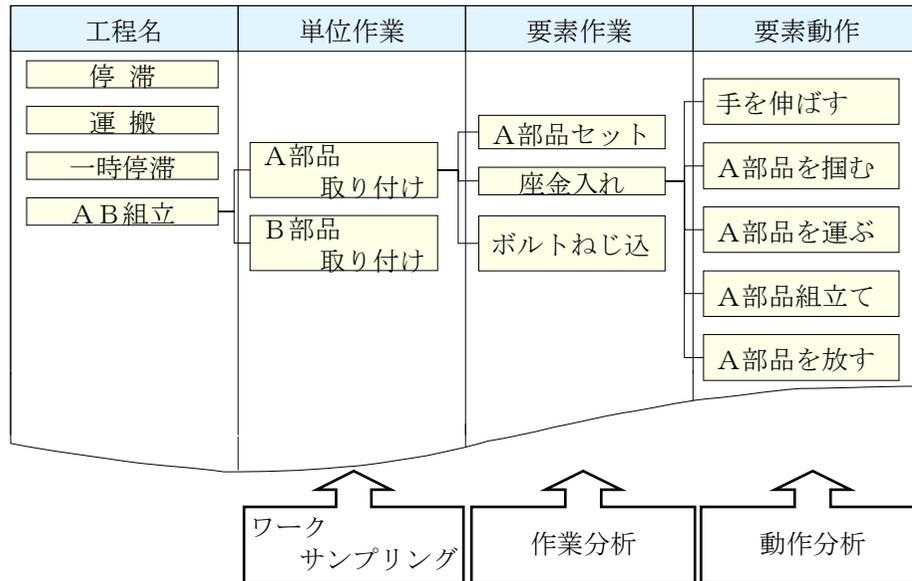
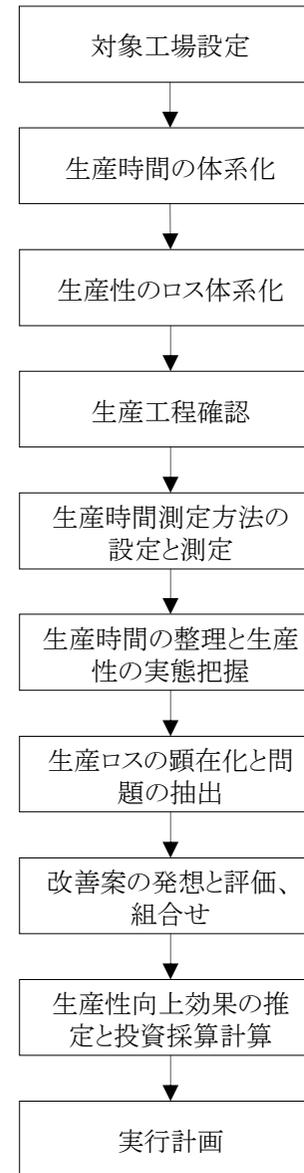


生産性概念

人時間		定義	定義	設備時間	
就業時間				保有設備時間	
実働時間		間接時間 管理間接時間 健康診断、教育 仕掛待ち etc	設備休止時間 試験研究品	標準設備使用時間	
有効実働時間		不良製作、不良 手直し、異常作 業時間 etc	作業負荷がない ので使用されて いない時間	設備停止時間 設備稼働時間	
標準出来高時間		作業ペース低下 時間、治工具の 不備、残り時間	稼働すべきなのに 稼働できない時間、 故障、修理 etc	設備稼働時間	
価値 作業時間		運搬、段取り、取 付取外し etc	不良製作、不良 手直し時間	設備有効稼働時間	
理想 時間		方式の選択の誤 りによる損失時間	機械性能低下 時間	標準出来高 時間	
		物に価値を与えて いない時間、供給、 排出、分割 etc		価値 作業時間	
		方式の選択の誤 りによる損失時間		方式 時間損失 理想 時間	



展開ステップ



7・1 生産性向上(標準時間設定)

生産性向上は対象工場においてロス時間を顕在化し、削減し、ロス時間ミニマムでの生産により、効率を向上する方法です。

対象によって、設備生産性と労働生産性があります。自動化が進んでいる機械工程は、人の生産性を向上しても生産は上らない場合が多く、設備生産性中心で管理します。人による加工、組立等の工程では、労働生産性中心の管理がされます。設備生産性と労働生産性の両方で管理する場合がありますが、管理の工数が増大になるため、どちらか一方で管理される場合がほとんどです。

生産性の把握は、作業の時間を分析することで求めます。その際に分析対象作業に応じて、様々な測定方法が取られます。詳細な動作を改善することを目指した動作分析から、一日の中の時間割合を把握するワークサンプリングまで目的に応じて採用します。いずれもロス時間体系に沿って分析し、定量的なロスの内容と割合を把握し、それらを削減する方法を発想し、実施にもって行きます。その結果は、生産性管理で継続的に測定され、評価されることとなります。