

第13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13回検定の結果を振り返る

2級の結果を振り返ると、前回(第12回)に比べて14.0ポイントも合格率が下がっています。この要因としては、「コスト」に関する設問の低得点率、特に計算問題が大きく影響しているようです。

「コスト」について掘り下げていくと、「消費量差異の計算」「編成ロス計算と対策」「管理・監督者責任ロス工数の計算」「設備総合効率の計算」などの計算問題の得点率が下がっています。

「コスト」はご存知のとおり数値で扱われることが多く、それがゆえに、実務でも計算することが多くあります。まずは現場の活動を「コスト」という数値で定量的かつ分析的に捉えることが大切で、次に、その分析を基に対策を打っていくことが重要です。

計算問題の間違が多いということは、計算の意味合い、すなわち目的の理解とその構造がよく理解できていないということだと思われます。検定試験の出題形式から鑑みても、計算ミスというよりは、こうした意味合いや構造などの理解ができていないということでしょう。

例として、設備総合効率という指標について考えてみましょう。これは、設備がどのくらい効率的に、ロスなく稼働しているかを見るための指標です。

算出するための計算式は、「設備総合効率＝時間稼働率×性能稼働率×良品率」(通信教育第2単位テキスト p.109～110)です。これは、設備がある以上、管理が必要な数値であり、テキスト p.110にも記載されている、ロスの構造を階段図で把握しておく必要があります。

生産設備を保有している製造業は、いわば稼働率ビジネスなのです。俗にいうと「回してナンボ」(需要があれば)ということからも、設備稼働率の把握と改善は非常に大切ですので、再度テキストを確認し、理解しておきましょう。

■ 現場の活動から

前述した「設備総合効率」について、私がコンサルティングに入っている会社でのエピソードをお話したいと思います。

G社は機械加工を中心とした製造業です。ある一つの工場だけでも、ライン化されているものも含め、300台の加工設備を保有し操業しています。この工場は、近年の顧客の多様化により、製品種類が多く、工程では段取り切り替えが多い職場となっています。この段取りは時間稼働率に表

(一社) 人材開発協会

されることが通常ですが、切り分けて管理されていませんでした。

これらを切り分けて見ることにより、問題を顕在化し、段取り改善をテーマ化して改善推進（外段取り化や段取りワンタッチ化、条件一発だし化等）することで、時間稼働率の向上をはかり、工場の収益を上げていきました。また、現在では、性能稼働率の部分である「チョコ停」を次の問題として、改善を進めています。

このように、設備総合効率を重点指標とし、さらに時間稼働率・性能稼働率・良品率と切り分け、優先順位をつけて改善推進を行うことが重要です。

これらの実務的観点からも、「コスト」に関わる数値化と計算及び構造の理解と把握を進めていきましょう。

以上