

## 後工程改善チェックリスト | どこから改善すべきかを整理する

このチェックリストは、不良・手戻り・工数増・属人化・外注依存・検査負荷のうち、どこから改善すべきかを整理するためのものです。後工程の不良や手戻りが増えているとき・改善テーマを決める前・現場改善会議の前・外注費や検査工数を見直したいとき・自動化検討の前段階に活用できます。

主対象	生産技術担当、製造現場リーダー、改善担当
副対象	品質管理担当、工場長、経営層、購買・調達担当
使うタイミング	後工程の不良や手戻りが増えているとき／改善テーマを決める前／現場改善会議・改善活動の発議の前／外注費・検査工数を見直したいとき／自動化を検討する前段階の現状整理／中期計画・年度方針の検討前／取引先要求が変わったとき
用意するもの	対象工程の作業観察記録（動画・写真・時間計測）／品質データ（歩留まり・不良率・手戻り件数・クレーム履歴）／コスト構造（人件費・装置償却・消耗品・外注費・段取り）／標準書・限度見本・教育記録／検査記録・是正記録／外注費・納期遅れの記録／過去の改善活動の記録／関係者の体感・課題感

### まず確認すべきこと

- ・どこで不良や手戻りが発生しているかを、数値・データで把握しているか
- ・工程ごとの作業時間・負荷が見えているか
- ・属人化している作業の範囲が整理されているか
- ・検査・やり直しに時間がかかっているか
- ・外注依存・納期遅れの原因が見えているか

### チェックリスト本体

「できている／不十分／未確認」の□に印を付け、右欄に次の確認事項をメモしてください。

No	確認項目	できている	不十分	未確認	次に確認すること（メモ）
1	対象工程の作業内容・所要時間・判断ポイントを、観察・記録・時間計測している	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	感覚値ではなく数値で語れるか
2	不良率・歩留まり・手戻り件数を、工程・製品・期間別に数値で把握している	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	不良の発生箇所と種類の特定
3	不良・手戻りの原因が、人・設備・材料・方法・環境のいずれに帰属するかを整理している	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5Why／特性要因図の活用余地
4	工程ごとの負荷（時間・人員・段取り頻度）が、現状値で把握できる	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ボトルネック工程の特定
5	標準化状態（手順書・限度見本・教育記録）が、対象工程ごとに評価できる	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	標準書の整備優先度
6	属人化している作業の範囲・該当者数・代替可能性が整理されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	代替訓練・標準書化の優先度
7	検査・やり直し・手戻りに要する時間が、人件費・装置稼働の観点で把握できる	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	検査負荷の見える化
8	外注依存度（金額・品目・工程比率）と納期遅れの原因が見えている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	内製化／外注化の判断材料
9	安全リスク（切創・挟まれ・粉じん・薬剤・無理な姿勢）と作業負荷が整理されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	安全観点の改善優先度
10	取引先要求（品質・納期・検査・立会）と現状のギャップが整理されている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	取引先要求由来の改善必要性
11	改善の目的を「コスト・品質・人材・リードタイム・安全」のいずれか主軸に絞った	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	目的の優先順位／副次効果
12	改善優先度を「コスト影響・品質影響・改善容易性」の3軸で評価した	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	短期成果と長期成果のバランス
13	改善案を「標準化 → 治具化 → 部分自動化 → 全自動化」の段階で整理した	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	段階を飛ばす理由の妥当性
14	改善着手前の評価指標と現状値を記録した	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	何をもって成功とするか
15	振り戻しが効くスケジュールと予算で設計した（失敗時に戻せる構造か）	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	投資の取り返しのつかなさ

No	確認項目	できている	不十分	未確認	次に確認すること（メモ）
16	関係者（現場・生産技術・品質・経営）の合意と教育計画が整っている	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	合意形成のプロセス・記録

### チェック結果の見方

- ・「できている」が多い：現状把握と優先順位判断の前提は整っている状態。具体的な改善案の設計、振り返り設計、評価指標の運用に進みやすい
- ・「不十分」が多い：改善案を走らせる前に、現状把握の追加が必要。観察・計測、品質データ集計、関係者ヒアリングをおすすめ
- ・「未確認」が多い：改善が「思いつき」で動いている可能性。現状把握をやり直し、優先順位の根拠を再整理するのをおすすめ
- ・目安：未確認0～3個 = 進める準備が整っている / 4～7個 = 着手前に追加現状把握 / 8個以上 = 改善テーマ選定の前提から再整理推奨

### メモ

---

---

---

Web版（本記事の詳細・関連記事）

<https://kouteinavi.com/articles/post-process-improvement-checklist/>

本資料は一般的な参考情報です。具体的な判断は、図面・社内基準・取引先要求・専門家への確認を前提としてください。  
金属加工後工程ナビ | <https://kouteinavi.com/>

