**作業改善提案書**

**令和　　年　　月　　日**

**○ ○**

1. **はじめに  
   現場の生産性・品質向上、コスト削減、安全確保の観点から、下記の作業改善を提案します。  
   日々現場で生じている「時間のムダ・手順のバラツキ・安全リスク」を根本から見直し、誰でも実践できる改善策です。**
2. **現状と課題**
   * + **現状、組立工程では「工具や部品を探す時間」「手待ち」「移動」が頻発し、1作業あたり平均4分のロスが発生（週平均84分）**
     + **作業標準書が文字のみで現場ごとに手順の認識ズレが起こり、品質バラツキやヒヤリハットが発生**
     + **金型交換や段取り替えにも時間がかかり、予定外のライン停止が生じている**
     + **工場内の動線に交差・逆流があり、作業者間にストレス・安全面の不安がある**
3. **具体的な改善提案**
4. **作業エリアレイアウト・動線の再設計**
   * **使用頻度の高い工具・消耗品・部品は「手の届く範囲」に定位置管理（5S推進）**
   * **人・物の流れを時系列で見直し、交差や逆流を無くす動線変更を実施**
   * **材料・部品は「先入れ先出し」ルールで設置**
5. **作業標準書・ツールの見直し**
   * **手順書を写真・動画でリニューアルし、どの工程でも誰でも同じ手順で作業可能に**
   * **良品・不良品の限度見本を現場掲示し、品質判断の迷い・手戻りを防止**
   * **ポカヨケ（ミス防止機器や治具）を可能な限り導入**
6. **段取り替え・自動化への投資**
   * **段取り作業は「内段取りと外段取り」に分け、外段取りの比率を高めることで機械停止時間短縮**
   * **ラベル貼り・箱詰めなど単純作業は安価な自動機・ロボット化を検討**
7. **安全・品質・環境面の強化**
   * **ヒヤリハット情報とクレーム情報を全現場で見える化し、全員で共有**
   * **検査エリアの照度・空調管理で、見逃し・変動リスクを低減**
   * **定期的な工具・測定器の校正をルール化**
8. **期待される効果**

* **工数削減・作業時間短縮（週あたり最大90分の短縮の見込み）**
* **不良率減少・品質バラツキ抑制（クレーム件数2割減目標）**
* **安全意識浸透、事故・ヒヤリハット件数の減少**
* **現場コミュニケーション・チーム力向上、作業者の負担減少**

1. **実施体制**

* **1か月間の現場ヒアリングと、スタッフ全員の参加型ワークショップで最適動線を策定**
* **新標準書の仮運用→動画活用研修の実施**
* **毎月の効果測定、追加改善提案を継続受付**
* **実施責任者：製造部生産技術課、推進支援チーム（現場・管理職混成）**

1. **フォロー・評価**

* **週次のヒヤリハット・改善案ミーティング（10分）**
* **月次で定量・定性効果を評価、全社共有**
* **費用対効果・改善目標進捗を年2回レポート化**

**本提案により、現場作業効率・品質・安全・働きがいが飛躍的に向上し、企業全体の競争力強化につながると期待します。**

**ぜひご検討・ご協力のほどよろしくお願い申し上げます。**

**以上**