

# ISOリフォームのすすめ

#### 第6回(最終回) おすすめリフォーム

執筆/有限会社白神アソシエイツ 代表取締役 白神 康信

ここまでリフォーム活動の機会となる共 通的な悩み、リフォームの事例及び改善 の切り口をいくつかご紹介して参りました が、最終回を迎えます今回は特におすす めするリフォームのポイントをご紹介させて 頂きます。

#### 1. 名称を自分達のものにす るのだ

まずは「文書」ですが、「文章」や「書 く|というイメージが強く書類にばかり目が 行っている場合には、「ドキュメント」に変 えることをおすすめします。ドキュメントの中 に「改訂するドキュメント」と「改訂しないド キュメント(記録)」がある、となります。情 報がメディア(媒体)に固定化されたもの を「ドキュメント」と呼び情報管理の観点 から考えることで多くのメリットを生むと考 えます。メディアは紙以外にもハードディス クやUSB、フィルムなどいろいろあります し、ましてやサンプルなどの「物 |を「文 書 とは呼びにくいでしょうから 「ドキュメン **卜**」がおすすめです。

例えば、病院においては患者さん関連 の文書がありますので、それらと混同した 狭い範囲の印象を避けるために、「文 書 |よりも「ドキュメント |としたほうがいいと 思います。「ドキュメント」の中に患者さん 関連の文書も紙カルテや電子カルテも入 る訳です。

次に「品質マニュアル/環境マニュア ル |です。既にこれらの名称変更の例は ご紹介していますが、要は「自分達のシス テムだ」という意識を全員に持ってもらう のが狙いですので、「組織マニュアル」 「とびら|「ナンバーワンを目指す仕組みマ ニュアル など自由に決めていきます。

そして「力量 | も考えたい言葉のひとつ です。「力量は能力とは違う。何か特別の ものだ という発言を聞いたことがありま す。そんなに考え込まなくてもいいです。 英語ではコンピタンスです。能力と言って もいいし、技量と言ってもいいのです。要 するに企業のコアコンピタンスと同様に、 社員に必要とするコンピタンス、今の社員 が仕事クオリティ維持のために保有して いるコンピタンスを考えればいいんです。

難しくないでしょう? これが考えられなけ れば給料を決めることはできないぐらいに 思ったほうがいでしょう。

ここで、プロセスアプローチを使って人 事考課を3分類に分けてみましょう。力量 を使い仕事をして成果を出すという流れ を「インプット→プロセス→アウトプット」で 分析すると「コンピタンス(力量)→プロセ ス(仕事)→結果(成果) |となります。す ると人事考課は、①その力量を評価する インプット主義、②成果を評価するアウトプ ット主義、③仕事ぶりを評価するプロセス 主義、の3分類と考えられます。組織に取 ってあるべき人事考課はこれらの適切な 組合せであることをおすすめします。

そして人事制度を考える上でも力量は 判定可能になっていなければなりませ ん。そうなっていればこそ教育・訓練等の 効果判定も容易なのです。これに関連し て、規格要求事項の「教育・訓練」と「教 育、訓練 | の違いを押さえておきたいと思 います。前者は「トレーニング」で後者は 「エデュケーション、トレーニング | です。項 目タイトルは「トレーニング」なので「教育・ 訓練」と訳され、その本文の最後の方で 「エデュケーション、トレーニング」とある部 分は「教育、訓練」と訳されています。

ご承知のように「トレーニング」は「後天 的能力を身につける方法 であり、「エデ ュケーション」は「先天的能力を引き出す もの | です。一般的に 「教育 | を英語にす ればもちろん「トレーニング」ではなく「エデ ュケーション」です。力量は「トレーニング」 によって確保するだけでなく「引き出す」 ことで確保する場合もあるということを要 求事項で親切にも提示してくれていま す。さらに、「認識」と訳されている「アウェ アネス |も「自覚 | 「気付き | の訳語も当て はまるものですので、その人の自覚を促し たり気付きを生む方法等いろいろと考え ればいいでしょう。このように規格要求事 項は、「適切な教育とその人の才能を引 き出す働き甲斐のある職場作り」であると 考えることをおすすめします。

### 2. プロセスとサービスをしっ かりと区別するのだ

製造業ではプロセスとその結果である 製品は区別しやすいですが、サービス業 においては製品に相当する「サービス」を プロセスと区別しにくい場合が多いようで す。でもMSのフル活用を目指す意味で サービス業においてもプロセス(顧客に到 達する前)とサービス(顧客に到達した時 点)を区別するようにおすすめします。プロセスが「Do(顧客に到達する前の行 動)」でサービスが「Be(顧客に到達した 状態)」です。そう区別することで、提供したサービス(Be)を自分達側から判断した 結果と、顧客がどう受け止めたかの結果 の双方で見ることが大切だと容易に理解 できます。

プロセスとサービスをしっかりと区別した

場合、例えば病院であればインシデントと アクシデントの定義を変えることをおすす めします。この事例は既に第1回で紹介 済みですが、ここに改めて詳しくご紹介し ます。ほとんどの病院では影響の大きさで インシデントとアクシデントを区別していると 思います。レベル0~2までをインシデント、 3以上をアクシデントといった具合です。こ のレベル0が実は「患者さんに到達してい ないプロセス段階 となりますので、このレ ベル0のみをインシデントと呼び、1以上を すべてアクシデントと呼ぶようにおすすめ しています。インシデントが「不適合プロセ スに気付き適合プロセスに戻った事象 | でありアクシデントが「患者さんに到達した 段階で気付いたサービスの不適合」と明 確な定義になります。結果的にアクシデン ト数は増えますが、影響の重大性の前に 「プロセスで止まらず患者さんに到達した 後で発見されたこと」はサービスクオリティ からすればすべて重大であると考える訳 です。

このように考えてもらうとサービス業にお いても是正処置では原因分析に入る前 に2つのことをやっておく必要がある、とい うことも理解しやすいでしょう。「不適合を 発見」した時点の前にプロセス段階での 「不適合の発生」があり、その発見に至る までに「不適合を見逃した」瞬間もあるで しょう。そこで原因分析に入る前に、①不 適合の発生から発見までの経緯(プロセ スの流れ)を特定する、②発生時点で防 止するか、見逃しを防ぐか、発見能力を 高めるか、それともそれらの組合せなのか を検討する、の2つを行い原因分析の対 象とする是正すべき時点(プロセス)を決 めます。これら2つを原因分析の前に置く ように是正処置報告書や苦情処置報告 書等が対応していくことになります。

### 3. 相手の成長に合わせてマ ネジメントは進化させるの だ

PDCAのPを目的に向かう手段として捉え、Cを実行確認と効果確認(目的達成確認)の2つのプロセスに分けた「目的-PDC1C2A」をおすすめしています。このマネジメントプロセスは人材育成や適切なコミュニケーションを実現するためにもリーダーとメンバーの関係性にて変化させていく必要があります。つまりメンバーの成長に合わせてリーダーはマネジメントを進化させる必要があるということです。これをマネジメント進化論と呼びおすすめしています(次頁図表)。メンバーの魅力を最大限に引き出し、仕事のクオリティを向上させる。それこそが人材マネジメントの醍醐味です。

マネジメント進化論を「指示」の場合を例に見ていきましょう。相手が新人の場合には「目的」を説明せずにその手段となるPを指示するでしょう。第1レベルの「Do指示」です。相手が指示を実行したのかという確認を本人ではなく指示側が行う場合、相手にはC1C2を渡さずDしか渡していないことになります。そして相手が成長した場合にはPDCAを全部渡したいところですが、まずはC1のみの第2レベルで効果確認のC2を渡すのは次の第3レベルとなります。これを理解していないと次のような食い違いが生じます。

上司「さっき指示したことはできたのか?」

部下「はい、こちらです」

上司 「なんだ、できていないじゃないか。 確認したのか?」

部下 「はい、もちろんです。ちゃんと確認しました。」

上司 「確認したとは言えないだろう。こん なんじゃ。」

#### 部下「言われたことはちゃんとやったん ですけどねえ……|

お互いが主張する「確認」が不適合な んですね。上司は「成果イメージを持った 効果確認 |と思っていて、部下は「指示 通りに実行したかどうかの確認 |を思って いるのでしょう。この食い違いが「指示通 りしましたけどそれが何か? と開き直る人 材を育ててしまう可能性があります。やは り上司が部下に「効果確認 |を希望する ならマネジメントを第3レベルに進めて「目 的の説明と効果確認まで含めた確認の 指導 |をすべきでしょう。その場合には 「Do指示(行動の指示) |ではなく「Be指 示(目的の指示) | が必要になり、目的に 合わせて適切にPを変えていくことが部 下の責任になるのです。フルPDCA (PDC1C2A)を指示した訳ですね。そこ まで行けない部下には第2レベルのハー フPDCA (PDC1A1) でしょう。

### 4. 内部監査は相手のチェック の代行ではない、マネジメ ントをマネジメントするのだ

名称のことですが、「監査」の言葉に 違和感のある場合には「内部ヒアリング | か 「内部インタビュー | をおすすめしていま

す。特に「インタビュー」は「インタビューさ れる人の魅力を引き出すような質問をし て相手が主役であることを意識しながら、 いかに楽しくその時間を過ごしてもらうの かしという意味を込めています。ワクワクす る内部監査でなければやる必要がない のではないかと思っています。

内部監査は、相手が自立してマネジメ ントをしているという前提で行うものですの で、マネジメント進化論で言えば第4レベル です。となれば、内部監査では相手のマ ネジメントに介入していては良い結果が生 まれません。やはり相手のマネジメントをマ ネジメントしないといけません。その目的は 何ですか?も大切な質問となります。

内部監査員は提示されるエビデンスに 感心して「なるほど、できていますねえ」と なって終わってはいけません。それはまだ 「エビデンスの所在を確認した」という準 備にとどまります。内部監査は相手のマネ ジメントの代行ではありませんし、相手が 行ったマネジメントの足跡を追ってダブル チェックする行為でもありません。ここから が内部監査です。

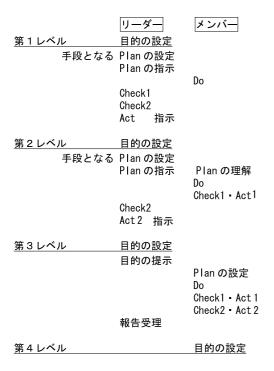
「さてこれらのエビデンスを確認しましたの で適切に実行されていることが分かりまし た。このマネジメントがいつどのように行わ れてここまでに至ったのかを教えて頂けま すか?

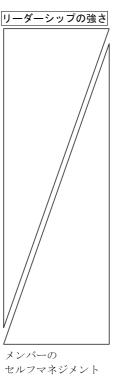
このように内部監査はまずは「仕事は しっかりとしていますよね? という当たり前 をエビデンスで確認する第一層の質問で 準備し、第二層となる「マネジメントはどうし ていますか? |を経て第三層の「仕組みは どんなふうに動いていますか? に行きつく ような深みのある質問をおすすめしていま す。これが内部監査自体のマネジメント進 化を表していて、時系列的にその進化を させる方法とその内部監査における瞬間 の質問を進化させる方法の2種類です。

#### 図表 マネジメント進化論

リーダーはメンバーの成長に合わせて(メンバーの成長を意図して)メンバー自身のマネジ メントと自分自身のマネジメントの関係を進化させる必要がある。

※Check1は実行確認(Planに対するDoの確認)、Check2は効果確認(目的達成確認)





(自立度) の強さ

## 5. リーダーには「質問による マネジメント」を身につけ てもらうのだ

リーダーと位置づけられる人全員に内部監査を行ってもらうことでMSへの理解だけでなく「質問によるマネジメント」も身につけてもらうことをおすすめします。相手のマネジメントレベルに応じてこちらのリーダーシップを進化させる中では指摘形式のマネジメントよりは質問形式のマネジメントが有効です。特に相手が第4レベルに入った段階ではリーダーシップも内部監査も同様です。相手のマネジメントをマネジメントしないといけません。「現場に中々決まり事を守ってもらえない」と悩んでいたある委員会の方々にアドバイスしたことがあります。

「委員会の業務は現場マネジメントへの介入ではなく、現場マネジメントをどう育成するかのマネジメントではないでしょうか?」これこそが「エデュケーション(相手の能力を引き出すこと)」ですね。ここで質問によるマネジメントの事例を見てみましょう。

**上司** 「ちょっとその計画書を見せてもらえるか? |

部下「はい、こちらです」

上司「この目的は何?」

部下 「○○になることです。|

**上司** 「なるほど。どう実施して結果はどうだった? |

**部下** 「はい、この記録を見て下さい。できているでしょう? |

上司「ふむふむ。いい感じじゃないか。ではこの一連のマネジメントについて詳しく教えてくれるか? できれば、この結果についての実行確認や効果確認もさることながら、計画書を作成した段階でのうまくいきそうだという妥当性確認と合わせてそれら

の状況を教えてもらえるとありがたい。|

部下「えっ? …… |

リーダーは最初のうち、自分の立場に立つ「onマネジメント」も大変重要ですが、相手の目指すべき目的が生まれればリーダーは自分の立場から離れた「offマネジメント」を心がける必要があります。小さな指示(プラン)であっても相手に渡すプロセスを経ればその指示は相手の責任範囲です。「あの指示はどうした?」と相手のマネジメントへの介入やダブルチェックをする行為は必要ありませんし、失礼でしょう。「最近どうですか?」が、成長した相手に対する尊敬の念を持ったマネジメントなのです。

6.終わりに

ISOリフォームは100社100様です。そ の組織がどういう目的を持って取り組む かによっていろいろなリフォームがあるでし ょう。決してこうしなければならないというこ とはありません。リフォームのポイントは多岐 にわたるでしょう。しかしながら、それぞれ の組織の個性あるMSや個性あるリフォー ムポイントであったとしても、そこにはご紹介 させて頂きましたように非常に有効な共 通項がございます。これらをぜひとも参考 にして頂きましてMSが経営全体を包み 込むような意欲的な活動をして頂ければ 嬉しい限りです。「ISOっておもしろい」と 言えるような活動になることを願っており ます。まだまだご紹介したいことはたくさん ございますが、誌面の関係でこの辺りで 締めたいと思います。

筆者自身、本連載を続ける中で多くの ことに気付かされ、ISOリフォームの全体 像をこうしてまとめることができました。この 機会に恵まれたからこそと大変感謝しております。最後まで読んで頂きました読者の方々にもここに厚く御礼申し上げます。皆様のISOが組織の成長にさらに寄与されんことを心よりお祈り申し上げまして本連載を終了したいと思います。ありがとうございました。▼



有限会社白神アソシエイツ 代表取締役 白神康信

中小企業診断士

1979年岡山大学工学部卒業後、オムロン岡山株式会社(現オムロン)入社。設計開発管理、ISOプロジェクトリーダー、コンサルティング事業責任者、品質環境グループ長、1999年退社。(有)白神アソシエイツ代表取締役、現在に至る。企業、病院向けコンサルティングの他に個人向けの武術動作を通した能力開発研修を全国にて展開中。