

事例1. 金型加工メーカーF社の製造リードタイム短縮

企業概要

- ・金型製造メーカー F社（年商:53億円 従業員:140名）
- ・自動車部品関連の金型設計製作
- ・一品受注生産に近い生産形態

指導テーマ、期間

テーマ: 詳細な生産計画を基軸としたリードタイム短縮
期間: 4回/月×1年6ヶ月

活動前の問題点

- ・競合他社に対して、製造リードタイムが長く競争力回復が急務であった。特に試作金型では短納期であることが必須であり受注の機会損失を招く大きな要因となっていた。
- ・粗い生産計画のもと、現場任せの納期管理となり正確な納期回答が出来ない状況となっていた。

目指す姿

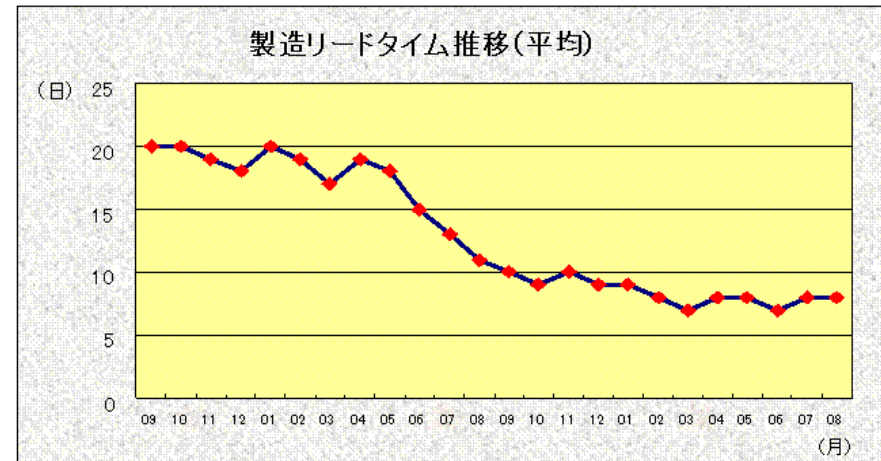
- ・製造リードタイム半減（他社に勝てる納期の実現）

取組み内容

- ・詳細な生産計画の立案（日単位から時間単位）
- ・工程間停滞の排除と意図的な停滞許容工程の設定
- ・段取り替え時間短縮（小集団活動と生産技術の関与）
- ・生産管理/調達システム改善（基準日程、発注方法の見直し）
- ・設計から製造への情報伝達方法改善と仕組みづくり
- ・営業情報の早期入手と確定の仕組みづくり

主な成果

- ・製造リードタイム65%短縮（20日⇒7日）
（顧客要望納期10日間より更に短縮する事が可能となり顧客への案内納期を提示することで競争力が向上した）
- ・工程間仕掛が大幅に削減し、現場管理レベルが向上
- ・製造現場の労働生産性が、約20%向上



改善の切り口

リードタイム短縮を進めていくためには停滞時間に着眼することが大切です。従来の改善活動は作業時間の短縮を主眼に置いたものが殆どですが、いくら作業時間を短縮してもリードタイムが縮まるとは限りません。一般的な製造業の場合製造リードタイムに占める実加工時間の比率は5%以下であり実に95%以上が停滞時間なのです。そのためリードタイム短縮で大切なのは停滞を引き起こす停滞要素を抽出し、改善していくことなのです。