

第1章

生産管理概論

1 生産管理の基礎

1 生産管理とは

生産管理とは、JIS（Japanese Industrial Standards：日本工業規格）において「財・サービスの生産に関する管理活動。具体的には、所定の品質Q（Quality）・原価C（Cost）・数量および納期D（Delivery, Due date）で生産するため、またはQ・C・Dに関する最適化を図るため、人、物、金、情報を駆使して、需要予測、生産計画、生産実施、生産統制を行う手続およびその活動（JIS Z8141-1215）」と定義されている。

ある製品を生産するときに、どんなモノを（生產品目）どのような品質で（Q）、いくらで（C）、いつまでの納期（D）に、どのくらいの数量（D）生産しなければならないのかを具体的に指示する必要がある。そして生産管理では、①Q（Quality：品質）、②C（Cost：原価）、③D（Delivery：納期・数量を守るための工程）の3要素（まとめてQCDという）を管理することが重要となる。なぜならば、顧客の求めるQCDを満足することで、顧客満足（CS：Customer Satisfaction）を高められ、モノの確実な生産・出荷・販売拡大、すなわち事業の発展を図ることができるからである。このために、事業活動においてQCD（または後出のPQCDSME）は製造部門で管理すべき重要な要素である。

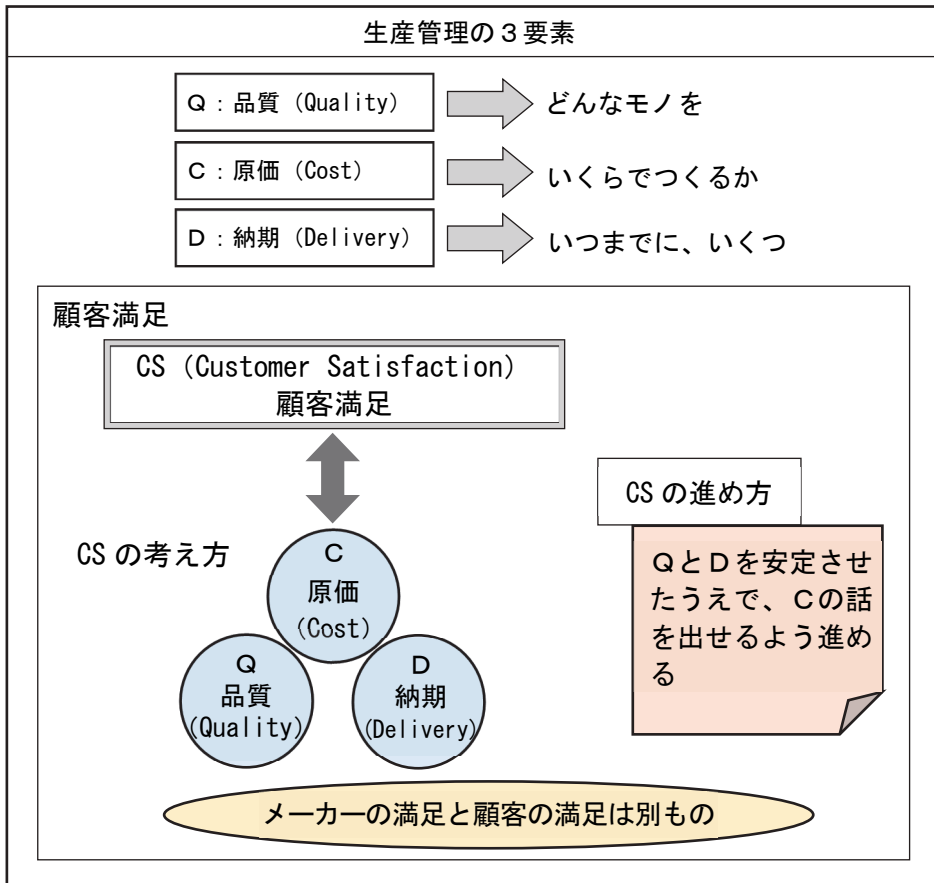
管理とは、「経営目的に沿って、人、物、金、情報など様々な資源を最適に計画し、運用し、統制する手続及びその活動（JIS Z8141-1104）」である。管理とは、PDCA（Plan：計画、Do：行動、Check：検証、Action：処置）と言い換えることもできる（⇒PDCAサイクル）。

つまり、

- ① P（Plan）： 管理項目と目標値（計画値）を設定する。生産管理ならQCD（またはPQCDSME）について管理項目を設定する。
- ② D（Do）： 日々の生産活動を行い、適切な頻度で実績値を測定する。
- ③ C（Check）： ②の実績値と①の計画値との差異を把握する。
- ④ A（Action）： ③の差異が大きい場合、原因を分析し、必要な場合には処置する。
→①に戻る。場合により管理項目や計画値を見直すこともある。

これらの一連の活動を生産に対して継続的に行うことが、生産管理である。





2 主な管理目標

(1) 4M

生産管理の対象となる、Material（材料）、Machine（機械）、Man（作業者）、Method（方法）の頭文字をとったものである。これら4つのMを適切に管理・使用することでQCDを最適に保つことを狙いとする指標である。

(2) PQCDMSME

生産管理の要素であるQCDに生産性（P）、安全性（S）、モラル（M）、環境（E）の4つの管理要素を加え、広範囲に発展させたものである。

PQCDMSME 項目	管理指標の例
生産性 (Productivity)	労働生産性、設備生産性、時間あたり利益、直行率、可用率、歩留りなど
品質 (Quality)	工程内不良品率 (不適合率)、市場不良品率、返品率、故障発生率、品質や使い方に関する問い合わせ件数・クレーム件数など
コスト・経済性 (Cost)	原価 (原材料費、加工費、作業工数など) など
納期・生産量 (Delivery)	納期遵守率、納期遅延日数、生産数量の計画達成率など
安全性 (Safety)	労災・ヒヤリハット発生件数 (少ないほど良い)、安全衛生勉強会の実施回数、安全巡視回数など
モラル (意欲・士気) (Morale)	顧客満足度 (CS)、従業員アンケート (従業員満足度 ES: Employee Satisfaction)、覆面調査結果など
環境 (Environment)	有害物質管理体制 (RoHS 指令、REACH 規制など)、エネルギー使用量、CO ₂ 排出量など



生産性とは、「投入量に対する産出量との比 (JIS Z8141-1238)」である。

生産性 = 産出量 ÷ 投入量 である。通常、分子には生産量、生産金額または付加価値 (Value Added) を用いる。分母には労働量を用いるが、投入資本、設備、原材料などの諸量を用いることもある。

例えば、労働生産性なら、生産金額 ÷ 従業員数、資本生産性なら、付加価値 ÷ 総資本となる。

【例題】

平成 30 年 1 問

生産における管理目標 (PQCDMSME) に関する記述として、最も適切なものはどれか。

- ア 職場環境に関する評価を行うために、検査によって不適合と判断された製品の数を検査対象の製品の総数で除して求められる不適合率を用いた。
- イ 職場の安全性を評価するために、延べ労働損失日数を延べ実労働時間数で除し 1,000 を乗じて求められる強度率を用いた。
- ウ 生産の効率性を評価するために、労働量を生産量で除して求められる労働生産性を用いた。
- エ 納期に関する評価を行うために、動作可能時間を動作可能時間と動作不能時間の合計で除して求められる可用率を用いた。