なぜなぜ分析シート

薄い黄色のセルに入力してください。灰色のセルは自動で表示されます。

管理No		作成日		部署	
作成者		参加者			

① 発生した事象（5W1Hで具体的に書く）

いつ	
どこで	
何が・どのように	
影響（数量・金額など）	

② なぜなぜ展開（原因が複数あるときは行を分けて書く）

事象	なぜ1	なぜ2	なぜ3	なぜ4	なぜ5	逆読みOK
（①の「何が・どのように」が表示されます）						

※「逆読みOK」：なぜ5から事象へ「〜だから〜」とさかのぼって読み、話がつながれば「√」を選ぶ

③ 真因（自社のルール・設備・教育・プロセスなど、自分たちで変えられる原因）

真因		自社で管理できる原因か	

④ 再発防止策（レベル1・2を優先する）

No	対策内容	対策レベル	担当	期限	状況
1					
2					
3					
4					

完了率		効果確認日		効果確認の結果	

対策レベルの目安　1 物理的・排除：ミスが起きない形にする（例：逆向きに付かない治具）／2 システム・検知：ミスに気づける（例：異常値で警報）／3 人的・教育：注意喚起・教育（効果は低め）

なぜなぜ分析シート（記入例：設備故障）

薄い黄色のセルに入力してください。灰色のセルは自動で表示されます。

管理No	2026-018	作成日	2026/10/14	部署	製造部 第2課
作成者	山田	参加者	山田（班長）、佐藤（保全）、鈴木（オペレーター）		

① 発生した事象（5W1Hで具体的に書く）

いつ	2026年10月10日（金）14時30分ごろ
どこで	第2工場 3号プレス機
何が・どのように	3号機のメインモーター軸受（ベアリング）が焼き付き、設備が停止した
影響（数量・金額など）	停止4時間、生産遅れ約1,200個、ベアリング交換費用

② なぜなぜ展開（原因が複数あるときは行を分けて書く）

事象	なぜ1	なぜ2	なぜ3	なぜ4	なぜ5	逆読みOK
3号機のメインモーター軸受（ベアリング）が焼き付き、設備が停止した	潤滑油が軸受に届いていなかった	給油ポンプが正常に作動していなかった	吸い込み口のストレーナー（ろ過網）が詰まっていた	ストレーナーの清掃周期が決まっていなかった	設備導入時に保全計画を作るルールがなかった	✓
	軸受の温度上昇に気づけなかった	軸受温度を監視する仕組みがなかった	日常点検表に温度確認の項目がなかった			✓

※「逆読みOK」：なぜ5から事象へ「〜だから〜」とさかのぼって読み、話がつながれば「✓」を選ぶ

③ 真因（自社のルール・設備・教育・プロセスなど、自分たちで変えられる原因）

真因	設備導入時に保全計画（給油系統の清掃周期など）を作るルールがなく、ストレーナーの清掃が行われていなかった	自社で管理できる原因か	はい

④ 再発防止策（レベル1・2を優先する）

No	対策内容	対策レベル	担当	期限	状況
1	給油ポンプに吐出圧センサーを付け、圧力が下がったら警報を出して停止する	2 システム・検知	佐藤	2026/11/15	実施中
2	ストレーナー清掃（月1回）を保全計画に登録し、期限前に通知する	2 システム・検知	佐藤	2026/10/31	完了
3	日常点検表に軸受温度の確認項目を追加する	3 人的・教育	山田	2026/10/24	完了
4	設備導入チェックリストに「保全計画の作成」を追加する	3 人的・教育	製造部長	2026/11/30	未着手

完了率	50%	効果確認日	2026/12/15	効果確認の結果	（効果確認後に記入）

対策レベルの目安　1 物理的・排除：ミスが起きない形にする（例：逆向きに付かない治具）／2 システム・検知：ミスに気づける（例：異常値で警報）／3 人的・教育：注意喚起・教育（効果は低め）

なぜなぜ分析 実践チェックリスト

各項目を確認したら「確認」の列で✓を選んでください。

段階	確認項目	確認
事前準備	現場に行き、現物を手に取って、現実を確認したか（三現主義）	
事前準備	発生当時のデータ（ログ・写真・作業記録）がそろっているか	
事前準備	現場をよく知る作業者が参加しているか	
実施中	追求しているのは「人」ではなく「プロセス」や「仕組み」か	
実施中	メンバーが萎縮せず、率直に事実を話せる雰囲気か	
実施中	「不注意」「忘れた」といった心理的な理由で分析を止めていないか	
終了後	対策が「注意喚起」だけで終わっていないか	
終了後	手順書やマニュアルの更新が計画に含まれているか	
終了後	対策の効果を確認する期限が決まっているか	

確認済み	0 / 9 項目