

第10回生産マイスター検定 2級の結果振り返りと現場の活動から

生産マイスター検定委員 石田 秀夫

■ 第10回検定の結果を振り返る

2級の結果を振り返ると、得点率が低いのは「品質」および「納期・生産管理」となっています。

「品質」では、工程能力指数（C_p値）の計算と、判断や品質改善の進め方に関する問題で得点率が低くなっています。特に量産工程を扱う皆さんにとって、品質管理・保証の中で、工程能力指数（C_p値）の考え方・算出方法・判断方法の習得は必須と考えます。

試作段階では、様々な寸法などの管理値もバラつかないことが多いですが、量産化以降、バラつきは必ず起こります。そのバラツキの程度や状況により、管理レベルやその対策も異なるからです。実践的な見地からも大変重要な要素です。

また、「納期・生産管理」では、生産計画や需要予想に関する部分や、在庫の区分や考え方などの部分の得点率が低い傾向にあります。2級の対象は主に監督者ですが、生産現場の実作業以外に、その上位にあたる生産管理や生産計画の情報がどのような考え方で形成されていくかを理解しておく必要があります。理解が進むと広い範囲や部門横断の改善に結びつきますので、ぜひ理解度を高めていただきたいと思います。

■現場の活動から

前述した「工程能力指数」について、私がコンサルティングを行っているD社でのエピソードをご紹介します。

D社は取引先で納入不良が散発的に発生しており、品質改革に取り組んでおりました。このプロジェクトは全社的な取り組みで、品質方針や仕組み、人材育成など幅広く展開していましたが、散発する取引先での納入不良の要因を辿ると、「工程能力」の考え方が現場で欠如していることがわかってきました。

バラツキを抑えて「つくり込み品質」で品質を向上させるという考え方（＝源流品質管理・保証）ではなく、検査で品質を維持するという考え方で、現場の運用が行われていました。当然、つくり込みの品質は向上せず、バラツキを製造条件で抑え込むことも行われませんでした。

突き詰めると、「X-R管理図」は記載していたが、ただ記載しているだけで、現場の運用に「工程能力指数」で管理するというバラツキの概念がなく、バラツキが問題とも感じていなかったようです。

その後、D社は全社的に「つくり込み品質向上活動」を行い、バラツキを自工程で管理し良品品質条件の改善を行っていくことで、品質レベルが向上していきました。また、職場で品質の「問題」を感度良く捉える人口を増やしていく取り組みが進んだことも、副次的な効果として得られました。

以上