

第14回 生産マスター検定 ベーシック級の結果振り返りと現場の活動から

生産マスター検定委員 石山 真実

■ 第14回検定の結果を振り返る

今回のベーシック級は、合格率、平均点とも第13回とほぼ同等でした。

カテゴリごとに見てみますと、「品質」単位の問題では『品質管理（広義と狭義）の定義』が理解不足だったようです。ベーシック級は基礎的なことを広く学んでいただきますが、品質でも、そもそも品質管理とは何なのか、何を目的にどんな管理をすることなのかをきちんと理解し、品質意識を高く持っていただくことが重要になります。

「コスト」単位の問題では『編成ロスの計算』の理解が低かったようです。編成ロスとは作業分担がどの程度うまくできているかを定量化したものです。作業者のスキルレベルも勘案しながら、いかに編成ロスを少なく、作業分担をするかで、現場の生産性を大きく左右します。すぐに現場で使える内容ですので、計算式の意味も含めて理解し、現場改善に活用してもらいたいと思います。

「納期・生産管理」単位の問題では『計画標準資料』『計画と進み具合の確認』について理解不足だったようです。生産管理関連は、皆さんがお客様との約束（納期）を守るために欠かせない内容になります。どのように計画が立てられ、どのように仕事の進捗を管理すべきかをよく理解して、日々の生産活動に活かしていただけたらと思います。

前述にもあるように、勉強する際には、それらの内容を、どのように現場に活かすべきかを意識しながら、全体を改めて学習していただければ、理解レベルがさらに向上できると思います。

■現場の活動から

現場改善を進めるときによく見かけるのは、「さあ皆さん、改善案は何かありませんか？」と検討している場面です。小集団活動などでは、リーダーがメンバーに向けて、よくこのような声かけをしていますね。その場合たいしては、メンバーから意見が出ずにシーンとしてしまうことが多いのではないのでしょうか。なぜ、アイデアが出にくいのでしょうか。

それは、アイデアを出すきっかけが無いからなのです。アイデアを出すきっかけとは何か。それは、アイデア出しの視点なのです。アイデア出しの際、よく活用される視点に「E CRS」というものがあります。

「E (Eliminate : 排除)」⇒ その仕事をやめてしまう方法は無いか

「C (Combine : 結合と分離)」⇒ 2つの作業を同時にできないか

(一社) 人材開発協会

「R (Rearrange : 入替えと代替)」⇒作業の順番を変えることで速く作業ができないか

「S (Simplify : 簡素化)」⇒もっと簡単に作業ができないか (自動化含む)

という改善視点です。

具体的な例をあげると、「E」は「塗装作業で下塗りをしているものを、塗料を変更して下塗りをせずに上塗りのみにする」、「C」は「組立作業をしながら目視検査をしてしまう」、「R」は「複数部品をそれぞれ塗装してから組立てていた作業を、組立てしてから一回で塗装してしまう」、「S」は「部品箱を手元に置いて、手を伸ばす距離を短縮する」などです。

また、これら視点を活用していく時は、その順番も重要です。一般に改善効果が大いなのは「E」→「C」→「R」→「S」の順番になりますので、この順に改善案を皆で出しあいます。「〇〇〇作業について、まずEのアイデアを出してみましよう」という感じで始め、次にCのアイデア、次にRのアイデア、最後にSのアイデア、と進めていきます。

この時に重要なのは、前回の「現場の活動から」でも述べたとおり、「絶対に評価や否定をしてはいけない」ということです。このことを厳守し、E C R Sをアイデア出しのきっかけにして改善案を検討いただけると、今までに無いワイガヤ改善検討になると思います。ぜひ、試していただけたらと思います。

以上