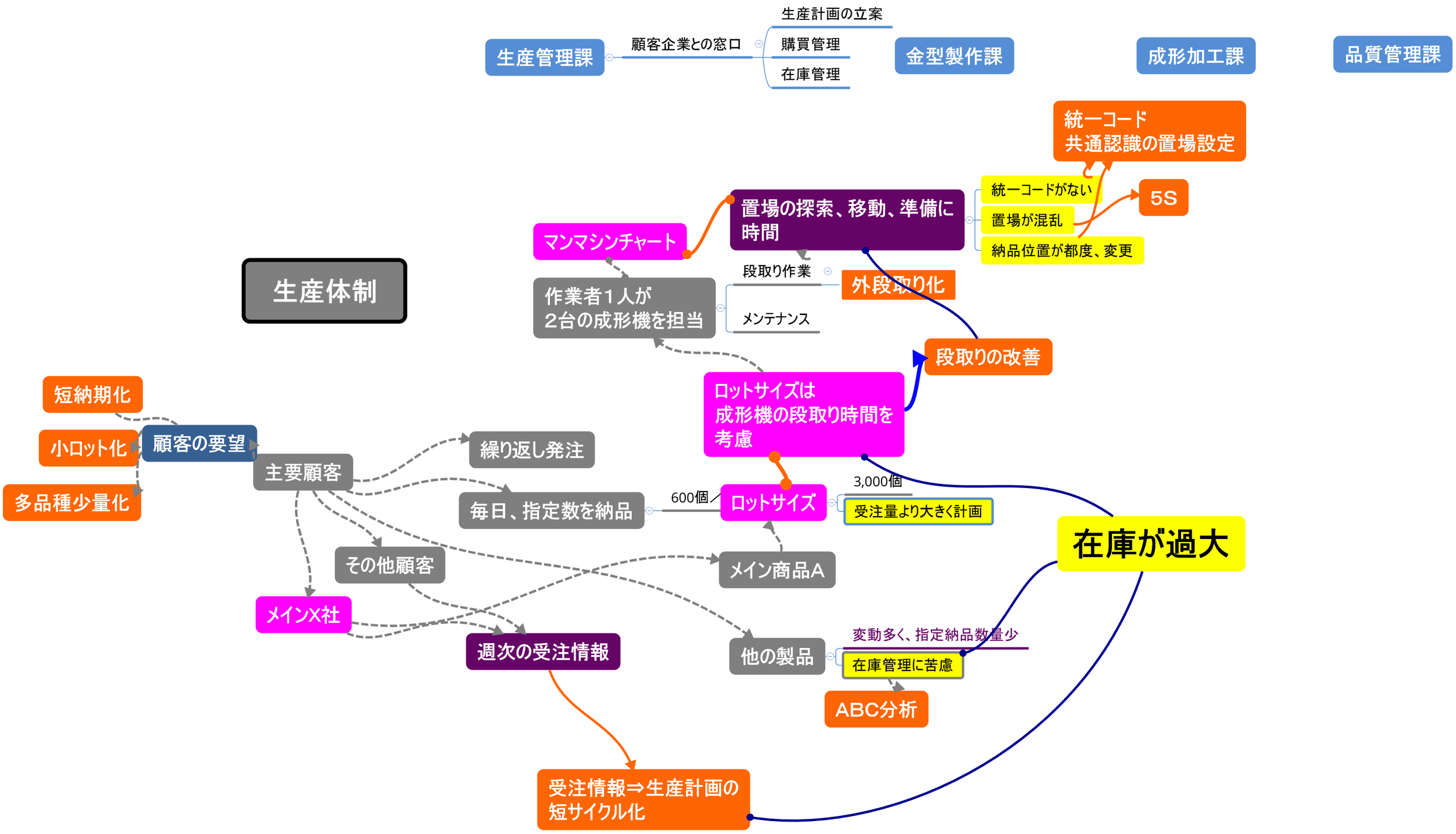
生産管理課
顧客企業との窓口
生産計画の立案
購買管理
在庫管理
金型製作課
成形加工課
品質管理課
統一コード
共通認識の置場設定
5S
置場の探索、移動、準備に時間
統一コードがない
置場が混乱
納品位置が都度、変更
マンマシンチャート
段取り作業
外段取り化
作業者1人が
2台の成形機を担当
メンテナンス
生産体制
段取りの改善
ロットサイズは
成形機の段取り時間を
考慮
短納期化
小ロット化
顧客の要望
多品種少量化
主要顧客
繰り返し発注
毎日、指定数を納品
600個／
ロットサイズ
3,000個
受注量より大きく計画
在庫が過大
その他顧客
メイン商品A
メインX社
週次の受注情報
他の製品
変動多く、指定納品数量少
在庫管理に苦慮
ABC分析
受注情報⇒生産計画の
短サイクル化