

付録 1 利益増大診断チェックシート

利益増大診断チェックシート			
会社名・工場名			
作成者		作成年月日	年 月 日
電話	FAX	e-mail	

■今回システムを適用する予定の製品群

--

■製品の工程フロー

品目名			
品目コード			
品目種別			
品目数			
月産数			
工程 1			
工程 2			
工程 3			
工程 4			
工程 5			
工程 6			
工程 7			

※必要に応じて行を増減してください。

■各工程の設備、作業員、外注

工程名	機械の種類(台数)、作業員の人数、外注の名前	シフト

※必要に応じて行を増減してください。

■シフト

ボトルネックと考えられている工程	
------------------	--

■ オーダの状況と処理方法

オーダの形態	<input type="checkbox"/> 見込み生産 <input type="checkbox"/> 受注生産 <input type="checkbox"/> 見込み生産と受注生産の混在	
受注オーダ	件/月	顧客から来た出荷単位のオーダ
製造オーダ	件/月	工場で製造する単位の完成品または半製品のオーダ
購買オーダ	件/月	サプライヤに資材を発注するオーダ
完成品の製造オーダの作成方法 (※複数選択可)	<input type="checkbox"/> 販売予測/需要予測から作成 <input type="checkbox"/> MPS(基準生産計画)システムの出力から作成 <input type="checkbox"/> 顧客からの内示情報から作成 <input type="checkbox"/> 受注オーダから作成 <input type="checkbox"/> Excel等のツール上で手作業で作成 <input type="checkbox"/> その他 <hr/>	
半製品(部品)の製造オーダの作成方法 (※複数選択可)	<input type="checkbox"/> MRPシステムの出力から半製品(部品)の製造オーダを作成 <input type="checkbox"/> Excel等のツール上で手作業で作成 <input type="checkbox"/> その他 <hr/>	
購買オーダの作成方法 (※複数選択可)	<input type="checkbox"/> MRPシステムの出力から作成 <input type="checkbox"/> 受注オーダを元に作成 <input type="checkbox"/> （見込みの）製造オーダを元に作成 <input type="checkbox"/> 長納期の品目を先行発注する <input type="checkbox"/> Excel等のツール上で手作業で作成 <input type="checkbox"/> 顧客から支給される <input type="checkbox"/> その他 <hr/>	
特急オーダ	<input type="checkbox"/> あり <input type="checkbox"/> なし	
試作品オーダ	<input type="checkbox"/> あり <input type="checkbox"/> なし	
平均納入リードタイム	日	品目毎のデータがあれば添付してください
納期遵守率 オーダ件数ベース 数量ベース 金額ベース	% % %	納期が守られた比率。 品目毎のデータがあれば添付してください

■ 在庫の状況

完成品在庫	回転日数	日、	万円
半製品在庫	回転日数	日、	万円
購買品在庫	回転日数	日、	万円

■ 生産スケジュール作成方法

計画作成サイクル	週に	回
計画作成期間	週	

スケジュール方法	フォワード・バックワード・フォワードバックワード混在	
平均製造リードタイム	日	品目毎のデータがあれば添付してください

■現状の生産管理システム

	システム開発社(者)、パッケージ名	導入時期	使用コンピュータ	業務責任者	今後のシステム化の予定
マスター管理					
受注管理					
大日程計画					
小日程計画					
MRP					
作業指示					
実績収集					
進捗管理					
在庫管理					
出荷管理					
購買管理					

■マスターデータ等の管理方法

マスター情報の所在	<input type="checkbox"/> ホスト上 <input type="checkbox"/> PC上 <input type="checkbox"/> 書類で管理 <input type="checkbox"/> その他 _____
受注情報の所在	<input type="checkbox"/> ホスト上 <input type="checkbox"/> PC上 <input type="checkbox"/> 書類で管理 <input type="checkbox"/> その他 _____
作業指示の方法	<input type="checkbox"/> 手書きの指示書 <input type="checkbox"/> コンピュータから出力した指示書 <input type="checkbox"/> _____ の 他 _____
作業指示にバーコード	<input type="checkbox"/> 使用 <input type="checkbox"/> 未使用
実績収集方法	<input type="checkbox"/> 手書きの日報 <input type="checkbox"/> コンピュータに手入力 <input type="checkbox"/> POPシステムなどシステム化 <input type="checkbox"/> その他 _____

■課題と重要度

課題	重要度	目標値
リードタイム短縮	低/中/高	
在庫削減	低/中/高	
納期遵守率向上	低/中/高	

■生産スケジュール上、ネックとなっている問題点について、ご記入ください



利益増大診断チェックシート記入例

利益増大診断チェックシート					
会社名・工場名	ABC コーポレーション				
作成者	高橋邦芳	作成年月日	2003年 7月 10日		
電話	03-5498-7071	FAX	03-5498-7072	e-mail	info@asprova.com

■今回システムを適用する予定の製品群

ボルト

■製品の工程フロー

品目名	ボルト	キャップ	ボルト
品目コード	A, B, C	X	AX, BX, CX
品目種別	半製品	半製品	製品
品目数	3	1	3
月産数	50,000	50,000	50,000
工程 1	切断	成型	組立て
工程 2	加工	検査 2	検査 3
工程 3	検査 1		包装

※包装工程で、荷姿により、100個詰めと200個詰めになる。

■各工程の設備、作業員、外注

工程名	機械の種類(台数)、作業員の人数、外注の名前	シフト
切断	切断機(2台)、作業員(2名)、 外注(高橋製作所)	日勤 外注
加工	NC機(1台)、作業員(2名)	日勤
検査 1	作業員(2名)	日勤
成型	成型機	日勤
検査 2	作業員(2名)	日勤
組立て	作業員(2名)	日勤
検査 3	作業員(2名)	日勤
包装	作業員(2名)	日勤

■シフト

日勤	8:00 - 12:00; 13:00 - 17:00	土日休み
外注	終日	土日休み

ボトルネックと考えられている工程	組立・・・時間がかかるため
------------------	---------------

■オーダーの状況と処理方法

オーダーの形態	<input type="checkbox"/> 見込み生産 <input type="checkbox"/> 受注生産 <input checked="" type="checkbox"/> 見込み生産と受注生産の混在	
受注オーダー	5000 件/月	顧客から来た出荷単位のオーダー
製造オーダー	1500 件/月	工場で製造する単位の完成品または半製品のオーダー
購買オーダー	300 件/月	サプライヤに資材を発注するオーダー
完成品の製造オーダーの作成方法 (※複数選択可)	<input type="checkbox"/> 販売予測/需要予測から作成 <input type="checkbox"/> MPS(基準生産計画)システムの出力から作成 <input checked="" type="checkbox"/> 顧客からの内示情報から作成 <input checked="" type="checkbox"/> 受注オーダーから作成 <input type="checkbox"/> Excel 等のツール上で手作業で作成 <input type="checkbox"/> その他 _____	
半製品(部品)の製造オーダーの作成方法 (※複数選択可)	<input type="checkbox"/> MRP システムの出力から半製品(部品)の製造オーダーを作成 <input type="checkbox"/> Excel 等のツール上で手作業で作成 <input checked="" type="checkbox"/> その他 _____ 独自生産管理システムで計算している _____	
購買オーダーの作成方法 (※複数選択可)	<input type="checkbox"/> MRP システムの出力から作成 <input type="checkbox"/> 受注オーダーを元に作成 <input type="checkbox"/> (見込みの)製造オーダーを元に作成 <input type="checkbox"/> 長納期の品目を先行発注する <input checked="" type="checkbox"/> Excel 等のツール上で手作業で作成 <input type="checkbox"/> 顧客から支給される <input type="checkbox"/> その他 _____	
特急オーダー	<input checked="" type="checkbox"/> あり <input type="checkbox"/> なし	
試作品オーダー	<input checked="" type="checkbox"/> あり <input type="checkbox"/> なし	
平均納入リードタイム	7 日	品目毎のデータがあれば添付してください
納期遵守率 オーダー件数ベース 数量ベース 金額ベース	73 % 80 % 80 %	納期が守られた比率。 品目毎のデータがあれば添付してください

■在庫の状況

完成品在庫	回転日数	10 日、	15000 万円
半製品在庫	回転日数	20 日、	12000 万円
購買品在庫	回転日数	40 日、	4400 万円

■生産スケジュール作成方法

計画作成サイクル	1 週 に 1 回	
計画作成期間	1 週	
スケジュール方法	バックワード	
平均製造リードタイム	5 日	品目毎のデータがあれば添付してください

■現状の生産管理システム

	システム開発社 (者)、パッケージ名	導入時期	使用コ ンピ ュー ター	業務 責任者	今後のシステム化の予定
マスター管理	なし				早急にシステム化したい
受注管理	自社開発	1995/6	オフコ ン R3000	荻田貴紀	
大日程計画	なし				早急にシステム化したい
小日程計画	なし				早急にシステム化したい
MRP	MRP-Pro (米 MRP-Pro 社製)	1996/6	PC	荻田貴紀	★現在稼動していないた め、新規システム化したい
作業指示	なし				早急にシステム化したい
実績収集	なし				早急にシステム化したい
進捗管理	なし				
在庫管理	なし				
出荷管理	なし				
購買管理	なし				

■マスターデータ等の管理方法

マスター情報の所在	<input checked="" type="checkbox"/> ホスト上 <input type="checkbox"/> PC上 <input type="checkbox"/> 書類で管理 <input type="checkbox"/> その 他 _____
受注情報の所在	<input checked="" type="checkbox"/> ホスト上 <input type="checkbox"/> PC上 <input type="checkbox"/> 書類で管理 <input type="checkbox"/> その 他 _____
作業指示の方法	<input checked="" type="checkbox"/> 手書きの指示書 <input type="checkbox"/> コンピュータから出力した指示書 <input type="checkbox"/> その 他 _____
作業指示にバーコード	<input type="checkbox"/> 使用 <input checked="" type="checkbox"/> 未使用
実績収集方法	<input checked="" type="checkbox"/> 手書きの日報 <input type="checkbox"/> コンピュータに手入力 <input type="checkbox"/> POPシステムなどシステム化 <input type="checkbox"/> その他 _____

■課題と重要度

課題	重要度	目標値
リードタイム短縮	高	
在庫削減	中	
納期遵守率向上	中	

■生産スケジュール上、ネックとなっている問題点について、ご記入ください

①顧客の注文に対して、納期どおり納入できるか正確な判断ができない ②製造リードタイムを 1/2 にしたい ③納期遵守率を 100%にしたい ④製品在庫を削減したい
