

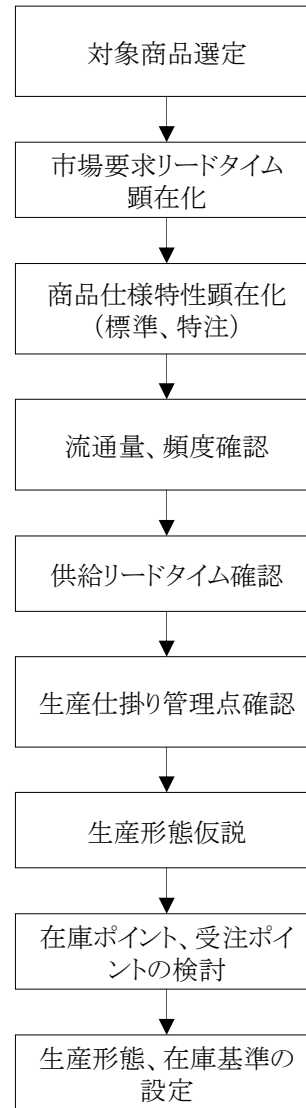
2・8 生産形態の整理と生産管理の方法 (1/2)

生産は、市場が必要とする納期と生産側が必要とする期間のギャップに苦労しています。十分な納期が取れば、受注後に必要な部品の手配と生産を行って供給する(受注生産)ことが可能ですが、競合等との競争から、市場要求納期は年々短くなつてきています。そこで個別の納期短縮活動とは別に、生産体制の面からの生産形態の検討と生産管理が重要になります。

需要と供給のバランスの取れるポイントをデカップリングポイントといい、このポイントを探ることが検討のポイントになります。このためには、需要と供給のリードタイムのバランス点を探るとともに、見込みで生産しても良いかどうかの検討として、標準品かどうか、継続した受注頻度があるかどうか等の検討がリスク対策の面から必要です。さらに仕掛り管理の可能な工程かどうか、その保管期間の制約はないかといった、多面的な検討を通して管理点を設定し、そこを基準にして受注、生産の管理へつなぎます。

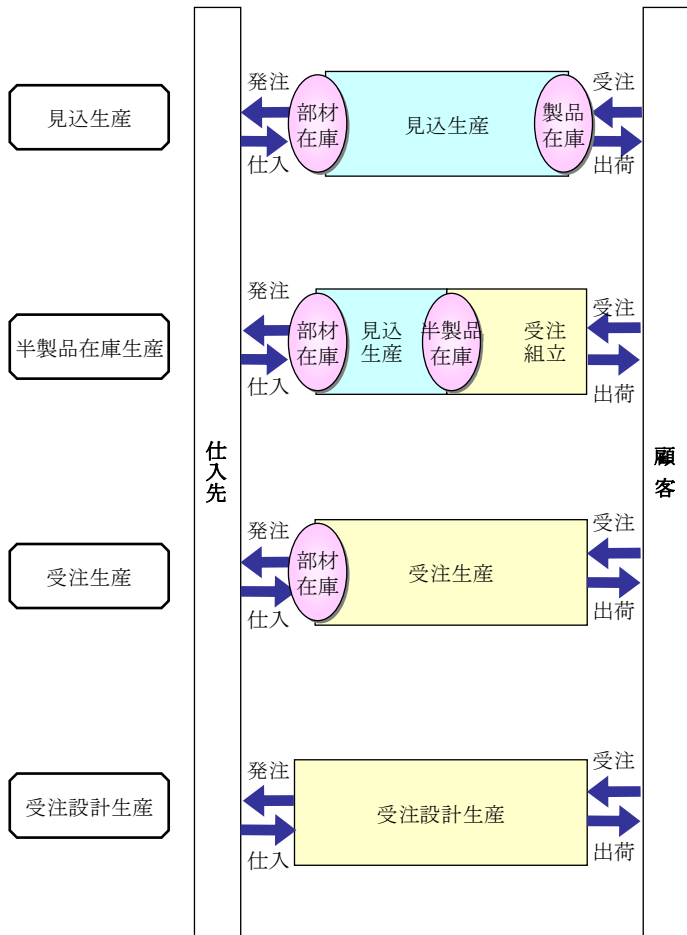
SCMでは、在庫最少で、納期遵守率最高を求められるため、この生産形態を核にして、SCMの対応のしくみを整備することが有効です。

展開ステップ



見込生産型
<ul style="list-style-type: none"> ● 需要量：多 ● 要求納期：短 ● 仕様：標準 ● 生産LT：中～長 アタッチも対象とする
半製品在庫生産型
<ul style="list-style-type: none"> ● 需要量：中～多 ● 要求納期：短～中 ● 仕様：標準 ● 生産LT：中～長
受注生産型
<ul style="list-style-type: none"> ● 需要量：少 ● 要求納期：長 ● 仕様：標準 ● 生産LT：長
受注設計生産型
<ul style="list-style-type: none"> ● 需要量：少 ● 要求納期：短～長 ● 仕様：顧客仕様 ● 生産LT：短～長

例、新生産形態モデル

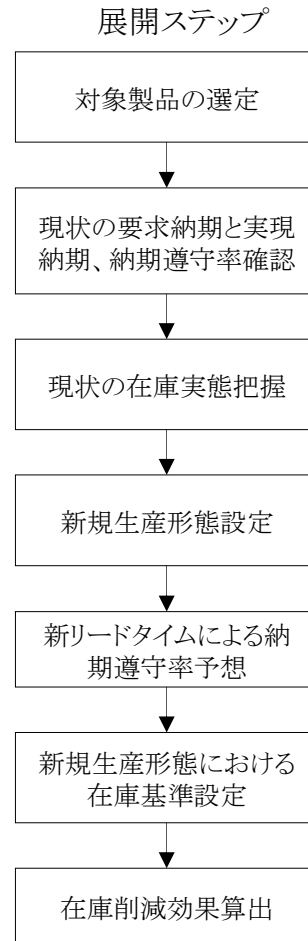


生産形態の区分があいまいなままでは、在庫が多い割りに、必要なものが不足するという状況が発生します。生産形態別の層別管理を行うだけで、在庫も減り、納期対応も良くなります。しかしさらに効果を出すには、個々の予測の精度アップや生産リードタイム等の地道な活動を積み上げることが必要です。

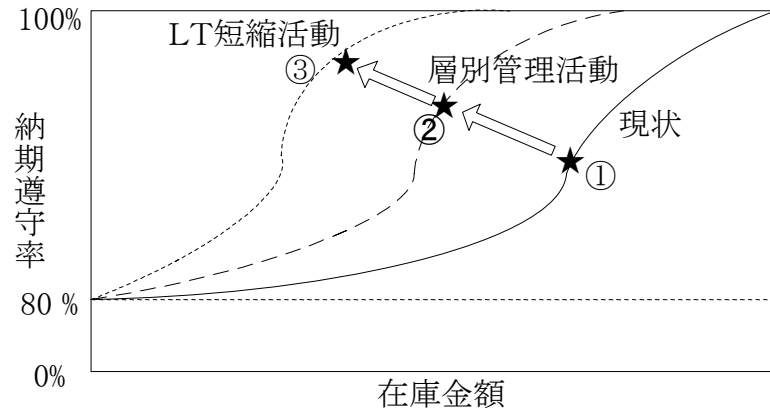
図では区分管理を徹底することで納期遵守率向上と在庫削減の両立が出来ることを示しています。複数の管理が必要であるにもかかわらず、一律の生産管理を行っている企業は参考にして欲しいと思います。

当然この生産形態は、その要求納期の厳しさ、出荷頻度等で変るため、定期的に製品の生産形態区分を見直す必要があります。また複数の生産形態が混在する場合、それに合わせて適切な生産管理、在庫管理が必要になります。

実施にこの管理を徹底するには、細かな管理が必要になるので、ITの活用を考えて下さい。



生産形態による在庫・納期遵守率改善概念



例、新生産形態別管理による在庫削減効果
(上図の①と②の比較表)

