

生産性 提高를 위한 小考

— 生産管理記錄카드 使用을 提案하면서 —

高 順 德

(大韓電氣協會常勤副會長)

1. 提案動機

6月 27日 筆者는 本協會 出版部에 근무하는 K代理와 같이 本會 會員業體 巡訪길에 나섰다. 이날은 某企業의 一線生産工場을 둘러볼 예정이었다. 예에 따라 우선 그 企業의 社長과 任員 몇분을 찾아뵙고 歡談을 나눈 후 그곳 K部長의 案内로 暴暑의 熱氣 속에서 生産에 여념이 없는 工場의 여러 分野를 案内者의 자세하고 誠意에 찬 說明을 들으면서 돌아볼 機會를 가졌다.

그 工場은 電機器 優秀메이커로서 東南亞에 輸出은 물론 國內 需要도 充足시키면서, 필요한 각종 部分品을 거의 自体生産으로 해결하고 있었다.

모든 作業은 완전히 分業化되어 있었다. 한 사람이 같은 工程을 반복하여 專門化와 作業의 効率化를 期함은 물론 技能者의 技能提高도 圖謀하려고 노력하고 있었다.

어떤 工程의 作業이든 分業化하면 作業의 能率을 올릴 수 있을 뿐만 아니라 自身이 맡은 作業에 對해 빠른 속도로 熟練化되고 作業 요령도 터득할 수 있는 장점을 지니고 있다. 그러나 일정한 熟練時期가 지나면 오히려 일에 자만심을 갖고 태만하기 쉬우며 매일 반복되는 作業에 열증을 느껴 作業能率이 저하될 위험성이 多分히 있다.

이와 같은 폐단을 막기 위해 이 工場에서는 各技能工에 대한 生産結果를 日日 作業 報告書

에 作成하는 것을 보았다. 그런데 作成者는 많은 記錄을 個人別로 每日 作成하게 됨으로써 과도한 行政處理로 自身의 主要한 任務 즉 監督者의 所任도 다하기 힘든 것으로 느껴졌다. 日日 斷片的인 報告는 連續性이 결여되어 있으며 어떠한 統合集計表를 다시 만들지 않는限 作業者의 一定 期間中 作業 및 근무實績 評價를 하기가 매우 어려울 것이라는 생각이 들었다. 그래서 좀더 簡便하고 集約的인 型態의 양식을 만들면 個人의 作業實績을 綜合的으로 簡單히 評價할 수 있지 않을까 하는 생각이 들어 아래와 같이 새로운 양식을 作成하여 보았다.

2. 本 樣式이 企圖하는 目標

一線 生産分野 作業者의 意識構造를 自發的, 能動的 姿勢를 갖도록 하며 항상 作業時 作業者의 意識을 作業에 集中토록 유도하여야 한다는 目的 아래;

1) 自己의 日日 生産記錄을 카드(月中繼續使用)에 自身이 직접 記入케 하고 職長이 日日 確認하도록 하여 作業者와 職長이 다같이 月中 생산 내역을 알고 파악하게 한다.

2) 매일의 作業 時間과 休息 時間을 記錄케 하여 生産數量에 주는 영향을 직접 피부로 느끼게 한다.

3) 年中 時間當 自身의 生産平均値를 記錄하여 各자가 自身의 作業水準을 언제나 파악할 수

있도록 한다.

4) 같은 그룹 중 自身の 能力 水準 및 優劣 順位를 항상 周知시켜 生産意慾을 고취시키는 동시에 不良品 生産 억제에 自發的인 참여를 적극 유도한다.

5) 監督者가 作業者의 能力 또는 作業 實績, 근무성적에 對한 評價와 대우(임금)를 對比케 하여 作業 성과에 따라 應分의 대우를 발도록 조치함으로써 作業者의 生産意慾과 士氣를 높 이는데 目的이 있다.

生産管理 CARD 內容說明

番號	名 稱	內 容
1	番 號	一連番號
2	所 屬	直屬된 末端部署名
3	姓 名	
4	職種 및 職級	現在 職種 및 職級
5	入社 年 月 日	
6	特 技	本人의 主特技 및 補助特技
7	免 許	附與받은 國家, 自治團體, 근무會社
8	能 力	主로 代表的 時及當時 本人의 生産能力(管理者)
9	勤 務 評 點	本人의 出勤, 勤怠關係記錄(職長 또는 管理者)
10	優 劣 順 位	本人의 同一組, 班에서 勤怠, 時/能 및 評價 기준에 의거
11	보 수	本人의 최근 보수
12	本 人	確認 및 決裁欄
13	職 長	"
14	管 理 者	"
15	日日 生産量	月中의 日·日 表示
16	機械 또는 工程	作業者의 日日 使用한 機械 또는 品日, 工程名
17	作 業 時 間	實作業時 8時間 10分(0810으로 기록)
18	休 止 時 間	實休止時間, 外의 一기제 또는 他에 의한 것.
19	生 産 數 量	實生産量記入
20	不 良 數 量	作業中, 終了後 確認計數
21	其 他	豫 備 欄
22	生産實績評價	月中 施行한 作業, 實績을 品日別, 時皮別 評價
23	品程 또는 工程	16項과 같음(같은 種類로 統合)
24	總 生 産 量	同一品種에 의한 月中 生産 집계
25	總 作 業 時 間	同一品種에 의한 作業시간 집계
26	時間當生産量	24項 ÷ 26項 = 時間當 生産量
27	休 止 時 間	18項의 집계수
28	作時對休時	25項 ÷ 27項
29	品種別, 月別, 時間當生産實績	年中 月別로 시간당 생산 실적 기입
30	評 價(勤怠)	근무怠慢關係(職長)
31	評 價(技能)	能力關係, 技術向上(職長)
32	評 價(事故)	파괴 또는 본인 잘못으로 인한 기구 고장
33	總 評	관리자의 기입란 30項, 31, 32 參考.

〔生産管理 CARD〕

①番號	②所屬	③姓 名	④職 位	⑤入社年月日	⑥特 技	⑦免 計	⑧能 力	⑨勤務評點	⑩優劣順位	⑪年 子	本 人	職 長	管 理 者					
區分	山口生産班	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	評價(勤怠)	
機械至工程																		
作業時間	日時間																評價(技能)	
	果上																	
休出時間	外日																	
	果計																	
生産數量	本日																	
	果計																	
不良數量	日																	
	果計																	
其 他																		
區分	山口生産班	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	評價(中級)
機械至工程																		
作業時間	日時間																	
	果計																	
休止時間	外日																	
	果計																	
生産數量	本日																	總 計
	果計																	
不良數量	日																	
	果計																	
其 他																		

生産实绩評價		品目別, 月別, 時間當 生産实绩																
品目, 工程	總生産量	總作業時間	時間當生産量	休止時間	作業時間當 休止時間	平 均	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月

※ ① 評價の 勤怠, 技能, 事故欄 記入は 職長, 班長 等 直接 監督者が 記録한다.
 ② 總評價欄 記録은 管理者가 行한다.