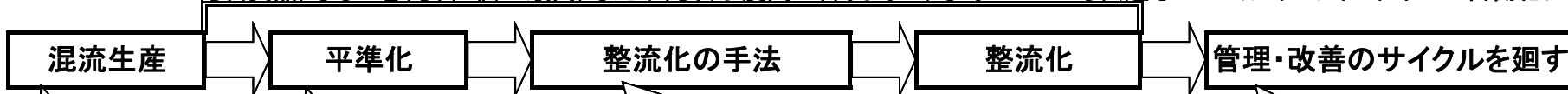


要(良品)るものを、要(1個が最高)るだけ、要(丁度間に合うように)る時にいかに安く造るか <ジャストインタイム&自動化>



売れに繋がった車1台1台を、少ないライン(最少の設備)で造って行く。

整流化の前提条件として部品の消費速度を出来るだけ一定にする。全てのサプライヤーをタクトで引く

車・部品のタクトタイムでいかに仕事をさせるか	
組立工程	<ul style="list-style-type: none"> ・ライン側サブライン化(ユニット化) ・水すましによるセット運搬(セット化) (組付作業と選ぶ、運ぶ作業の分離) ・工程内バイパス、メインライン内の専用ステージ化 ・小型の専用ライン造り ・機械の仕事と人の仕事の分離、工具の道具化
機械・祖型材加工工程	<ul style="list-style-type: none"> ・工程順機械配置(工程の流れ化:整流化) ・同一タクトラインの大部屋化(セット生産) ・タクトタイムで着々作業(機械の仕事と人の仕事を分離) ・段取りは、段取り専門工による徹底した外段取り化と内段取りは、タクト内順次段替 ・工程内は1ヶ加工1ヶ流れ ・タクトタイムオーバー工程(ネック工程)の改善 ・生産は最低1日1回生産 ・専門保全による保全体制

人	・標準作業による改善 (標準作業表、配分表)
物	・1台分ずつ情報をのせ ・DFA
設備	・強制駆動 ・定位置停止 ・アンドン
人	・標準作業による改善 (標準作業表、標準作業組み合わせ表)
物	・1ヶ流れ ・かんばん(プルシステム) ・DFM
設備	・安い自動化(着々) ・段取り替えの短縮 ・ペースメーカー ・アンドン ・ポカヨケ ・可働率(TPM 他)