

第33回 「なぜなぜ分析」ワンポイント応用編

ここでは、拙著の本に紹介していない応用編について、紹介したいと思います。

あわせて、「なぜなぜ分析」の基本ルールについては、ぜひ当社ホームページ「会社概要」に記載いたしました書籍等でご確認下さい。

2007年 9月 3日

有限会社 マネジメント・ダイナミクス

小倉 仁志

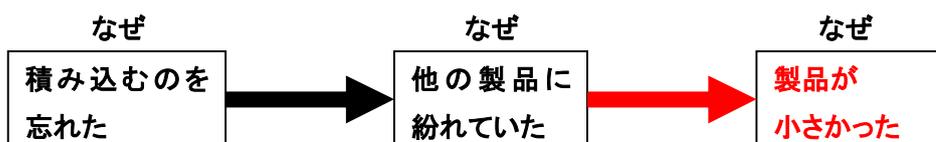
jin-ogura@management-dynamics.co.jp

1つの「なぜ」に続く「なぜ」を考える場合には、4M+1E を考えること

改善を多く経験している方は、再発防止策につながる「なぜ」にうまく行き着いているようですが、そうでない方の場合は、ある一方向だけの「なぜ」しか考えが浮かばないことが少なくないようです。その一方向とは、いわゆる「下手な言い訳」的な内容を言います。

どんな「下手な言い訳」なのかについて、「製品出荷作業中にある製品を積まなかった」という事象を取り上げて説明してみましょう。

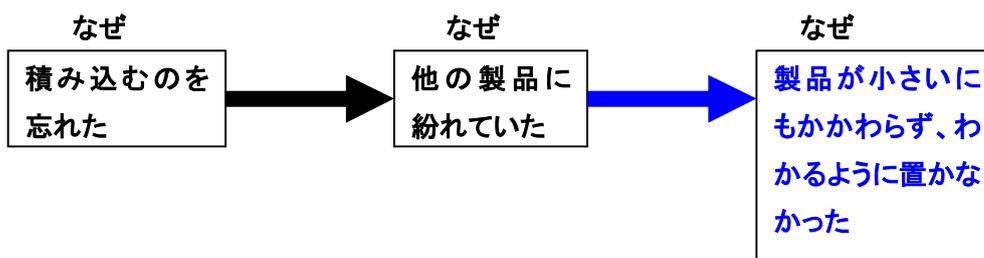
まず、「なぜ」の展開が間違っただけで行ってしまったケースを以下に示します。



上記の場合、製品が小さかったのだからしかたがないだろう、といった下手な言い訳としか捉えられない「なぜ」が出てきてしまっています。もちろん、並列的な「なぜ」をもっと出してあげれば、下手な言い訳も紛れてしまいますが……。 (もちろん、赤字のような「なぜ」を改善できる可能性は、ほとんどゼロに近いので、書かないほうがベスト。そうでないと多くの言い訳の「なぜ」を許してしまいかねません)

そこで、考えなければならないのは、「他の製品に紛れてしまった」に対する要因を「製品」の方向だけではなく、「作業方法」に対しても要因を考えるようにすると、本質的な「なぜ」を導くことが出来ます。

つまり、



という感じになります。

では、どうすればこのような方向に「なぜ」を導けるようになるのでしょうか。

それは、品質管理について議論するときに、よく使う「4M」(これは「設備(マシン)」「材料(マテリアル)」「方法(メソッド)」「人(マン)」の英語の頭文字を取ったもの)、それに、環境(エンバイロメント)のEを入れた「4M+1E」という切り口を当てはめて、要因を考えてみると良いでしょう。

「4M」を具体的に並べると以下ようになります。

「設備」……設備、器具、工具、治具、事務機など

「材料」……原材料、部品、製品、書類・伝票など

「方法」……作業方法(手順・やり方・書き方)、伝達方法、管理方法、教育方法など

「人」……役割、五感、判断、行動、スキル、作業着、装着物(手袋、帽子)など

また、「1E」は、以下ようになります。

「環境」……照明、音、空気など

ぜひ「1つの「なぜ」の後ろには、4M+1E が来る」と考えて「なぜ」を展開していただき、言い訳じみた「なぜ」を封じ込めていただければ幸いです。

ただし、お断りしておきますが、このことだけに頼ってはいけません。

漏れなく、良い方向に「なぜ」を展開していくためには、対象事項に対する理解力や、普段から磨いておかなければならない「気づき力」や「改善力」が不可欠です。

そちらをも合わせ持つことで、「なぜなぜ分析」が生きてくるのです。

以上

もし具体的な事例の「なぜなぜ分析」の指導をご希望される方は、遠慮なくご相談下さい。

また、分析を実施していきながら、会社の仕組みや組織を活性化させたいとお考えの方も、ぜひご相談ください。皆様方のお声をお待ち申し上げます。