

5S監査チェックリスト - 業界調査

テンプレート情報

テンプレートID	5s-audit-checklist
版	v1.0
言語	日本語 (ja)
チェック項目数	33
出典	https://layeraudit.com
改訂日	2026-10-27
説明	説明：この5S監査チェックリストは、工場監督および管理者に製造チームのための構造化されたツールを提供し、分類、セット・イン・オーダー、シャイン、すべてのワークステーションで標準化・遵守を維持する。ワークフローを評価し、非効率性を指摘し、継続的な改善に一貫して最善を尽くすより清潔で安全で生産的な施設を建設するためにこのチェックリストをダウンロードしてください。

監査情報 (監査時に記入)

監査日	
監査者	
監査対象エリア / 部門	
同行者	

使用方法

1. 本テンプレートは 33 件のチェック項目で構成されています。結果は「チェックリスト」シートに記入してください。
2. 元ファイルには合否判定の選択肢が定義されていません。貴社の基準に従って結果を記入してください (例：適合 / 不適合 / 対象外)。
3. 得点・結論・署名は「評価と署名」シートに手動で記入します。
4. 写真などの証跡が必要な場合は「備考 / 証跡番号」列に証跡番号を記入し、写真を番号で管理してください。
5. チェック項目番号は連続番号に再採番しています。元ファイルの行番号との対応は納品パッケージの「番号対応表.xlsx」に記載しています。

5S監査チェックリスト - 業界調査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
	5S 監査	評価基準: 4 - 完全適合性期待を満たすまたは超え、行動は必要ない 3 - 基本適合性軽い問題が確認されたが、全体的に2 - 部分的に準拠する標準を満たす分野が多く改善が必要である。 1 - 改善の必要性重要な問題0 - 不適合性要求を満たしていない;即時対応が必要。		
1	種類 (セイリ) - 必要な物品を削除する	作業場には生産に必要な道具、材料、設備のみが存在します。		
2	種類 (セイリ) - 必要な物品を削除する	製造地から不必要な物品、破棄物、時代遅れの機器がすべて取り除かれる。		
3	種類 (セイリ) - 必要な物品を削除する	時代遅れ、時代遅れ、または欠陥のある原材料や部品は、適切に廃棄または指定された保管所に移転します。		
4	種類 (セイリ) - 必要な物品を削除する	赤い標識の物品は、指定されたエリアに配置され、会社の方針に従って検討および及時処分されます。		
5	種類 (セイリ) - 必要な物品を削除する	収納棚やゴミ箱や棚には作業の流れを妨げる余剰や時代遅れな在庫がない。		
6	種類 (セイリ) - 必要な物品を削除する	職場には、注意をそらすものや汚染リスクをもたらすような非必須の人物がない。		
	種類 (セイリ) - 必要な物品を削除する	追加観察:		
7	組織化 (セイトン) - 作業場を効率的に整理する	製造ツール、機械、材料は、迅速な識別のために明確なラベル付きの指定された場所に保管されます。		
8	組織化 (セイトン) - 作業場を効率的に整理する	ワークステーションは効率的なワークフローをサポートし、不必要な移動を最小限に抑えるためにエルゴノミックな配置があります。		
9	組織化 (セイトン) - 作業場を効率的に整理する	よく使われる道具や材料は、停電時間を短縮するために、簡単にアクセス可能な場所に配置されます。		
10	組織化 (セイトン) - 作業場を効率的に整理する	歩道、出口、消火器、緊急停止点、安全装置ははっきりと表示され、障害物なしです。		
11	組織化 (セイトン) - 作業場を効率的に整理する	組織を維持し失われる道具を防ぐために影板、ツールテザー、および指定された収納ソリューションが使用されます。		
12	組織化 (セイトン) - 作業場を効率的に整理する	ケーブル、ホズ、ワイヤーは安全の危険を防ぐために慎重に配置され、固定され、損傷から保護されています。		
13	組織化 (セイトン) - 作業場を効率的に整理する	作業中の材料 (WIP) は、ボトルネックと混雑を防ぐために指定されたエリアに配置されます。		
	組織化 (セイトン) - 作業場を効率的に整理する	追加観察:		
14	輝き (セイン) - 清潔を保つ	床には汚れ塵脂金属削り化学流出はない。		
15	輝き (セイン) - 清潔を保つ	機械や作業所では定期的な清掃日程が定められ、従順に行われます。		
16	輝き (セイン) - 清潔を保つ	清掃器具と補給品は簡単に入手でき、適切に保存し、ラベル付けられます。		
17	輝き (セイン) - 清潔を保つ	生産ライン、機械、設備は、塵、油、ゴミの蓄積から解放されています。		
18	輝き (セイン) - 清潔を保つ	労働者は、シフト期間中およびシフト後、作業場をきれいに保つ責任を負う。		
19	輝き (セイン) - 清潔を保つ	床、排水道、換気システムは安全の危険を防ぐために定期的に検査され、清掃されます。		
20	輝き (セイン) - 清潔を保つ	塗料のマークや安全線は見えるまま透明性を維持するために必要に応じて塗料を塗り替えます		
	輝き (セイン) - 清潔を保つ	追加観察:		
21	標準化 (Seiketsu) - 手続きと一貫性を確立する	5S手順は文書化され、定期的にレビューされ、すべてのシフトで一貫して追跡されます。		
22	標準化 (Seiketsu) - 手続きと一貫性を確立する	標準運用手順 (SOP) は、最良の実践と規制要件を反映するために、目に見えるように掲載され、更新されます。		
23	標準化 (Seiketsu) - 手続きと一貫性を確立する	ワークステーションのレイアウト、ツールストレージ、および材料の流れは、効率を向上させるために、類似した生産領域で標準化されています。		
24	標準化 (Seiketsu) - 手続きと一貫性を確立する	5S偏差と不適合を特定、文書化、および解決するための構造化されたエスカレーションプロセスが存在します。		

5S監査チェックリスト - 業界調査 — チェックリスト

No.	区分	チェック項目	結果	備考 / 証跡番号
25	標準化 (Seiketsu) - 手続きと一貫性を確立する	視覚的管理ツール (例えば色コード、サイン、フロアマーク、カンバンシステム) は生産スタッフを指導するために効果的に使用されます。		
26	標準化 (Seiketsu) - 手続きと一貫性を確立する	防護維持スケジュールが実施され、すべての機器が最適な作業状態にとどまるようにします。		
27	標準化 (Seiketsu) - 手続きと一貫性を確立する	追加観察:		
28	維持する (Shitsuke) - 長期の懲らしめを保つ	5Sトレーニングは、従順性を維持するために、従業員のオンボードおよびリフレッシュコースに統合されています。		
29	維持する (Shitsuke) - 長期の懲らしめを保つ	定期的な5S監査は、定められた時間枠内で追跡し、実施する修正措置によって行われます。		
30	維持する (Shitsuke) - 長期の懲らしめを保つ	従業員はフィードバックと改善イニシアチブを通じて5S基準を維持し改善することに積極的に関与しています。		
31	維持する (Shitsuke) - 長期の懲らしめを保つ	監督と経営陣は、5Sの遵守について継続的に強化と説明責任を提供します。		
32	維持する (Shitsuke) - 長期の懲らしめを保つ	5Sの優れた実践を示すチームや個人を賞与するために認識と奨励プログラムが実施されています。		
33	維持する (Shitsuke) - 長期の懲らしめを保つ	継続的な改善イニシアチブ (例えば、カイゼンイベント、リーン製造ワークショップ) は、5S実践を精錬し、運用目標に一致させるよう奨励されています。		
	維持する (Shitsuke) - 長期の懲らしめを保つ	追加観察:		

5S監査チェックリスト - 業界調査 — 評価と署名

評価基準

評価基準: 4 - 完全適合性期待を満たすまたは超え、行動は必要ない 3 - 基本適合性軽い問題が確認されたが、全体的に2 - 部分的に準拠する標準を満たす分野が多く改善が必要である。 1 - 改善の必要性重要な問題 0 - 不適合性要求を満たしていない;即時対応が必要。

署名確認

検査官の署名	
シフト監督の署名	
ライン監督の署名	