

主 論 文 要 旨

報告番号	甲 乙 第	号	氏 名	市 末 寄 治
主 論 文 題 目 :				
作業手順習得過程の作業ミスに関する研究				
(内容の要旨)				
<p>手組付けを多く含む事務機器などの組立工場では、消費者需要に合わせた製品供給が求められるようになり、新製品の立ち上げや生産量に応じた工程編成が数か月に一度といった頻度で行われ、その度に訓練の必要が生じている。これらの作業における組立技能自体は簡単であるため、頻繁に変更される作業手順を訓練期間内にいかに正確に覚えさせるかが問題になっている。</p> <p>本論文は、作業手順の基本的な要素として「位置」と「順序」を取り上げ、これらを習得する過程と習得後の作業ミスを研究対象としている。そして、これら2つの要素からなる単純な作業を考案し、その習得過程における作業ミスを分析することで、作業手順の間違いを削減するための指針を示すことを目的とする。</p> <p>第1章では、手組付けを多く含む作業における作業手順の習得と間違いに関する課題に対する本論文の着眼点を明らかにし、従来の研究と本論文の研究範囲の違いを示した。作業手順の検討から作業手順の基本的な要素として「位置」と「順序」を抽出し、この2つの要素を習得する実験作業の概要を述べた。以上より、本論文の位置づけと研究目的を示した。</p> <p>第2章では、作業ミスを含めた作業手順の習得過程の分析を行うために考案した、位置と順序を覚える実験作業について述べた。</p> <p>第3章では、第2章で考案した実験作業における作業ミスの結果を分類し、分類した作業ミスの発生の特徴や発生傾向を分析し、位置の作業ミスは繰り返し作業を行う過程で減少するが順序の作業ミスは減少しにくいことなどを明らかにした。</p> <p>第4章では、作業手順を習得する際のまとめ方を実験終了後に被験者に対してインタビュー調査し、そのまとめ方と作業ミスとの関係について分析し、多くの要素作業を関連付けて習得した方が作業ミスの発生が少ないことなどを明らかにした。</p> <p>第5章では、習得過程をすべての作業手順を何も見ずに思い出すことができるまでの段階とその後の段階に分け、それぞれの段階において作業ミスがどのように発生するか、発生傾向がどのように変化するかについて分析し、確信度が低い状態で作業をしても習得につながりにくいことや、習得度によって習得後の作業ミスの発生数と内容が異なることなどを明らかにした。</p> <p>第6章では、第3章から第5章までの分析により得られた知見を「間違い」、「まとめ方」、「習得過程」の観点で整理して間違いを削減させるための仮説を立て、実験作業の条件を変更した検証実験を行って仮説の妥当性を検証した。</p> <p>第7章では、本論文のまとめと今後の課題を示した。</p>				