

第 11 回生産マイスター検定 3 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 石山 真実

■ 第 11 回検定の結果を振り返る

3 級の結果を振り返りますと、過去の検定より比較的の良い結果となっています。間違いやすい問題なども、事前に勉強いただいていることが想像できます。その中では、「品質」と「コスト」の得点率が 60%程度と低くなっています（品質：61.2%、コスト：60.7%）。他の単位が 70%前後であることと比較しても、「品質」と「コスト」単位の理解をさらに深めていただきたいと思います。

「品質」では、工程能力指数の計算や不良 0 への手順、新 QC 7 つ道具など、品質改善のための項目に弱さが見られます。リーダーシップを発揮しメンバーを引っ張っていくためには、これらの知識は不可欠なものです。是非、再度テキストを確認いただき、自身のものにして下さい。

「コスト」では、分析手法や管理手法に使われる計算問題が出題されますが、今回も誤答が多く見られます。試験勉強となると、つい計算式は暗記しようとしてしまいがちですが、それでは、本当の意味で理解したことにはなりません。「なぜそのように計算するのか」の意味を理解するように勉強をしてみましょう。計算式の意味を理解することで、分析手法や管理手法の理解がさらに深まります。

■ 現場の活動から

改善活動を支援している A 社では、現場リーダーの方々が主導して職場の改善活動を進めていますが、目に付いた問題をテーマに改善しているため、なかなか経営効果につながる改善が進められていませんでした。そこで、改善テーマを決める時に、「その改善が上手く言ったら、どんな経営効果が出るのか」をきちんと議論してから、改善活動に取り組むようにしました。

具体的には、その改善で「今後も現在の生産量が予定されている中で残業が減る」、「今後の計画で生産量が増える予定だが残業は増えない」、「今より人数が少なくても生産ができる」、「この不良がなくなること競争の製品より競争力が上がり、シェアが増える」などです。

皆さんの改善活動はいかがでしょう。「チョコ停を減らす」こと、「移動距離を減らす」ことが目的になっていませんか。改善は手段です。目的は経営成果を出すことです。目的を明確にして改善活動を進めることが、本当の意味での改善活動となります。

以上