

現場管理

10

(社)日本能率協会 専任講師

中村茂弘

名称

工程リードタイム改善シート

期待するアウトプット

- ① 売れるスピードで売れる製品を市場へ提供、売れ残りに伴う不要資産減却損を無くす(守り)。
- ② 変種・変量生産に対応しつつ、短納期で納めることにより、売れるチャンスの獲得と顧客の高い信頼を獲得(攻め)。
- ③ 仕掛かり低減で改善すべき問題の顕在化、特に、品質面の良否判定を発生元に早くフィードバックさせ、問題の顕在化を技術・品質向上に生かす(攻め)。

構成

- ① JIT・SCM的解析を含め、開発～製造(含む協力会社)～販売のすべてのプロセスの現状把握を図る。
- ② ターゲットタイム思想、理想ー現実＝改善すべきベンチマーク・システムを用い戦略的に最適化対策を構築する。
- ③ 全関連部門とベクトル統一、生産革新基盤を具体化させる。

使用目的と特徴

- ① 流動資産回転率(資金繰り)のハイ・スピード化の実現へむける。
- ② レイアウト＋生産管理システム(IT駆使)＋全員参画活動の「見える化」を図る。
- ③ 変化創造・対応型生産～販売体制の実現を具体化させ、ムダが無く伸びる企業体質作り。

シート開発・設計のポイント

- ① 生産・販売リードタイム革新の目的・目標を明確に示す「戦略・戦術の見える化」
- ② 全プロセスを明確にして、将来にわたる改善～革新内容を明確にする。
- ③ トータル改善(部門や会社間を超えた改善プロジェクトを運営し、成果を得る)

シート活用・展開のポイント

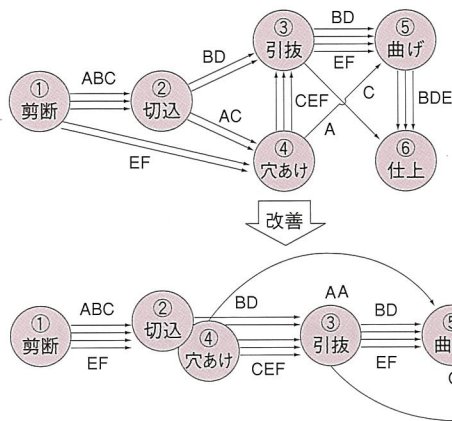
- ① 生産リードタイム短縮は製造、製品、経営戦略を総動員した対策となる。
- ② 参画する関連部門も範囲が大きく部門間を超えた取り組みを要する。
- ③ ①②より中期計画の策定が必要な対象となる

フロム・トゥ・チャート

トウ	① 剪断	② 切込	③ 引抜	④ 穴あけ	⑤ 曲げ	⑥ 仕上
① 剪断		ABC (20)		EF		
② 切込			BD	AC (20)		
③ 引抜				CEF	BD EF	C
④ 穴あけ					A (20)	
⑤ 曲げ						BDE
⑥ 仕上						

順行
逆行

物流相関図



工程リードタイム改善シート

