

対策一覧表

事例Ⅲ対策

生産統制（進捗管理・余力管理・現品管理）

顧客との接点

受注生産	製品開発	営業	受注	設計・生産計画立案	資材調達	生産	即納	物流	納品
見込生産	製品開発			設計・生産計画立案	資材調達	生産	在庫	受注	納品
特徴	②商品開発（ニーズを踏まえ） 『製品開発』と『営業』は①②③の流れでつながっている	①自社でニーズの把握（市場調査） ③ニーズを満たした商品の売り込み（販路開拓▶ 依存脱却 ） ※販路開拓→『 強み 』の活用と、『 弱み 』の克服を意識		社内都合NG → 顧客優先 の計画に変更 とりあえず 計画立案サイクルは短く! 『必要なものを、必要なときに、必要な量だけ生産する』(⇒ JIT)が基本! ▶ 少ロット化による段取り回数増への対応必須!					
Q	○VEを用いた商品開発で 顧客ニーズ を満たす ※マーケットインでもOK	○技術研修 ○技術者の同行営業(+D対策) ○提案マニュアルの作成 ○カハラ・サンプルの導入 ▶ 提案営業力向上(Q&C&D対策)				○マニュアル化 + 人材育成・教育・技術承継 (OJT、QCサークル) ○IE (作業研究) ▶ 標準化によるバラツキ解消 ▶ 製造不良の発生抑制 ○事後保全→予防保全 ※加工精度や稼働状況等のデータに基づく ○多能工化 (シナジー効果で技術力向上)			
C	○VEを用いた商品開発で ▼ ○組立容易性 ○工程共通化 ○部品 共通化 (規格化) を実現し、 ▼ コストダウン	【購買管理】 ○長期取引▶コストダウン ○共同購買▶コストダウン ○ 既存資材を活用 できる仕様の提案 ▶コストダウン		○全社的な作業計画、配置計画 ▶ 労務費削減	○一括調達 (全体最適) ○ 規格化 (規格の見直し)、 共通化 ▶ 原材料費削減 ○調達計画の 短サイクル化 (作成頻度向上) ▶適切な在庫管理▶在庫削減			○一括配送 ○共同配送 ▶ 輸送効率改善	
D	○VEを用いた商品開発 ○CAD/CAMの使用 ○CAD/CAMデータの共有、過去データの再利用 ○IE (作業研究) を用いて使用方法を 標準化 ○コンカレントエンジニアリング	○ 既存資材を活用 できる仕様の提案 ▶ 資材調達時間の縮減 ○顧客との技術的な打合せへの『設計部員』同席 (同行営業) ▶ 営業→設計へ、顧客要望の伝達時間短縮 ○共有DBによる リアルタイム情報共有		○ 全行程の計画立案 (※納期管理の大前提) (例: ○○工程も計画に反映し 一元的に管理 する) ○計画立案の 短サイクル化 (or 修正機会を設ける) ※ デッパン! 【生産形態別の基準】 ○見込生産: 在庫基準 (在庫十分なら生産不要) ○受注生産: 納期基準 (担当者判断はNG)	○調達計画の 短サイクル化 ※在庫数と生産計画を反映 『 JIT 』のために必要! ただし、段取り回数が増えるため、段取り時間の短縮に努める必要がある。 (IEによる標準化、外段取り化など)				
						【三種の神器】 ○ 多能工化 ○ ラインバランス リング ※事前作業 (工程分析) が必要 ○ 段取り時間の縮減 (◀IEによる標準化、外段取り化) 【その他】 ○小ロット化 (▶リードタイム短縮) ○マスカスタマイゼーション ○ 標準化▶バラツキ解消			

①**横軸**で、「一連の流れのどこで問題が起きているか」をまずは確認!



【**育成方法**】
・定期的なジョブローテーション
・労働者向け技術セミナーの開催
・社内技術検定試験の実施
・OJT、OFF-JT

【**多能工化、多工程持ちの効果・メリット**】
・工程間負荷のバランスがとれる
・リードタイム短縮 (→スループット向上)
・仕掛りの減少
・手待ちの残業の無駄の減少 (コストダウン)
・職務拡大→モチベーションの向上
・急な人員減にも対応可能
・シナジー効果で技術力向上、品質安定

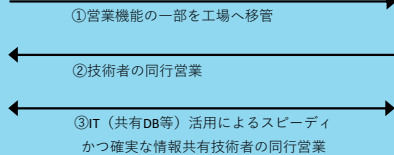
本社機能

工場 (生産現場) 機能

②次に、**縦軸**で「問題の種類」を確認!



【**営業力強化のイメージ**】 製販連携面



【**情報システム**】 ※主に「D」対策

- D: データベース化、共有データベース (顧客DB)
- R: リアルタイムでの情報共有
- I: 一元管理 (全ての情報を一元的に管理)
- N: ネットワーク (○部門と○部門でのネットワーク整備) 店舗間システムの構築
- K: 共有化

【**在庫過多の原因**】▶**見込生産**

- ①在庫管理不足 (そもそも在庫管理をしていない)
- ②営業部の**需要予測精度が低い**
- ③生産統制における**製販連携面の情報共有不足**
- ④ロットサイズの過大