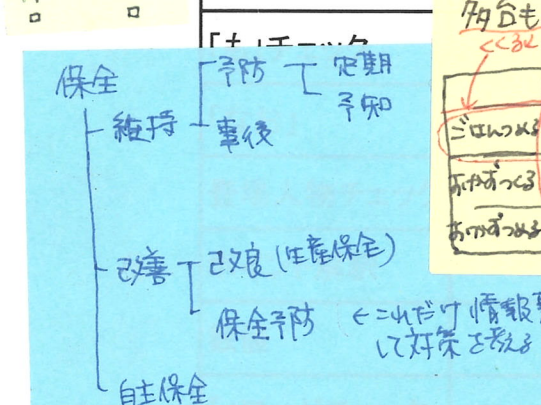
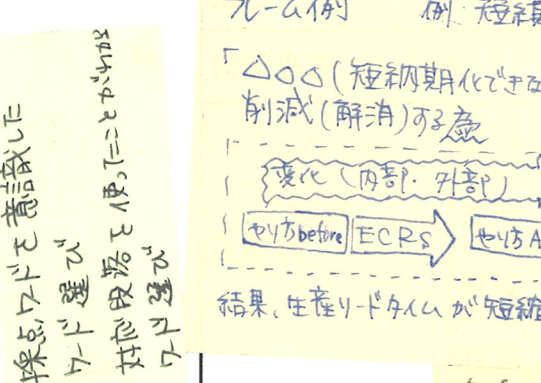


- 基準チェック頻度7-14
- 母に
  - 子に (主眼に基準として)
  - のみ (限定)
  - 順に (順番) 順次・後述
  - と△△で (人・役割)

留意点 → 列挙  
② 比較系は注意  
③ ④はかきつけ + 類推 (同字較少)

外注先送定留意  
品質確保  
対応策のラベル (X向視点)

納期遅延の原因に依りて対策を!!  
生産計画の余裕をみる (情報不足)  
外注指等・複製物外注先との確保  
→ 生産リデータが短縮される



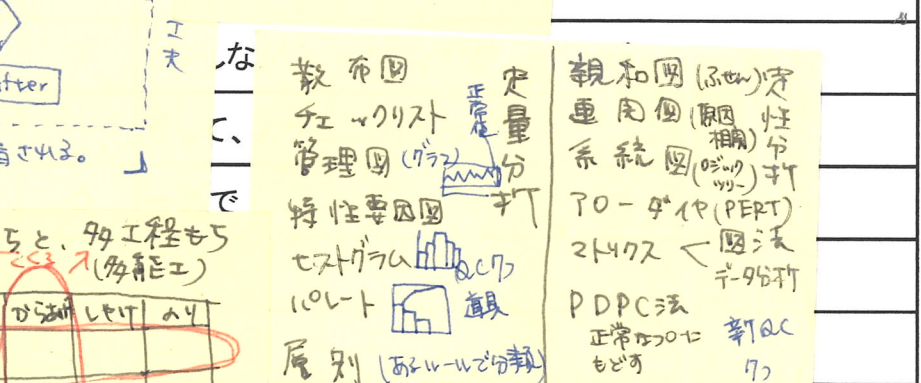
一貫生産 ← → スプレッド  
社内と納期調整し  
調整 location  
調整し  
調整し

強みの例  
技術力  
設計力  
販売力  
営業力

基準チェックのやり方  
基準に という言葉  
このルールでやっています  
決め方 その後の工程を  
何もかも決めてしまふ

基	C社	個別受注
生	品	受注
情	ス	報

最終戦略向題  
・Xリ・YX とならへ  
・書きせよ (要素あり)  
と書く



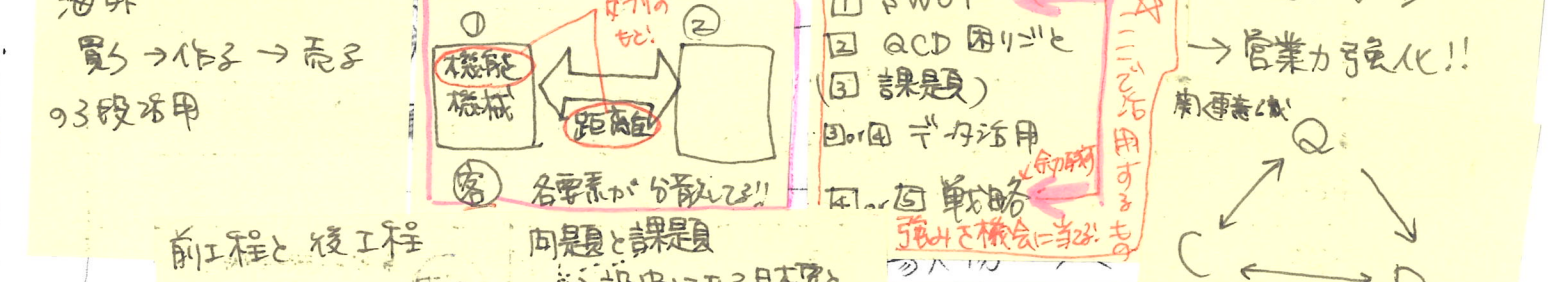
ABC分析  
A: 定期発注。切らせない  
B: 定量 or 定期定量混合。  
C: 発注レバニヤ。管理コスト最小化

組織の活性化  
① セン→4259  
② 4259  
③ 4259

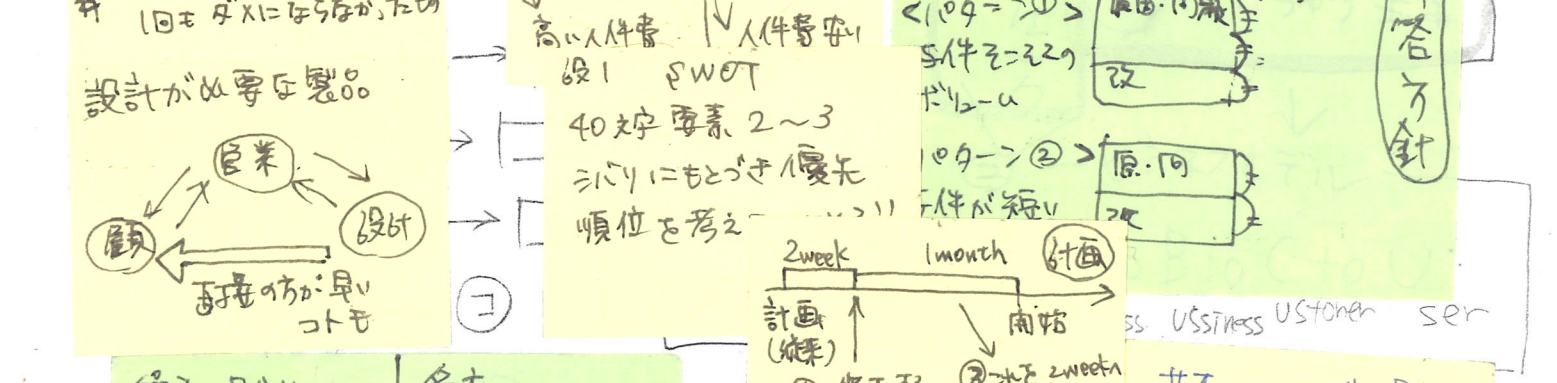
戦略向題をあるには...  
2つの案の X,Y,Z とせんじ書  
・同じの Y,Z を活用できず比較の難い方とか  
・外環境の対応をせんと書

外的環境 → 内部変化  
ECRS  
Simplification  
Standardization  
Specialization

1) 又も中心で推測  
2) しあひかり  
3) 要素は、は... 優先順位  
① → コロ  
② → 7007



設計が必要で製品  
設計が必須で製品  
設計が必須で製品



標準化  
工程: じせんじせんせり  
資料: 何でもかんでもは  
無計画にばえと書

材料集め子  
↓  
図寸化子  
↓  
書く

情報  
一部 → 生産  
少頻度 → 111111  
片方向 → 双方向

4M material  
man  
method  
machine  
(Simplify)

所答方針

問題解決