

改善事例

プレスG脱脂工程の計画、出来高率、遅れの理由の見える化

改善前

今日の生産計画			
部品名	台数 (	設備	)
		500T 300T 脱脂	
A	340	↓	↓
B	100	↓	
C	50	↓	

改善後

プレスG脱脂工程 生産管理板			
生産日:	2026年 〇月 〇日 (〇)	製品名: A	②
開始時間:	① 8:30	終了時間:	13:33
ラインサイクル:	35秒	本日の計画台数:	340 枚
出来高率:	82 %		
時間 ①	計画台数	実績台数	停止内容
8:30~9:00	51	48	
9:00~10:00	102/153	97/145	
休憩			
10:10~11:00	85/238	80/225	
11:00~12:00	102/340	50/275	③ 完成品入れ物の交換で30分停止
昼休憩			
12:50~14:00	120/460	65/340	
14:00~15:00	102/562	/	
休憩			
15:10~16:00	85/647	/	
16:00~17:00	102/749	/	
17:00~17:40	68/817	/	

問題点:

①時間毎の計画台数が見えない
→時間毎の進捗がわからない

②1直の出来高率が見えない
→1直の計画に対して実績を評価するもの
右上図参照

実績時間sec÷ラインサイクルsec=計画台数
14580sec ÷ 35sec =416台
340台 ÷ 416台 = 82% (出来高率)

③時間毎の遅れた問題が見えない
→遅れの問題が見えないと改善が進まない

改善点:

①ラインサイクルと時間毎の計画台数が見える化
→時間毎の進捗がわかる

②1直の出来高率が見える化
→1直の計画に対して実績を評価できる

③時間毎の遅れた理由が見える化
→改善を進めることが出来る、出来高率向上

改善効果

- ①ラインサイクルと時間毎の計画台数が見える化する事で、
作業者と監督者にラインサイクルと進捗を意識させる事が出来た。
- ②1直の出来高率が見える化する事で、
監督者が作業者を評価する事が出来た。
- ③時間毎の遅れた理由が見える化する事で、
改善が進み、出来高率が向上出来た。