

# 製品、作業、人に着目した 効率的な作業診断の実践

飯田卓郎(東芝)  
山内一資(デンソー)  
丹羽友治(東海理化)  
市川知典(デンソークリエイト)

村上孝(システム技術研究会)  
近藤聖久(三菱電機)  
北野敏明(新日鉄ソリューションズ)  
小川清(名古屋市工業研究所)

---

# 目次

- システム技術研究会ソフトウェアプロセスアセスメント研究会概要
- 背景
- 課題
- トライしたこと
- まとめ

# システム技術研究会ソフトウェアプロセスアセスメント研究会概要

- **システム技術研究会設立**: JASA中部支部との共同研究として1994年設立
  - ソフトウェアプロセスアセスメント研究会は、システム技術研究会内の部会
- **ソフトウェアプロセスアセスメント研究会2010年度活動概要**
  - **活動場所**: 名古屋市工業研究所(名古屋市熱田区六番町)
  - **参加企業数**: 約10社
  - **参加者数**: 約20名(別途講師5名)
  - **活動頻度**: 月1回の定例会、定例会以外での各自作業
  - **目的**: 実作業を診断することにより、ソフトウェア開発において必要な作業、評価方法、スキルを明確にする。
  - **内容**: 実診断により、アセスメントの経験として登録できる診断と改善を行う。
  - **教材**: ISO/IEC15504 Part5、Part6、Automotive SPICE、HAZOP。必要に応じて、審議中の規格案および他の規格を参照。
  - **アセスメント対象**: プロセス改善ナビゲーションガイド～プロセス診断編、なぜなに編、ベストプラクティス編～

## ■ アセスメント対象

- SEC BOOK プロセス改善ナビゲーションガイド
  - なぜなに編、プロセス診断活用編、ベストプラクティス編
- 編者:独立行政法人 情報処理推進機構 ソフトウェア・エンジニアリング・センター
- 発行:オーム社

### 本発表の対象

編	なぜなに編	プロセス診断活用編	ベストプラクティス編
発行年	2007/3/30	2007/4/19	2008/2/12
ページ数	111	125	205
概要	プロセス改善の基本的な概念	アセスメントモデルの活用法	プロセス改善のベストプラクティス集

# 背景

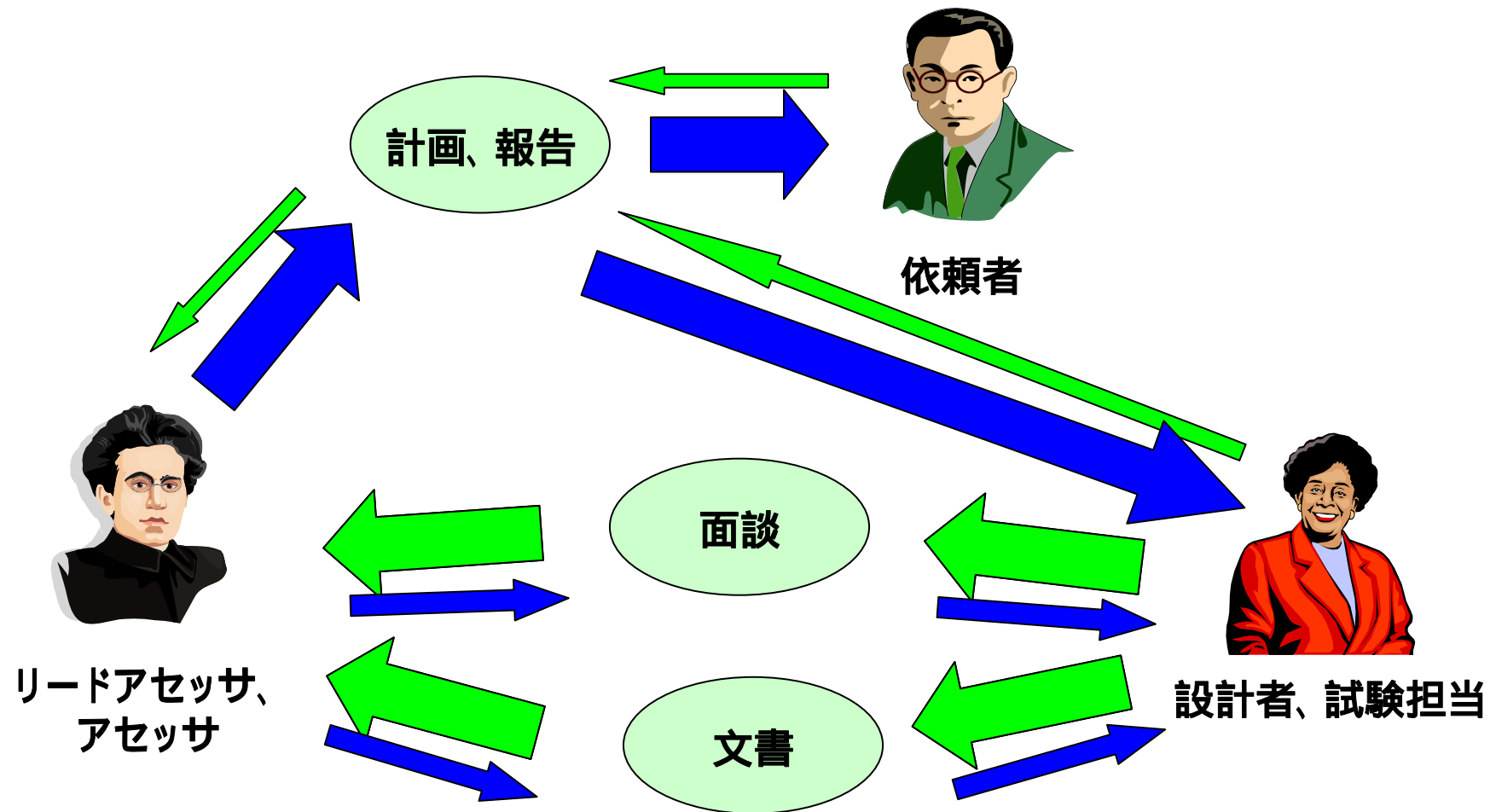
画一的なアセスメント方法にこだわる



情報の流れが偏る



役に立たないアセスメント



アセッサと依頼者、設計者・試験担当間における双方向の流れへ

# 課題

アセッサ能力が不十分、トレーニングの機会が少ない

製品品質、価格、納期の改善に役立つ報告ではない

モデル中心で、現物を見るやり方ではない

アセスメント方法の課題を見つけられない

モデル改良でなく、アセスメント方法の改良が限定的

役立つアセスメントへ

# トライしたこと

## 課題

アセッサの能力・教育不足

製品価格、品質、納期の改善に役立つ報告ではない

モデル中心で、現物を見るやり方ではない

アセスメント方法の課題を見つけられていない

モデル改良でなく、アセスメント方法の改良が限定的

## トライしたこと

製品理解

面談

一人1プロセス

報告

## 着目点

製品

作業

人



# トライしたこと1：製品理解



設計者、試験担当  
の立場

- アセッサが製品を理解する
  - 製品、作業、人の課題を明確にする
  - 改善点を見つける
  - 実製品を理解し、設計者、試験担当の立場となる
  - 理解結果は、面談や報告に活用

組織系プロセス

プロジェクト管理

GP 2.1.2 計画・監視

品質保証

BP1 共同レビュー  
妥当性確認

アーキテクチャ  
設計

構成管理

GP 2.2.3 文書化・制御

共同レビュー

妥当性確認

GP 2.2.4 レビュー

支援系プロセス

## トライしたこと2：面談

- 面談訓練を実施しアセッサ能力を向上
  - アセスメントで重要な面談の教育をアセッサが講師として実施
  - 受講したアセッサが講師となり再実施
  - リードアセッサが、アセッサの面談スキルを確認
  - インタビュー質問リストを事前に準備
- 面談でアセッサが課題を提示
- 設計者、試験担当から学べる点を列挙



設計者、試験担当  
の立場

---

## ■ 面談演習の例

### □ 題材: 趣味

### □ 質問事項:

- 方針、計画、変更
- 進捗、報告、レビュー(評価など)
- 調達、出荷、利害関係者

### □ 方法:

- 1回目: 質問事項を順にそのまま質問
- 2回目: 質問事項の意図と順は変えずに、題材に合った文言
- 3回目: 返答に合わせた順序や内容で臨機応変

# トライしたこと3：一人1プロセス

- 各アセッサが、1プロセス以上を担当
  - 責任が発生し、主体的に作業することでアセッサ能力が向上
  - リードアセッサが各アセッサをサポート
- 一人ずつ初版を作成し、その後統合
- 依頼者視点で役立つ計画・報告書作成
- アセスメントチーム内検討時間節約
  - アセスメントチーム内の検討や合意時間を節約し、面談などの時間を多くする



リードアセッサ  
の立場



依頼者の立場

# トライしたこと4：報告

- 強みを強調した最初の報告
  - 依頼者・設計者・試験担当者から、弱みを引き出す
  - アセッサから出す弱みに比べ、合意がとりやすい
- 各立場で納得できる報告
  - アセッサが、依頼者・設計者・試験担当者の立場となり、納得できる点を報告し、次の改善に役立つ内容とする



依頼者の立場



設計者、試験担当  
の立場

# トライしたこと

## 課題

アセッサの能力・教育不足

製品価格、品質、納期の改善に役立つ報告ではない

モデル中心で、現物を見るやり方ではない

アセスメント方法の課題を見つけられていない

モデル改良でなく、アセスメント方法の改良が限定的

## トライしたこと

製品理解

面談

一人1プロセス

報告

## 着目点

製品

作業

人

# まとめ

アセッサの能力向上を考慮したアセスメント方法を実施した。

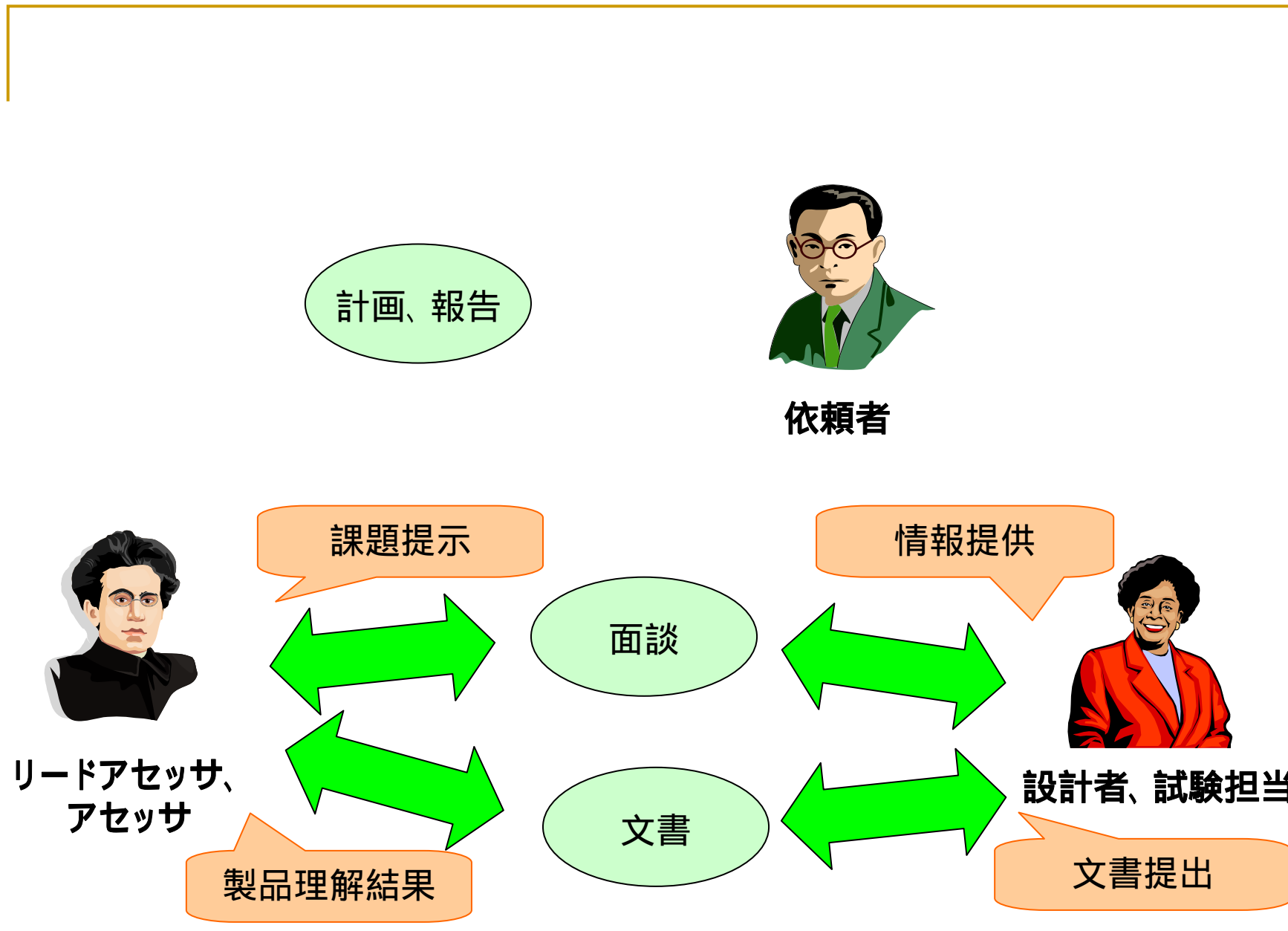
面談時間や報告レビュー時間を多くし、改善に役立つ報告内容とした。

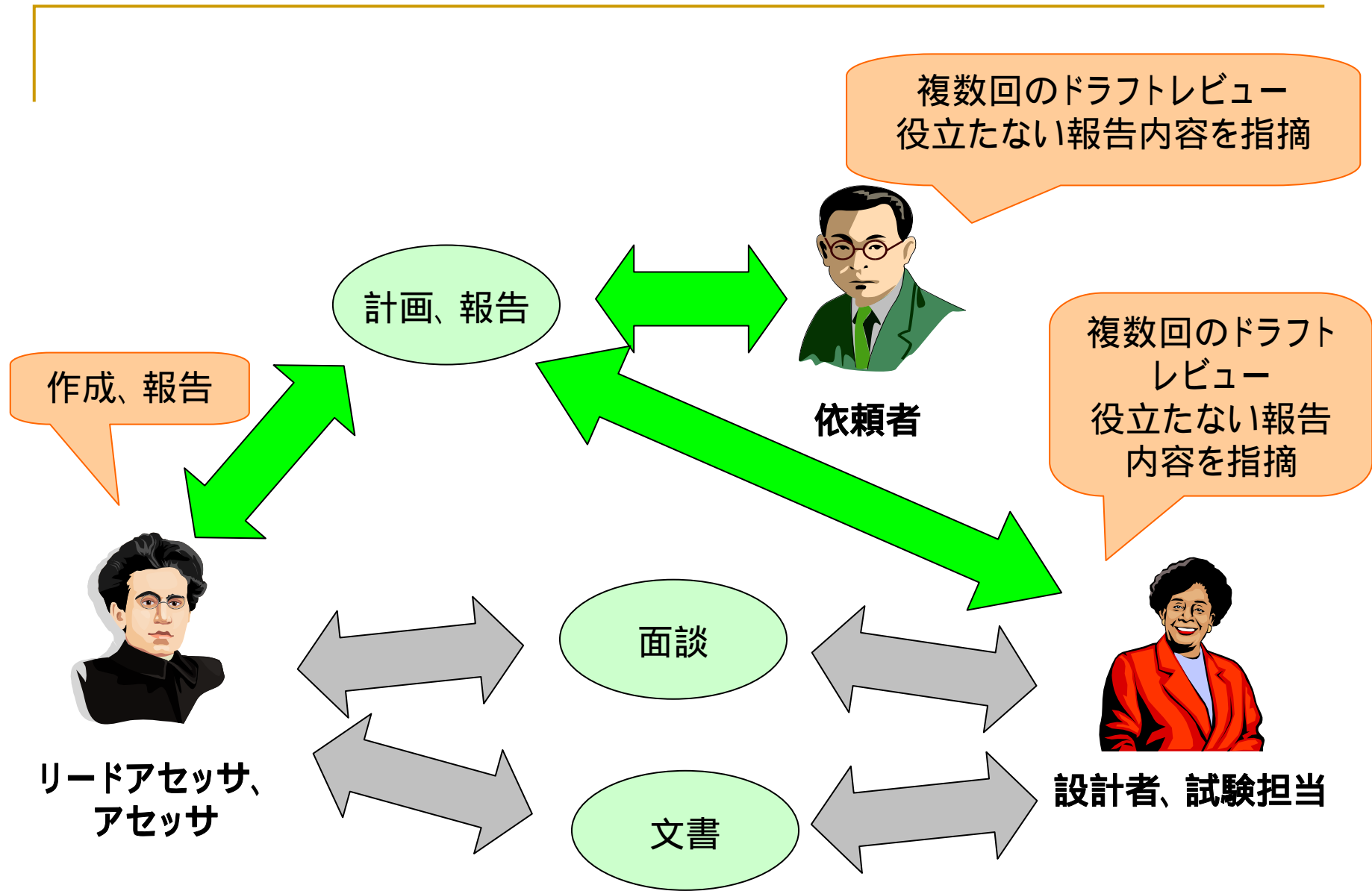
設計者、試験担当者、利用者視点で製品を理解し、現物を見る方法とした。

リードアセッサ、依頼者、設計者、試験担当の立場で作業し、課題を発見できる方法とした。

モデルよりアセスメント方法の改良に焦点を当てて実施した。







製品、作業、人に着目したアセスメント方法



情報の流れが双方向となる



役に立つアセスメント