	少／多	○	○	○	禁止	禁止
	○t～○t	少／多	○	○	○	禁止	禁止
	○＜	少／多	○	○	○	禁止	禁止
C	指示	少	○	○	○	禁止	禁止
	指示	多	○	○	○	禁止	禁止
D	－	－	○	○	○	禁止	禁止
E	－	－	○	○	○	禁止	禁止
F	－	－	○	○	○	禁止	禁止

※［数値Y］以上は使用禁止

原因・要因 なぜ、水分測定の推移が明確ではないのか？

申し送りができていない

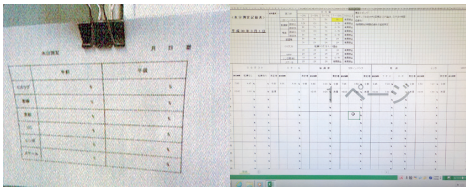
現場は3交代勤務体制であるため、設備・操業・安全についての申し送りが多い。そうした中、水分測定値の推移に関する申し送りが難しい。

パソコン内の管理だけでは不十分

水分測定は1日に6回実施し、メモを取ってパソコン内で管理しているが、現場の状況によっては仕事中にパソコンをチェックするのが難しい。

全体推移の表示の場がない

水分値結果を書いたメモは、炉前吹錬（すいれん）者に報告後、破棄することになっている。そのため、全体の推移はパソコンでさかのぼって内容を把握するしかない。



従来の水分測定の記入・表示方法

After

改善策 水分測定管理ボードを作成し、推移を明確化して共有

ココを改善

これまで、メモとパソコン内で管理していた水分測定の数値を、ホワイトボードで「見える化」。詰め所に設置し、オペレーターがリサイクル作業を行う前に、確認できるようにした。

「基準外の数値は赤字」「在欠は青字」とルールを決めて注意喚起。

水分測定管理ボードで水分量測定値の推移を確認中。ボードは既存品を再利用し、作成コストをゼロに抑えた

この改善により
水分値推移の明確化に成功

水分値全体の推移が一目で分かるようになった

水分値の申し送り強化につながった

その結果…

転炉トラブルのリスク低減対策となった

トラブル防止には、炉前での直協管理が重要ですが、出荷する側であるシュート作業担当者が「自分たちがやる」という気持ちで対応することが、さらなるリスク低減につながります。

使えないリサイクル品の置き場確保の必要がなくなった

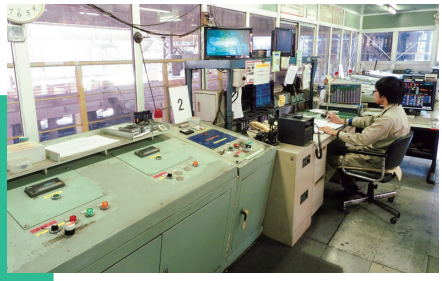
一度、使用不可になったリサイクル品でも、水分が規定値内に下がったら使えるようになり、山積みになっていたストックが減少。限られた工場屋内のスペースが有効利用できるようになりました。

リサイクル品の使用促進ができた

リサイクル品は、工場側から使用促進の要求がありました。今回の改善で水分値全体の推移が明確になったことから、炉前吹錬者に積極的に呼び掛けて、使用量増加につなげることができるようになりました。

まとめ

業務を遂行する上で最も大事なのは、安・環・防です。それらのリスクを少しでも軽減するにはどうしたらいいか、私たちは何ができるかを常に念頭に置いた上でS-QC活動として取り組み、作業の効率化、コスト面の改善にもチャレンジし続けていきたいと考えています。


オペレーター室

Topics 2

提案活動 全社1位 改善を活性化し、安全職場を築いていく

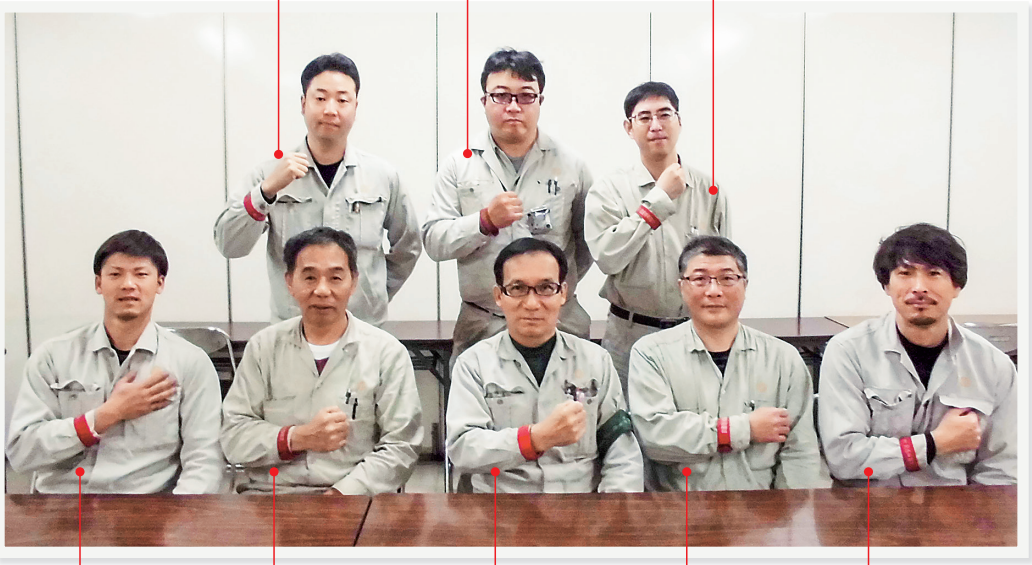
八幡支店
シオサイグループの
メンバー大集合!

高温溶融物を扱う職場の安全と作業効率を高める

木原 伸悟さん
安全な職場を維持できるように、常に改善意識を持つことを心掛けています。改善を形にし、資料化することを継続した結果、1位になりました。今以上に、安全と作業改善の質を上げていきます。

森本 鋼太郎さん
安全第一の作業形式になっているか、意識することを大切にしています。今後も安全を最優先とした改善活動を継続します。

鈴木 忠さん
日々の作業の中で危険に感じたことは、後回しにせずに、より良い改善案がないか考えて是正しています。提案活動を日々積み重ねていき、より良い職場を目指します。



村上 税 班長代行
一人ひとりの意見・考えを尊重してすくい上げ、安全で働きやすい職場づくりを心掛けています。全社1位は、白石主任の還暦祝いになり、恩返しができて感激しました。

白石 太郎二 主任
1位はシオサイグループ全員の努力の結果であり、大変うれしく思います。今後も班員全員のレベルを少しずつ上げて、安全に強い組織を維持していきます。

石山 直人さん
安全で作業をやりやすくするために、常に自分の作業に置き換えて改善意識を持つようにしています。グループ員の結束にもつながるため、今まで以上に改善活動に力を入れて、完全無災害職場の継続を目指します。

飯野 剛さん
各作業が、安全かつ効率的であるかを最優先に、改善に取り組んでいます。若手社員の意見を今まで以上に聞いて取り入れて、より良い安全職場を目指します。

初鹿 浩一さん
60歳を迎える白石主任への感謝の気持ちを表すため、全社1位につながる結果を残しました。改善箇所は数多く潜在しているため、今後も地道な活動を継続していきます。

グループの概要

名称	シオサイグループ 再生地金の製造作業、油脂類の所内配送作業などを担当
人数	8人
人員構成	60代1人、50代1人、40代2人、30代4人、平均41歳
グループの雰囲気	一人作業が多いため、責任感が強い。班内はフラットな関係で、気軽に話し合える雰囲気
会合時間など	交代番（甲乙丙）が申し送りするタイミング（30分／回）。週に1回程度
勤務形態	溶湯センター班は、常昼と交代番。油脂班は常昼

シオサイグループ初の1位を所属長も賞賛

「現場を良くすることが安全を強くする」という意志で改善を形にしたことが成果に

八幡支店 製鋼課
課長 **実崎 正人**さん

全社1位の理由は、片岡係長の存在にあります。面倒見が良く、グループのS-QC・提案活動のかじを取りつつ、提案活動A賞を自ら受賞し、けん引したことが大きいです。現場の環境は常に変化するため、優先順位を付けて、その場で具体的な指示を出し、改善に努めたことが良い結果につながりました。白石主任の下、グループ員たちが安全＝作業効率化を目指し、積極的に活動したことが実を結んだと思っています。

改善に必要な溶接や鉄板の加工は、私がやってみせて、言葉でも分かりやすくコツを伝えることで、自ら改善を形にできる人材を育成していることが強みです。難しい溶接や加工は、製鋼課のVOD整備班が支援するなど、相互理解があります。製鋼課は社外のQC大会に年2回出場し、誰もが資料作成や発表などを経験できるチャンスを与えています。それが活動の活性化となり、全体のレベル向上にもつながっています。

改善ポイント

自らの手で改善を形にしていく

工場内の安全柵を固定式に変更し、完全に人車分離

Before

溶湯センターの安全柵が非固定式で、人車分離処置に不備があった

After

工場内の安全柵を固定式に変更して、完全に人車分離処置の是正を行った

製作物の溶接の腕を磨く

手先の器用さと率先垂範が光る石山直人さん。グループ内で技能を競い、高め合っています

同グループが働く溶湯センターは、「工作場」を併設しているため、改善につながる治工具は、自らの手ですぐに製作しています

八幡支店のサポート体制

対話を重ね頼れる存在に

近年、八幡支店製鋼課シオサイグループの活動成績が上がっている背景には、現場社員の頑張りを支援する係長・主任の存在の大きさがあります。二人にお話を伺いました。

きっかけづくりと各人の意見の具現化を支援

八幡支店 製鋼課 係長 **片岡 慎治**さん

各作業を安全に少しでも効率良く進められるように、現場の作業環境整備に取り組んでいます。他職場の好事例など、具体的な方案を提示して対話を重ねていますが、各班員が責任を持って実行しており、私は改善のきっかけを与える側に徹しています。

具体的には、現場改善した内容を分かりやすくまとめる「資料作成」と、改善提案書などの可視化による、班内の「資料共有化」「後進の教育資料整備」に協力しています。今後も操業改善意識を促進して、件数同様、質にもこだわった活動に期待します。

改善提案書を課内で横展開できるように活用中

成功体験が改善の進化を生む

八幡支店 製鋼課 主任 **白石 太郎二**さん

シオサイグループは、高温溶融物を扱うため、安全の問題意識を常に持っています。ここ3年でグループ員の改善意識が劇的に高まり、「私はこう考えるけれど、もう少し良い考えはないですか?」と相談に来るようになりました。成功を重ねるにつれ、さらに自信が付き、進化しています。

私が昨年60歳を迎えた際、「白石主任への恩返しに、提案活動1位を取りたい!」と全員で一念発起したと後で聞き、本当にうれしく思いました。私も協力しますので、一丸となって安全で効率の良い職場環境を築きましょう。

"改善力"をぐんと上げる3つのカギ

当社のS-QC・提案活動の審査基準と改善力の高め方について、技術部・技術グループ長にポイントを聞きました。

1 気づき

改善点は日常に！ 社員のやる気をサポート

そもそも改善提案はなぜ必要なの？

改善提案とは「もっと仕事をやりやすくするためのアイデア」です。ほとんどの仕事は標準化されているため、改善の余地がないと思っている人もいるでしょう。しかし、改善提案は仕事の手順や作業工程だけではありません。ちょっとしたアイデアや、「こんなことが？」と思うような小さなことが、ぐっと仕事を楽にしてくれることもあります。

コンサルティング会社に依頼すれば、職場の問題点の洗い出しから改善提案までしてもらうことは可能です。でも、実際に現場で働いている社員の改善提案のほうが、仕事の効率化やコスト削減につながることが多いのです。

改善点を見つけるには？

とにかく気づいたことは、すぐにメモする"メモ魔"になりましょう。それを何度も見直して、浮かんだ発想をまたメモする。この繰り返しに尽きます！ 好奇心や意欲があれば、気づきはどんどん増えるもの。「自分は何も知らないんだ」「目にすることは、すべて新しく知ることなんだ」と思えば、好奇心は自然に湧いてきます。

発明王と呼ばれたトーマス・エジソンは極度のメモ魔で、生涯に300万枚のメモや手紙を遺したそうです。これは大学ノート3,500冊分、一年で100冊の量に換算されます。大きな改善も、小さな気づきの積み重ねから生まれるのです。

良い改善とは？ 3つの着眼点と具体例

1 不便の改善

- 資材置き場に電灯がない
  ↓電灯をつける
- 備品が高い場所にあって取りにくい
  ↓踏み台を作る

ちょっとした不便を解消することで、作業時間が早くなります。

2 ムダを省く

- 通達書類が各自に配布されている
  ↓全員が見られる場所に掲示する

コピー作業や紙のムダがなくなり、情報をすぐに共有できます。ムダを省くには「見える化」が大事です。

3 安全に作業できるようにする

- 通路が狭く、転倒時にものがあると危険
  ↓通路にものを置かない、配置を見直す
- 堆積物に突き棒を当て、中ハンマーで打撃破砕
  ↓エアーブレーカーを使用し連続破砕することで、安全で効率アップ

社員の積極性を高めるコツ

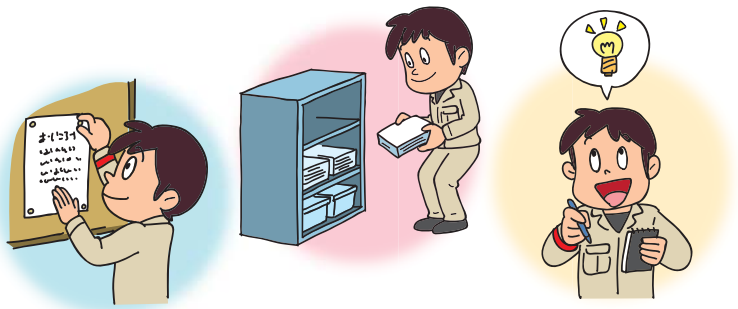
◆どうすればやる気に？

- アイデアは否定せずに受け入れる
- 「とにかくやってみろ」という姿勢
- できれば、その日のうちに提案内容を実行する
- 改善提案の提出日を予告しておく

◆取りかかりのコツ

- 小さなものから実行する
- まずは整理整頓から始める
- 気づいたことをメモする

＼小さなアイデアも大切に！／



改善の深堀りを独学でマスター

技術部・技術グループ長
御手洗 久美さん

2 継続

フレームワーク発想法で好事例を生む！

フレームワーク発想法とは？

なかなかアイデアが出せない。いろいろな考えがまとまらない。そんなときに、考え方をパターン化して誰にでもできるようにした発想法です。

アイデアマラソン発想法…
数あるフレームワーク発想法の中で、最もおすすめの方法。一冊のノートに、毎日少しずつ思いついたことを書いていきます。

フレームワークのメリット

ものごとを考える際に、あれこれと散発的に考えるよりも、あらかじめ決められた枠組みの中で手順に沿って行うことで、ムダを省いたりモレを防いだりすることができます。

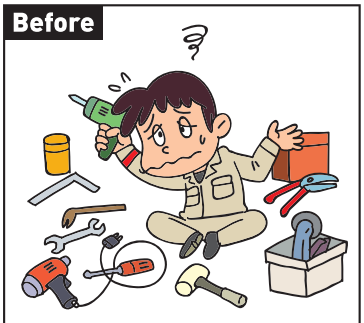
やってみよう！ アイデアマラソン発想法

- ☑ ノートを常に持ち歩く（A6コクヨキャンパスノートがおすすめ）
- ☑ 最初は落書きでもいいので、ペンを持って毎日何か書いてみる
- ☑ 誰かの発言で使えそうなフレーズ、おもしろい話題など思いついたら何でもメモする
- ☑ イメージ図、色で表す、切り抜きを貼るなど、分かりやすく
- ☑ 量は質を生む。一日一発想を継続しよう！

好事例紹介

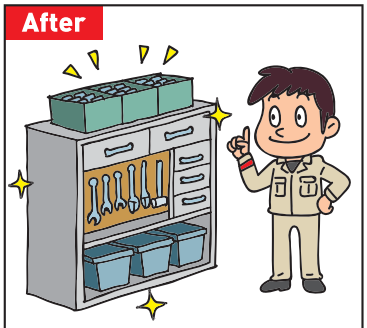
ムダを省く

Before



備品が工場の各所に無造作に置かれており、数や量を把握できない。

After



一か所にまとめ、整理整頓して残量が一目で分かるようにしておく。

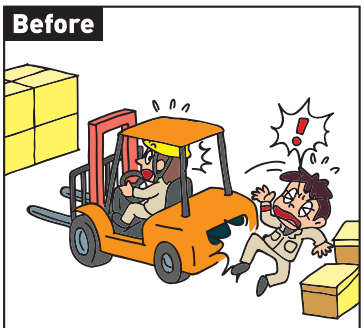
ここがGOOD！

整理整頓で作業効率がアップ！

工場の各所に置かれていた備品を、使いやすい場所に一か所にまとめました。探す手間が省け、作業のムダがなくなり、残量も一目で分かるようになっています。

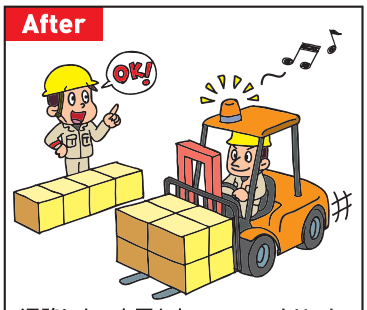
安全に作業ができるようにする

Before



「安全だろう」と思いこんでしまうと、油断から事故が起きやすくなる。

After



通路にものを置かない。フォークリフトに目立つランプをつけるなど、安全に作業ができるような改善提案を行う。

ここがGOOD！

目立つ光で安全度をアップ！

小回りがきいて便利なフォークリフトは、接触や転倒によって大事故を引き起こす可能性があります。注意を促して危険を避けられるよう、目立つランプをつけました。

ここがPOINT！

まずは自分のノートを用意し、思いついたことを毎日書きましょう。直接人には見せないので、きれいに書く必要はありません。最初は「へのへのもへじ」でもOK。何でも自由に書いて、脳みそを柔らかくする訓練を重ねると、発想するクセがつきます。そして「なぜ？」を考え、気づきを得る力が自然と身につくのです。

おすすめ図書

「新版 図解 仕事ができる人のノート術―アイデアマラソンが仕事も人生も豊かにする」
著　者：樋口健夫
出版社：東洋経済新報社
価　格：1,620円

「一冊のノートで始める力続ける力をつける―人生も仕事もうまくいくアイデアマラソン発想法」
著　者：樋口健夫
出版社：こう書房
価　格：1,512円

3 改良

改善提案書は審査基準をおさえた表現を！

S-QC活動とは？

お客さまが満足する良い製品・仕事を作り上げる「品質管理」のために、現場の社員が自主的に行うグループ活動です。品質管理とはQuality Controlを訳したもので、一般的にQCといわれています。QはQuality（品質確保）、CはCost（コスト削減）という基本コンセプトを表しています。当社ではSpeed（業務スピード）Safety（安全）Sound（健全）のSをプラスし、S-QC活動と呼んでいます。

S-QC活動は、製品の価値や仕事の質と顧客満足度を高めるだけではなく、職場のコミュニケーション、仕事の効率アップ、社員の成長にも大きく貢献しています。

審査基準はここがポイント

- **テーマが適切であるか**
- **真の問題をつかんでいるか**
- **提案活動は十分にできたか**
- **努力の過程がうかがえるか**
- **問題に対して適切な対策か**
- **技術的なレベルが高いか**
- **改善効果を定着させる標準化がなされているか**

などに着目し、総合的に評価しています。

提案活動とは？

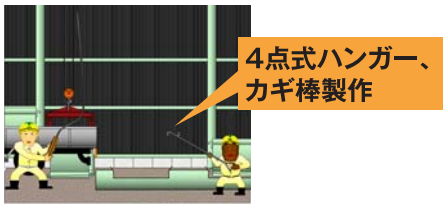
事務部門のスタッフも参加できる業務改善活動です。審査の結果によってA賞・B賞・C賞・D賞・提案賞が決まります。

改善した作業内容　ステンレス薄板工場から発生するコイル表面研磨ダストと研削油を回収したCGボックスを、プレス処理加工設備にトラックで持ち込む際の積み下ろし作業の安全確保。

Before

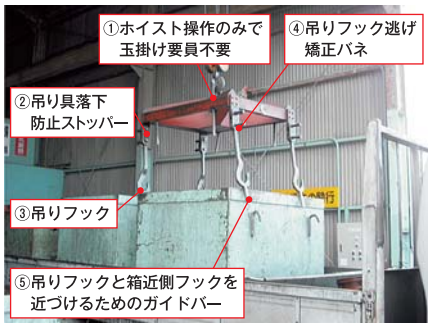
バランスを崩し転倒する危険　　ボックスの間で挟まれる危険

対策



After

4点式ハンガー考案で、トラック荷台と原料箱近側でのワイヤー掛け外し作業が解消され、転落・挟まれ事故の危険を解消



提案審査基準表（生産・技術関連）

項目	審査事項	審査内容	採点基準 1		2		3		4
(1) 着想		アイディアが提案者の独自の創意に基づいている程度はどうか	独創性、着想共に非常に優れている		他よりヒントを得ているが独自の工夫も認められる		過去の類似提案だが、提案者のアイディア・工夫も認められる		単なる模倣思いつき程度である
			25	22	18	15	11	8	4
(2) 努力		アイディアを実施に移すまでに払った努力の度合はどうか	大きな努力と苦心のあとが見られる		努力と苦心のあとが見られる		努力のあとが見られる		ほとんど努力は認められない
			20	17	14	11	8	5	3
(3) 応用度		会社内の他の職場や作業に応用できる程度はどうか	全社における類似作業に応用できる		事業部門での類似作業に応用できる		事業部門での同種作業に応用できる		当該作業のみで、他作業には応用できない
			15	13	11	9	7	5	3
(4) 効果	利益計算可能な場合	生産の増加、労務費、材料、資材費、修繕費、諸経費等の節減による効果はどうか	300万円/年以上		250万円/年以上	200万円/年以上 / 150万円/年以上	100万円/年以上	50万円/年以上	50万円/年未満
			40		32	27 / 22	15	10	4
	利益計算困難な場合	品質、納期、安全衛生、システム、サービス等の改善による向上の程度はどうか	非常に向上する		相当に向上する		わりあい向上する		やや向上する
			35	32 / 29	22	19 / 16	10	7	3

1次審査（所属課・グループ）⇒2次審査（事業部門）⇒3次審査（本社）の順番で審査。それぞれの審査時には単に点数をつけるのではなく、より良い提案になるようアドバイスをしています。再提出の結果、評価がB賞からA賞へランクアップすることもあります。

どこを見ている？

全員で協力して進めたか、努力や苦心が見られるかなど、グループ活動のプロセスも重視しています。

ここが知りたい！ 受賞のコツ

Q どのような事例が受賞に結びつきましたか？

A 現場パトロールで「珍しい形をしたものがある」ことに気づき、現場の人に経緯をヒアリング。CGボックス吊り具は他者のアイデアですが、実用新案に結びつきました。

また、現場パトロールで「この大変な作業からの脱却。どうにかなりませんか？」とお願いされたことをきっかけに創案。電気炉スラグからの地金回収作業を負荷軽減し、提案A賞、実績優秀賞、社長賞、実用新案の4冠を達成した事例があります。

Q C賞をA・B賞に、銅賞を金賞にするには？

A フレームワーク発想法を活用すると、視野が広がり提案が磨かれます。

頭にあることを書き出す（アウトプット）▼それで？なぜ？を考える（連想と深化）▼同じ仲間を分類する（グルーピング）▼足りない箇所に気づき、埋める（視点の拡張）▼時間を置いて、きちんと寝かせる（客観性の確保）▼真逆を考える（逆転の発想）▼違う人の視点から考える（複眼思考）

＊一人で抱え込まず周囲の人の知恵を借りる。

Q 皆さんにメッセージを！

A 濱田重工の商品は「人」で成り立っており、現場力あっての会社です。それは一人ひとりの日々の弛まぬ努力と改善力で成り立っています。わが社の現場力は、いろんな場面で認められています。そのことを誇りに、改善活動をさらに盛り上げていきましょう！

ココちゃん

着想や効果はもちろん「技術的根拠」を第三者に分かりやすく伝えることが大切。

A賞・B賞 改善提案書 書き方のポイント

ポイント

結論から書く

起承転結ではなく、「結」から先に書くことで伝えたいことが明確になります。

ポイント

文章は簡潔に

長い文章をダラダラと書くのではなく、大切なことを短い言葉でまとめます。

ポイント

イラストや写真を入れる

文章だけではなく、絵や写真を活用すると分かりやすくなります。

ポイント

数値化する

ビフォーアフター（改善前と後の変化）を数値化できるときは、数字で客観的に伝えます。

ポイント

図解する

図説困難な場合は、マル（○）と矢印（→）とキーワードで要点を表現します。

はまゆう
—2018—
3月号 No.678 2018年3月15日発行 濱田重工株式会社 北九州市戸畑区牧山1-1-36 TEL（093）883-2870 編集局長・畑瀬将尚 編集長・古賀明日香

見つけた！ Kirari 輝く人 Vol.33

先輩の背中を見つめながら
「俺流」でたくましく活躍

大阪事業所・生産グループ
田中（たなか） 優志（ゆうし）さん（23歳）

2012年4月に入社。若者らしい性格ながらも自分をしっかり持ち、日々さまざまな経験を積むことに努めている。忙しい現場に貢献しようという姿勢で、コミュニケーションを取るのもうまく、周囲からの期待は大きい。

音楽 20%
季節ごとに聞く曲が変わります

服 50%
仕事終わりに買い物に繰り出すことも

友人と遊ぶ 30%
旅行やボウリング、焼肉などに行きます

ON テキパキ作業で円滑な操業を守る

タンディッシュの整備を行っています。高温溶融物である溶鋼を入れるものだけに、品質には特に注意を払いながら、熱い中でも決まった時間内に整備しなければなりません。作業の手順を理解し技能を習得することで、整備時間を短縮。遅れると操業が止まってしまうので、安全はもちろん、品質管理と時間短縮を意識して取り組んでいます。

職場には、さまざまな世代の先輩がいますが、皆さん、何を言っても笑ってくれます。家族的で話しやすいので、仕事も進めやすいです。

入社以来、必要な資格を順次取得。安全最優先で指差呼称もしっかり行います

ON 「服を汚したくない！」が上達の秘訣

レンガ積み付けの際のモルタル充填（じゅうてん）では、特に丁寧な仕事を心掛けます。作業が粗いとモルタルが落ち、作業着も汚れてしまうため、「服を汚さないためにはどうするか?」をまず考えました。丁寧に作業することで、服も汚れず、仕上がりもきれいになり、上達につながりました。

また、仕事は「やって覚える」に限ります！ 手順書を見ただけではピンと来ないこともあるので、先輩の姿を見て学ぶようにしています。

レンガの種類もたくさんあるため、「ここは摩耗しやすい」などチェックしながら作業

OFF 洋服の“大人買い”は止められない

買い物が好きで、服を大量買いするのが気持ちいい！ 毎年自分の中で、トレンドが変わります。昨年の夏は、白いシンプルなTシャツにハマっていました。

ですが、買ってから納得がいかないこともしばしば。「30着買ったうち、5着しか着ない」ということも……。高価なものにはそれほど興味はないですが、好きなものを好きなだけ買うことで、自然とストレス解消にもなっています。

ブティックを開けそうなくらい、バリエーションが豊富!?

OFF 音楽はレコードで楽しむ

休日に、レコードショップに行くことも。洋楽が好きで、前はヒップホップしか聞きませんでしたが、最近はいろいろ聞くようになってきました。

好きな食べ物はたくさんありますが、「博多通りもん」のおいしさにはびっくり。新入社員の導入研修を終え、本社から大阪への帰途、新幹線を待つ間に仲良くなった、知らないおじさんにもらって食べました。感動したのを、今でも覚えています。

出掛ける準備をするときなどに、レコードで音楽をかけます

私も応援！

日々レベルアップに努める頑張り屋

仕事で行き詰まったときは、すぐに聞いたり、周りの先輩もよく観察したりと自身のレベルアップに努め、日々頑張ってくれています。必要資格も順次取得し、指名就業に向けて励んでおり、頼もしい限りです。

濱崎 真二主任

◆次号は八幡支店・製銑課のKirari輝く人をご紹介します。

個人情報・技術情報の取り扱いについて
グループ情報誌「はまゆう」には、顔写真、名前などの**個人情報**が掲載されているため、取り扱いには十分にご注意願います。また、「はまゆう」に掲載されている**製品をはじめ技術情報など**の記事・写真につきましても、お客様から承認済みですが、取り扱いには十分にご注意をお願いします。無断転載は禁止です。皆さまのご理解とご協力をお願いいたします。