

現場ノウハウを”見える化”して次世代へ

電子手順書閲覧ツール 「StepView Pro」の特長

プロセスマイスター株式会社

デジタル推進部担当：佐藤

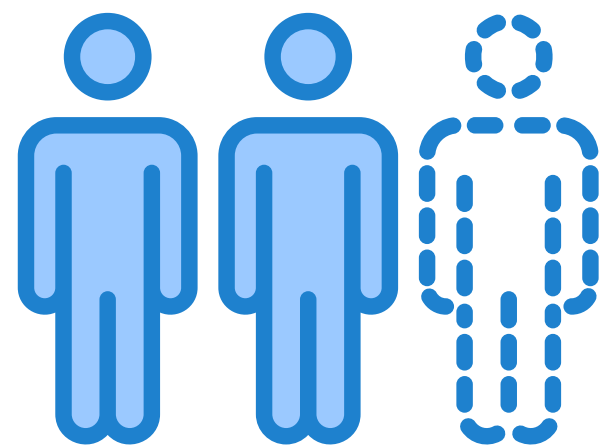


はじめに

人手不足と多品種・短納期が進む中、紙の手順書運用は限界に近づいています。

本資料は、品質と効率を両立する電子手順書の活用法を示し、課題の可視化・改善策を提案します。

人手不足と短納期化の 更なる加速



若年人口減で採用競争が激化。
一人当たりの負担増により、教育
と立ち上げの遅れが生産性を圧迫。



旧版混在と属人化による 品質悪化



改訂配布遅れや旧版が混在。
ミス・手戻りが増え、監査対応工数
が膨らみ品質ばらつきが拡大。



本資料で提示する 具体的な解決策を提示



手順の視覚化と記録の自動化で
属人化を抑制。仮導入で効果検証後
に全社展開する方針を提示。

目次

- 01 電子手順書ツールの概要
- 02 製造工場のよくある悩み
- 03 手順書が管理されにくい理由
- 04 導入メリットの要点
- 05 導入事例：A社の改善
- 06 まとめ（要点と次の一歩）
- 07 ご相談・お申し込み

01 電子手順書ツールの概要

最新手順を即時に配信し、動画で「見てわかる」現場運用へ。
版管理・オフライン・多言語・ログで、品質と標準化を同時に実現します。

手順書閲覧電子ツールの位置付け

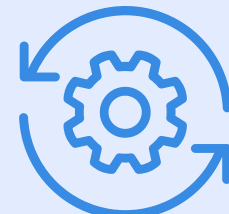
- ・最新手順を承認後すぐ配信、動画で「見てわかる」設計
- ・版管理・多言語・オフライン・ログで品質と標準化を両立

紙・PDFを簡単にデジタル化



- ・現場帳票の感覚で作成
- ・写真・動画・注意点を一画面に集約し、
迷いを減らして段取り替えや教育を素早く

運用に合わせた導入支援体制の整備



- ・版管理／承認／権限を貴社ルールに最適化
- ・発効日／失効日管理に対応し、監査や変更
統制の負担を軽くする。

記録データを可視化して高度分析



- ・閲覧／チェック／不適合のログを自動集約
- ・ダッシュボードで工程別の傾向を可視化し、
データに基づく改善が可能。

異常・改訂を即時に通知し対処支援



- ・改訂時、強制ポップアップで旧版を差替え
- ・閾値逸脱は即時通知し、対応漏れを防ぎ
流出事故のリスクを抑制。

02 製造工場のよくある悩み

現場では改訂配布の遅延、OJT依存の教育によりミスと手戻りが増大。標準化遅れが品質・コスト・稼働率を圧迫しています。拠点間の異動も増え、教育負荷と監査対応の工数が増えています。

▶改訂遅延と旧版混在が招く損失の実態

- ・改訂から配布に数日～数週間で差し替え漏れ
 - ・旧版混在が誤作業を誘発
- (KPI：改訂反映リードタイム／旧版閲覧率／不良率)

▶教育負荷と立ち上げ長期化の実態

- ・文字中心で「読めばわかる」設計にならず、OJT頼みで習熟が遅延。
- (KPI：新人習熟日数／教育工数／質問・手戻り件数)

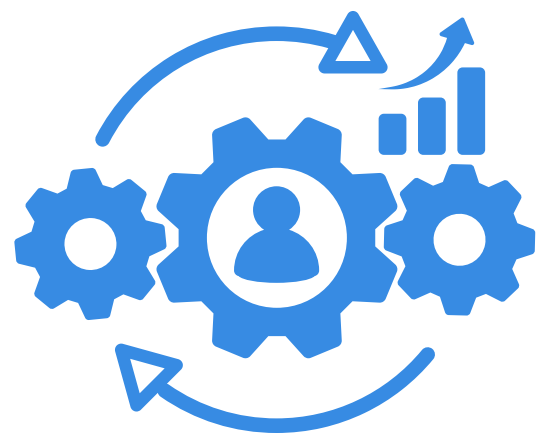
▶多拠点標準化と監査対応の現実

- ・拠点ごとに手順差異と翻訳遅延、履歴・ログが散在し標準化が停滞。
- (KPI：標準化率／監査指摘件数／再配布リードタイム)

03 作業手順が管理されにくい理由

手順書が現場で「管理されにくい」要因は、プロセス・情報設計・運用基盤の3つの構造課題です。本ページでは各層の論点を要点化し、改善の起点を示します。

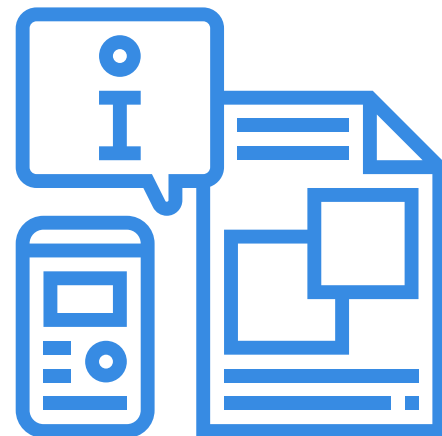
1



版管理・責任分担が曖昧 (プロセスの問題)

旧版残存と差分追跡不能が誤作業と
監査負担を招く。

2



情報粒度・形式不統一 (情報設計の問題)

工程・治具等のひも付け欠落により、
正しい手順へたどり着けない。

3



現場環境・IT制約 (運用基盤の問題)

権限と監査ログが弱く、標準化が
進まず継続改善も回りにくい。

管理されていないのではなく、設計上「管理できない」。まず仕様見直しが出発点。

04 導入メリットの要点

最新手順を即時に配信し、動画で見てわかる現場へ。

版管理・多言語・オフライン・ログで品質を平準化し、教育と監査の負荷を下げます。

✓ 更新の即時反映と版管理の徹底

- 承認後すぐ配信／旧版は自動アーカイブ
- 改訂リードタイム（例：2週間 → 即日／翌日）
- 旧版閲覧率ゼロ化で品質リスクを根本から排除

✓ 多拠点標準化とグローバル運用

- 各拠点の標準化率が向上（平均30%増）
- 翻訳・再配布のリードタイム短縮（1か月→2日）
- 拠点間での作業品質のばらつき低減

✓ 品質の平準化・ミス削減

- 写真/短文/動画で「見てわかる」手順を実現
- 注意点の強制表示機能で見落としを防止
- 不良率10～30%低減、ヒヤリハット件数の削減

✓ 監査・トレーサビリティ強化

- 監査指摘件数の大幅減少（年間平均40%減）
- 監査準備時間の短縮（従来の1/3程度に）
- 問題発生時の原因特定が迅速化

✓ 教育・立ち上げの加速

- OJT依存の脱却／スキル別表示で習熟促進
- 新人習熟日数30～40%短縮、教育工数削減
- ベテラン作業者のノウハウが見える化

✓ データ起点の継続的改善（PDCA）

- 製造サイクルタイムの短縮（平均15%向上）
- 再作業・手戻り件数の顕著な減少
- 改善活動の効果測定が容易に

◎年間効果＝不良削減＋教育・改訂工数の削減額、3～6か月で回収が狙えます。

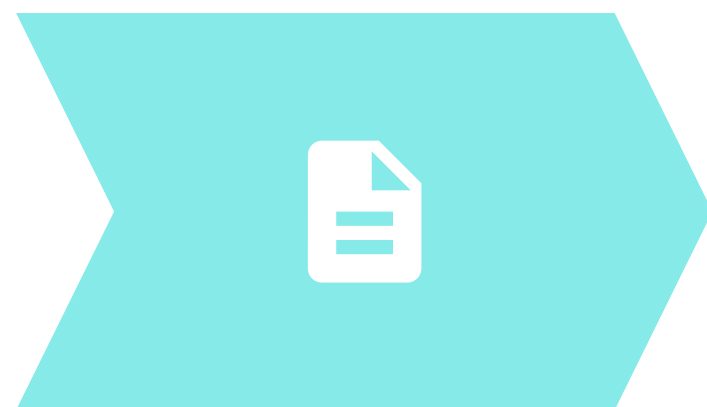
05 導入事例：A社の改善

多品種・段取り替えが多いA社では、改訂遅延とOJT依存が不良と教育負荷を招いていました。電子手順書の導入で即時配信と可視化を実現し、**3か月で確かな効果を確認**。

業務内容・対象範囲

- 自動車内装部品。3工場8ライン、品番切り替え1日20回超。プレス・組立・検査の計180手順を対象

1 - 課題



改訂反映が遅く旧版混在。
段取り替え時の誤作業多発。
OJT偏重で新人立ち上げ平均
60日、監督者工数を圧迫。）

2 - 活用方法（運用）



工程カード化し30~45秒動
画と写真・短文で提示。差分
ハイライト承認 → 発効日設
定 → 自動配信。重要改訂は
強制表示。

3 - 記録・分析



チェックと不適合を写真・音
声で記録し自動集計。週次で
ミス工程を特定し、動画差し
替えと注意点強調を継続。

4 - 結果



- 改訂反映リードタイム：**14日 → 当日**
- 段取り替え起因の不良率：**-28%**
- 新人習熟：**60日 → 38日 (-37%)**
- 監査準備時間：**-40%**

06 まとめ（要点と次の一歩）

多品種・短納期化と技能継承難、監査強化で手順運用の負担が増加。
本ページでは課題を整理し、電子手順書の活用策と期待効果を要点で示します。

① 背景：環境変化と負担増大の実態



多品種化・短納期、技能継承難、監査強化が重なり、改訂・教育・照会が膨張。生産性維持には運用負担削減が鍵。

② 課題：現場に表れる三重の波



改訂配布遅延で旧版混在、OJT偏重で習熟遅延、拠点差と翻訳遅れで標準化停滞。監査対応の工数も増大。

③ 解決：電子手順書活用の勘所



承認後の即時配信と動画で「見てわかる」。版・多言語・オフライン・ログを基盤に、知見を一元化し監査も強化。

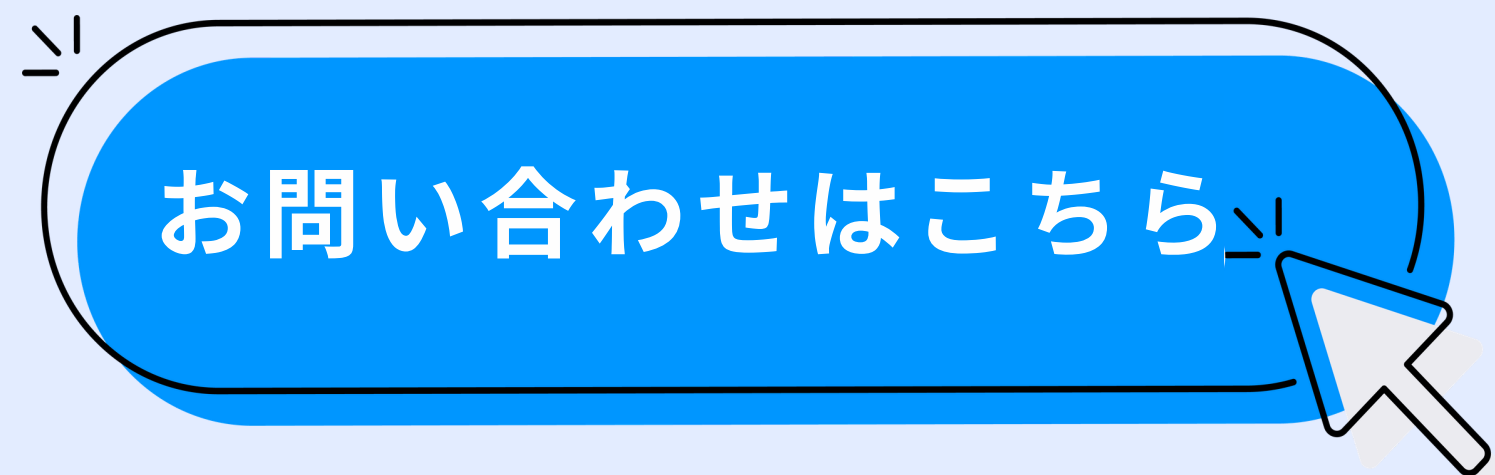
④ 効果：KPIで測る改善インパクト



- ・改訂リードタイム：日 → 分／時間
- ・不良・手戻り：10～30%低減
- ・新人習熟：30～40%短縮
- ・監査準備工数：30～50%削減

07 ご相談・お申し込み

手順書閲覧電子ツール「StepView Pro」の導入検討やご相談は、
Process Meister Inc.へ。



他社事例・使い方・概算見積・導入期間を個別にご案内。
無料ヒアリングと要件整理テンプレをご提供。
メールまたはオンラインで対応。



 **Process Meister Inc.**
Sample

お問い合わせ窓口案内：プロセスマイスター株式会社

Email : contact@example.com

担当：セールスチーム（平日9～18時）