●JICA主催研修ゲンバ訪問記 VOL.23 生産性向上のための実践的経営管理@埼玉編

OJAMA-SHIMASU

わたし 編集ラオカさん

たけだみりこ

6月×日
10時、埼玉県本庄市のUSエンジニアリング（株）に到着。

研修最終日の発表会に、こちらの社長が海外出張で参加できないので、これから今までの研修成果を社長にプレゼンすることになりました

ここは、環境に配慮した最新の工場で各種の抜き型の設計・製造をメインに行っている気鋭の中規模企業。

キレイな会社だな〜

はい

社会経済生産性本部 上内さん

へえ〜改善っていう言葉は、そのままKAIZENなんだね

USエンジニアリング(株) 土坂本社長

経営コンサルタントの堀内さん

研修員は1週間前からここの優れたシステムを学びに来ている…

…のかと思っていたら、実は違っていた!!

面白いですね〜

わたしたちは不良品の出やすい領域のKAIZENをしています

不良品をタイプ別に仕分けて入れる箱や、不良品が出た時間と数がわかる日報などを作り作業員がその状況を把握しやすくしました!

わたしたちは作業にかかる手間や時間と人やモノの動きに注目しKAIZENしています

機械とモノの位置や向きを変えたり歩道を作ったりしました!!

例えばこれをこっちに置くと1回の作業につき30秒短縮し作業の安全性も高まることになります

A班

B班

この会社にはまだまだ未完成な所がありますから、研修員のKAIZEN案で実行できるものはどんどん取り入れ、お互いが成長できればと思ってますよ!!

研修させてくださってありがとうございました!!

こちらこそ

なるほどー

彼らにとってもここでの経験はこの先、大いに役立つでしょう!!

その後行われた、社長へのプレゼンの検証タイムでは、ここで今日の大切なキーワードをひとつだけ…

カキ

おっ、なんだろう?

講師のソニー・ヒューマンキャピタル(株)の本田さん

研修監理員の森さん

「コレ」です!!

わ〜訳すの難しいですよねコレ…

共感を得る

共感を得

講師の本田さんからプロとしての心構えやプレゼンの実践的なテクニックなど、さまざまなアドバイスがあり、

小さなことでもいいので、相手の共感を得ることがプレゼンでは重要で、

逆に斬新なアイデアも共感してもらえないと意味がありません

共感が人を動かします

そしてさっきの皆さんのプレゼンでは、社長は共感したからこそ提案を受け入れるという、新しいアイデアも思い付きました!

そこが一番よかった!!

これまでの2カ月間、全国各地の企業を回り、生産性向上のためのさまざまな知識を学んだ研修員たちは、この会社でそれを実践していたのだった!!

不良品ボックスはもう使ってますが、状況が目で確認できてとてもいいので他所にも導入予定です

社長

堀内さん

時間単位で記入する日報もいい指摘でした

今聞いて思い付いたんですが、こっちの3号機と4号機の位置も入れ替えてみようかなあ〜

なんかすごいレベル高くないですか…

あとは現場の人がそれを実行できる具体的なプランがあればいいですね!!

教わるんじゃなくて実際に改善したんですね〜

研修員たちは従業員さんから話を聞いたり、作業の様子をじっくり観察して

ほかにも改善できるところがないか鋭くチェック。

従業員の皆さんとも仲いいです。英語が話せる人も多いし〜

そのうちB班がある作業行程に使うらしい作業台が気になったらしく、

何かの図面を描き始めたと思ったら、

へ? 今から机作るの!?

さっそく試作を始めた。

すごい行動力だ…

彼らはこの2カ月間、講義や視察を通じたくさんの技術を学んできましたが、実践するのはこの実習がなければただのアイデアマンで終わってしまう可能性もありますし、そういう意味でとても重要な2週間なんです

JICA石塚さん

有効かどうかはおいといて、とりあえず思い付いたことはすぐやってもらってますヨ

彼らの目線で新しいアイデアが生まれるのも楽しみですしね、

すごい作業台ができるかもしれませんね〜

なるほど〜!!

そのところどころに研修員たちのKAIZENがすでに取り入れられていた。

サッとかけられる

型を抜いた後の切れ端を簡単に整理する工夫

不良品を形状別に分けて入れる箱

一目でわかる

床に貼られた黄色いテープ

歩きやすい!!

不良品の出見合を時間でチェックできる新しいフォーマットの日報

製品の型崩れを防ぐ置き台

傷つかない運びやすい

見やすくてわかりやすい

とりやすい

取り出し向きの口

工場内では数台の大型機械と従業員によってさまざまな型が作られていて、

ガシャン ガシャン シュー

昼食後、白衣を着て現場にGO!

現場に入ると研修員たちの目の色が変わりますよ

へ〜

皆さんは着実に卒業のレベルに近づいていると感じました!

勉強になりますねー

ホー

いつの間にか自分もすっかり共感させられていた。

うーん、これって何事にも言えることだよねー

ウンウン

キラン

あ、変わった!!

ホントか?

一方、A班はある作業工程で出る不良品の原因特定に取りかかっていた。

アイデアが使えないことも勿論ですが、まあ、やり方はいろいろありますからねっ彼らの発想はちょっと変わってて面白いです

中さん、このアイデアは保留になったが、めげずに次に取り組むB班の皆さん

車両シートを作って不良箇所の出現位置を記入していったら、その位置が確定したので次はそれがどの工程で発生しているかを突き止めてみようと思います

おお——これはいい改善になるかも!

午後3時、一度部屋に戻り最終日までのスケジュールを確認して、

最終日の発表会では実現可能な」レベルのKAIZEN計画を提案できるよう、それぞれ残りの3日間を有効に使ってください

迎えのバスが来るまでの時間を惜しむように再び工場へ。

ここにいる間は研修内容の説明をする時などのほかは、なるべく現場に入ってもらってますデスクワークは夜、宿泊所でできますからね

ドドド

午後4時、こうじでこの日の現場実習は終了。

夜は宿泊所で現場で集めたデータの整理分析に当たるのだそう。

発表会、がんばってくださいー

おつかれさまー

後日、いただいたメールによると

研修最終日にUSエンジニアリングの皆さんを前に行われた発表会では

彼らが取り組んできた不良品の削減や、作業効率の向上への現実的で具体的なKAIZEN案が発表されると

新鮮な視点からの意見、大変参考になった!!

着眼点がすばらしい!!

などのコメントが寄せられ、

皆さんが作ってくれた不良原因特定シートの結果を元に改善作業をしたり、劇的に不良品が減ったんですよ!!

オオー

大成功だねー

と、会社側の対応の素早さに会場が沸くひとこまもあったそう。

この1週間後、みんなは帰国したそうですが、それぞれの国で良いKAIZEN指導者になれるようがんばってくださいー。

この仕事場もKAIZENしてほしいなあー

おわり

FROM: JICA石塚さん

たけだみりこ　漫画家。4コマ、ショート、料理漫画を中心に活動中。著書に『セイシュンの食卓』『異国のメシーる』『クッキング カンタンタン』『キッチンの穴』など。http://majop.com/Neji/

EDITOR'S MEMO

今回紹介する研修は「生産性向上のための実践的経営管理コース」。開発途上国では生産性の向上を目指し、産業施策の実施、技術革新、新しい経営技術の導入などを試みているが、それらが効果的に実施されるためには、国・産業・企業レベルで生産性向上のマインドを持つ人材の育成が必要だ。そうした途上国は、戦後日本の経済成長を支えた生産性向上の理念や技術への関心が高い。そこでこの研修では、生産性向上を推進するリーダーの育成を目的に、日本の、経営者、管理者、従業員参加による全社的な生産性向上や、経営的視点から生産性向上への改善を図る総合的生産性向上の取り組みの考え方・技法を伝えている。JICA東京と（財）社会経済生産性本部の連携で実施され、研修員はリーダーに必要な知識・技法を、講義、企業訪問、工場実習を通して習得する。

今年はアルゼンチン（2人）、コロンビア、ドミニカ共和国、ガーナ、インドネシア、モンゴル、パキスタン、トーゴ、チュニジアから10人が参加。取材当日は、埼玉県本庄市のユーエスエンジニアリング（株）で工場実習が実施されていた。日本人講師のもとで、生産性向上のための具体的な提案を行う彼らに、坂本優蔵社長から感謝の言葉が贈られた。