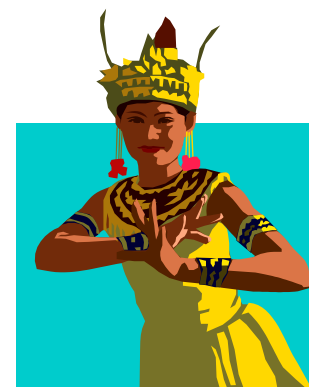
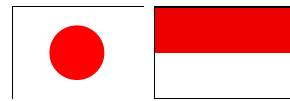


インドネシア工場小集団活動導入の秘訣





自己紹介

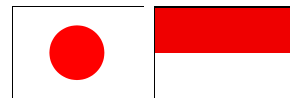


- 1975/4～1998/6 ヤマハ(株)入社 インドネシア工場立上支援部門配属
- 1998/6～1987/3 インドネシア工場生産課長 電子鍵盤楽器の組立生産
- 1987/3～1995/7 インドネシア工場長 電子楽器、ピアノ、ギターの輸出拠点化
- 1995/8～2005/3 帰国、インドネシアを普及品の生産拠点化するプロジェクト
- 2005/3～現在 ヤマハ退職、インドネシア進出サポートコンサルタントとして独立
インドネシア語翻訳・通訳
- 静岡大学客員教授、専修大学客員講師
- 独立行政法人日本貿易振興機構(JETRO)専門家
- 独立行政法人 中小企業基盤整備機構アドバイザー
- 一般社団法人海外事業支援センター(OBAC)アドバイザー
- 一般財団法人海外産業人材育成協会(AOTS)講師
- 一般社団法人日本インドネシアビジネス協会(ABJI)理事
- などを経歴し、これまでのインドネシア進出支援企業数は約100社

インドネシアとの関わりも48年になりました



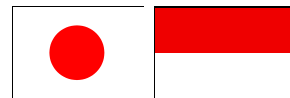
セミナー要旨



- 日本のモノ作りを支えている大きな要因として、生産現場での小集団活動があります。
- インドネシアの現地工場においても是非導入すべきですが、言葉の問題や文化の違いから、簡単には実現出来ない課題です。
- このセミナーではインドネシア工場において、実際に導入してみた私自身の体験を基に、その方法や定着の秘訣について解説します。



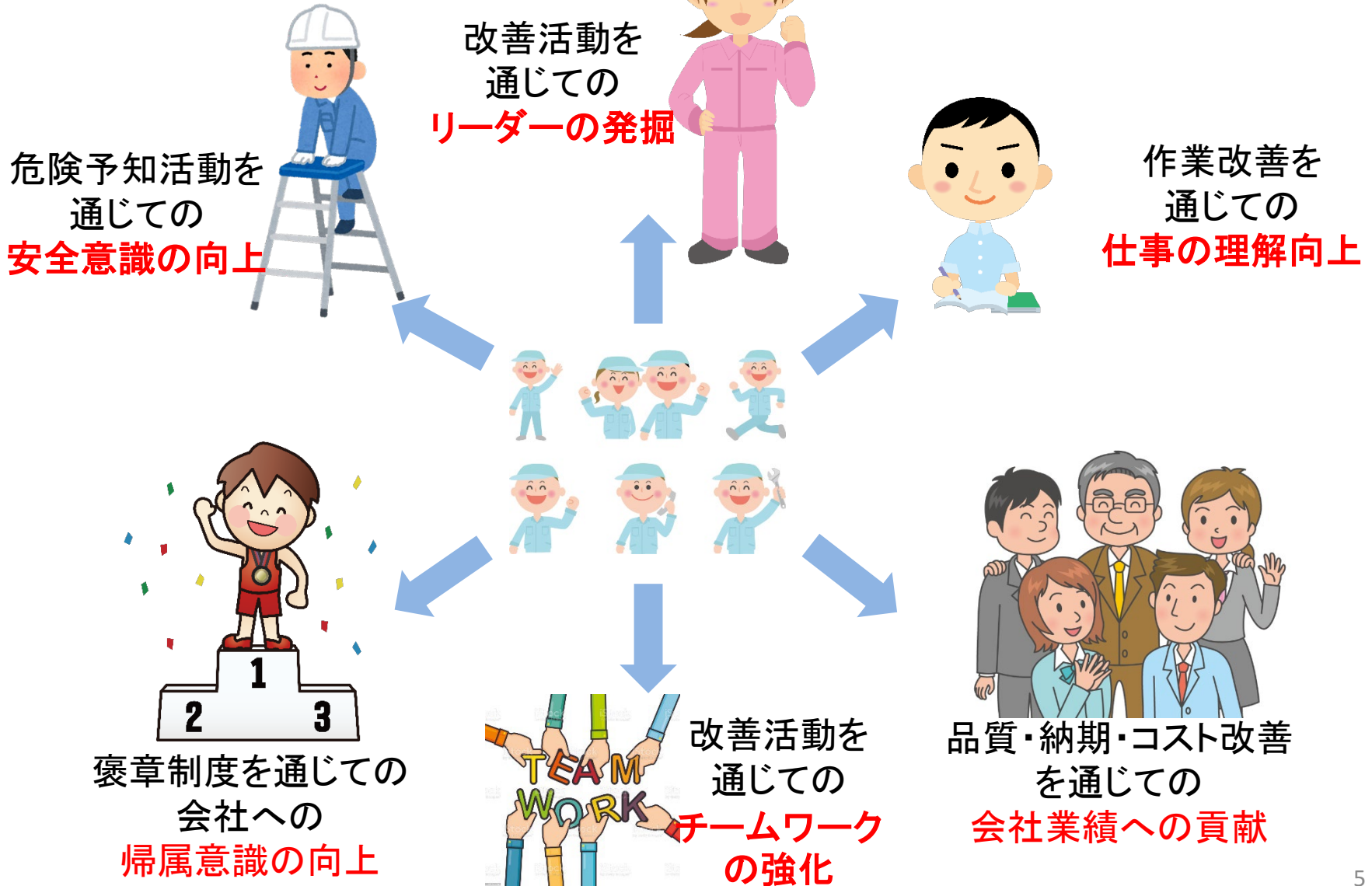
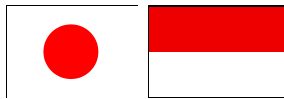
目次



1. 小集団活動の目的
2. 小集団の作り方
3. 活動時間および頻度
4. 活動の準備
5. 活動の進め方
6. 活動報告書
7. 活動成果の評価
8. 褒章制度

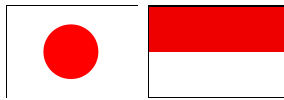


1. 小集団活動の目的





2. 小集団の作り方



1. グループ結成

- 会計年度の始まりに合わせて結成する。
- 組織変更に合わせて編成を組み直す。



2. 構成人数

- 7名前後の一つの職場単位とする。
- 10名を超える場合は二つのグループに分ける。
- 5名未満の場合は隣接する工程の職場と併せて7名前後にする。



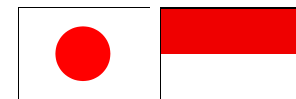
3. 役割分担

- リーダー、書記は1年毎に他薦で交代する。





3. 活動時間および頻度

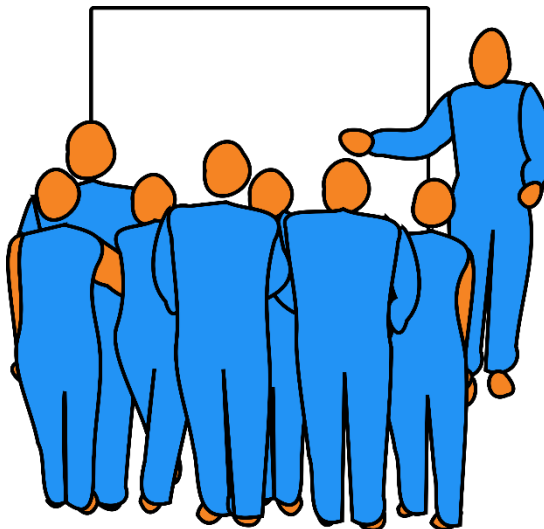


1. 活動時間

- 終業後または就業前の1時間前後を充てる。
- 就業時間内の休憩時間は充てない。
- あくまでも自主活動として時間外労働扱いにはしない。

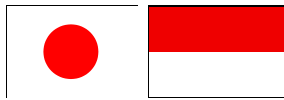
2. 頻度

- 週1回前後とする。





4. 活動の準備



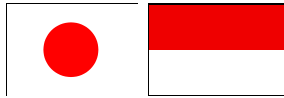
- I. 活動場所の確保
 1. 7人前後が立って会議が出来る職場内の空きスペースを確保する。
 2. 座るための椅子は不要。

- II. 活動用具の準備
 1. 会議用のスタンド付きホワイトボードを1台支給する。
 2. 報告書を作るための書記用小机と椅子を1組支給する。
 3. 報告書を電子データで作成出来るようにノートパソコンを1台支給する。

- III. 実施マニュアル
 1. 改善提案制度運用の手引き <https://www.hmkt.jp/kaizen.docx>
 - ① 報告書フォーマット(紙または電子データ)
 - ② 報告書処理マニュアル
 - ③ 活動成果評価マニュアル
 2. インドネシア工場現場改善の秘訣
 - 日本語版 https://www.hmkt.jp/38_genbakaizen.pdf
 - インドネシア語版 https://www.hmkt.jp/38_genbakaizen_ind.pdf



5. 活動の進め方 1/2



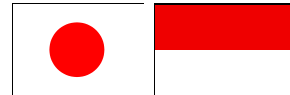
- I. 職場内での七つのムダを探して無くす方法を提案する。
 1. 作り過ぎのムダ
 2. 手待ちのムダ
 3. 運搬のムダ
 4. 加工そのもののムダ
 5. 在庫のムダ
 6. 動作のムダ
 7. 不良をつくるムダ

- II. 職場内での三むを探して無くす方法を提案する。
 1. むり
 2. むだ
 3. むら

- III. 職場内での5S活動の改善方法を提案する。
 1. 整理
 2. 整頓
 3. 清掃
 4. 清潔
 5. 躰



5. 活動の進め方 2/2

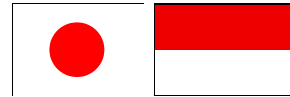


IV. 職場内での危険作業に対する予知と防止対策を提案する。

| 対象 | 危険に対する感覚と習性 | 安全対策有効化のための施策 |
|-------|--------------------------------|---|
| 高所作業 | 自分は身軽で機敏であるから、命綱とか安全柵は不要で邪魔である | 命綱の使用を怠った場合は警告書を出し、三回に及んだところで解雇する(就業規則) |
| 切削機械 | 安全カバーは作業の邪魔になるので外してしまう | 安全カバーが付いていることを朝礼の後に全員で確認する |
| プレス機械 | 作業に慣れて来たので逐次安全確認は必要ない | 二重三重の安全確認がなければ駆動しない装置にする |
| 回転機械 | イスラムの教えに従い女性が髪の毛を布で覆うのは当然である | 布の裾が機械に巻き込まれないように顎の下で結ぶ |
| 高熱作業 | 靴の中に溶けた鉄が入ると火傷するので裸足でいる方が安全 | 異物が混入しない作業靴を履かせる |
| 重量物 | 自分の足に落ちることはないだろう | 安全靴を履かせる |
| 有害物 | 容器に入っていれば大丈夫だろう | 限定した保管場所以外には絶対に置かせない |
| 粉塵 | マスクをしていれば大丈夫だろう | 粉塵が作業場に飛び散らない装置を付ける |
| 爆発物 | 火の気が無ければ大丈夫だろう | 防爆室以外には絶対に置かせない |



6. 活動報告書

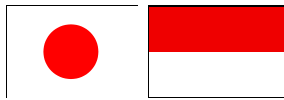


| 改善提案書 | | | | | |
|--|------|-------|------|------|--------|
| 提案者指名 | | | | | |
| 所属部門 | | | | | |
| 提案日 | | 登録番号 | | | |
| 改善分野 (該当する分野を○で囲む、複数選択可) | | | | | |
| コスト | 資産効率 | 納期 | 品質 | 需要対応 | 顧客信頼性 |
| 人材育成 | 法律遵守 | リスク管理 | 安全衛生 | 環境保護 | 企業社会責任 |
| 現状 | | | | | |
| <div style="border: 2px solid red; padding: 10px; display: inline-block;">見本</div> | | | | | |
| 改善案 | | | | | |
| <div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div> | | | | | |
| 実施に際してのアドバイス | | | | | |
| アドバイス者名・部門名 | | | | | |
| <div style="border: 1px solid black; height: 30px; width: 100%;"></div> | | | | | |
| 年間効果額 | | | | | |
| 費用総額 | | | | | |
| 投資額 | | | | | |
| 初年度減価償却 | | | | | |
| 審査・査定結果 | | | | | |
| 最終判定者 | | | | | |

- 改善提案→受付→審査→実施報告→査定
→表彰は改善提案書に基づき処理される。
- 詳しくは日本語・インドネシア語併記の【改善提案制度運用の手引き】参照。
<https://www.hmkt.jp/kaizen.docx>
- 報告書は紙ベースの手書きよりも、電子データでの処理が望ましい。
- 提案内容によっては品質、コスト、納期、安全衛生などの面で問題を起こす場合も有り得るので、実施の前に必ず管理職以上の承認を得るルールにしておく。



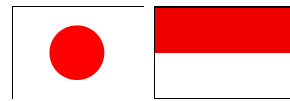
7. 活動成果の評価



1. 定量評価が出来る案件であっても、あくまでも見込みあるいは期待値であり、実績が出るのを待つ必要はない。
2. 定量評価が難しい場合は、定性評価を基に等級を推定する。
3. 期待成果は以下の6項目であることを忘れない。
 - ① 仕事の理解向上
 - ② 会社業績への貢献
 - ③ チームワークの強化
 - ④ 帰属意識の向上
 - ⑤ 安全意識の向上
 - ⑥ リーダーの発掘



8. 褒章制度



1. 提案件数が活動の大きなバロメーターとなるので、実施してみたが効果は出なかった案件に対する『提案賞』の設置が大事である。
2. 賞金は現金よりも、社内で運営されている生活協同組合 (KOPERASI) で使える金券、あるいはショッピングセンターで使えるプライベートカードなどが望ましい。
3. 賞金の授与が従業員の所得ではなく、福利厚生費として処理されることで、課税対象外になるようにする。
4. 一級を獲得した改善提案の間で年間最優秀賞を選定し、短期の日本研修などの副賞を設定することで、活動の一層の向上が期待される。



本社工場見学



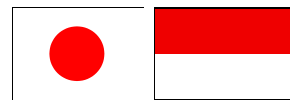
関連企業見学



名所旧跡見学



社会見学



インドネシア進出サポート公式サイト

インドネシア進出準備から撤退までの要点を簡潔にまとめたサイト(Googleトップランキング)

<https://www.hmkt.jp/>

インドネシア最新情報ブログ

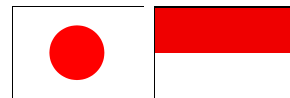
あらゆる分野での情報を毎日、どんなメディアよりも早く紹介

<http://blog.livedoor.jp/kojindonesia/>

インドネシア進出サポートウェブセミナー

公式サイトに掲載されたセミナースライドサンプルの中から、ダウンロード件数の多いもの順に音声解説付きのスライドをアップロードしています

<https://www.youtube.com/channel/UCXghuRz7zRX5jLOXu75rQjQ>



ご清聴ありがとうございました
ここからは質疑応答です