

第 11 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 11 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「コスト」および「納期・生産管理」となっています。特に「コスト」の中の「設備生産性」については得点率が 30%以下と低くなっています。

製造業の場合、生産性は歩留まりなどの「材料生産性」、作業などの「人の生産性」、そして設備や機械のある職場では、「設備生産性」があります。

もちろん、全ての生産性が重要ですが、今回は得点率が低い「設備生産性」について、お話ししたいと思います。設備を持っている会社であればあるほど、「設備生産性」は大切になってきます。ビジネスの側面からみても、設備を多く保有している製造業は、「設備を回してナンボ」という稼働率ビジネスでもあります（需要があることが前提ですが）。よって、設備を止めているロスを分析的に見て、そのロスの要因を突き止め、改善していくことが求められます。「測定無くして管理無し」という言葉が現場であるように、稼働率を把握し、それを分析し改善していくことの PDCA を回していくことが求められます。その意味でも、設備総合効率の算式を理解して頂きたいと思います。

また、「納期・生産管理」では、今回も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。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。生産管理面での改善もきっとあるはずですが、そのような意味でも、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

私がコンサルティングを行っている C 社の、「設備生産性」についてのエピソードをご紹介します。

C 社は自動車部品を製造している中堅メーカーです。その工場は機械加工を中心とした職場でライン化されており、生産ラインは人と設備が組合せて生産をする職場が中心となっています。そんな中、C 社では、生産性を上げる活動がキックオフされて、活動が始まりました。

活動の最初は、工場全体でどこに問題があるか？何を管理しているか？ということ把握及

び分析していきます。その活動の中で、C社は人の生産性は管理していましたが、設備生産性で重要な設備総合効率が管理されていないということが明らかになりました。また、さらに分析をすすめると、人の生産性が上がらないのも、設備の稼働率と関連していることが解りました。その中でも大きなロスは、(ローダーの)チョコ停(すぐ復帰できる設備停止)と治工具切り替えの時間の2つがあることが解りました。この「チョコ停」は速度稼働率、「切り替え」は時間稼働率にあたります。これらは設備総合効率の算式の中に位置づけられます。ヒアリングと分析の結果、チョコ停と切り替え時間は長く改善されていないことが解りました。

このように、ロスを区分して管理することが、問題の顕在化に繋がり、各々の改善に結びつくということが解る事例でした。まさに「測定無くして管理無し」ということだと思います。皆様の会社も設備のロスを区分して分析的に捉え、管理しているか、今一度確認して頂きたいと思います。

以上