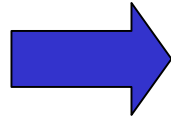


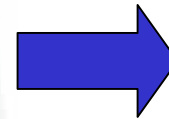
浅沼経営センター様関係

第6回までの研修と、
第3回以降、各社がかかえる問題を
アンケートした結果と、その対策に
関する主要説明項目

各社での討論



研修で解説



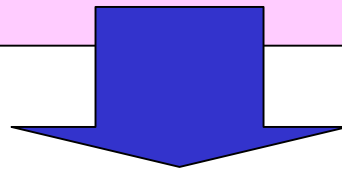
必要時に個別討論



両毛プロジェクト具体化前に行う研修の目的

第1回の要点： 徹底的な原価低減

- 1, 当面の原価をターゲット・コスト思想で見直し、対策へ向ける。
- 2, このための問題発見能力向上と、
経営数値に直結した活動の関係を把握～改善へ向ける。
同時に、アイデア・バンクを用意～活用する。
- 2, 各種ムダ排除を図り、将来の新規テーマ具体化への余力を
生み出す！



第2回の要点(目的とする内容)

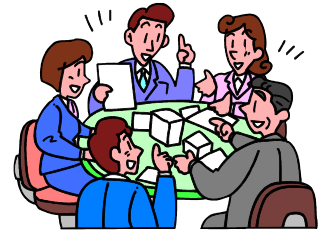
持てる力を整理して、見積もり戦略として明示し、販売拡大へ外部志向で企業の活動を見直し、
現有製品を戦略的に販売増へつなげる。
新規事業の進め方を把握し、
異業種参画グループ活動で具現化へ向ける方策を整理する！

生産革新研修 第3回以降のアンケート(要点と対処)

第1回～デザインイン対策に関する要件(5月研修時に解説内容)

その1 「原価低減対策」

少ない従業員で効率向上を図りたい。個人のスキルアップと、考え方の違いを同じベクトルに合わせて対策へ向きたい。



【対策の要点】 人材育成 = 原低の柱にする対策として学ぶべき点が多い内容である！

企業の実情と、何を、どの程度行うことが原価低減対策となるか？を明確にされ、企業として、あるべき姿を管理部門が策定し、「理想の実現」という形で示し、一度場所を変えた徹底的な話し合いが有効です。仕事を離れて話し合う。何でも良いから模造紙に書く、その後まとめるという対処が有効です。

NHKの星野さんのリゾート再生の対策を参考にすることが有効。

の話し合いの後、誰が何を行うべきか？を個人面接して目標を定め、達成努力へ向けることが有効です。この設問の要求は個人のスキルアップがテーマなので、原田隆史先生の個人の目標を持った活動が必要であり、この対処がまず、原価改善の前にあるので、日々改善・実力向上方式をされることを、お勧めします。

コーチングの活用

個人のスキルアップは個人が自分で計画づくりをする対策に尽きます。このためには、田部井淳子さんが示した、私の一生の宝でくりとも言える「エベレスト登頂記」を一度全員でお聞きになった後、と進め、個人目標をコーチング対策する対処をお勧めします。その後、第1回の原価低減チェックリストの活用になると思います。

生産革新研修 第3回以降のアンケート(要点と対処)

第1回～デザインイン対策に関する要件(5月研修時に解説内容)

その2 生産の効率化

多種少量生産対応が進み、注文の確保は出来る体制を確立した。
しかし、段取り時間の減、材料のストックなどに手間がかかる状況。



【対策の要点】 準備作業の改善は5Sを含め、けでなく、各種の生産生産革新の基本です！

段取り改善

この課題への対策ははシングル段取り手法の適用がまず、基本です。現状を工程分析の後、適用をお勧めします。

詳細は、故・新郷重夫先生の「シングル段取り」をご参考下さい。

材料を準備しておいて変化に対応する方式がもたらす問題

仕掛り増に伴う各種の問題発生の問題は河村電機をトヨタOJTが改善指導した例があり、赤字脱出劇の要点に、工程分析～ムダ排除があります。

第6回配布:トヨタOJTの内容をご参考下さい。

統合的生産管理

生産管理はキャッシュフロー管理として、対処の価値があります。現在、多くの生産管理システムが世の中にありますので、「工場管理誌」日刊工業新聞社などにある案内などをご参考に中小企業向きシステム関連の情報収集～検討を進めます。

生産革新研修 第3回以降のアンケート(要点と対処)

第1回～デザインイン対策に関する要件(5月研修時に解説内容)

その3 開発リードタイムの縮減

業界の事情で顧客依頼の開発が多いが、小ロットであり対応に追われる。

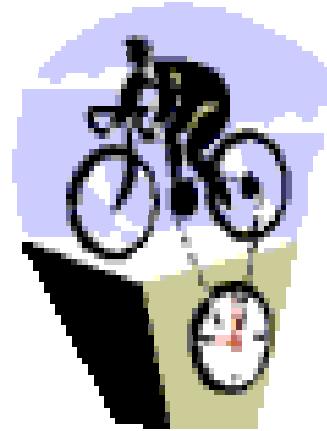
【対策の要点】 **デザイン・イン対策上、背後にある重点的な対応課題！**

開発納期対応 まず、1件ずつの開発実態把握～スピードアップ
対策:この課題への対策は1件開発製品の流れを工程分析で追い、正味に当たる要件の比率増がまず、基本です。

迅速に対応できる基礎データ整備 超・時間活用術の利用
「ここが変だよ日本人」の著者が宋氏がテレビ出演して紹介する仕事のムダの見方、資料整備はITを検索システムに活用する方式が有効と考えます(物流における棚管理を含む)。

多数の顧客に対応できる商品づくり対応

目で見える管理により、対策すべきアイテムの明示と色分け、更に、着手管理とPERTを使った日程管理(開発製品のプロジェクト管理)が有効です。



生産革新研修 第3回以降のアンケート(要点と対処)

第1回～デザインイン対策に関する要件(5月研修時に解説内容)

その4 運送効率の追求

運送業という範囲で、各種の物流効率化を進めたい。

【対策の要点】 異業種との連携による物流改善はEV対策上も重要です！

共同配送、共同物流対策

物流分析を基に、混載で共同配送を進めるプロジェクトがあるので例示します。ビデオをご参考下さい。

物流ルートの解析～改善追求

フロム・ツウ分析を各社が共同でノウハウ交流して物流効率化を共同配送と共に進める対策例があるので、ビデオをご参考下さい。

物流方式

多能工化を含め、中小企業庁が各種の物流管理方式を提示している。企業はその応用を、物流会社は3PLの形で提案を、という形が、この分野の改善の要点となるので、一応は目を通されることをお勧めします。

生産革新研修 第4回アンケート(要点と対処)

第4回 不良・故障・ケガゼロ対策 (6月研修時に解説内容)



その1:一週間のスケジュール通りに仕事が進まず、 各種問題が出る!

誰もが納得し、進んで行くという雰囲気づくり、若手にはない知識を加えた新たな方法も加えて短納期対応へつなげたい。

【対策の要点】 割り込みなど人的なトラブル、リスク回避とベテランの潜在力発揮! 生産計画の取り扱い

まず、生産計画のビジュアル化の整備を図る。次に、トラブル時の協力体制づくりは、良く話し合う、という観点から、NHKの星野さんのリゾート再生の対策を参考にすることが人的信頼関係強化の面から有効。

スケジュールリングの見える化と、アラーム対策

次に、情報共有と共に、お客様のために、誰が何を行うべきか?を管理する管理者の活動(全体を制御する対策)と、誰が、何をすべきか?が目で見えるわかる仕組みによる、情報共有化が必要。、緊急時対応には、豊里の台風からの立ち直りを参考にしてください。

ベテラン強化

話より、歳を取っても若い老人の活動を、「95歳で、ものづくり」を参考に活動の活性化をお願いします。なお、NHK星野リゾートの協力対策もここに加えることが重要です。

生産革新研修 第4回アンケート(要点と対処)

第4回 不良・故障・ケガゼロ対策 (6月研修時に解説内容)

その2:不良率の削減!

不良を一気に下げたい。

【対策の要点】 **品質会議の進め方を変え、一気に不良ゼロ化を図りたい!**

ハインリッヒの法則の活用

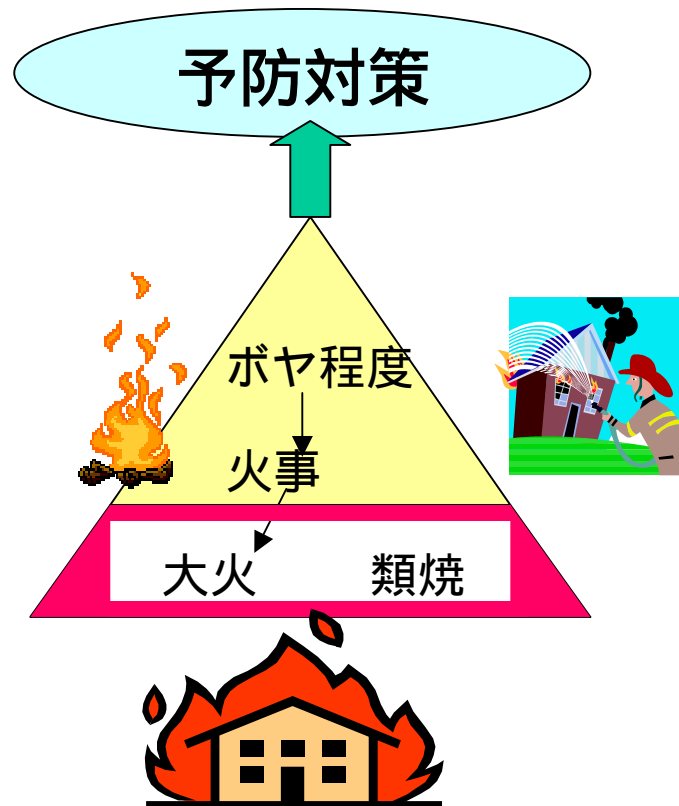
月1回の品質会議は「死亡診断書的対策」となる例が多い。また、不良が出てからの対策は「モグラたたき」対策、改善は火事と同じ、予防が大切!

品質コスト対策の活用とインセンティブ対策

品質対策は損失コストと共に、費用対効果で算定して対策に入るべき。見えないコストとして「顧客の信頼を失い、注文が減る」「新製品対策には参画させてくれない」……もある。

ハザードMAPの実務的活用

予防のためにはハザードを明確にすることが必要



生産革新研修 第5回アンケート(要点と対処)

納期・仕掛り極小化対策



その1 「素材不良品発生時の対応」

納入品に不良が発生したとき、また、リードタイムが長い製品の入材遅れが出荷対応の混乱を招く。

【対策の要点】 **リードタイム短縮をコストダウン～更なる発展へつなげたい!**

の話し合いの後、誰が何を行うべきか?を個人面接して目標を定め、達成努力へ向けることが有効です。この設問の要求は個人のスキルアップがテーマなので、原田隆史先生の個人の目標を持った活動が必要であり、この対処がまず、原価改善の前にあるので、日々改善・実力向上方式をされることを、お勧めします。

コーチングの活用

個人のスキルアップは個人が自分で計画づくりをする対策に尽きます。このためには、田部井淳子さんが示した、私の一生の宝でくりとも言える「エベレスト登頂記」を一度全員でお聞きになった後、と進め、個人目標をコーチング対策する対処をお勧めします。その後、第1回の原価低減チェックリストの活用になると思います。

生産革新研修 第5回アンケート(要点と対処)

納期・仕掛り極小化対策



その2 「その2:14:00受注、翌日15:00出荷対応」

1日という短納期で生産～出荷対応を図るが、生産性をあげる対策が必要

【対策の要点】リードタイム短縮改善と共に、仕掛り低減へ向きたい！

負荷山積み/能力検討～優先納期システムの活用

この種の問題を学問的にまとめ、一時期、世界で有名になった手法にTOCがある。この中で使える考えは、改善とは別に見ておく必要があります。なお、納期対応には、優先順位づけが必要。

固定/変動生産対応で変動カバー率をあげる対策

理論的にはORという学問があり、在庫理論の中で顧客対応を模索してきたが、実務的には、豊屋さんや、自動車整備工場では夜間操業(一種の変動時差勤務の応用)で対応してきた。

スピード生産性向上対策

スピード改善は、作業に含まれる小さなムダ排除～ローコスト自動化までである。この対策にはビデオ改善をお奨めしたい。

生産革新研修 第6回アンケート(要点と対処)

問題発見技術強化



その1 「作業のスピードアップ」

特別な組織として改善を行う人がいないが、作業改善のスピードをあげたい。

【対策の要点】 実務者が出来るスピード改善！

実務者が行うスピード改善の技術

まず、産業界に多数あるスピード改善手法を整理することが重要です。

ビデオ改善手法の応用

「プロは自分の仕事をビデオに撮り改善する！」この考えで自分で撮影、自分で改善、 $(0.1\% / \text{日}) \times (25\text{日} / \text{月}) \times 12\text{ヶ月} = 30\% / \text{年}$

$1.3 \times 1.3 \times 1.3 > 2$ (3年間で2倍の実力向上を狙うことが大切。)

目に見難い問題はカード改善で

少しでも感じる問題点を全てリストアップ、5M+IとQCDSMマトリックスへ一覧化して、予算直結型でスピード改善へ向ける対策が有効です。

生産革新研修 第6回アンケート(要点と対処)

問題発見技術強化



その2 「その2:現場からの提案力強化」

人員配置換え、機械自動化、3D設計への転換による変化対応と環境整備

【対策の要点】 実務者が出来るスピード改善！

人員配置換えと現場からの提案力強化

ボトムアップ改善活性化対策は資料を添付します。

機械自動化

「ローコスト自動化」の要点と進め方を例示します。

3D設計

デザインCAEを中心に、中小企業各社の取り組みを例示します。

生産革新研修 第6回アンケート(要点と対処)

問題発見技術強化



その3 「グローバル対応を含めた業務効率化と人材育成」
他部門との連携強化と個人のレベルアップ。

【対策の要点】 **実務者が出来るスピード改善！**

ムダを省くには？

グローバル対応、国内空洞化問題と業務効率化。

他部署との連携による現場力強化

「プロ短期育成のための各種留学システム」+ 自己研鑽

目標管理

技術伝承で実施してきたベストウエイを一例として紹介します。