

第12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12回検定の結果を振り返る

2級の結果を振り返ると、前回に続き得点率が低いのは、「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」について得点率がさらに低くなっています。

製造業の場合、前回の繰り返しになりますが、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。

全ての生産性が重要ですが、「設備生産性」も重要な側面になります。特に多くの設備を保有し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。

設備生産性の測定として設備総合効率的分析的に捉え、改善する意味でも大切になってきます。時間稼働率は故障停止、段取り切替停止などの改善対象が見え、性能稼働率は基準サイクルタイムとの差やチョコ停などの改善対象が見えてきます。このように層別して状態を指標化し把握することで、次の改善の打ち手が見えてくるのです。よって、設備生産性、なかでも設備総合効率については、その算出方法の意味合いと、自分の働く工場・工程での改善対象と打ち手を結びつけながら、習得していただきたいと思います。

そして何よりも、このような見方で日々管理を行い、素晴らしい工程にして欲しいと思います。特に、設備を多く持っている会社は稼働率ビジネスでもあるので、設備総合効率の算式を理解していただき、日々管理を行いましょう。

また、「納期・生産管理」では、生産量や在庫量を算出するための加重移動平均計算、MRPシステムについて得点率が低い結果となりました。

繰り返しになりますが、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な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。

品質においては、全体の得点率が高いものの、QC手法やデータを収集し統計手法を活用しながら解決していくことや管理していくことについて、得点率の低さが見られます。これは日常の活動と重ね合わせると気になる点です。これらの手法は、品質の維持・改善において、言うまでもなく重要な事項であり基礎でもあります。いつも使う道具としてぜひ理解していただきたいところです。

■現場の活動から

私が訪問しているD社における「品質改善」について、事例を基にお伝えしたいと思います。
D社は事務機を生産している会社で、製造現場の人員構成としては、正社員と非正規雇用（有期雇用中心）の方の割合がおよそ半々となっています。

現場は加工・組立作業が中心で、ほぼ量産のライン化がなされています。製造現場においても、正社員と非正規雇用の方は各々役割を持って操業しています。

上記のような雇用形態から、様々な改善活動においても非正規雇用の方の活用を行うことでより高く広い改善活動ができるということで、改善活動を非正規雇用の方にも広げることとしました。

そこで始めたのは、品質問題は当然のことながら、加えて、様々な改善や問題解決にも活用できるQCストーリーや7つ道具の教育です。

正規・非正規を問わず、多くの従業員がこれらの手法を学び、理解することで、「品質問題を定量的に捉え、層別し問題点を絞り込む、そして問題点の要因を探求していく」という考え方を共有することができ、改善テーマと解決件数も大変増えました。今では、非正規の方がリーダーを行う小集団活動も出てきています。

ここで申し上げたいのは、「品質改善に必要なのは、まず知識である」ということです。品質管理手法、QCストーリー、QC7つ道具といった「知識」を学び理解することで、その知識が行動に変わり、成果を生み出します。どうか、現場で働く全ての人に、製造現場の「いろは」であるこれらの事項をしっかり学んでいただきたいと思います。それが、監督者を起点にした品質改善の輪の広がりに繋がることでしょう。ぜひ実践をお願いいたします。

以上