

DATE

これが売の品質

顧客満足

品質管理部門が SQC: Static Quality Control

の道失使、統計的 ↓ 統計的品質管理

各部門で、TQC: Total Quality Control

ホトムア、TQM ↓ 全部内的

経営レベルで、統-TQM Management

トマア、理想 総合的

質向上には?

ジョブ-テ
セナー
社内技術検定
職場公募制度
OJT, OFFJT

① 多能工は多工程持ちにする

ISO 9000

(新)QC7手帳

標準化→マニュアル化→教育

手帳・文書

相互応援→1-1タム短縮
自己制御→任担子
手持ち減→作業費
負荷の公平→不満解消
職務拡大→モチベーション
生産体制の柔軟性
複数・熟知→品質安定

下の方

Cost

事

⑤ 在庫

② マスタスタセ-20

定期・正確に
抽出

標準化したら good
(コスト)

問題

CF悪化
市場対応力↓ (在庫処理に力が入る)
在庫処理費↑ (11 at 20...)
在庫費増↑

長期取引
共同購買
コンパニオン

③ 購買

組立容易性↑

④ 設計

標準化(設計)
工程や部品の共通化
環境に設計

CAD
CAM
コンピュータ
エンジニア

完了品を

リードタイム

輸送短縮

モバイル端末入力→20

売込の作業
予測精度↑
販路情報APR化

仕掛品を

ラインランニング

部品共通化

JIT

周産品を

定量発注の場合 → 発注量はEOQで
保管費と発注費の最適化

定期 → 発注間隔を短く

ABC管理

リアルタイム在庫情報
自動発注システム
需要予測精度↑
自動ABC分析
" EoQ発注
" 部品共通化
" データ連携
" 工程・作業費

ITで

基本計画(長期)

手順(工程順)

業務(長期)

工数(人員数)

日程(日程)

知能会

生産計画

3ヶ月以内

最終販先が必要情報を早く頻りに輸入する

計画は短くスパンを修正していく → 過不足入る及飛び込み受注対応

業務 提案型

生産統制 進度管理, 製品管理, 余力管理

D C&D C&D

生産方式

「カマコ」の「ポイント」

セル生産方式 1人が多工程担当

JIT

生産座席予約方式

① 柔軟対応

② 効率化

製造管理

略: 管理ラフ

日産生産率の効率

柔軟な対応(量も種)ができる
問題が起ると止めるのは一部 / 問題点を分析して
多能工化とモチベーション

人育成に時間

大量生産には不向き

PQ分析

生産量↑ → 製品の配選に連続生産

① → 機能別 " 2 個別 "

例3

Deliberately

コミュニケーション

報告: 上下 → 定期報告会・体制の強化

連絡: 左右 → " 連絡会・DB, 懇親会, マトリクス組織

相談 → 委用受ける

顧客と CS基準とQC&Dに優劣がある

① 多能工は多工程持ち

顧客志向

② ラインランニング(崩し)

社長失導で

③ 段取り時間削減

営業の力をよめる

内段取りの外段取り化

リードタイム

内段取りのシングル段取り化

仕掛品

外 " の時間短縮

受注率・コスト削減

コアコミで顧客意見を共有
機能別組織に顧客別対応PJTを横断したマトリクス

④ ホットネック重点管理! 20以内

ボトルネックに投入

標準化のメリット

品質バラつきを減らすため
在庫を減らすこと、常備在庫・D9

⑤ 上流と下流の情報共有(提案型は上下)

下流は在庫管理

管理の

デリット

このあたり革新困難
制約外で設計技術進化

DB

No. 設備保全

事後保全

予防 (定期メンテナンス)

生産 (この場合、イロカ)

自主 (メンテナンス保全、QC)

予知 (定期診断 = 予防メンテナンス)

理想

営業技能を一部移管 本社と工場が離れている
営業に工場の人同行
ITで営業情報伝達
各工場・製品特化等
工場が複数ある

SLP

- ① 工場立地 (100% 総合的)
- ② 概要レポート
- ③ 詳細
- ④ 配置

注) 全体最適
作者の安全、モチベーション
変更しやすい

低コスト化 IT
リ・デザイン

自社開発

流れ: 企画 → 試作 → 開発 → 販売テスト → 販売

留意点: 開発部門を設置 (片手間でやる)

全社にまたがるIT組織にする

展示会に出展したりして市場性を確かめる

外部と連携

販先、仕入先、大学、NPO研究機関 (特定) ← 標準作業の提供

同業者、TLO、政府系研究機関

リソース マネージメント

ホリズン効果

送り方

QCD
財務状況
管理体制
顧客志向

① Q・C・Dの基準

② ITコンパス

初期投資 → 削減
1/27 削減
1/4 = 2倍
QCD

外注

Pros
Cons

ノウハウを学ぶ
情報流出
管理負荷

情報流出
管理負荷

Q・C・D 向管理

製造ノウハウ教育

5M1P

発注側が積極的に

1M1Pをすすめる

購買担当者への教育

PDCA

販路拡大

費用削減

法制の壁

政治的リスク

為替変動

情報流出

品質の悪化

商習慣の違い

Dの束縛

国民性の差

QやD

明確な合意

DFA (Design for Assemble)

DFM (Design for Manufacture)

DFD (Design for Disassemble)

共同配送

100% 頻度、100% 削減

納入時期の確保

内送

コンクリートエンジニアリング

海外進出

技術継承の促進

(マニ・Etc.)

チーム組織 知能

評価項目に追加

再雇用者にやりがい

社内マニタリング

条件項目に育成

-6022

IT MRP 必要情報。特定・発注自動化

進捗

POP

Point of Production

リアルタイムに伝達し生産状況把握
生産工程管理。ライブラリ等

生産管理

技術情報(2D) → 生産計画 → 資材指示 → 工程管理 → 在庫管理

...という流れを一貫管理。厚層管理。進捗管理に。ERPが中心

CI M

企業の全業務を一貫管理。会社規模共有 (この辺り、特注品管理)

特注品

特注品管理DB

過去の特注品の発注や仕入れ記録 → 流用で効率化

週産。自動化 あるとこ

顧客顧客DB, X-ML, インターネット合戦, SSL活用による決済

SSL, X-MLや電話で確認、アウトルック

社内 LAN (紙や紙), VPN (遠隔地同士)

KM DB, AITP共有

設計 CAD/CAM, コンクリートエンジニアリング

販売管理 オンライン決済, Eコマース, 自動請求書発行

在庫 自動入出庫管理システム, 単品管理

営業 モバイル営業, カスタマイズメニューの電子化・3D-CADの営業リハ化

競争力UP

販促資材を自社で作れるようになる → コスト削減

より上流のトモでできるようにする → 提案販売

全工程をwebで管理

機械の遠隔制御

CAEで試作レス

トレーサビリティシステム構築 同業者でデータ構築

営業強化

モバイル

技術継承

提案営業

4-2 営業

営業本部

100% 営業

原価管理システム

費用を自動集計 → 内訳を把握 (+ 正確な財務諸表)

7/11-7/11

全社。営業の対面SSFA

販売強化

クラウド

特注品計り

特注品計り

BtoCに行ってる

初期費用

セマリテレベル不明

使った分だけ

毎月の費用

保守費用

ITポリシー ISO14000シリーズ

PRC

X.1.1 IX

環境規制に反対

省エネ = 0.2214

PDCAの定着

