

# HI-COOK

NEWS LETTER FROM ASAHI SOSETSU co.,ltd. | vol.012

## Café

### TOPICS

HI-COOK Eye

## 5S・改善のススメ

Trend

## 経済成長の源泉となる教育制度

-人づくりで国が躍進したシンガポールの事例から-

フードシステムソリューション2022に出展  
こだわりびと

photo／茶房古九谷

石川県九谷焼美術館の2Fにあるカフェスペース。ユニークなアート空間の中で、加賀と日本・中国の茶を楽しむ。モダンな九谷焼の器と茶菓が織りなす彩り豊かなお茶の時間は格別です。

SNSもやってます！





# 5S・改善のススメ



みなさんご承知の通り、5Sといえば、整理・整頓・清掃・清潔・躰。おさらいすると、

## 【整理】

目的は、不要なものを捨てること。

必要なものと不要なものに分け、「いつか使うかもしれない、もういらない」と、思い切って捨てるのが大切である。なかなか捨てられない場合は、1ヶ月など期限を決めて、使用頻度を観察する。

## 【整頓】

不要なものを捨てた後、次の作業・行動に素早く取り掛かれるように、見える化・標準化（共用化）して整頓する。定置化・定量化・定表示（整頓の3T）を意識すると進めやすいのであるが、定表示を徹底できているところは少ないのではないだろうか。目的毎に、使用する色を決め、文字のフォントを統一することで、見える化もレベルアップする。

整理・整頓の結果、「段取り」が改善される。

## 【清掃】

目的は、設備保全。

清掃することで、機械や建屋などの異常に気付くことができ、異常による業務の停滞を防ぐことができる。これは時間を決めて行うことが継続のコツである。忘れてならないのは、実施するのは「全員」であるということ。

## 【清潔】

目的は、品質やモチベーションの維持。

実態として、汚れている工場・事務所は品質が劣っていることが多い。また、清掃に時間がかかり過ぎるのも問題視する必要がある。汚れの発生源を断ち、汚

れない工夫をし、汚れやすい状態を改善することが必要である。

## 【躰】

目的は継続と良い状態の維持。

整理～清潔までを定期的にチェックして、PDCAを回していく。PDCAの繰り返して、PDCAそのもののレベルも向上し、改善レベルも上がっていく。さらに、組織横断型でのチェックを月1回程度行うのが良い。他者からの目線は、新たなアイディアを生んでくれる。

5Sの機能として、安全やQCD改善、効率化が挙げられるが、疎かにしがちなのが、安全である。QCD改善や効率化が見込めても、安全を疎かにすることは決してしてはいけない。



## 5S推進に欠かせない「ECRS」

5Sは知っているという方は多いが、ECRSを知っている方はどの程度いるだろうか？5Sを推進するために考えるべき観点を4つにまとめたものがECRSである。

### 1. Eliminate (排除)

そもそもその作業や工程をなくせないか？を考え、ムダな動作や工程になっていないかチェックする。

### 2. Combine (結合)

複数の作業や工程をまとめて処理できないか？を考える。

### 3. Rearrange (交換)

まとめてできない場合に、作業や工程の順序を変えてみたり、他の作業や工程で置き換えることで、QCD改善や効率化ができないか考える。

### 4. Simplify (簡素化)

複雑な作業や工程をより簡単にできないか？を考える。

ECRS

これって、改善活動では？と思われた方は流石である。ECRSは狭義の改善とも呼

ばれており、各自の仕事の仕方や事務作業の改善に適用できる。5S改善は、製品や製造現場での実施に偏りがちであるが、どの部署・どのスタッフでも全社的にやっていくことが可能である。特に仕事の仕方については、やり方次第では意外と効果大きい。1人当たり5秒の短縮であっても、スタッフが100人いれば500秒の短縮となる。それを1日5回行っていれば、2500秒。さらに毎日行っていれば、600,000秒（240日として）。年間600,000秒＝167時間の短縮となる。業務フローについても適用でき、形骸化しがちなISOをスタッフ全員で改善し、より活用できるものにブラッシュアップしていくことが可能である。

## 人財育成の場として

活動を推進するために、当社では委員会を毎月実施し2つのことを行っている。1つ目は、提出された5S改善を理解・精査すること。各部代表が内容を説明し他のメンバーがコメントをする。約束は、「どんな質問をしても良いこと」「褒めること」「否定しないこと」。2つ目は、メンバー全員で各工場や事務所の巡回を行うこと。過去の5S改善の継続状況の確認はもちろん、現場を見ながら指摘し合い、次の5S改善のヒントを得る。そして、1番のポイントは、委員会運営をメンバー自身で行うことである。資料作成や会議の準備・議事進行、巡回報告まで、持ち回りでメンバー全員が行う。委員長はフォロワーシップを発揮し、盛り上げ役に徹する。これにより、メンバーの自主性が育まれる。

5S改善はマンネリ化しがちであるが、活動しながら人財育成を行い、PDCAを3次元でまわしていくことでその範疇は広がり、質と組織の成熟度が上がっていく。世の中はジョブ型へ舵を切り、テクニカルスキルにフォーカスしがちであるが、ヒューマンスキルやコンセプチュアルスキルを向上させ、より多能力なスタッフを増やし、メンバーシップ型の働き方ができるようにすることで、より強固で働きがいのあるおもしろい組織になるのではないかなと思う。

# 経済成長の源泉となる教育制度

—人づくりで国が躍進したシンガポールの事例から—

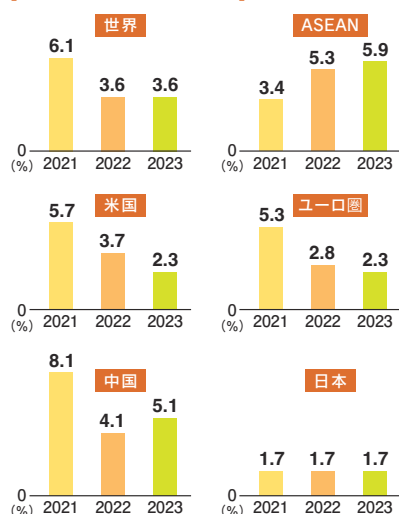
## ASEAN —さらなる経済発展で強固な「経済共同体」へ—

タイ、マレーシア、シンガポール、インドネシア、フィリピン、ラオス、ベトナム、カンボジア、ブルネイ、マレーシア、インドネシアの10カ国を原加盟国とし、1967年に設立されたASEAN(東南アジア諸国連合)。日本も含め、米国・ユーロ圏の経済成長が鈍化する中、ASEANは世界の「開かれた成長センター」として、今後も顕著な経済発展が見込めると世界各国から期待されている。アサヒ装設はASEANの経済発展を見越し、2007年・2014年にはタイ・バンコクに食品加工調理機械の生産・販売拠点となる現地法人を設立した。日系企業や地元企業への企画営業から製造、メンテナンス業務を通して販路開拓を展開している。

### [ASEAN加盟国]



### [地域別の成長予測(%変化)]



出典: IMF「2022年世界経済見通し」

## 国際的な学習到達度に関する調査「PISA(ピザ)」

“Singapore crushes the competition in every category. ...comes in No.1.”(2016年11月CNN,シンガポールが全部門で競争相手を打ち負かし、…1位を獲得。)経済

協力開発機構(OECD)が実施する調査「PISA」の結果を紹介したニュースが流れ、シンガポールの国家政策の成功はここにあったのかと胸にストンと落ちた。PISAは15歳児を対象に読解力、数学的リテラシー、科学的リテラシーの3分野を3年ごとに調査。近年はアジア圏の圧倒的な教育レベルの高さを見せつける結果となっている。とりわけシンガポールは、2015年の調査で3分野ともに世界一を獲得。2018年調査でも、中国の都市に次ぐ2位をシンガポールが独占した。他にも「国際数学・理科教育動向調査」「TOEFL」でも、アジア地域で常にトップにあり、同国の学校教育制度や試験・評価制度には絶えず世界の熱視線が集まっている。

### [PISA 全参加国・地域(79か国・地域)における比較TOP5]

2015年			
	読解力	数学リテラシー	科学的リテラシー
1	シンガポール	シンガポール	シンガポール
2	香港	香港	日本
3	カナダ	マカオ	エストニア
4	フィンランド	台湾	台湾
5	アイルランド	日本	フィンランド
日本 8位 北京・上海・江蘇・浙江 6位 北京・上海・江蘇・浙江 10位			

2018年			
	読解力	数学リテラシー	科学的リテラシー
1	北京・上海・江蘇・浙江	北京・上海・江蘇・浙江	北京・上海・江蘇・浙江
2	シンガポール	シンガポール	シンガポール
3	マカオ	マカオ	マカオ
4	香港	香港	エストニア
5	エストニア	台湾	日本
日本 15位 日本 6位			

引用: 国立教育政策研究所(OECD)生徒の学習到達度調査(PISA)より筆者がまとめたもの

## 国家躍進を導いた教育制度—シンガポールの事例—

シンガポールの国土は東京23区ほどと小さく、農業・漁業生産に乏しい上、水源地や天然資源を持たず、中継貿易のみに大きく依存する国であった。1965年にマレーシアから独立して、わずか50年余りで世界トップ級の驚異的な成長を遂げた理由は、市場経済を採用、外国直接投資を誘致、国際経済システムに参加といったダイナミックで時代を先取りした施策があったからである。さらに注目すべきは10年・20年のスパンで考え抜かれた教育制度で、人材が同国の経済発展に大きな原動力と

なっていること。シンガポールの経済発展の背景には、「人材こそ最大の資源」という国家観に基づいた教育制度があり、人づくりがまさに国づくりに繋がった国家政策の成功事例とも言える。

### [シンガポールの才能教育システム概要]

・授業言語は基本的に英語

教育段階	期間	特徴
初等教育 (義務教育)	6年制	第1～第4学年の基礎段階で英語・民族語・数学の中核教科を中心に学習。第5学年から能力別コース編成。卒業試験「PSLE」を実施し、結果は卒業判定と中学校の進路選択基準となる。
中等教育	4-5年制	進学率98.4%で学力別に進路が決定。得点に基づき、Express、Normal(Academic)、Normal(Technical)といった能力別コース、職業訓練や特別教育校に配分。学力や資質に秀でた生徒には数学・芸術・スポーツ等を専修するインディペンデント校に進む機会が与付。※
大学準備・中等教育後教育	JC 2年制 (ジュニアカレッジ) CI 3年制 (中央技術学院)	JCは人分系・理数系。CIはこれに商業系を加えたコースで、いずれかを選択。大学進学に必須の「GCE」テストに対応した授業。高い技能を有する生徒はポリテクニクとITE(技術教育学院)がある。
大学教育	4年制	公設民営で設置された5つの自治大学と1つの私立大学がある。日本のような大学入試はなく、大学入学に必要な「GCE」テストなどの結果を基準に入学校が決定。

※2024年に中学校の能力別コースを段階的に廃止され初等教育同様に習熟度別にコース編成の予定。

子供の進路は初等教育卒業時点の「PSLE」テストの結果でおおよそ決まってしまうという。大学を目指すなら「PSLE」で良い成績を収めなければならない。だからこその子供は必死に勉強し、親も教育に熱心となる。社会全体の生産性や経済発展は、独自の学校教育システムが機能していると世界から注目されている。

日本の教育レベルの高さは世界的にも評価され続けているが、昨今、学力低下への具体的対策が必要となっている。グローバル化や知識基盤社会の到来、超少子高齢化の深刻化など、社会は急速な変化を遂げており、未来の日本を担うグローバル人材の育成は喫緊の課題である。シンガポールの人づくりが国づくりを体現するように、日本でも初等教育からグローバル人材の育成を図る教育プログラムの構築や才能教育を行う教員の育成は、急務の課題だろう。急ピッチに変化する時代を先読みし、言語巧みに世界を渡り歩くグローバル人材を、他国ではすでに確保しているが、果たして日本はどうだろうか。

※写真はイメージです。



# フードシステムソリューション (F-SYS) 2022

## ー給食・大量調理設備機器・資材展ー に出展



美味しさ作りの未来に向けた付加価値を生み出す製品・生産ラインシステムをご提案します

「フードシステムソリューション(F-SYS)2022」は、給食(学校・病院・福祉)・大量調理現場に欠かせない厨房設備をはじめ、調理器具・食器・システムが集結し、学校・病院・高齢者施設向け給食・大量調理現場の課題解決に繋がる専門展示会です。弊社ブースは「美味しさ作りの未来へ〜付加価値を生み出すHI-COOKのトータルラインコーディネート〜」がテーマ。高効率ガス式フライヤー、過熱水蒸気オーブンを展示し、給食をはじめ、コンビニ・冷凍食品など食品製造現場の自動化・省人化・省力化をサポートする幅広いラインアップの食品加工調理機械を紹介し、皆様のお越しを心からお待ちしております。

- 会 期 2022年9月28日(水)〜30日(金)
- 開場時間 午前10時〜午後5時
- 会 場 東京ビッグサイト 東ホール 〒135-0063 東京都江東区有明3-11-1
- 小間番号 東4ホール X-17



出展機種



### Fryer 高効率ガス式フライヤー DOBC-B型 (OMC型装備)

- 熱効率向上・排気熱を抑えて作業環境を改善
- 投入口の温度低下を少なくし、均一で安定したフライ状態を維持
- 油配管をなくしたため作業性・洗浄性アップ
- 吊下げ式タッチパネルで作業性アップ



#### Option 作業環境改善

油煙除去装置 OMC型  
(オイルミストキャッチャー)



油煙と熱気はOMC内部の水を通して外部へ排出。油煙を効率よく捕集し、室内の油污を低減。



### Oven 過熱水蒸気オープン BSCE型

- 庫内温度、風速、水蒸気量を独立してコントロール。焼きから蒸しまで幅広い調理
- 余分な油や塩分を落とすヘルシーな焼き上がり
- 独自の内部循環システムによって必要最小限の水蒸気量で省エネ調理
- 熱風オープンとしても使用可能



※内容や仕様は予告なしに変更になる場合がございます。  
※写真はイメージです。

## こだわりびと vol.12

設計部課長 小松 周平

異業種から食品加工調理機械分野にキャリアチェンジした入社20年目の小松。家庭菜園と収穫野菜の料理を嗜む一面を持つ彼は、主にフライヤー部門の設計業務を統括する。入社当時、設計経験者だったとはいえ、機械技術や専門用語に無知で戸惑うことも多々あったが、自ら行動し、直向きに業務を遂行することで製品知識を深く理解し、小・中型機の設計から大型・特注機の設計へと業務の幅も広がったという。

アサヒ設計部の魅力は、何と言っても設計から納品までを一連で担当し、自身のアイデアで設計した製品が稼働する瞬間に立ち会えること。出先の店頭で自身が担当したお客様の商品を見つけた



時には大きな達成感と感動があると小松は語り、そんな仕事の面白さを若手社員にもどんどん伝えていきたいと考える。

新人だった頃に経験した業務集中型の静かなオフィスは、

風通しの良い職場づくりに部全体で取り組むことで、今では質問や声かけが飛び交う心地よい空間となってきた。この新生・設計部が個々の能力を高めつつ、チームとなって集結された力が大きな成果に結び付くことに、小松は大いに期待している。



## アサヒ装設株式会社

本社・工場 〒924-0017 石川県白山市宮永町1863-1  
水島研究所 〒924-0855 石川県白山市水島町500-3  
東京営業所 〒108-0023 東京都港区芝浦4-15-33 芝浦清水ビル2F  
大阪営業所 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島7-1-26 オリエンタル新大阪ビル1403号室  
福岡営業所 〒816-0922 福岡県大野城市山田2-12-5 シャルマン1F

TEL.076(275)8159  
TEL.076(277)8159  
TEL.03(3453)8159  
TEL.06(7662)8159  
TEL.092(574)1802

〈代理店〉  
北海道地区(有)ヤスダ 〒065-0020 北海道札幌市東区北二十条東18-7-21 TEL.011(785)1768  
東北地区(有)明恒装設 〒985-0063 宮城県塩竈市栄町8-9 TEL.022(363)2521  
千葉地区(株)京葉フーズマシーン 〒264-0016 千葉県千葉市若葉区大宮町3218-5 TEL.043(262)8466  
静岡地区(株)SK システム 〒422-8055 静岡県静岡市駿河区寿町12-30 TEL.054(281)8581

〈関連会社〉  
(株)HI-COOK/韓国アサヒ装設(株)/HI-COOK(Thailand) Co.,Ltd. / Asahi Sosetsu(Thailand) Co.,Ltd.