

『一心千里』

永田隆一

走って見れば、
見えてくる



第17回

時はさかのぼること15年前、場所は、熊本県川尻にある某半導体製造工場の役員応接室。中村喜頭(よしあき)常務(56)と筆者(38)は、2人で、真っ白なA4の紙に横に1本、縦に1本大きき十字の字を書いて、向き合います。

《ポットフォリオ分析》
このように、縦軸と横軸を使って分析をするこ

きます。7、8枚も様々な指標で分類をして、そのアウトプットを見ながら

を受けた私は、いくつかの試みのあと、2つのことをシステムに取り入れることにより、めざましく故障を低減することに成功しました。

①工場のエンジニアにトレーニングを受けていただいた後に、必ずテストをしてもらい、その結果を本人と上司へフィードバックする。

②工場で、オーバーホールや、消耗部品の交換作業を行った際に、必ずそのエンジニアの氏名を明記していただき、その後の故障の発生との因果関係をトレースして統計を取る。

とても簡単な話でありましたが、要は、緊張感と

『ポットフォリオ分析』を活用して 人生や仕事や生活を分析する

そして、私が、生産性が高いと書くと、中村さんは、歩留まりが高いと書きます。そして、各社の半導体製造装置の名前をプロットしていきました。

次に、装置の信頼性が高いと技術革新性が高いの、2つのものさしで、装置名をプロットしてい

ら、意見の交換です。国産装置の信頼性の高さ、シリコンバレー企業

とをポットフォリオ分析といっています。最近では、金融業界で、投資をリスク分散するための分析手法としてポピュラーであります。

ある時、装置のオーバーホールや、消耗部品の交換後に装置の故障が多く発生するという分析結果から、中村常務の意図

を分析して、この分析はいつもそつでしたが、90分くらいで飽きてきます。

『延長線上に……』
さて、この分析はいつもそつでしたが、90分くらいで飽きてきます。

『Big Hands』
(毎月掲載)

集中力を上げることで解決するというところで決するといいことでした。

本来は、誰が行っても同じ結果が出るように、装置メーカーサイドで工夫しなければならぬことではあります。技術革新のスピードが速くて、完璧に完成する前に半導体メーカーに使用し

どちらかが、若いと書くと、相手はサーブिसが良いと書きます。その後、安いや、美人、客層が良い、落ち着くが続きます。

そして、そのA4の紙の上には、熊本の小料理屋や、スナックの名前がプロットされていていきます。

決まって『じゃ、参り』

『5Kポットフォリオ』
かつて、『3K』という言葉がありました。きつい、汚い、危険な職場環境を表した言葉です。

さて、先日、京都祇園のバーでこの話題を出したところ、当人は10年前から60代前半と言いつつ、元芸妓のママさんが言いました『永田さん、私は6Kです』

『Big Hands』
(毎月掲載)