

日本語ワードプロセッサ導入の狙いと実際

日本郵船株式会社 総務部総務課長
泉山 勉

〔内容梗概〕

(1) ワードプロセッサ導入の必要性

私企業の生産性向上のため、ワードプロセッサ活用と現状の問題解決が検討された

(2) WP導入のための事前対策

職場の人間集団を円滑に新しいものへ移行するための具体的な事前対策と実際について述べる

(3) WP導入効果と今後の運用

集中管理による運用は十分な効果を得たが今後の分散処理には如何なる対応が必要か

1. 日本語ワードプロセッサ導入までの状況

昭和55年早々から、一般事務職の機械化が問題視され生産性向上が叫ばれるようになり、事務機械の自動化が我々事務職者の眼前に現われてきた。

ビジネスショウにも多種多様の機種が陳列され、まさに機能比較、価格比較とめまぐるしい流れに自社適格機を選択と、その採用の時期には困惑する程であった。

当時の社内和文タイプは7台の機械を4人の女子タイピストで運営していた。これまでは10名以上のタイピストを擁していたが退職者は補充せず、外注で補い今日に至っている。4名による月間処理量は約600~700枚(A4、1枚当り平均750字に換算)であった。

当時はタイプ量の増加に加え、高齢者のマンネリもあり能率アップ

の必要が感じられた。

2. タイプ室の現状

集中管理方式 タイピストを一室に集め、社内の受注タイプ業務を一元的に行っている。
これにはタイピストの能率を上げるためコーディネーター（男子1名）を置き、原稿の種類により適正タイピストに配分する。

構成人員 タイピスト 5名
A (52才) 和文タイプ経験(当社) 20年
B (52才) " 15年
C (43才) " 10年
D (27才) " 0.5年
E (25才) " 2年
コーディネーター0.5名 (40才)
英文タイプ兼務の為0.5名とした

使用機械 在来タイプライター 4台
ワードプロセッサ 4台
ペンタッチ入力機 2名
2ストローク入力 2名
計 8台

運 用 2ストローク
ワードプロセッサ専任 2名 タイピスト
ペンタッチ
ワードプロセッサ 2名 タイピスト
在来機専任 1名
コーディネーター 0.5名

3. 日本語ワードプロセッサ導入の必要性 「タイプ事務量の増加」

当社業務が国内での判断、決定機能を従来にも増して東京本社に集中する傾向により、加えて、益々加速化する経済の変化に対応するためタイプ事務量の増加と迅速性が強く求められることになった。

「要員の抑制」

事務量増加と求められる迅速性は過去の高度成長時代の如く、「人」、「金」で解決を求めることは許されない。低成長いやゼロ成長経済に見合った対応が為されねばならず必要最少限の要員を以って、より高度な高付加価値の業務に当らねばならない。

以上の理由から、1名当りの処理量の引上げと外注で対応してきたものがこれも既に限界に達し、ワードプロセッサに解決を求めるに至ったものである。

4. 日本語ワードプロセッサ導入の前提

申す迄もなく前項必要性は充えられねばならず、次の条件を設定した。

○処理能力のUP

タイプ量増加に対応するためには不可欠の条件。入力スピードにまさる2ストローク連想方式採用の要因となった。

○現用タイピストの活用

日本的雇用形態である終身雇用である以上現用タイピストの活用は避けられない。この前提が集中管理方式の継続となった。

○在来機からワードプロセッサへの移行に伴う処理能力低下回避

日常業務の停滞は許されない。外注は避けねばならない。タイピストのワードプロセッサ教育はしなければならない。これの対策にアルバイトを使った。これにはタイピストの年齢、家庭、など能力に直接的関係ない点も留意し、タイピストの拒否反応のないようスムーズな移行に心がけた。勿論タイピストに適した機種 of 選考は慎重に行った。

○印字品質

社内外から抵抗なく、受け入れられる様な導入を図る為、官公署の取扱い対応などに注意し、印字品質に優れた機種選定に注意した。

5. 導入前提の具体的施策

○機種選定とオペレーターの教育

スピードを上げるため2ストローク連想方式の㊸社製を選定した。一人当り能力は3～4倍になるものと予測、一方導入前の十分な教育には予定に反しインストラクター不足で少々遅れざるを得なかった。これには順応性の速い若年女子タイピスト2名を充て短期養成に努めた。

印字品質を低下させない為と、ワードプロセッサの特性を高年齢タイピストにも容易に転換できることを狙いとして㊹社のペンタッチ入力機を採用した。

即ち、イロハ配列と五十音配列、更には小型邦文配列の3種類の入力盤面が切替可能でこれは和文タイプからの転換容易の上、和文タイピストならばスピードも早い。

文字サイズが5種類（7、9、12、18、24P）と豊富な上、ドット数（32ドット）が多いので印字品質が良い。更には将来的な機能アップの期待がもてる

高齢タイピストに抵抗なく切替えられる様インストラクターの派遣を求め、在来タイプと併用しつつ、且つワードプロセッサを強制することなく自然に興味もてる様仕向けて順応させた。

アルバイトの応援なく、インストラクターの指導なく内部処理できるまで約2ヶ月を要した。

○コオディネーターの配置

これまでタイプ原稿の受付をチーフタイピストが各タイピストに配分し自らもタイプ業務に携っていたが、これを止めコオディネーター

を配置した。

コーディネーターにはタイプの経験を持たない男子を充て次の業務を行わせ、タイピストにはタイプ業務が専心できるようにした。

タイプ原稿の受付 (含英文)

タイプ原稿の内容チェック (誤字、脱字、使用用紙)

在来タイプとワードプロセッサの使用機種判断 (英文打込み、作表)

タイピストへの原稿配布、回数

タイプに関する専門知識を持たない為、事務的に配布、回収を図り、タイピスト間の感情的問題も起らなくなった。これは男性の起用が良かった。

6. 日本語ワードプロセッサ導入の効果

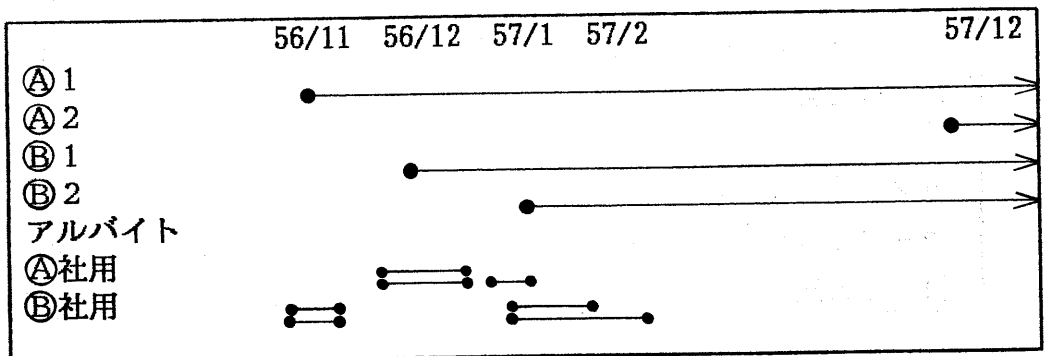
ワードプロセッサ導入前と切替え中、更に切替後の状況を下記に示してみる。

Ⓐ社 1号機 昭和56年11月20日導入

 " 2号機 昭和57年12月 7日 "

Ⓑ社 1号機 昭和56年12月11日 "

 " 2号機 昭和57年 1月22日 "



アルバイト使用期間

㊸社（2ストローク）用	昭和56年12月 1日	
	昭和56年12月29日	2名
	昭和57年 1月 5日	
	昭和57年 1月18日	1名
㊹社（ペンタッチ）用	昭和56年11月24日	
	昭和56年11月30日	2名
	昭和57年 1月14日	
	昭和57年 2月 5日	2名
	昭和57年 2月 5日	
	昭和57年 2月26日	1名

タイプ作成枚数／使用機数／タイピスト数					
	56/11	56/12	57/1	57/3	58/1
タイプ打上げ枚数	790	973	784	1216	1641
タイピスト人数	5	6.5	6	5.5	5.5
タイピスト	4	4	4	5	5
アルバイト	0.5	2	1.5	0.5	0.5
コオディネーター	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
使用機数	7.5	8.5	9	7	8
ワードプロセッサ	0.5	1.5	2	3	4
在来機	7	7	7	4	4
タイピスト1人当り 打上げ枚数	158	150	131	221	298
タイプライター/ ワープロ1台当り 打上げ枚数	105	114	87	174	205

この結果

- ①アルバイト延103人(147万円)の導入で円滑な転換が行われた。
- ②1月の減少は労働日の減少によるもので能力低下によるものではない。
- ③約1年の間に略2倍の能力増であるが、これはタイプ印書によらず、印刷製本(外注)分野のものも処理するに至ったため。更には、手書きで済まされていたものまでも、ていさい上ワードプロセッサできれいに仕上げようとするものまでも増えている。

7. 分散処理機の必要性と今後の対応

集中管理による処理方式は専門職の導入で効果を揚げたものと評価しているが、タイピストいやワードプロセッサのオペレーターの習熟を増すに従い、これらの要員に依存するところは大きくなる。これは欠勤、退職(含転職)等による危険を抱くこととなるが、一方では一般事務職員のワードプロセッサに対する関心も昂まりつつあるので、専門職によりタイプから一般職のタイプへ次第に移り英文タイプ同様、誰でも簡単に日本語ワードプロセッサを操作する時が来ているのではなからうか。

8. 要望事項

1. コンパクト化
2. ファイルの互換性
3. 騒音