

④ システム導入予定日及び予算

⑤ 生産形態、工程の要素

- 組み立て 機械加工 板金 プレス 溶接 塗装 メッキ 研磨 鋳物 鍛造
熱処理 実装、SMT 溶解 スリット 切断 溶断 成型 圧延 凝固 接着
食品加工 プラスチック加工 化学薬品 衣類(裁断・縫製・ボタン) 皮、ゴム、紙加工 織、編
印刷(除マニュアル等)・手書き 染色 エッチング その他 ()

⑥ システム導入に期待する効果、目的

⑦ 販売、受注形態、生産計画の立て方

- 販社等からの 定期的注文 或いは 販売予測に基づき 生産計画立案
特定の親会社からの注文による
不特定多数の顧客からの注文による即生産体制
製品在庫を持ち即納体制、補充生産
客先の在庫補充方式(預託在庫方式・コック方式・使用高払在庫方式)
海外工場の為、本社の計画による
カンバンを採用(得意先から 社内 発注先へ)
セル生産方式
その他 ()

⑧ たくさんの部品や材料を扱う製造業の場合

- ・総点数()=都度発注定番部品数()+常時在庫部品数() その他新規部品多数
・一製品の部品数()=都度発注定番部品数()+常時在庫部品数()+新規部品数()

⑨ 材料加工が中心の製造業の場合

- ・扱う材料の総種類数()
・一製品が完成するまでの工程数()

⑩ 仕様バリエーション(繰り返し生産か、受注ごとに仕様が変わるか?)

1 製品全体の中の比率、頻度

- ・比率:繰り返し生産(%) 受注仕様(%) 客先仕様でも継続生産なら“繰り返し”です。
・受注仕様:年に数回 月に数回 常時

2 仕様が変わる場合の 変わる程度

- 殆ど全て変わってしまう
部品レベル、ユニットレベルでは、ある程度繰り返し性がある(%)
商品ライフサイクルが短い(カ月程度 1シーズンだけ 数生産して終了)

⑪ 生産量(1月間で生産する量、ロット数など、製番があれば製番件数)

- ・全体の数量 /月
・一製品当たりの数量 /月
・製番の件数 /月

⑫ 生産計画を立てる あるいは変更するサイクル、頻度

- 月に1度+変更 回変更/月
受注の都度 件/月
その他

⑬ いつごろ どの計画を立てるか(例 毎月20日頃 翌月の実行計画を決める)

⑭ 受注から出荷までの期間

最短= 日 平均(通常)= 日 最長= 日

⑮ 着工から完成までの必要工期

最短= 日 平均(通常)= 日 最長= 日

⑯ 足なが部品の有無とその扱い方

- ・受注決定後の手配で間に合わない部品の有無(その比率 %)
無い。あるいは大きな問題ではない かなりある。あるいはこれが問題である
内示や予定により事前発注 在庫を常に持っている(対象部品数=)

⑰ 部品や材料の共通度

・ 共通部品の割合 約 _____ % (= 複数の製品に使用される部品種類数 / 全部品種類数)

⑱ 支給を受ける部品の有無(親会社、発注元からの支給、協力会社への支給ではありません)

無い 多少ある(_____ 点) かなりある(_____ 点) 殆ど支給される

⑲ 上記支給部品がある場合

問題なく供給される それらが却って混乱の原因になっている