

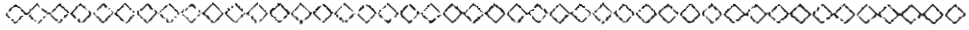
# トラブル分析 「らWhy」

現象 **なぜ** **なぜ** **なぜ** **なぜ** **なぜ** 対策



**なぜ**を5回くり返せ

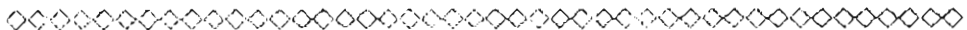


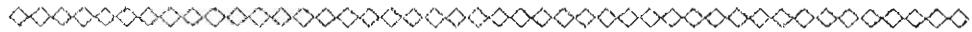


## 《 CONTENTS 》

### トラブル分析「5 Why」 1 か月目学習

第1章「トラブル分析「5 Why」」手法の基本事項 .....	3
1-1「トラブル分析「5 Why」」手法と「トヨタ生産方式」の関係 .....	4
(1) トヨタ生産方式とは	4
(2) 「トラブル分析「5 Why」」手法と「トヨタ生産方式」	6
1-2「トラブル分析「5 Why」」手法は、問題の真因を求める分析手法 .....	7
(1) 企業は収益確保が課題	7
(2) 現場に根ざした「改善活動」を進める	8
1-3「トラブル分析「5 Why」」手法とは .....	13
(1) 「トラブル分析「5 Why」」手法の活用	13
(2) 「トラブル分析「5 Why」」手法とは	14
(3) トラブル分析シートの使い方	17
1-4「トラブル分析「5 Why」」手法のルール .....	20
(1) 問題を整理（層別）し、事実をしっかりとつかもう	20
(2) 具体的なことばを使い理解してもらおう	21
(3) 再発防止につながる要因がでるまで「なぜ（Why）」を続ける	22
(4) 要因がすべて掲げられているか常にチェックする	23
(5) さかのぼって矛盾がないかを確認する	24





- (6) 心理面への追求は避ける 25
- (7) 再発防止策につなげる 26

## 第2章「トラブル分析「5 Why」」手法を用いた安全衛生の向上 ..... 27

### 2-1 職場での安全衛生の問題点 ..... 28

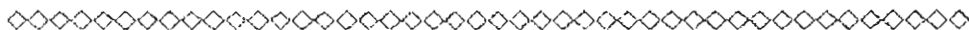
- (1) 職場での安全衛生の問題点 28
- (2) 安全衛生の必要性 30
  - (a) 災害が発生しやすい状況 30
- (3) 安全衛生の向上策 31
  - (a) 災害発生原因を正しく把握する 31
  - (b) 災害発生原因を分析・評価する 34
  - (c) 改善対策を進める 35
  - (d) 安全衛生の向上結果を検証する 35
- (4) 安全衛生の向上を阻む壁 36
  - (a) 「根本の原因がわからない」 36
  - (b) 「とりあえず」の処置で終わってしまう 36
  - (c) 管理監督者の取組みのレベルが低い 36

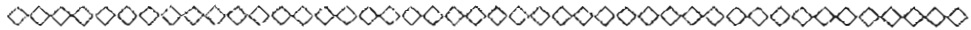
### 2-2 安全衛生の向上を目指す職場の活性化 ..... 37

- (1) 楽しく明るい職場をつくる 37

### 2-3 安全衛生への「トラブル分析「5 Why」」手法の活用方法 ..... 42

- (1) 安全衛生での「5Why」手法の例 42
  - (a) 管理・監督者が役割分担を果たしていますか？ 42
  - (b) 機械設備の故障の前兆をいち早く感知していますか？ 45
  - (c) ハインリッヒの法則を活用していますか？ 48





- (2) 「5Why」手法活用に関連する事項 51
  - (a) 「ヒヤリ・ハット」の撲滅に取り組んでいますか？ 51
  - (b) 安全衛生パトロールは行われていますか？ 53

## トラブル分析「5 Why」 2か月目学習

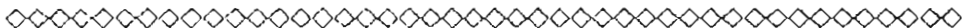
### 第3章「トラブル分析「5 Why」」手法を用いた品質管理の向上 ..... 57

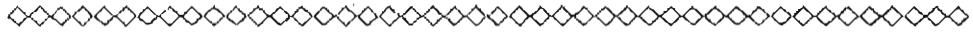
#### 3-1 職場での品質管理の問題点 ..... 58

- (1) 品質管理とは 58
  - (a) JISにおける品質管理の定義 58
  - (b) わが国の品質管理の特徴 60
- (2) 品質管理の向上策 61
  - (a) TQC（総合的品質管理） 61
  - (b) 統計的品質管理 61
- (3) 品質管理の向上を阻む壁 66
  - (a) 「根本の原因がわからない」 66
  - (b) 「とりあえず」の処置で終わってしまう 66
  - (c) 管理監督者の取組みのレベルが低い 66

#### 3-2 「トラブル分析「5 Why」」手法とQC手法の関係 ..... 67

- (1) QC手法とは 67
- (2) 品質は各工程で作ること 69
- (3) QCストーリーを活用して改善を進める 70





3-3 品質管理を向上させる強い現場力 ..... 77

- (1) 管理とは (P → D → C → A を回す) 77
- (2) 現場力とは 79
- (3) 現場力を構成する要素 80
  - (a) 小集団活動による職場の活性化 80
  - (b) 意識の醸成と目的の共有化 (意識の高揚) 81
  - (c) 目標を設定する 82

3-4 品質管理での「トラブル分析「5 Why」」手法の活用方法 ..... 83

- (1) 品質管理での「5Why」手法の活用例 83
  - (a) 異常の早期発見、連絡、対策の処置が素早く行われていますか? 83
  - (b) 測定器の精度管理は実施されていますか? 86
  - (c) 作業標準が作られていますか? 89
  - (d) 改善の成果を維持する“歯止め”はかけられていますか? 92
- (2) 「5Why」手法活用に関連する事項 95
  - (a) 「QC 七つ道具」が使われていますか? 95

第4章「トラブル分析「5 Why」」手法を用いた設備保全の向上 ..... 97

4-1 職場での設備保全の問題点 ..... 98

- (1) 職場での設備保全の問題点 98
  - (a) 設備の信頼性と保全性 98
  - (b) 設備保全の効果 98
  - (c) 設備投資の分類 99
- (2) 設備保全とは 100
- (3) 設備保全の向上策 102
- (4) TPM (全員参加の保全活動) による向上策 104





- (a) TPM の基本理念 104
- (b) TPM の展開 105
- (c) TPM 活動における故障ゼロへの取組み 105
- (5) 設備保全の向上を阻む壁 107
  - (a) 「根本の原因がわからない」 107
  - (b) 「とりあえず」の処置で終わってしまう 107
  - (c) 管理監督者の取組みのレベルが低い 107

#### 4-2 設備保全を向上させる小集団活動 .....108

- (1) 会社組織とは 108
  - (a) トップダウンによる進め方 109
  - (b) ボトムアップによる進め方 109
- (2) 小集団活動による職場の活性化 110
  - (a) 小集団グループの編成 110
  - (b) 小集団活動への期待 111
- (3) 小集団活動を進める 112

#### 4-3 設備保全への「トラブル分析「5 Why」」手法の活用方法 .....115

- (1) 設備保全での「5Why」手法の活用例 115
  - (a) 予防保全（PM）を行う重点設備は決まっていますか？ 115
  - (b) 設備の点検記録は残されていますか？ 118
  - (c) MP 情報が集められていますか？ 121
  - (d) 日常点検の項目と点検方法は決まっていますか？ 124
- (2) 「5Why」手法活用に関連する事項 127
  - (a) TPM（全員参加の保全活動）が実施されていますか？ 127

さくいん .....	131
参考文献 .....	133

