

9.2 生産性向上(品質問題対策)

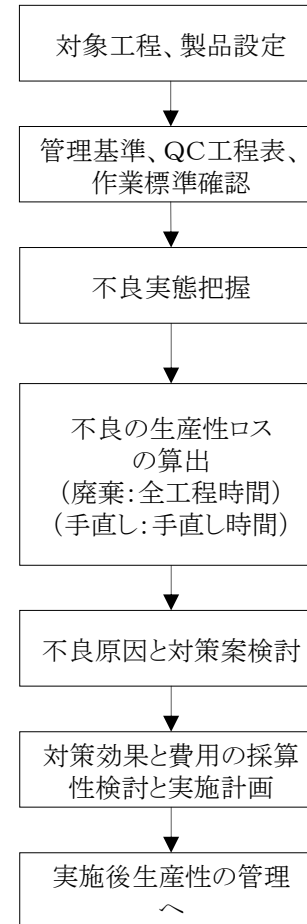
品質の問題は、結果として生産性低下、コストの悪化として経営を圧迫します。したがって品質向上、不良低減という指標管理のみでなく、生産性向上を目指した生産性管理で、継続的かつ定量的に管理していくことが必要でしょう。

不良はそれが下流で発見された場合にはより大きな問題になります。最後の工程で発見され、その不良が廃棄されることになった場合には、材料費はもちろん、その直前までの工程に掛かった製造費用全てがムダになります。(左下図参照) そこでこのようなロスを少なくするように途中の工程に検査工程を置き、下流に不良を流さない工夫をするとロスが少なくなるのです。

また不良になっても、廃棄するのではなく、その後手直しで再生できるのであれば、手直し費用のみが不良コストとなるので、そのような工程設計を行うことも重要です。

不良対策は生産性管理指標にそって、定量的に把握することで、活動のPDCA管理が出来ます。

展開ステップ



生産性概念

人時間		定義	定義	設備時間	
就業時間				保有設備時間	
実働時間		間接時間 管理間接時間 健康診断、教育 仕掛待ち etc	設備休止時間 試験研究品	標準設備使用時間	
有効実働時間		標準外 作業時間 不良製作、不良 手直し、異常作 業時間 etc	作業負荷がない ので使用されて いない時間	実際設備使用時間	
標準出来高時間		低下時間 作業能率	稼働すべきなのに 稼働できない時間、 故障、修理 etc	設備稼働時間	
価値 作業時間		無価値 作業時間	不良製作、不良 手直し時間	設備有効稼働時間	
理想 時間		方式損失 時間	機械性能低下 時間	標準出来高 時間	
			物に価値を与えて いない時間、供給、 排出、分割 etc	価値 作業時間	
			方式の選択の誤 りによる損失時間	方式損失 理想 時間	

最終工程で発見廃棄された場合は、そこまでの材料費、加工費、組立費、検査費等全て廃棄になる

この作業時間が上記の標準外作業時間である

