

「なんかおかしい」の判断、何を見てますか？

まとめ（なぜ重要なのか）

- ・ **異常の早期発見**：故障や不良として明確になる前の、小さな変化に気づくきっかけになるため
- ・ **品質維持**：音・糸・生地・機械の動きなど、普段との違いから製品への影響を早めに確認できるため
- ・ **技能継承**：「なんとなく変」という感覚を、何を見てそう感じたのかまで整理することで、他の人と共有しやすくなるため

この資料でわかること

- ・ 「なんかおかしい」は、ひとつの数値ではなく「いつもの違い」から感じ取られることが多い
- ・ 音、動き、糸や生地の状態、作業感覚など、複数の小さな変化が判断材料になる
- ・ 重要なのは、違和感をそのまま結論にせず、次に何を確認するかへつなげることである

基本情報

- ・ テーマ：「なんかおかしい」と感じる時の判断材料
- ・ 比較対象：明確な故障・不良になる前の違和感を、現場で何から感じ取り、どう次の確認につなげているかという判断の違い
- ・ 対象範囲：紡績・織布・編立・染色・整理加工など、工程特性の異なる現場
- ・ 情報収集方法：現場ヒアリング（現職者、経験者の両方を含む）、運営による整理、既存の実務資料の再構成

・注意：本資料は一律の異常判定基準を示すものではなく、「いつもとの違い」を何から読み取っているかを、工程・設備・素材・経験などの前提条件ごとに比較するための記録です。

用語の整理

【違和感】

故障・不良・異常として明確に特定できる段階ではないものの、「いつもと何か違う」と感じる状態。

音、動き、見た目、触感、におい、製品状態、作業のしにくさなどがきっかけになる。

【平常状態】

その機械・素材・工程が、普段どのように動き、どのような製品状態になるのかという「いつもの状態」。

違和感は、この平常状態との差から認識されることが多い。

【複合兆候】

ひとつだけでは異常と判断しにくい小さな変化が、複数重なって現れている状態。

「音も少し違う」「糸切れも増えた」「布面も気になる」といった重なりが、確認を深めるきっかけになる。

共通していた考え方

・「なんかおかしい」は、ひとつの数値よりも「いつもとの違い」から気づくことが多い

・音だけ、見た目だけではなく、複数の小さな変化を組み合わせで判断する傾向がある

・原因が分からない段階でも、一度確認すること自体に意味があると考えられている

判断が分かれやすいポイント

- ・ 音、製品状態、機械の動き、触感など、最初に違和感を拾う場所が異なる
 - ・ 小さな違和感の段階で確認するか、継続・再発してから動くか
 - ・ 経験者個人の感覚で見るか、数値・記録・チェック項目まで確認するか
-

現場でよく見られた判断

【最初に拾われやすい違和感】

- ・ 今日は音のまとまりが違う
- ・ いつもより糸が扱いにくい
- ・ 布面や編地が何となく落ち着かない
- ・ 機械の動きが少し重く見える
- ・ 切れるほどではないが、糸の通りが気になる
- ・ 製品の出方に、数字では説明しにくい違いがある

ここでは、最初から原因を当てることよりも、「いつもと違う」と気づくことが重視されている。

【工程ごとに違いが出やすいポイント】

- ・ 紡績：糸の出方、まとまり、切れ方、音、振動など
 - ・ 織布：機台音、張力、糸切れ、開口、布面、機械のリズムなど
 - ・ 編立：編地表面、給糸状態、糸の滑り、編み傷、機械の動きなど
 - ・ 染色・整理加工：液の流れ、生地走り、温度変化、乾燥状態、仕上がり見え方や風合いなど
-

違和感を感じた後の「もう一手」

- ・ 同じ箇所をしばらく重点的に見る
- ・ 正常な機台や通常時の状態と比べる
- ・ 糸、布面、温度、張力など関連する項目を順番に確認する
- ・ 別の作業者にも見てもらう
- ・ 必要に応じて一度止めて確認する

- ・記録を残し、同じ現象が再発するかを見る

「なんかおかしい」を判断の終点にせず、

観察 → 比較 → 確認へつなげることが重要になる。

注意して見られやすい場面

- ・朝一番の立ち上げ
- ・長時間停止後の再開
- ・原料や品種の切替
- ・部品交換や調整の直後
- ・清掃や保全作業の直後

こうした場面では「いつもの状態」そのものが一時的に変わるため、

- ・すぐ異常と決めつけない
- ・「切替直後だから」で流しすぎない
- ・一定時間後に通常状態へ戻るかを見る
- ・変更前と変更後の違いを意識する

といった見方が行われる。

現場で行われている“ならわし”

- ・「何がおかしいか分からなくても、気になったら一回見る」
- ・「いつもの音を知っていないと、変な音も分からない」
- ・「一個だけなら様子を見る。二つ三つ重なったら疑う」
- ・「なんとなく嫌な感じの時ほど、あとで何か出ることがある」

なぜ判断が分かれるのか

「なんかおかしい」の基準は、普段どこを見ているか、どんな異常を経験してきたか、設備・素材・環境がどう違うかによって変わります。

- ・原料の違い

素材、番手、毛羽、撚り、吸湿性によって正常時の動きや触感、音が異なる

- ・設備の違い

年代、個体差、摩耗状態、補修履歴、自動制御の有無で「いつも」の基準が変わる

- ・環境の違い

温度、湿度、気流、静電気、埃、時間帯などで状態が変化する

- ・工程の違い

工程によって最初に違和感が現れやすい場所が異なる

- ・稼働条件の違い

量産・試作、立ち上げ直後・連続運転中、人員体制などで拾いやすい変化が異なる

活用の視点

現場で

- ・「なんかおかしい」と感じた時に、何を見ているかを共有する
- ・ベテランが無意識に確認しているポイントを、新人教育や引き継ぎに活かす
- ・異常発生後に「最初の違和感は何だったか」を振り返る

教育機関で

- ・職人の感覚を「平常との差を見つける力」として考える教材にする
- ・複数の兆候から異常を考える判断過程を学ぶ
- ・観察、比較、仮説、確認という実務上の思考を学ぶ事例にする

行政・支援機関で

- ・ 技能継承や暗黙知の言語化を考える際のヒアリング材料にする
 - ・ 「異常発生後」だけでなく「予兆にどう気づいているか」を整理する
 - ・ ベテラン依存になっている判断ポイントを可視化する参考にする
-

判断のヒント

- ☐ 普段の「正常な状態」を説明できるか
 - ☐ 違和感を感じた時、何が普段と違ったのか言葉にできるか
 - ☐ 音だけでなく、糸・製品・動き・温度など他の兆候も確認しているか
 - ☐ ひとつの変化なのか、複数の変化が重なっているのか見ているか
 - ☐ 別の機台、別の製品、過去の正常状態と比較できるか
 - ☐ 別の作業者にも確認してもらえる状態になっているか
 - ☐ 「なんとなく」で終わらず、その後に何を確認したか残せているか
 - ☐ 立ち上げ、切替、部品交換後など、基準そのものが動きやすい場面ではないか
-

判断のために

「なんかおかしい」という感覚だけで、異常を断定することはできません。一方で、明確な故障や不良になる前に「いつもとの差」に気づく入口になることがあります。

重要なのは、何がいつもと違ったのか、どの情報が重なったのか、そのあと何を確認したのかを分けて見ることです。

そうすることで、個人の中にあった違和感を、現場で共有できる判断材料へと変えていくことができます。

本データは、複数の判断や考え方を前提条件ごとに整理したものです。条件が異なれば、最適な選択も変わります。

あなたの現場では、どの判断が近いでしょうか。