

月刊

食品の生産拠点を支援する情報誌

食品工場長

10

OCTOBER
2008

トップインタビュー

「鍋焼うどん」が示す商品力の強さ

(株)キンレイ
木林靖治 社長

背景：かごの屋 豊中少路店



特集

成功事例に学ぶ

片山食品(株)／紀北町商工会

外国人研修制度 活用法

ステンレスベルトコンベヤ

新コンさん

食品搬送用ステンレスベルトコンベヤ

ステンレスで食品の品質管理



- ステンレスベルトは
- **清潔**
耳垢つれ、素材の剥離、細菌の巣が発生しない
 - **洗浄しやすい**
食品残さ、色残り、油脂の除去が容易
 - **即乾性**
熱湯水ですぐ乾燥
 - **耐久性・耐食性抜群**
高張力ステンレス鋼使用



導入例は

ミートボール 厚焼き玉子

その他: チョコレート・食肉・冷凍
米飯・練り物・キャンディー

● 詳細につきましては一度ご相談下さい ●

株式会社 ディムコ
DYMCO

〒220-0004 横浜市西区北幸2-10-27 TEL.045-322-2821
FAX.045-322-2824 E-mail.webmaster@dymco.co.jp
<http://www.dymco.co.jp/>

表 5W1Hで業務を管理:床清掃の場合

何を (What)	床の食品残さを除去する
なぜ (Why)	食品残さがあると微生物・害虫が発生するので
いつ (When)	毎日、製造終了後
どこで (Where)	充填室の側溝・トラップを含めた床全域
誰が (Who)	製造担当者
どのように (How)	中性洗剤を泡立てることによって汚れを浮かし、デッキブラシでよく離して流水にて洗い流す

図 5Sパトロールチェックリスト作成例

部屋名:		検査員名:		
日付:		指摘数 A:	B:	C:
5S	項目	事実	指摘/分類	指摘内容
整理	不要設備・器具の持ち込み			
	不要工具・検査機器の持ち込み			
	不要文具・書類の持ち込み			
	書類の最新版・旧版管理			
	廃棄物の不正取り扱い			
	設備・器具の適切な取り扱い			
	工具・検査具の適切な取り扱い			
整頓	設備・器具の定位置			
	工具・検査機器の定位置			
	書類の検索性			
	原料・材料の識別			
	合格品・不合格品の識別			
	先入れ先出しルールの厳守			

理解できずに苦しむ構図が出来上がり、普段怒ってばかりという方も見受けられます。また、管理者自身が清掃方法や洗剤の種類を決めていないために、それらに対して責任が持てない恐れもあります。よって、5S管理の一环として、5W1Hで5Sマニュアルを作成しなくてはなりません。次に、教育を受けたスタッフが力量を所持していることを確認します。教育の目的は実施することではなく、受講者に能力を付けることです。そこで、ペーパーテスト、質疑応答、現場でのシミュ

レーションなどを行って、能力を確認しましょう。当然すべての判定を行ってもよいのですが、最もお勧めなのは現場での5Sパトロールシミュレーションです。指導者は事前に現場の問題を確認・把握し、受講者は各自チェックリストに問題点を記載し、終了後に答え合わせをします。問題が一定の数発見できれば合格で、発見できなかった場合は、必ず補修講義など力量を付けるためのフォローアップを行うことを忘れないでください。

チェックリストの作成

5Sパトロールを行う際は、チェックリストを使うと効果的に検証できます。内容は自社ルールから作成しますが、基本的には5Sの項目を細分化したものを作成しておき、部屋名を記入して利用すると簡単です(図)。部屋別のルールが記

第4回

5Sパトロールの準備をしよう!

第三者審査登録機関
エコアオーデット(株)
宮澤 公栄



Koei Miyazawa

●プロフィール
ISO 22000主任審査員、ISO 9001主任審査員(IRCA)、HACCPインストラクター(IHA)。各種国際規格の審査・コンサルティング、衛生管理指導、工場設計レイアウト、講演などを行い、全国的に活躍実績を持つ。卓上理論ではなく現実的な改善の機会を提供し、各社に合わせた生きたマネジメントシステム構築を目指す。著書に「ISO 9001・HACCP同時取得マニュアル」(PHP研究所)、「ISO 22000認証取得宣言」(食品と科学社)など。

準備は成功の要

前号で5Sのルール化を解説しましたが、ルールができたからといって徹底できるものではありません。そこで、5Sができていないことを検証するためパトロールが必要になります。このパトロール準備が5S成功の要といっても過言ではありません。

準備はパトロールチームの編成から始まり、パトロール計画やチームメンバーの力量、パトロール技法などの確立が必要となります。大げさと思われるかもしれませんが、そこまでできなければ5Sの構築と成功はありません。

自動車の運転に例えて考えてみると、ドライバーは教習所に通い、運転技術や道路交通法というルールを学びます。その後、一定の運転能力があるかどうかテストされ、免許証が発行されて運転ができるようになります。しかし、免許があるからといって道路交通法は守れるのでしょうか? 人間の心の弱さや悪意のない事故など、ルール違反をする可能性が

出てくるはずですが、この心の弱さやルール違反を野放しにしてしまうと、道路は事故だらけになってしまいます。

そこでルール違反の増加と事故を予防する活動として、警察官や交通安全キャンペーンなどが抑止力として必要になります。白バイ隊員や高速機動隊など訓練された要員がパトロールを行い、結果として事故を起こす前にルール違反者を検挙します。万一この警察官がルール(道路交通法)を知らなかったら、当然検挙はできませんし、違反自体に気付かない恐れがあります。

5Sパトロールでも同じことがいえません。スタッフに5Sの教育が実施されていなければ、注意の意味も分からず同じ過ちを繰り返すこととなります。また、パトロールメンバーが5Sの不備な個所を見つけた訓練を受けていなければ、形だけのパトロールになってしまうので

す。つまりこの5Sパトロールの準備を軽く見て省略すると、警察官や交通運動キャンペーンがない状態で事故を減らすのと同じくらい困難な挑戦になってしまう

います。5Sは一時的なキャンペーンではなく、業務活動の一部となって安定した時に初めて成果を発揮します。無計画・中途半端にパトロールを行うと、スタッフの5S意欲が低下し、それ自体が無駄な活動になるので注意しましょう。

メンバーの選定と教育

5Sパトロール実施メンバーはランダムに選ぶこともできますが、基礎知識やテクニクがないスタッフが工場内を見回しても問題を見つけれないので、教育が不可欠です。対象となるパトロールメンバーに適正人数の定義はないのですが、5Sパトロールができる能力を身に付ける教育は、社員教育として大きな価値があります。つまり、何が問題で、どのような視点でチェックをするのか、分かれれば、日常業務で5Sを行う際に意識的に注意するようになるからです。

それでは早速、教育の内容を考えてみましょう。まず当然、自社における5Sの定義やルールを理解するところからスタートします。この時、市販の書籍など

を参照してもあまり意味はありません。自社の5Sルールができていないことが成果につながるものであって、一般論・基礎理論を何度勉強しても、自社の現場における5Sと整合せず、成果につながらないからです。ですから、自社の充填室の5S、出荷場の5Sなど、具体的な場所とルールを確実に指導します。

ここでは方法だけでなく目的の説明が重要になります。通常、現場の清掃ルールは昔から決まっているやり方を踏襲し、目的意識を持たないまま掃除をしていることが多いのが現実です。これは、あらゆる活動の基本である5W1H(何を、なぜ、いつ、どこで、誰が、どのように)のWHY教育が抜けている結果だといえます。一生懸命清掃していても、目的意識がないために成果が出ないので、悲しいかぎりです。

例えば、床清掃は「中性洗剤を泡立て、デッキブラシですすって水で流す」だけでなく、なぜ中性洗剤を泡立てた後にデッキブラシですするのかを説明する必要がある(表)。

さらに、管理者はなぜ成果が出ないか

載されていればなおよいですが、チェックリスト作成だけでも結構時間がかかりますので、慣れてきてから部屋別チェックリストとして改善を行うとよいでしょう。

チェックリストには指摘ばかりではなく良い点も記載します。改善点を評価するのも大事な仕事なので、後で説明ができるように具体的に記載しましょう。

また、どうしても5Sパトロールを行っているという主観的になりがちなので、そういった意味でもチェックリストを利用し、基礎項目により主観的視点から客観的な視点に見直すことができま

す。指摘は〇×だけでなくランクを付ける、指摘された人は優先順位を判断できません。ちょっと注意するレベルなのか、始末書レベルなのか分かったら、受け止め方も異なります。「A…緊急改善指摘」「B…要改善指摘」「C…注意」など3段階程度にすると分かりやすいはず。

5Sパトロールのポイント

5Sパトロールは、ISO22000やHACCPの専門家も常に効果的な審査方法を研究しています。当然、多角的な視点と危害や食品衛生の知識など、あらゆることを知っているに越したことはありません。しかし、スタッフが行うのであれば、以下に述べる5つのポイントを押さえることで、プロレベルではありませんが、かなりいろいろな問題が見えてきます。

① 自社の商品に対する危害要因を確実に把握すること

「どの工程で異物混入になる恐れが高いのか」「最終製品の初発菌数許容範囲はいくつなのか」などを知っておかなければ、衛生度合いの判断はできません。

② できるだけ普段清掃しにくいところをチェックすること

毎日の清掃ではマットの裏や作業台の脚など、清掃しにくいところはあきらめていざというときに多いのです。気付けばすぐに汚れは落とせますし、清掃手順の見直しが必要な工場が多いのも事実です。

③ 対象の部屋に対する必要衛生レベルを把握すること

NASAで宇宙食を製造しているわけではないので、ある一定の衛生レベルがクリアできれば食品の製造は可能になります。しかし、基準が分からないまま「当社の工場は衛生的です」と言っても、信頼性に欠けてしまいます。5Sパトロールでも、衛生レベルが分からないで「清潔ではありません」とは言えないので、必ず基準設定値を確認しましょう。

④ 機械の下や部屋の隅をチェックすること

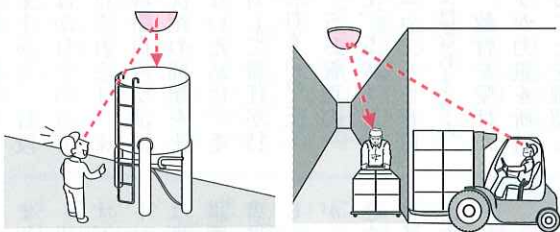
隅は清掃用具が届きにくく、また汚れがたまりやすい場所でもあり、ここを見ると清掃教育のレベルもだいたい分かります。床と壁にRを付けるのは、この隅にたまる汚れを防止するためです。

⑤ 害虫の発生状態をチェックすること

5Sと害虫防除は別ではありません。害虫は汚れのバロメーターでもあり、「チョウバエが多いと側溝の清掃ができていない」「チャタテムシが急増しているのか」が近くで発生している「などの重要情報が得られます。害虫がいけないことは良いことですが、捕虫紙に虫が付いているから殺虫剤を使うというのでは、根本的な解決にならず効果は薄くなります。

これらのポイントを5Sパトロールのスタッフが意識するだけで、5Sパトロールのレベルは向上します。また、工場がきれいになる喜びが共感できるようになるとさらにやりがいも出てきますので、しっかりと成果を出しましょう。

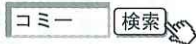
気くばりミラーで 現場、見える化、改善化 !!



危険な場所での作業に!!

危険予知や効率アップに!!

●すぐわかる!! 現場の設置例



●お試しサンプル無料貸出し制度をご利用ください。
使用現場に合わせた最適なミラーが選べます。

☎ 0120-531-073

komy

コミー株式会社
〒332-0034 埼玉県川口市並木1-5-13
FAX.048-250-5318 TEL.048-250-5311

経営に役立つ、 業績に直結する食品安全・ 食品ISOの推進を支援します

経営革新の推進機関

JMA

経営に役立つマネジメントシステム
(ISO、CSR、内部統制、事業継続...)

経営の軸を変える「環境経営
(EMS・温暖化防止・法遵守...)
「CSR経営」の事なら何でも

isoweb

検索

各種セミナー・講師派遣研修の情報はこちらから!