

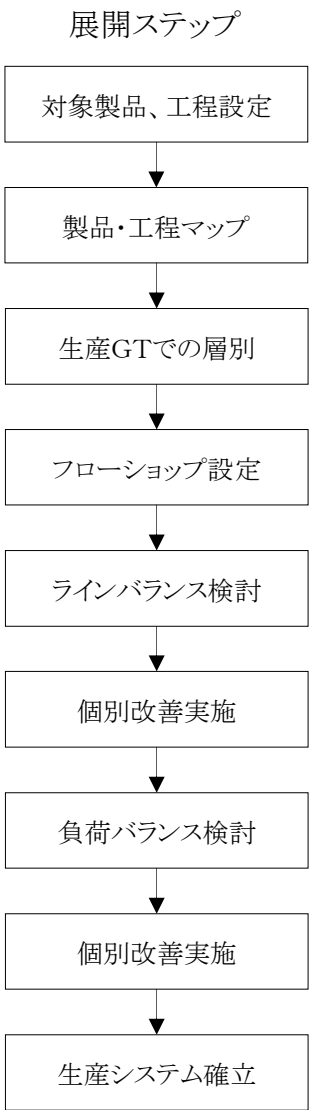
7・4 生産リードタイム短縮

生産リードタイムの分析は、製品が工程を流れる時間を分析し、付加価値を受けている加工、組立等の時間と非付加価値の待ち時間、仕掛け時間を区分・定量化し、非付加価値時間の最小化を狙って流し方、ロットサイズ等の検討改善を行い、短時間で生産方法を追求します。

リードタイムを長くしている一番の原因は、部品等の工程内外での停滞時間です。そこで短縮の最も有効な方法は、工程の内外に流れを作ることです。ジョブショップ的な工程では、工程毎に仕掛けが発生し、待ち時間が長くなります。8割以上が待ち時間という場合もあります。

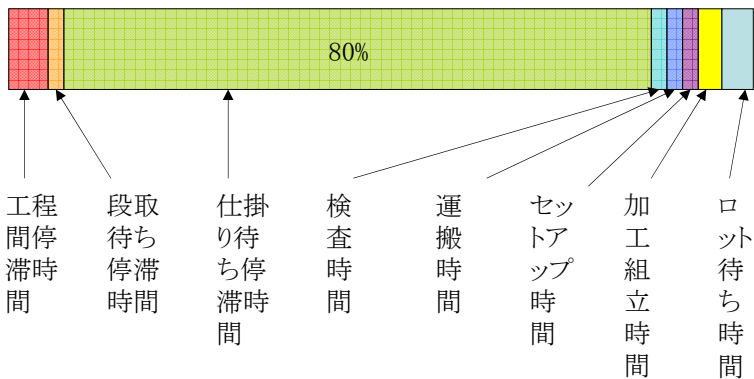
流れ生産化はフローショップにすることですが、それが出来ない場合は、生産工程、設備等の共通性をもとにGTショップを作り流れをつくります。ただし、そのままではサイクルタイムのバランスや能力のバランスが崩れているので、ボトルネックの解消を狙った改善活動を実施することも必要です。

一方仕入れ部品のリードタイムの短縮を推進するには、仕入先と一体になった活動や在庫確保等を合わせて行うことも必要となります。

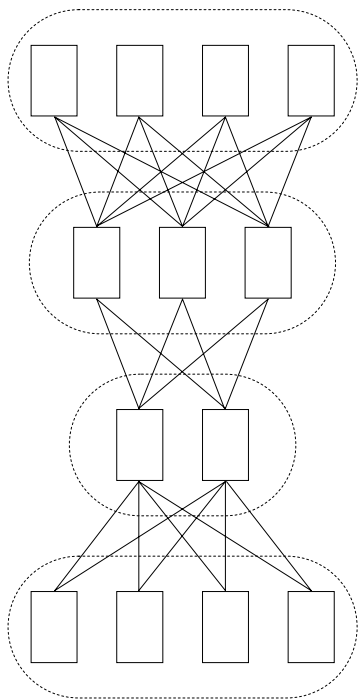


GT : Group Technology

生産リードタイムの時間構成例



(ジョブショップ型)



(フローショップ型)

