

中小製造現場で実践する 儲かる現場の品質管理 10のポイント

〈品質不正を未然に防ぐ仕組みづくり〉

(株)工場経営研究所 代表取締役

伊藤 哉 Hajime Ito

〒103-0004 東京都中央区東日本橋2-28-4
TEL:(03)5860-4179 E-Mail:itoh@koujoukeiei.jp
URL:http://www.koujoukeiei.jp

第2回

工程間連携

point 2

“ 儲かる現場は 連携力で汗を流す ”

前回、企業不祥事の3要素、「動機」、「機会」、「正当化」を紹介した。経営者や管理者は、まず動機を排除する。収益や納期を優先させたい、品質不具合を認めたくないなど、品質不正を誘発する誤った考え方を变えるのだ。経営者や管理者が先頭に立って、繰り返し、繰り返し、現場へ伝える必要がある。そうして、品質優先、品質第一、顧客視点の思考回路を共有したい。品質意識の醸成だ。

ただ、品質問題が発生した際、収益や納期に関して、厳しい決断を迫られることも多い。厳しい決断を避け、品質不正へ逃げ込むのは論外であるが、できることなら、こうした事態に遭遇したくない。だから、品質問題を未然に防ぎたいのだ。「事を起こさない」観点を取り入れるゆえんである。品質意識の醸成とともに、品質上の不具合を生産の上流域で見つけ、挽回策を講じる仕組みを構築したい。日本の製造現場には、「品質をつくり込む」という思想がある。そうした考え方を活かす。そこで、今回は「工程間連携」を取り上げる。

儲かる現場は
連携力で汗を流す

儲からない現場は
個人力で汗を流す

【事例解説】

R社は50人規模の板金加工メーカーである。事業の柱は、大手事務用機器販売企業へのOEM供給だ。R社の受注は微増傾向にある。ただし、製品の低価格化が進み、収益的に厳しい状況が続いている。低価格化が進む製品の生産効率をいっそう高め、儲かる体質に変えることが経営課題だ。製造工程は4つだ。