

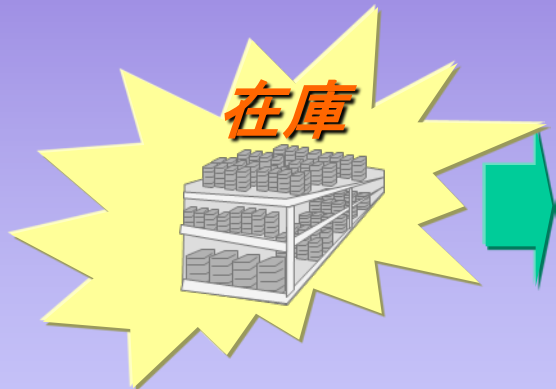
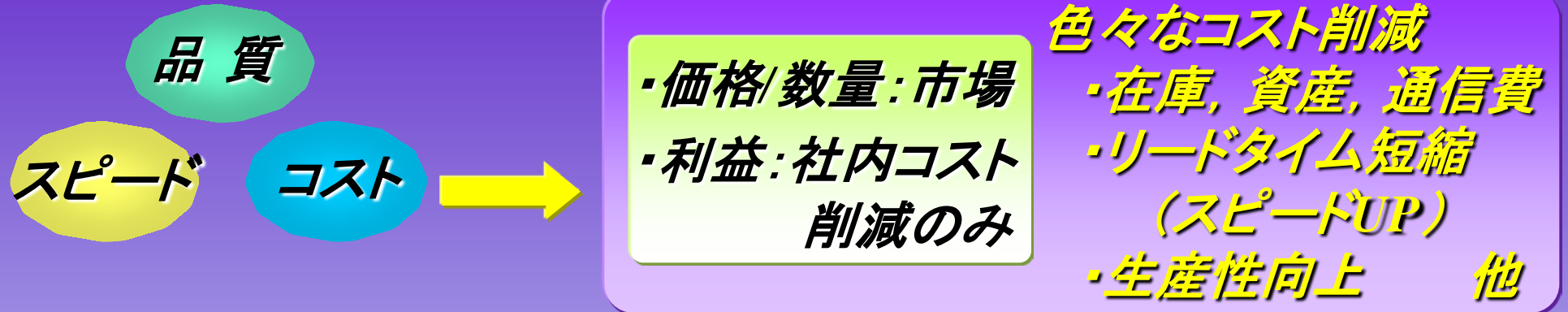
在庫削減に向けて

第2部 在庫削減に向けて

目次

1. 在庫とキャッシュフロー
2. 在庫発生 of 主な要因
3. JITの考え方
4. SCMでのあるべき姿
5. 在庫削減への取組み
 - (1) 5Sの徹底
 - (2) 平均化・平準化生産
 - (3) 小ロット生産
 - (4) 後補充生産の徹底
 - (5) かんぱんの活用
6. かんぱん運用とシステム化
7. まとめ

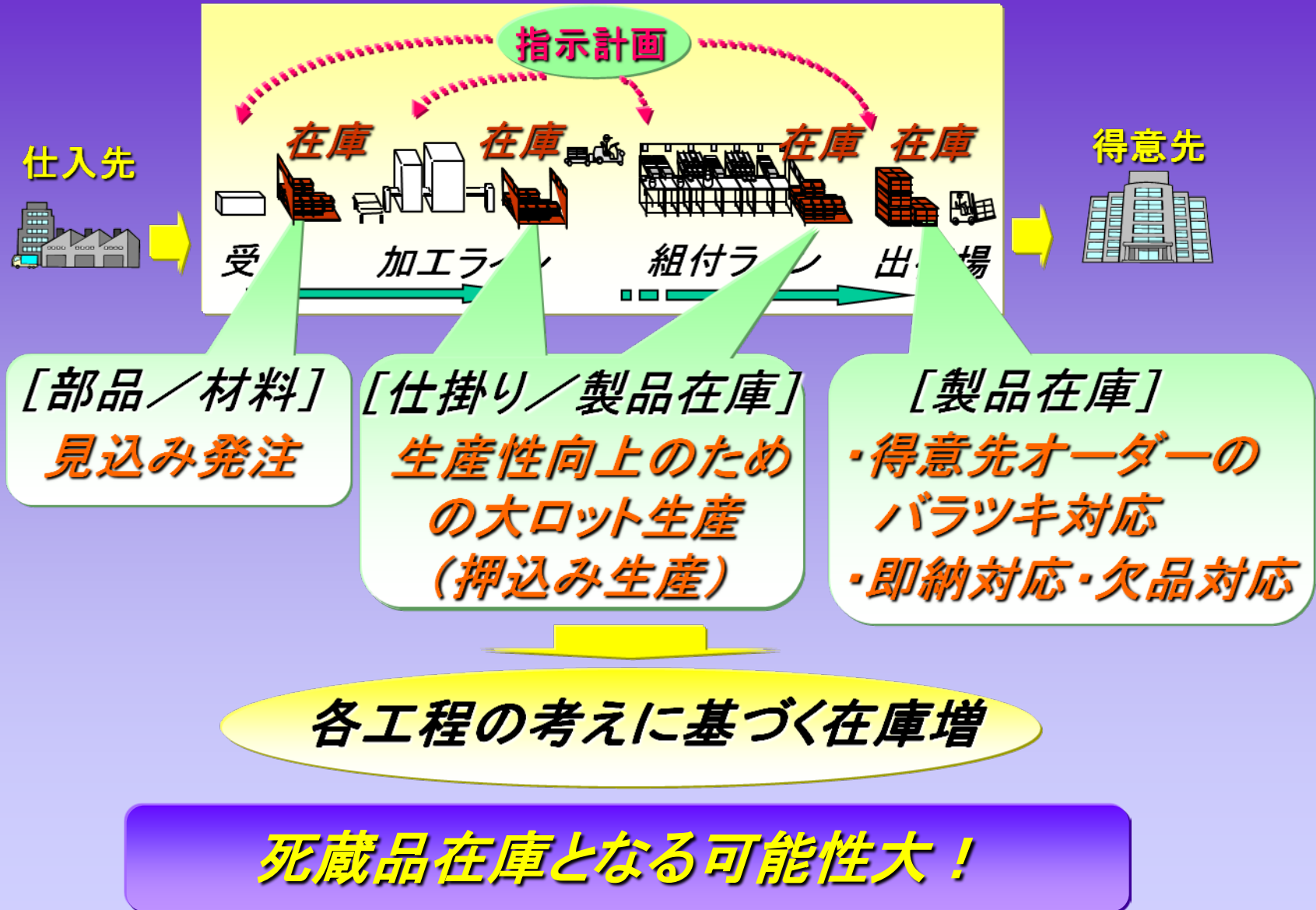
1. 在庫とキャッシュフロー



- ★1ヶ月分の部品や材料の在庫
= 1ヶ月分のキャッシュが出ている
 - ★仕掛り品や製品の在庫
= 出荷されなければキャッシュにならない
- 在庫 = キャッシュ**

在庫はキャッシュフロー悪化の要因

2. 在庫発生 の 主要因



3. JITの考え方

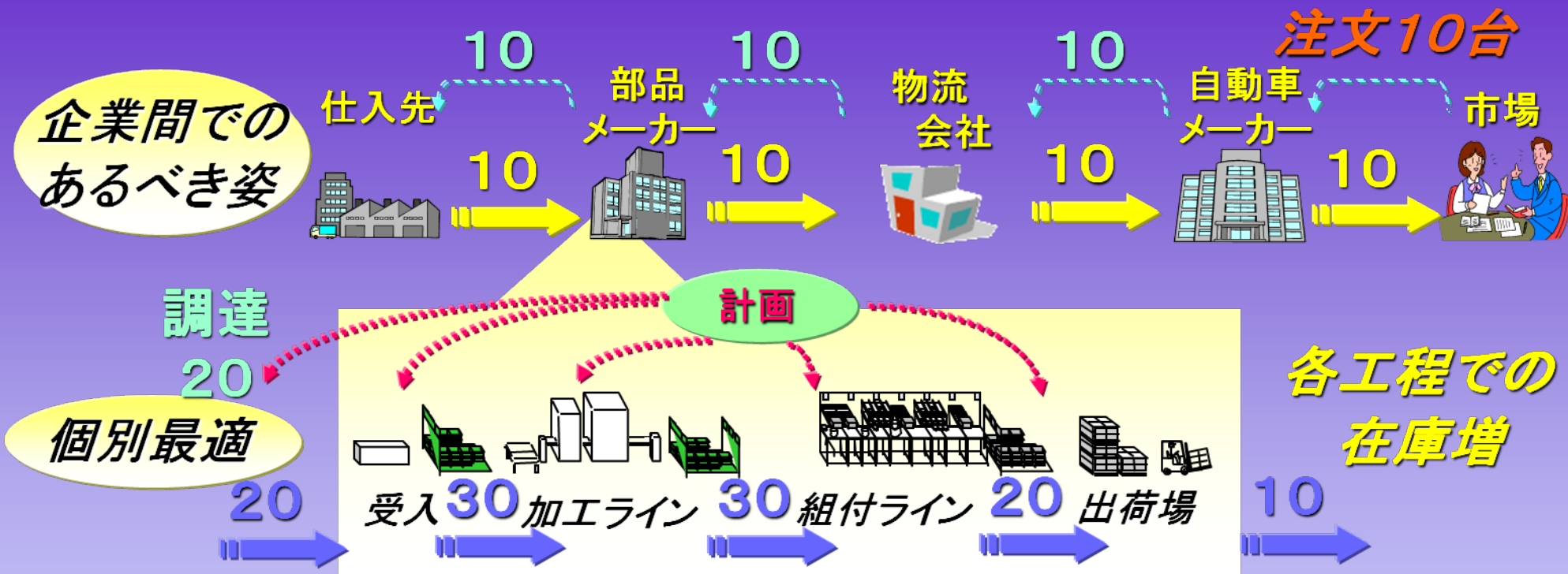
☆JIT (ジャスト イン タイム)での生産が原則
必要な時に 必要なモノを 必要な量だけ
生産すること

☆見込み生産や各工程の個別最適を
ベースに生産しない

☆売れるタイミングで
出荷された分だけ組付け・加工する

JITは余分な在庫は持たず
得意先や市場に即応するための考え方

4. SCMでのあるべき姿



企業内もサプライチェーン
(供給リンク)を極力合わせる

個別最適から全体最適へ

5. 在庫削減への取組み (1) 5Sの徹底

意識の改革を喚起する

整理

いるものといらないものに分ける
(いらないものは処分)

整頓

いるものを使い易いように決められた
場所に保管し、明確な表示をする

清掃

整頓された状態を保つこと

清潔

整理・整頓・清掃された状態を維持する
(清々しい状態を維持する)

躰

正しい仕事のやり方を実行する

仕事に必要なもの
だけ置き、誰でも
分かる状態にし、
決められた手順で
仕事をする

探す、迷う等の
ムダをなくす

5Sが安全・品質・生産性を向上させる

5. 在庫削減への取組み (2) 平均化・平準化生産 ①

平準化生産は一番効率の良い生産方法

生産の平均化

| 品番 | 月間 必要数 | 日当り平均 [20日稼働] |
|-----|-----------|------------------|
| 部品A | 4000 | 200 (2.4分) |
| 部品B | 2000 | 100 (4.8分) |
| 部品C | 800 | 40 (12分) |

生産の平準化

| 品番 平均 | 日当り | 2回/日 生産/回 | 4回/日 生産/回 |
|----------|-----|--------------|--------------|
| 部品A | 200 | 100 | 50 |
| 部品B | 100 | 50 | 25 |
| 部品C | 40 | 20 | 10 |

5
3
1
最終目標

タクトタイムで生産する
(売れるスピードで生産する)
[1日480分とすると]

部品Aで230注文があった場合
1日200台+ロット100必要
(定時間内)+(残業)でロス大
⇒ロットを小さくしムダをなくす

必要なモノを必要なスピードで
必要な量だけ生産することが原則

5. 在庫削減への取組み (2) 平均化・平準化生産 ②

- ☆ 部品AAAAAABBBB・・・の大ロット生産の場合
途中で得意先の注文数が減った場合は在庫となる
- ☆ 部品AABAACAA・・・の平準化生産の場合
途中で得意先の注文数が減っても
最小限の損失で済みリードタイム短縮もできる

量や種類のバラツキをなくし、最小の仕掛りで
多様化対応を行う方法が平準化生産
⇒ 人・設備・在庫のムダをなくすための生産

平準化生産はJITの前提条件

5. 在庫削減への取組み (3)小ロット化

☆大ロット生産＝段取り替え不要＝生産性向上 **在庫増加**

☆小ロット化による繰り返し生産

- ・JITに対応, つくり過ぎのムダを省く
- ・生産L/T短縮, コスト削減が可能となる

在庫削減

但し段取り替えが増える

改善が必要!

平準化を崩さず改善を繰り返し、段取り換えL/T短縮を推進

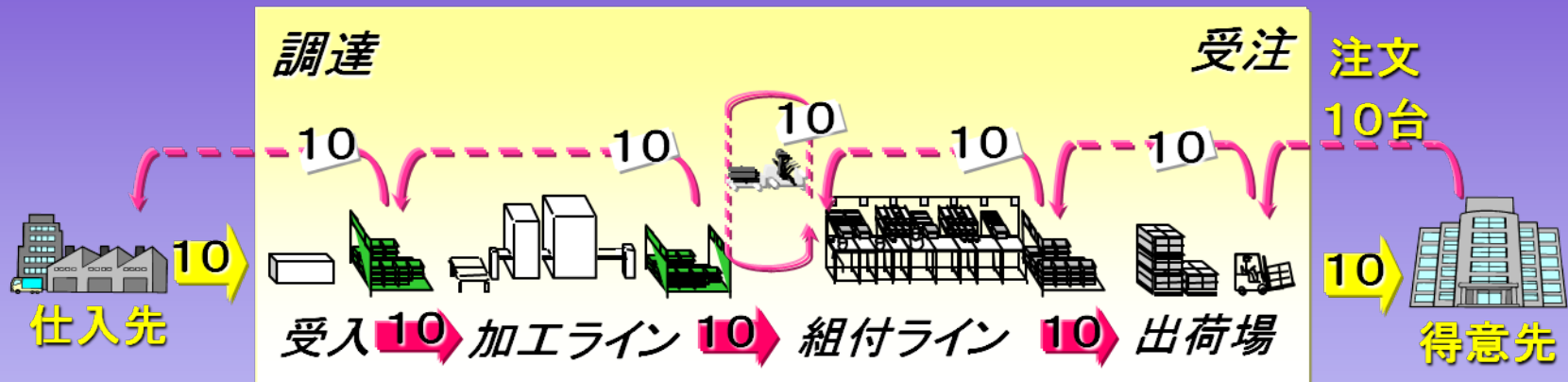
小ロット化＝段取り替え時間短縮化

小ロット化でムダをなくし在庫削減へ

5. 在庫削減への取組み (4) 後補充生産の徹底

後補充生産とは:

後工程が引いた分(売れた分)だけ生産し補充すること



余分な在庫ゼロ

できるだけ受注生産に近づけることで
在庫削減が可能になる

5. 在庫削減への取組み (5) かんぱんの活用 ①

社内かんぱんの役割

☆生産指示書／引取り運搬指示書
(何をどれだけ生産しいつどこに運ぶか)

☆つくりすぎのムダを抑える
(かんぱん枚数分しかつけれない)

☆目で見える管理の道具
(モノと情報の一元化で管理が容易)

☆改善の道具
(1枚減らし問題を見つけ改善する)

かんぱんはつくりすぎのムダをなくし
コスト削減を図る道具

5. 在庫削減への取組み (5) かんぱんの活用 ②

☆かんぱんの種類

引取り用

引取りかんぱん
・工程間
運搬指示

調達かんぱん
・社外
部品調達

仕掛け用

仕掛けかんぱん
・生産指示
・現品票

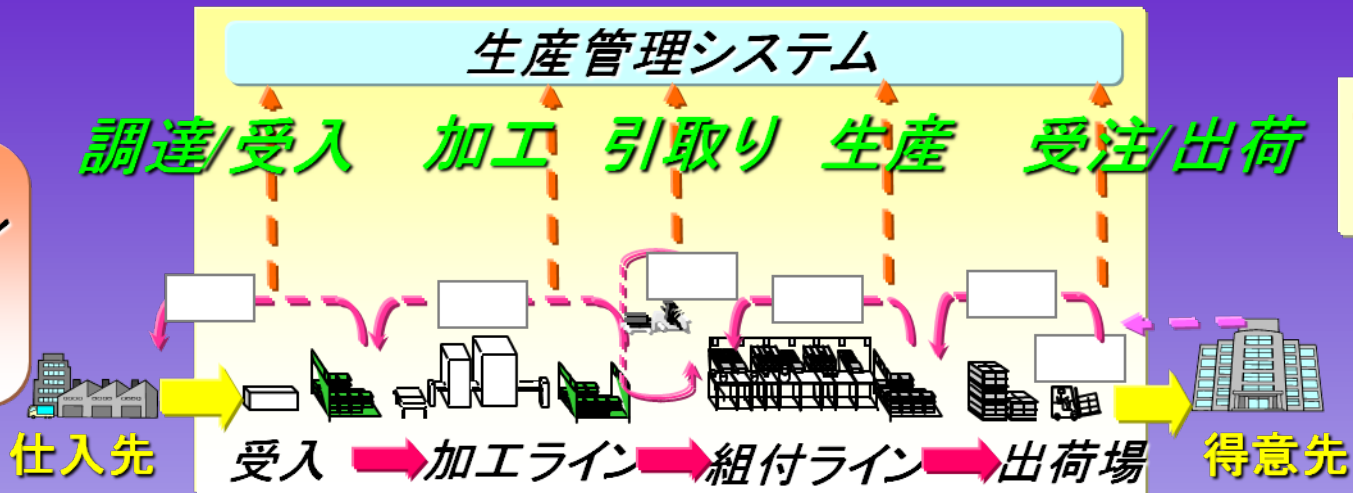
信号かんぱん
・ロット工程の
生産指示

後工程が前工程に
かんぱんで必要なモノを
必要なだけ必要な時に
取りに行く

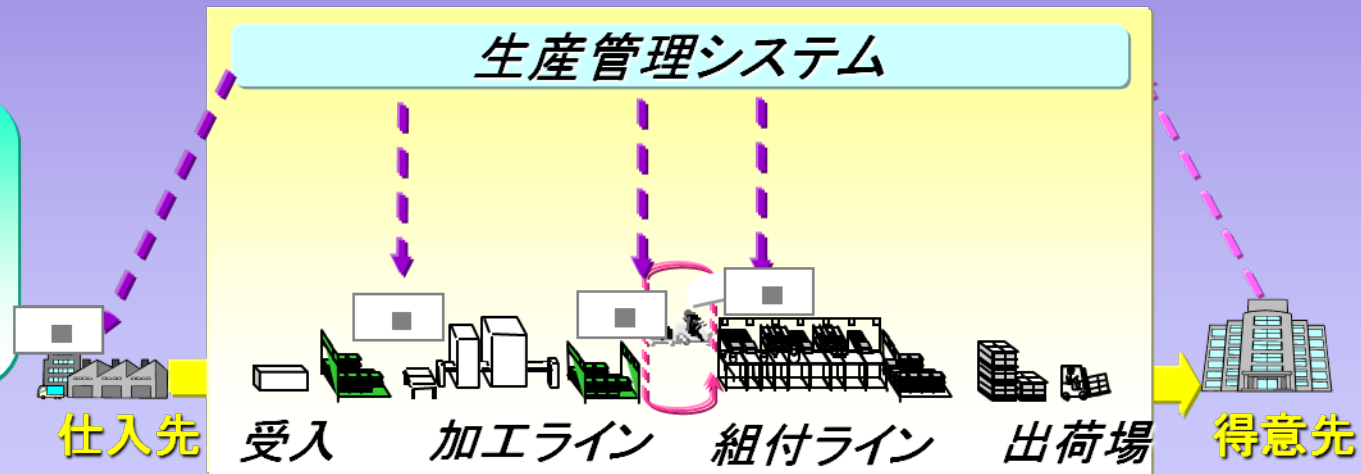
前工程は
かんぱんの来た順番に
仕掛け生産する

6. かんぱん運用とシステム化

リターナブル
かんぱん



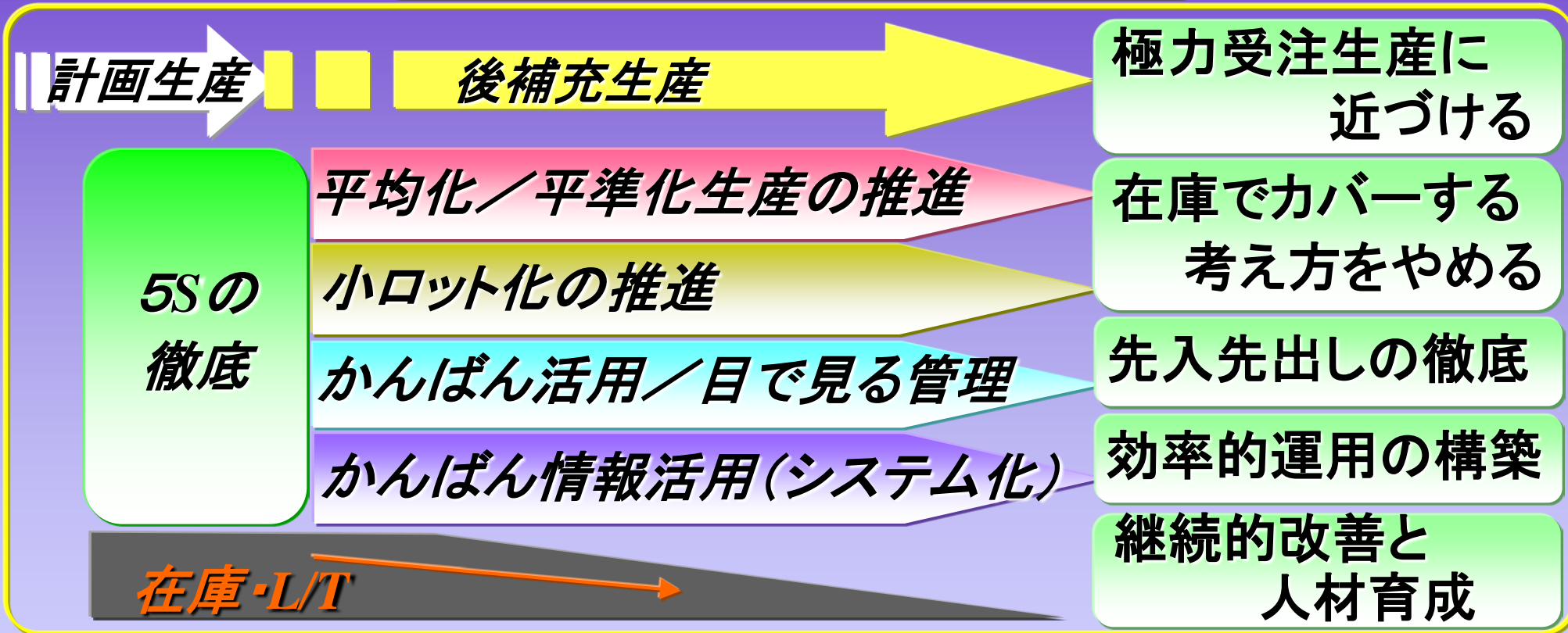
1Way
かんぱん



かんぱんデータのリアルな収集で精度の
を高い進捗管理の実現と在庫状況の把握

6. まとめ

得意先や市場にJITで即応し
在庫削減を実現するために



全体最適を考えた地道な改善で在庫削減を！！

どうもありがとうございました

