

事例 3 ファイナルペーパー ほちこ

問題は単純、どの設問で書くかが悩ましい
苦手な人が多いからこそいるからチャンス！！！！

【設問構造】

①SWOT

②③④で使う強み、弱みを置きにいく

②③問題、改善

④今後の展開、IT 強みを活かす

→経営者がもう決断しているので、強みを活かしてアドバイス

★ ②～④から解き始める

【テーマ】

- ・QCD の最適化
- ・生産性向上
- ・下請（依存）脱却

【メリット】

- ・QCD に好影響（1 組織、2 差別化、4 収益、安全、効率性）
- ・ノウハウ蓄積
- ・売上向上、収益向上
- ・弱みが改善される

【読み方】

金城先生は後ろから読む派

〈概要〉

生産形態、組織、強み

組織：構成図を必ず書く、営業チェック！

強み：一貫生産体制

〈生産概要〉

生産フロー、生産計画、生産統制

上流～下流のどこで問題が生じているか

どう生産計画を立てているか

どう運営してるか

経営資源 ヒト、モノ、カネ、情報、ノウハウ

ヒト 熟練職人

モノ 機械、工場

ノウハウ 職人、経験

あくまで QCD の切り口で考える！！！！

戦略を聞かれたときは、QCD の切り口で（大体 Q）

強調表現はかならず使う「」、～だけ、

やることは、今できてないことを裏返す

今後のことは、【強みを活かし、機会を捉え、弱みを克服する】

強み、弱みは、4M+QCD の切り口で、後に使うものを書く

売上構成比：円グラフを書く、今後構成を変えていくのか？

工業団地 連携の可能性があり！

否定系は改善する！

取引先 何か挟まってないかチェック、QCD に悪影響を与えてないか

高齢化→若手への技能継承

受注反動が大きい→平準化、暇な時になにやる？

見込み生産→需要予測の精度は？

生産計画→全体の生産計画

それぞれの担当者が決めている→一元管理

調達→調達しないと作業できない！先行調達、見込み調達

仕掛品→ボトルネックの存在、作りすぎ

段取り作業に時間がかかる→内段取りの外段取り化

作業遅れ→標準化、マニュアル化、研修

直接生産指示→一元化して、全社的に割り振る

機械の選任担当性→多能工化

各グループで各工程を持ってる→機能重複→まとめてやる

日常の管理項目が生産高→コスト、利益、限界利益にする

ロットサイズ→実需に合わせたロットサイズ

在庫が多い→在庫を見て、ロットサイズを柔軟化、生産回数を増やす

置き場が混乱→5S

納品位置が変わる→固定化

イメージすり合わせ→3DCAD の導入、模型（モックアップ）の導入

打ち合わせが多い→IT 化してリアルタイムの情報共有

見込生産→受注予測の精度向上

1 ヶ月を超える資材発注→在庫化、前もって発注

作業割り当ては熟練度を考慮→分散化、平準化

兼務体制→専任化

● IT

- ・生産情報システム
- ・PDM（CAD、CAM）
- ・SFA 営業支援

● 内外作区分

- ・コア技術→内
- ・生産効率が悪い→外
- ・得意じゃないもの→外
- ・技術蓄積がいる→内

● デジタル化の内容は、生産フローで考える

営業→設計→調達→作業→出荷

営業:仕様、納期

生産計画

設計:図面、設計データ

調達:材料、在庫

作業:余力、進捗

● DRINK

データベース活用

リアルタイム

一元管理

ネットワーク

共有化

●CAD

コンピュータにより設計を支援するシステム

ディスプレイ上で3次元の形状を表現することができる

・メリット

顧客との調整により発生した設計内容の修正を素早く反映

他の製品のデザインや設計工程で再利用することができる

→設計作業を効率化

●3DCAD

よりリアルな立体的モデルを作成し、設計者が製品の外観や構造を詳細に確認できる

●CAMのメリット

コンピュータにより製品の生産を支援するシステム

CADにより作成した設計データをインプット情報としてNC加工プログラムを自動作成

・メリット

NC加工プログラムをNC制御工作機械に送信し、製品の加工を行うことができる

→設計データから製品の加工までの工程を効率化

●CAD/CAM

CADによってコンピュータ内部に表現されるモデルを作成し、
これをCAMで利用することによって進める設計・生産の形式

●内製化のメリット

技術・ノウハウの蓄積

外注費用の削減

社外のやり取りに生じていた時間と手間を削減

●外製化のメリット

社内に技術とノウハウがなくても取り入れられる

増員や設備システムの導入が不要

工数が削減でき、本業に集中できる

●新規の受託生産に応じるメリット

売り上げアップ

稼働率アップ

新しいノウハウの獲得

●新規の受託生産に応じるリスク

受注先の経営状況に左右される

生産量拡大に伴う生産能力の不足