

金剛鋳螺株式会社 自社版作業者検定の改良

会社概要

金剛鋳螺株式会社は、昭和 21 年創業、六角ボルト、座金組込み六角ボルト、特殊冷間圧造部品を製造しています。昭和 31 年には、商標「ダイヤ菊水印」を決定し、今も高品質のブランドとして高く評価されています。

品質に対して徹底したこだわりを持っており、平成 7 年には、冷間圧造による六角ボルトメーカーとしては日本初の ISO9002 の登録認証を取得しました。また、翌年の平成 8 年からは、ISO9001 の取り組みを広く支援するため、「ISO9000 品質システムコンサルタント」を開始し、各企業のシステムづくりをサポートしています。

問題意識

金剛鋳螺では、以前から自社版の「作業者検定」を実施していました。この「作業者検定」は、1 級 = 人を指導でき機械トラブルにも対応できるレベル、2 級 = 標準品は 1 人で作業できるレベル、という 2 段

階のレベルに分けられており、ヘッダー、フォーマー、トリマー、先取り、ローリングといった機械ごとに評価基準が設定され、その基準に基づいて作業者の技能を評価し、合否を判定するというものでした。

しかし、実際に作業者検定を運用していく中で、「2 級に認定されるまでの段階で、作業現場に入るための必要最低限の知識がある者から、2 級の作業者の管理の下で指示された作業ができるまでの技能を評価するためのチェックが必要である」という課題が持ち上がってきました。また、評価基準を作成するための製造作業工程の分類についても、日本ねじ工業協会で実施している「ねじ製造技能検定」の内容と揃えたものへと変更していきたい、という考えがあり、「作業者検定」は大きな見直しを必要としていました。

具体的な取り組み 活用ツール

「作業者検定」の見直しとして、まず従来 の 1 ~ 2 級という 2 段階から、1 ~ 4 級の 4 段階に細分化しました。これにより、現場

に入る前段階の作業者検定に加え、社内で第一人者として目される熟練技能者を認定する級を設定したのです。

次に、検定に使用する評価項目の見直しを行いました。従来も、作業の流れにそった項目（前段取り カッターナイフ取り付け ダイス取り付け調整・・・など）を設定していましたが、見直しにあたっては、職業能力評価基準の「能力ユニット」や「職務遂行のための基準」を参考にしながら、より詳細化していきました。

そして、評価表の構成については、職業能力評価シートのように項目をレベル分けし、着眼点に詳細な判断基準を設定しました。

取り組み結果

新たな作業者検定の評価表を作成した後、7 名を対象として試験的に作業者検定を実施しました。その結果、作業者検定の改善点として、以下のような点が明らかになりました。

言葉の定義の統一

今回は、見直し後初めての検定ということもあり、部課長数人で検定を行いました。その結果、検定員の間で見解の異なる言葉遣いが散見され、言葉の定義と使い方について統一する必要があることが分かりました。

項目の並び替え

作業手順に沿って評価項目を設定したのですが、実作業を見ながらチェックしてみると、実際の作業手順とは異なる部分がありました。例えば、「取り付け」と「調整」は、別項目として分けていましたが、実作業ではこの 2 つの項目を行きつ戻りつ行っており、評価項目としての見直しが必要ではないか、という意見がありました。これはすなわち、一次元ではなく、二次元、三次元の実情に応じた作業標準を整備する必要があるということです。

今後の課題と方向性

今回の取り組みを通じて、最も重要であると認識されたのは、「作業標準の整備と、それに基づく社員教育」です。技能向上の

ためには、作業者検定の基盤となる作業標準が整っており、それに基づいた教育がなされていることが不可欠です。そのため、金剛鋸螺では、作業者検定と並行して、自社の作業標準の整備に向け、現在取り組みを始めています。

平成 25 年 3 月

(別添1) 作業者検定評価表

金剛鋳螺株式会社の作業者検定の評価表イメージ

氏名							作業内容			低速トリミング		級	
大項目	中項目	小項目	着眼点	チェック	評価		コメント						
				×	中項目	大項目							
1	前準備	1 外段取り	1 製作指示書に基づく治工具の準備	工具管理番号									
			2 トリミングダイスの選択	工具規格									
			3 トリミングパンチの選択	工具規格									
			4 ブランク受けの選択	工具管理番号、製造									
			5 ツメの選択	工具規格									
			6 油籠の知識(使用している潤滑油が理解出来る)	油規格									
	2	ダイス、パンチ、治具の 取り付け	7 パンチと突き出しピンの組み合わせ	組図、製造作業指導書									
			8 ツメの取り付け	製造作業指導書									
			9 ダイスとパンチの型合わせ(方向性を合わせる)	製造作業指導書									
			10 ダイスとパンチの取り付け	製造作業指導書									
			11 ブランク受けの取り付け	シュールツールの位置									

職業能力評価シートを参考に、
項目を大項目 中項目 小項目
着眼点と区分しました

職業能力評価基準を参考に、
項目を詳細化しました