

08

生産対象の選定基準

- (何) 「生産の順番」をルール化することで、「どこから生産しよう？」という迷いをゼロにする
- (なぜ) 生産の順番を都度考えるとどうしても判断に迷ってしまい、効率が落ちてしまうため
- (いつ) 生産作業時
- (誰が) 全員

「生産」をどの商品から手をつけるか？と悩むのはとても勿体ないです。

未ゼロを維持するためには、以下の順番で生産を開始しましょう。

商品の一つでも多く、売り場に出せている状態が大切です！

優先順位

1

「値札」だけで即出せるモノ

クリーニングや梱包の必要がなく、「値札を貼るだけ」で売り場に出せる商品が最優先！

(即出し出来ないモノの例)

- ・高額品 ・家電品
- ・腕時計 (3,000円以下はすぐ出してOK)
- ・ブランド品、宝飾品

2

導線の妨げになる大きいモノ

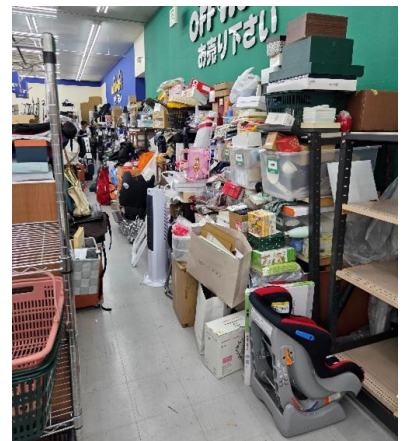
生産台の近辺の通路に大きな商品があると、全スタッフの全作業の非効率に繋がります！

奥行きが30cmを超えるような商品は要注意！



BOXを塞いでしまっている

全体の
80%が
即出し！



大きな商品が溜まり、
通路が狭くなっている

3

売場にないモノ

4

単価の高いモノ

33

ラベラーの直貼りのススメ

(何) ラベラーを「一度手に貼ってから、商品に貼りかえる」のではなく、

商品にダイレクトかつ狙った場所へ貼りましょう

(なぜ) 「一度手に貼る」という動作により、1枚あたり約2秒のロスが生じております

(いつ) 生産

(誰が) 全スタッフ

“平らではない”商品でも、
ラベラーから直接貼るようにしましょう！

ラベラーと商品を
『平行』にすると
まっすぐに貼れます



多少傾いても
問題ありません

←ほど傾くのは
お客様が見つらい
ためNGです

「手に貼る」→「商品に貼る」は原則禁止です！

1工程で「約2秒」のロスが発生



おまけ

「100円単位」「1,000円単位」で

ラベラーを揃えると金額変更が簡単です！



36

安価な商品の生産ルール

- (何) 500円以下の価格帯については、クリーニングを辞める等でスピードを最優先とする
 (なぜ) 生産に要した時間は商品原価の一部です。低価格商品に時間をかけてしまうと、
 作業による人件費の方が販売価格よりも高くなってしまいます
 (いつ) 生産
 (誰が) 全スタッフ



500円以下の商品は、クリーニングや梱包すること自体NGです



キッチン用品・食器

- ・ 鍋
 - ・ マグカップ
 - ・ プレート
- など



文具・日用品

- ・ 香水
 - ・ 化粧品
 - ・ ペン
- など



ファッション・布製品

- ・ サングラス
 - ・ ハンカチ
 - ・ 財布、バッグ
- など



置き物

- ・ ガラス細工
 - ・ 目覚まし時計
 - ・ 花瓶
- など



おもちゃ・ホビー

- ・ フィギュア
 - ・ ぬいぐるみ
 - ・ 模型
- など



季節商品

- ・ 手袋
 - ・ マフラー
 - ・ 水着
- など

500円以下の商品は、買い取ったら未生産棚に置かずに、
 すぐにラベラーで貼りつけて生産完了！

39

作業工程をまとめて実行するべし

(何) 「清掃→値札発行→貼り付け」の作業を「同じ商品群」5～10個の商品でまとめて実行する
 (なぜ) 商品毎に全行程を行うことで、道具の持ち替えや移動などのムダな時間が発生するため
 (いつ) 生産
 (誰が) 全員

商品ごとに「清掃→値札発行→貼り付け」を毎回行うのではなく、
5～10個の複数商品をまとめて同じ作業を行いましょう！

1

まとめて作業台に置く

- ・ 「同じ商品群」をまとめて作業開始！
- ・ 5個～10個を目安に。商品のサイズによって個数は選択



まとめすぎて、作業スペースが狭くなりすぎると、
 逆に作業効率が落ちてしまうので要注意！



2

クリーニング・梱包

- ・ 濡れたウェス、乾いたウェス、ソニッククリーナーなど、
- ・ 「道具を持ち替えることなく」作業をまとめて行う

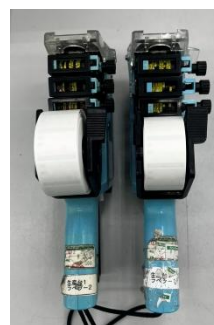
道具の写真追加



3

プライス貼り付け

- ・ ラベラーでの貼り付けもまとめて実施
- ・ プライスカードの作成もPCでまとめて行うように！



No.42

未生産品BOX容量制限ルール

（15cm上限）の設定

（何） 未生産品の滞留を防ぐため、未生産品を保管するBOXの容量を制限し、視覚的に状況が分かる運用ルールを設ける

（なぜ） 深いBOXを未生産品の保管場所として使用すると、

- ・いくらでも商品を追加できてしまう
- ・滞留が常態化する

その結果、未生産品の滞留および早期対応意識の低下によるムダが生じているため

（いつ） 生産作業時 （誰が） 全スタッフ

1. 未生産品の保管には、深さ15cm以内のBOXのみを使用する

15cmを超える深さのBOXは使用禁止！

2. 未生産品はBOXの中で積み上げすぎない

BOXの上端からはみ出す状態は禁止

3. BOXの中身が空になった場合は、逆さにする

BOXを逆さにする（開口部を下向きにする）

4. 未生産品がBOXに入りきらない場合

新たなBOXを増やす前に、必ず作業着手を優先する（BOXを増やさない！）

Point

- ・ BSMは臨店時、滞留状況を確認する
- ・ 「15cm以内」の物理制限で滞留を防ぐ
- ・ BOXは「ためる場所」ではなく「一時的な待機場所」として扱う
- ・ 空BOXは必ず逆さにし、視覚で進捗が分かる状態にする
- ・ 量で管理せず、「見た目で危機感が分かる状態」をつくる



No 生産未途中品の一次戻しルール設定

- (何) クリーニング・検品などの生産工程において、途中の状態で商品を作業台に放置しないためのルールを設ける
- (なぜ) 生産途中の商品が放置されることで
- ・どこまで作業が完了しているか不明になる
 - ・後続スタッフが確認や再作業を行う必要が発生する
- その結果、手戻りの発生および既にかけた時間のムダが生じているため
- (いつ) 生産作業中（クリーニング・検品・仕上げ等の全工程）
- (誰が) 全スタッフ

1. 作業中の商品は原則として作業台に放置しない
2. 作業を中断する場合は以下を必ず実施する
 - 離席時間が15分未満→作業台上に置いてよいが、進捗が分かる状態に整える
 - 離席時間が15分以上になる場合→必ず以下をする
 - ①商品を作業台から回収する
 - ②未生産棚に戻す
 - ③作業途中であることが分かるようにタグまたは表示をつける
3. 他スタッフは、作業台に放置された商品を見つけた場合
勝手に進めず、必ず上記ルールに沿って整理する

補足メモ（検討事項）

- ・ 「未生産棚」は明確に区分・表示する（色分け・札など）
- ・ 途中ステータスの表示ルール（例：タグ色やメモ）を統一する
- ・ 定期的にリーダーが遵守状況を確認する

Point

- ・ 「15分以上離れる場合は必ず戻す」を例外なく守る
- ・ 作業途中かどうかは第三者が見て判断できる状態にする
- ・ 「誰の作業か」「どこまで終わっているか」を口頭確認に頼らない
- ・ 未生産棚へ戻すことで、作業状態をリセットし標準フローに戻る

No

生産未途中品の一次戻しルール設定

× BAD



- ・ 作業台に途中の商品が複数放置されている
- ・ どこまで作業済みか分からない状態になっている
- ・ 別スタッフが誤って再検品や再クリーニングを実施している
- ・ 確認のための声掛けや探し回る時間が発生している

○ GOOD



- ・ 15分以上離席する際は必ず未生産棚へ戻している
- ・ 作業台には「現在進行中の商品」のみが置かれている
- ・ 棚を見るだけで未完了商品と新規商品が区別できる
- ・ 引き継ぎなしでも次工程がスムーズに再開できる

作成者 未来創造本部

所属 価値向上課