

儲かる工場になるための 生産管理 見直し6か条

連結在庫を減らすためには

急速に変化する中国市場で利益を拡大するためには、工場のキャッシュフローの改善が不可欠です。一般に中国企業との取引の場合、回収の遅れが問題となります。このような厳しい中国の環境でも、キャッシュフローを改善するために工場のできることはあるのです。

現金回収が遅れがちであれば、自社の連結在庫を減らさなければなりません。しかし、機会損失を起さなければいけない自社在庫の削減には勇気がいります。また、安い工賃で製品を大量に製造し、

第5条

キャッシュフローを改善し利益を増やす



派程(上海)軟件科技有限公司
 總經理 藤井 賢一郎
 半導体工場において10年間生産管理システムを開発。生産スケジューラを日本で約300社、中国で50工場に導入実績をもつ。

キャッシュフローは会計年度内でつじつまが合えばよいとするこれまでの管理では勝てません。今回ご紹介するお客様は、まず工場ラインの計画と進捗状況を見える化し、複数回のコミュニケーションの中で変化するボトルネックラインに対応、最終的に生産ラインまで変更しました。

ラインでの中間在庫を削減

中国では典型的な加工組み立てラインで、前工程の機械加工と後工程の人手による組立工程の双方に納期遅れが発生し、タクトの遅い後工程の前に中間部



現状ラインをそのまま生産スケジューラに反映、前後工程で納期遅れが顕著



中間在庫(ボトルネック工程)にTOCの理論を適用、在庫を最少にし、前後工程をスケジュール

品が多く在庫されてしまっていました。そこでボトルネックであった中間在庫を極力減らし、前後工程に倒すTOC理論の適用でボトルネックは出荷前の検査工程のみとなりました。

この工場では検査工程に高価な検査装置を利用するため、安易に設備投資を増やすことができません。そのため、検査手順自体を細分化することにより検査の外注化を実現し、売れない在庫の一掃を実現しました。

PDCCサイクルを実現

生産スケジューラの導入というと、生産計画作成の効率化・自動化に関心が集中しがちですが、千を超える日本の工場の優れた生産計画ノウハウが詰まったAsprova APSを適用すれば、生産ラインの流れをハード・ソフトの両面から改善できます。

リードタイムの短縮は原材料費用・製造原価・在庫費用・物流費用など、金額面での削減を大きく推進します。モノの流れはキャッシュの流が速くなれば、キャッシュフローは良くなります。それを算定するには、Asprova KPIの適用が必要です。

これにより生産ラインのPDCCサイクルが実現でき、キャッシュフローの改善が実感しながら次の改善活動に取り組めます。今回の事例は日系製造業の工場のもので、御社のシステム化、改善活動は遅れていませんか？ 製品費用の回収が遅れるなら、まずは自社ラインの原料を買ってから製品にするまでの時間を短くすればよいのです。またそうすることによって、販売先も取捨選択できます。

生産スケジューラ ASPROVA による利益増大!



Asprova 華南地域無料トレーニング開催中

申込: http://www.asprova.cn/class_open.asp?id=264

上海支店: 上海市徐匯区中山西路1800号兆豐環球大廈5FB室
 TEL: +86-21-6440-1023
 深セン事務所: 広東省深圳市宝安区西郷大道321号盛輝大廈A座511
 TEL: +86-755-2917-9897 www.asprova.cn

日本No.1生産スケジューラ
 ★日本導入実績 1332サイト
 ★中国導入実績 100サイト以上
 2011/10まで