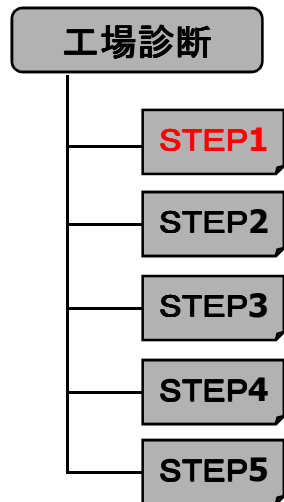


企業診断(1)



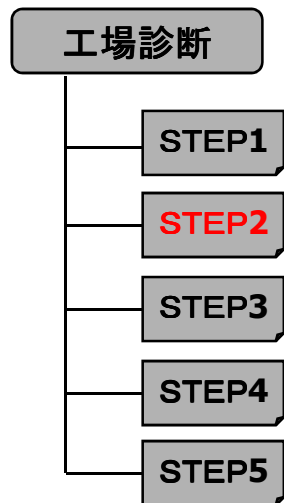
1. 調査

- 製品構成・製品特性
- 財務分析
- 組織・職務分掌
- 方針管理
- 技術・技能
- 工程分析
- 業務分析
- 設備・レイアウト
- 管理水準・提案QC活動等モラル
- 人事評価制度
- 不良・クレーム状況と対応

2. 報告 (レーダーチャートで)

- 改善ベース (5S、目で見える管理、3現主義、挨拶等)
- 間接業務レベル
- 標準化・文書化
- 作業改善
- コミュニケーション
 - 保全状況
 - 品質保証
 - 納期・リードタイム・段取り
 - 在庫
 - コスト

診断項目



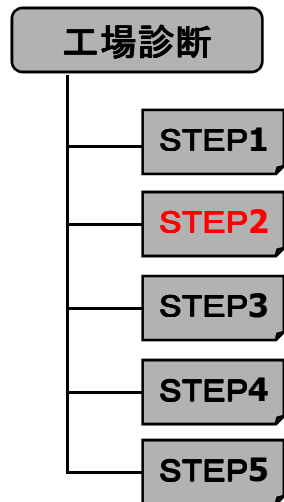
1. 改善ベース

- トップの現場パトロール
- 5S
- 3現主義
- 目で見える管理
- 小改善
- 挨拶・元気

2. 作業改善

- 小集団活動・提案制度
- 作業ポイントの明示と標準類の改訂状況
- 加工条件の明確化と改善
- 段取り短縮への取り組み
- 治工具の工夫
- 設備の工夫
- 監視業務・監督者の業務

診断項目



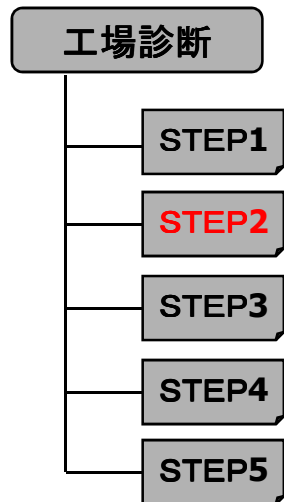
3. コミュニケーション

- 方針・目標管理
- コミュニケーションの場の有無
- クイックレスポンス
- 業務の流れ(リズムを乱す作業が無い)
- 製造・営業の関係
- 顧客志向

4. 保全

- 全員PM
- 保全の内製化
- 故障原因への対応
- 加工条件最適化への取り組み

診断項目



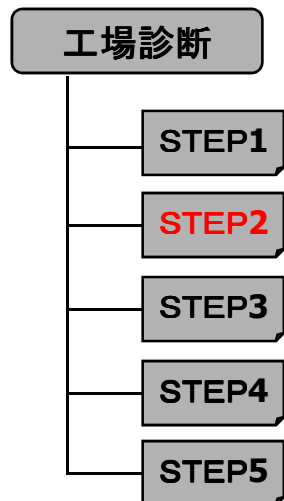
5. 品質保証

- 予防処置への取り組み
- ポカよけ自動化の工夫
- 是正処置の充実度
- 開発時の保証体制
- 工程設計と製造技術
- 手順の文書化のレベル

6. 納期短縮への取り組み

- かんばん
- 工程管理
- 小ロット化
- 多能工化
- ボトルネックへの取り組み
- 段取り短縮
- 工程内在庫削減
- 工程直結化

診断項目



7. 在庫削減

- 在庫量の管理の有無
- 発注ルールの有無
- 資材在庫削減
- 半製品在庫削減
- 工程間滞留品の内訳
- 工場内物流の改善

8. コスト半減

- 作りやすい設計への取り組み(コンカレントエンジニアリング)
- VA/VE活動
- コストデータ作成
- 共通部品化
- 部品点数削減
- 工程数の削減
- 設備のフレキシブル化

工場診断

工場診断

STEP1

STEP2

STEP3

STEP4

STEP5

経営編		1	2	3	4	5
営業利益/人・日		10,000以下	15,000以下	20,000以下	30,000以下	30,000超え
売上高/人・日						
人・日あたり付加価値額						
棚卸資産	自社	20日～	15日～	10日～	8日～	それ以下
	OEM	15日～	10日～	5日～	4日～	それ以下
新商品開発		0件	～0.9件	～2.0件	～5.0件	それ以上
改善実施件数/人・月		～1件 ～3000円	～1.9件 ～5000円	～2.9件 ～10000円	～3.9件 ～15000円	4件～ それ以上
設備投資/売上高		7.0%以上	6.0%以上	5.0%以上	4.0%以上	それ以下
借入金/売り上げ月額		4.0ヶ月以上	3.0ヶ月以上	2.0ヶ月以上	1.0ヶ月以上	それ以下
市場クレーム		0.30%～	0.20%～	0.10%～	0.05%～	それ以下
残業時間/人・月		16.0H～	12.5H～	10.0H～	8.0H～	それ以下
出勤率		～94.9%	～95.9%	～96.9%	～97.9%	それ以上

工場診断

工場診断

STEP1

STEP2

STEP3

STEP4

STEP5

生産編	1	2	3	4	5	
少人化ライン(量変動対応)	定員制	定員制	～80%少人化ライ	～90%少人化ライ	90%以上少人化ライ	
標準作業	標準作業票掲示が し	掲示あり(実態遊離)	掲示あり	掲示あり(月単位の メンテあり)	掲示あり(生産変動の 都度変更)	
トレーナー数	～10%	～15%	～20%	～25%	～30%	全社員比率
多工程持ち訓練	～39%	～59%	～74%	～89%	90%～	
正味工数率	～59%	～69%	～79%	～89%	90%～	
直行率	～79.9%	～89.9%	～94.9%	～97.9%	98.0%～	
加工不良率	50%～	30%～	20%～	10%～	～0.9%	
段取り時間	タクトタイムの10倍 以上	タクトタイムの6倍以 上	タクトタイムの4倍以 上	タクトタイムの2倍以 上	タクトタイム以内	
ラインストップ率	6.0%～	5.0%～	4.0%～	3.0%～	～2.9%	停止時間/稼働時 間
工程内在庫	12.0時間～	8.0時間～	4.0時間～	2.0時間～	～1.9時間	タクトタイムX在庫 数
工数低減率	～4.9%	～9.9%	～14.9%	～19.9%	20.0%～	前年比
生産管理板	～3勝5敗	～4勝4敗	～5勝3敗	～6勝2敗	7勝1敗～	時間単位の生産計 画遵守率
平準化率	～80%	～85%	～90%	～95%	84%～	時間単位あるいは 週単位の維持率
着工指示		部門ごとに掲示	情報指示2箇所以 上		情報指示1箇所	
工程単位のあんどん	なし	～69%設置	～79%設置	～89%設置	90%～設置	

工場診断

工場診断

STEP1

STEP2

STEP3

STEP4

STEP5

	レベル1	レベル2	レベル3	レベル4
物の扱い方	1現場に不用品・不良品がある	1現場に不用品がない	1すべて区分がはっきりしており、区画され	1物置き、仮置きが
	2探す作業が多い	2部品棚が完全に設置されている	2不良品置き場が明確になっている	2作業台に必要なも
	3何が正常で、何が異常かわからない	3部品棚に表示がある	3必要なものが誰でも簡単に取り出せる	3部品の品質に悪影
	4床にものがじか置きされている	4作業場所と通路が分けられている	4清掃されている	4整理・整頓・清掃カ
	5在庫が多い	5整理整頓がされている	5正常・異常がわかる状態になっている	5設備の簡単なメン
	6取置き・仮置き・運搬が多い	6設備点検がされている(日常)		ちで実施できる
	7設備点検が行われていないため、突発故障が多い			
人にかかわること	1ロット生産で各工程に在庫が多い	1生産計画があり現場でも守られている	1生産タクトが明確で管理できている	1標準作業と差があ
	2標準作業がない	2作業に流れができていない	2標準作業表が掲示されている	2アンドンが設置さ
	3異常管理の仕組みがない	3標準作業表がある	3生産管理版があり、出来高がわかる	3ペースメーカーが
	4生産計画がない	4作業の意味が理解できている	4作業時間にばらつきが大きい	4ムダが見えるよう
	5部品別工程能力が不明			5目で見える管理が実
	6提案件数0			6作業時間のばらつ
	7作業時間がわからない			
生産の仕組み	1ロット生産である	1平準化生産になっていない	1受注生産の場合中間在庫が多い	1受注生産の場合、
	2流れになっていない	2後工程引き取り方式が実施されている	2運搬の仕組みがある	2カンバン方式が運
	3計画生産である(押し込み型)	3多能工化計画がある	3水すまし作業者がいる	
	4多能工化計画がない	4情報の不備による混乱や不具合がない	4仕入れ品の荷姿が決まっている	
	5情報の流れが複雑である	5不良品を後工程に流さない仕組みがある		
	6生産平準化ができていない	6生産計画があり守られている		
	7生産計画がない			

工場診断

工場診断

STEP1

STEP2

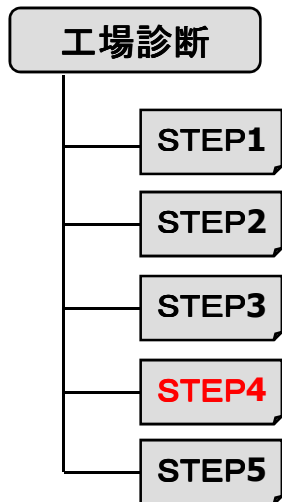
STEP3

STEP4

STEP5

購買・外注	1仕入先の選定の仕組みがない	1同業他社からの情報を取り込むことができる	1供給者の財務内容が分析でき判断している	1仕入先評価基準がしている
	2仕入先の評価の仕組みがない	2コストダウンを金額率で判断している	2QCDDの判断指標があり、評価している	2分析結果、評価結する仕組みがある
	3単価決定の仕組みがない	3競合で含見積もりさせている	3単価内訳が明確で分析できている	3自己査定ができる
	4コストダウンは泣き落としと脅迫	4新規仕入先と競合させる仕組みがある	4具体的なコストダウン方法を提供できる	4不良品発生時に再必要な場合設計にフィ
	5品質基準がない	5図面で要求仕様がわかる	5管理方法を提供できる	5異常管理の改善が
	6納期管理の仕組みがない	6仕入先別に生産状況がわかり異常時に手が打てる	6コスト意識を持ち物流改善ができる	
	7在庫管理に無関心	7常備・非常備の区別があり管理できている	7常備品の回転率が把握でき管理している	
組織活動/管理職	1管理職に危機意識が薄い	1改善提案・ヒヤリハットが実施されている	1各ライン・職場別に日常管理項目が明確にされ、実施されている	1改善レベル 1テ
	2何が問題かが見えない	2問題点の調査を実施している	2改善レベル 1テーマ/2ヶ月	2日常管理が実施さ が実施されている
	3問題点の調査をしていない、できない	3分類・調整ができる	3人材育成プログラムがある	
	4計数管理ができていない	4基礎的な管理手法を知っていて、使える		
	5管理項目・指標がない			

工場診断



製造部門長主催の工場診断

手順1 部門長が課長、係長、班長などから人選、朝10時招集

2 当日の診断職場を発表

3 出席メンバーに診断テーマを選ばせる

•5S,段取り、運搬等

4 各メンバーは選定テーマを1時間診断

5 結果発表 指摘事項1人10~20件

6 受診方の責任者はいつまでにどのように実施するかをその場で明言

7 時職場だけで解決できない課題は部門長が他職場へ責任を持って依頼する

8 上記活動を月2~3回実施

工場診断

5S診断

工場診断

STEP1

STEP2

STEP3

STEP4

STEP5

5Sチェックシート			
通路			
	通路は決まっていますか？	作業場所と通路は分けられていますか？ 作業者と歩行者がぶつかることはありませんか？	
	区分がハッキリしていますか？	白テープ・黄色テープはまっすぐハッキリ引かれていますか はがれていませんか？	
	邪魔者はありませんか？	配線・配管が這っていませんか？ 配線・表示板は2メートル以内にぶら下がっていませんか？ 机・棚・機械がはみ出していないですか？ 箱が放置されていないですか？	
棚・シュート・在庫置き場	しっかりしていますか？	手で押してぐらぐらしませんか？	
	きれいですか？	不要なテープや紙がついていませんか？ さびていませんか？ 埃・ごみがたまっていませんか？ 油まみれになっていませんか？	
	区分がハッキリしていますか？	表示ははがれたり、汚れたりしていませんか？ 棚のロケーションは決まっていますか？ 表示と違うものが置かれていませんか？	
	物はすぐ取り出せますか？	物を取り出しやすい向きにおいてありますか？ 積み下ろしなしに物を取り出せますか？	
	製品・部品にサイズが合っていますか？	はみ出していないですか？ 隙間や空間だらけになってませんか？	

工場診断

5S診断

工場診断

STEP1

STEP2

STEP3

STEP4

STEP5

作業台				
	物の置き場は決まっていますか？	材料		
		治工具		
		完成品		
		不良品		
	表示はありますか？	材料		
		治工具		
		完成品		
		不良品		
	作業台の下に物が置かれていませんか？			
	配線は長すぎませんか？	乱雑に絡み合っていますか？		
設備・機械				
	表示はありますか？	何の機械は表示してありますか？		
		使用者・点検担当者・保全担当者は明記されていますか？		
		停止中の設備の表示はありますか？		
	保全・段取り用の治工具・部品は整備されていますか？	必要なものはそろっていますか？		
		すぐ取り出せるように並べてありますか？		
		表示はありますか？		
	設備の下・周辺に物が置かれていませんか？	不良品が落ちていませんか？		
		材料のくず・端切れが落ちていませんか？		
		埃がつもっていませんか？		

工場診断

5S診断

工場診断

STEP1

STEP2

STEP3

STEP4

STEP5

事務机				
	机の上	不要な事務用品がありませんか？		
		書類がたまっていませんか？		
	机の下	ものが置いてありませんか？		
	机の中	引き出しの使い方は決まっていますか？		
		個人の所有物と会社のものの入れ方は決まっていますか？		
室内全般				
	備品の置き場は決まっていますか？	消火器		
		救急箱		
		共通文具(穴あけ・ステプラー等)		
	掲示物は整理されていますか？	掲示場所が決まっていますか？		
		不要な掲示物が貼られていませんか？		
		剥がれたままになっている掲示物はありませんか？		
		壁		
		床		
		サン		
		ガラス		
		ドア		
	清掃されていますか？	ゴミ箱		