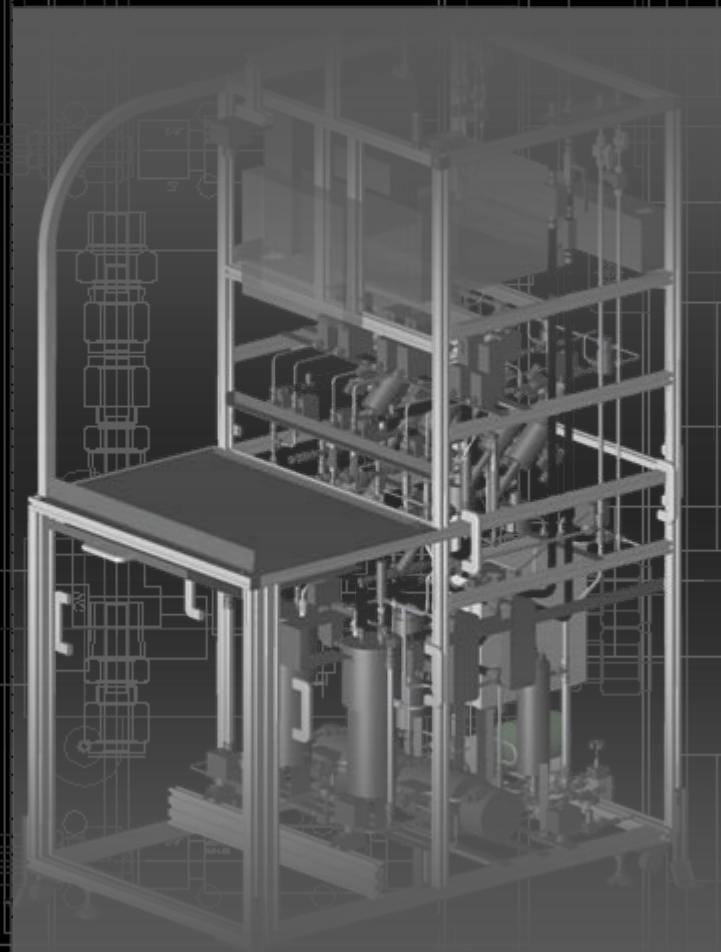


試験装置生産の仕組み確立

平成20年 下期

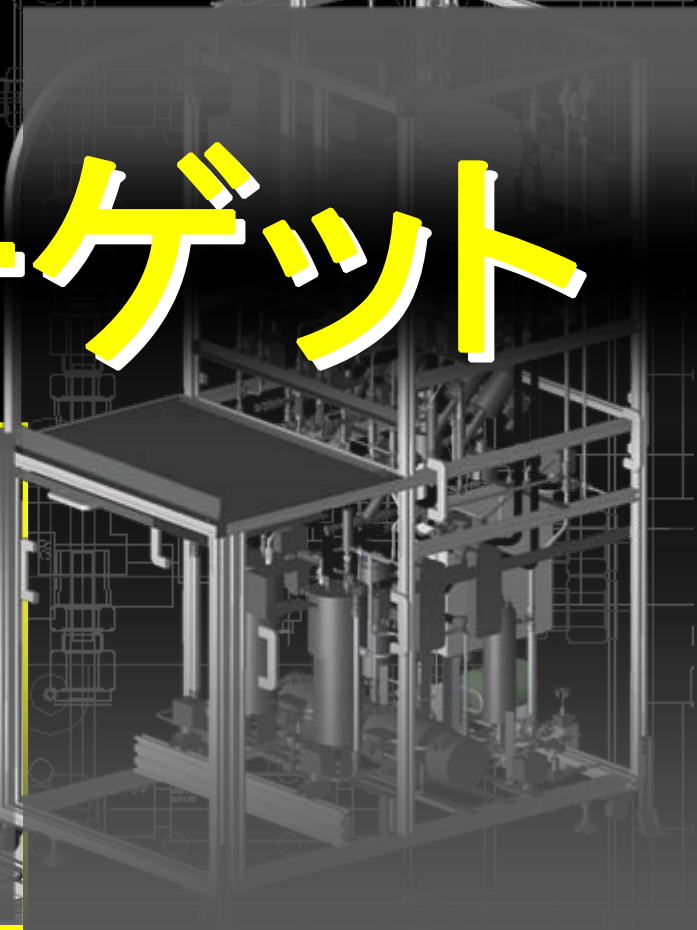
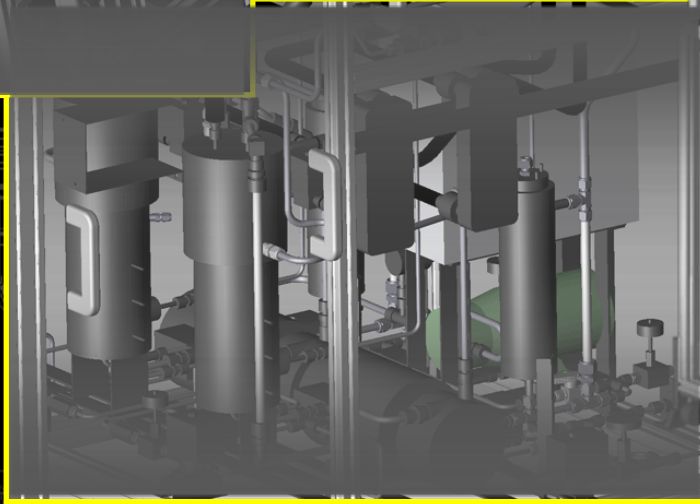
株式会社 チノ
計装生産部
装置課 花村 勇太



ARCHITECT

- 従来の試験装置よりも標準化指向、高機能化
- 試験装置でありながらビジュアルも重視

今回のターゲット

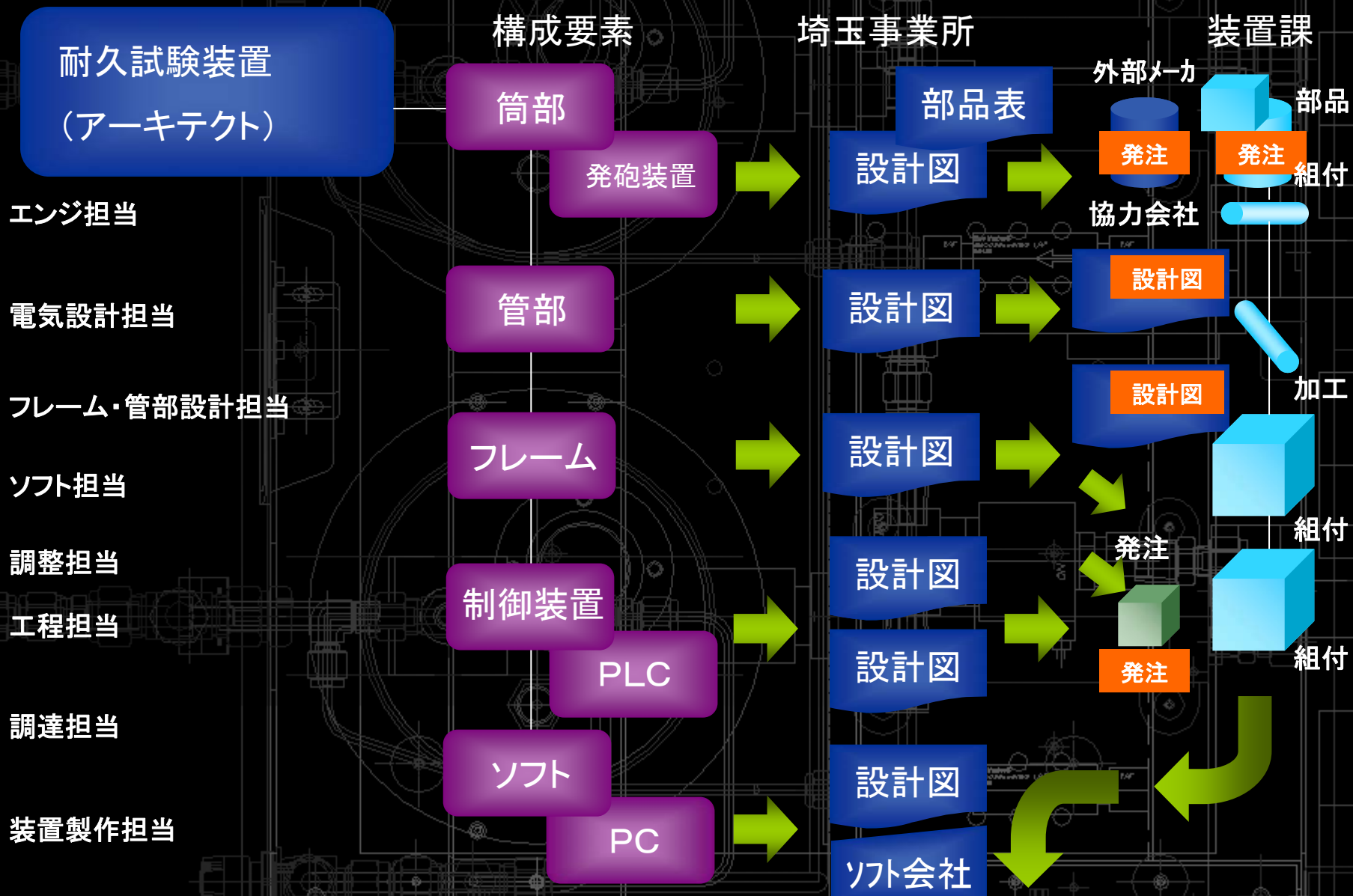


活動のポイント

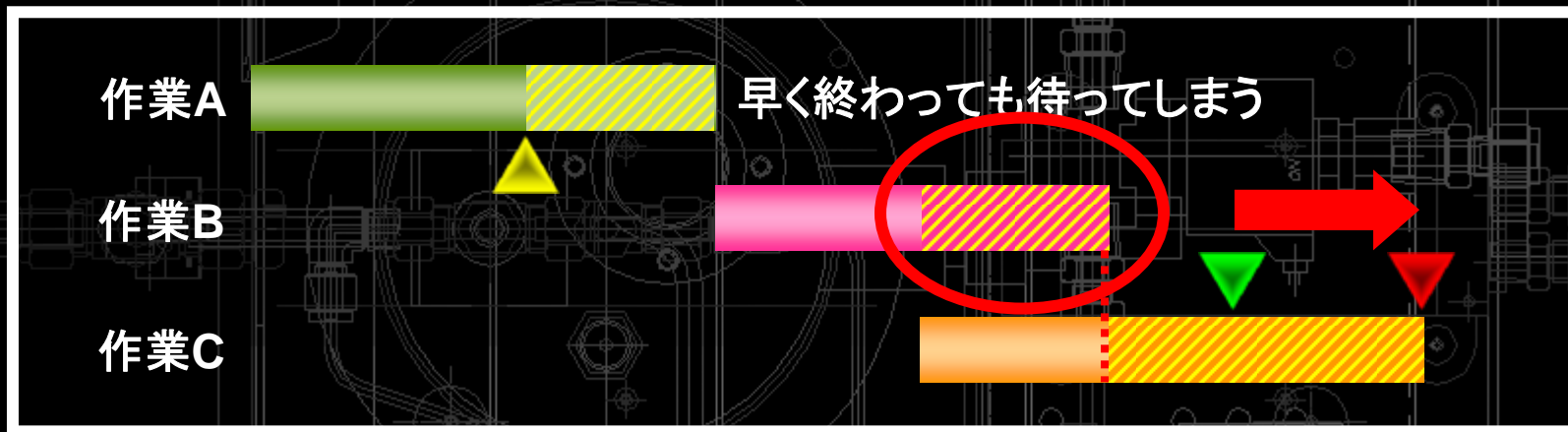
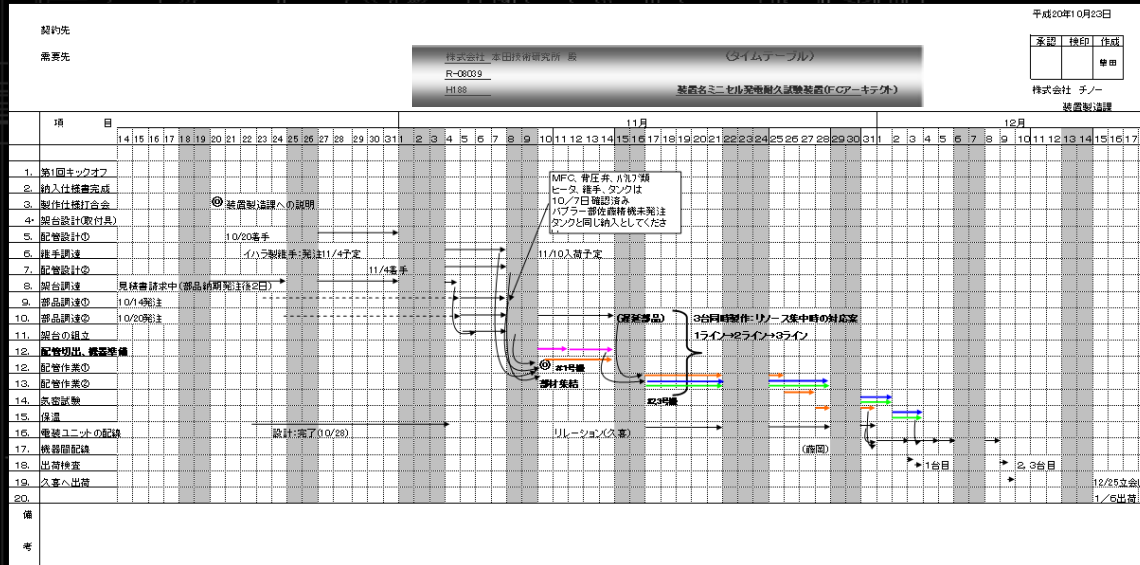
- 事業所間の垣根を越えた作業分担
- 納期2ヶ月～3台同時製作(初)
- 関係者全員でのキックオフ実施
- CCPM進捗管理ソフトを用いた工程管理

新しい仕組み確立

作業分担フロー



従来の方法による工程管理

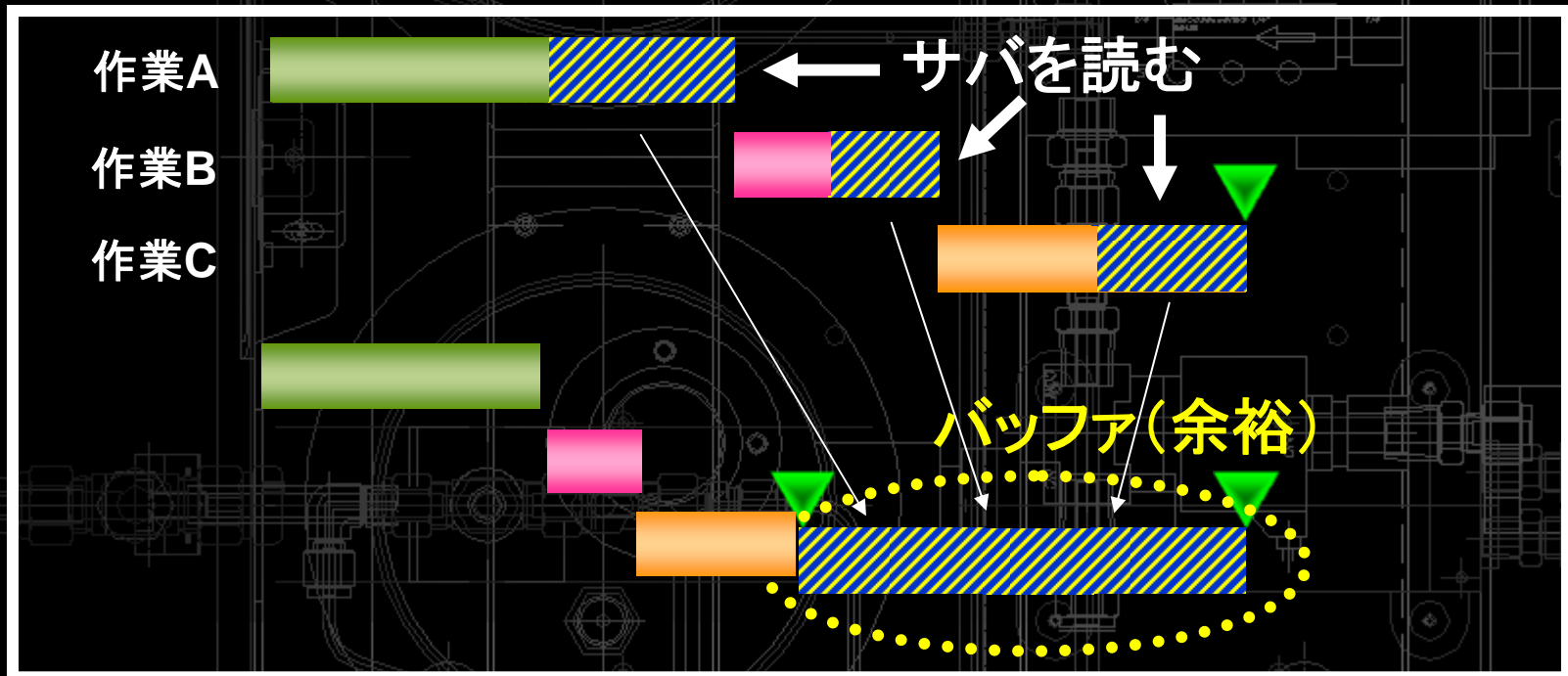


遅れは伝わるが**進みが伝わらない**

新しい方法による進捗管理

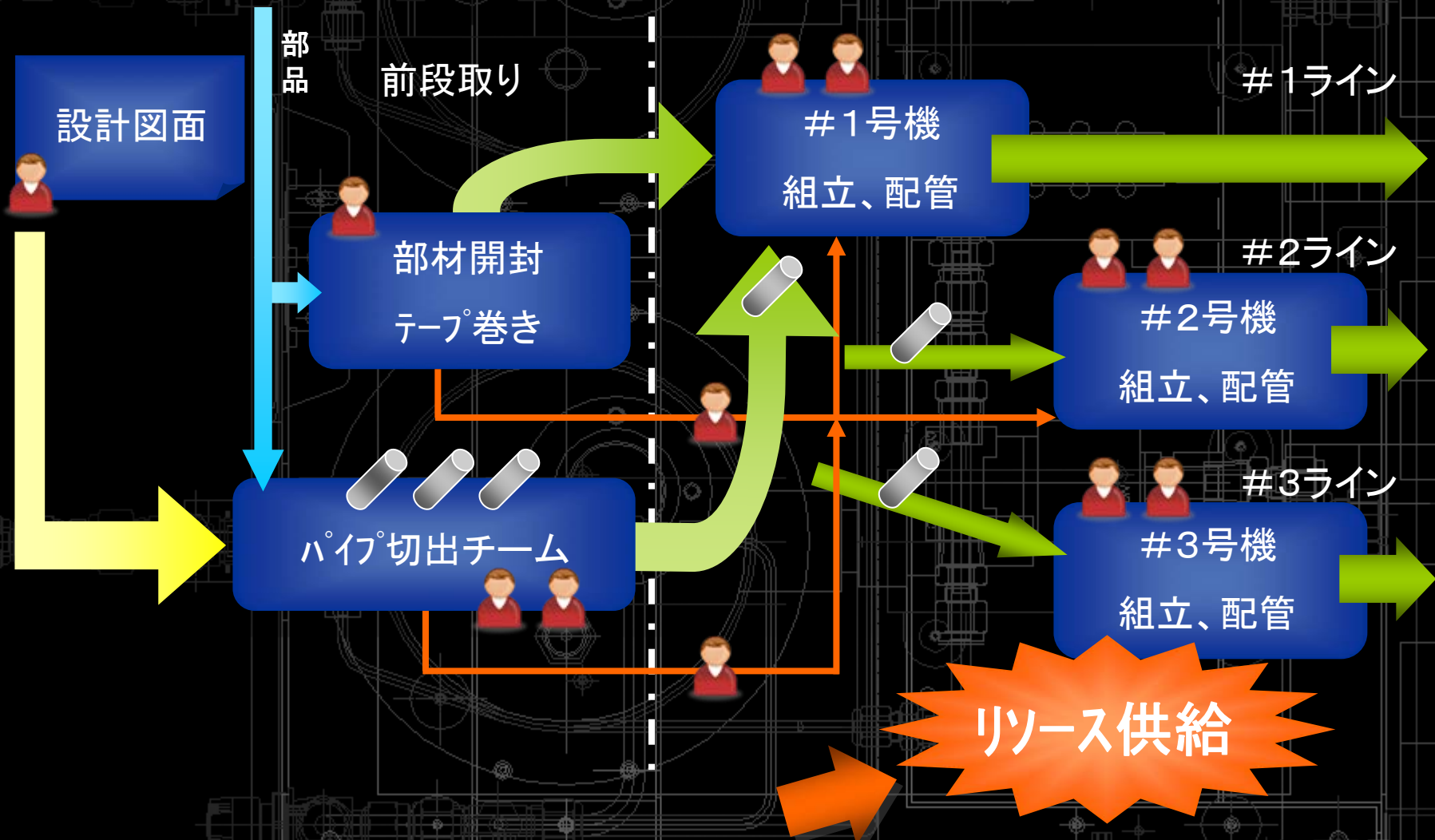
CCPM

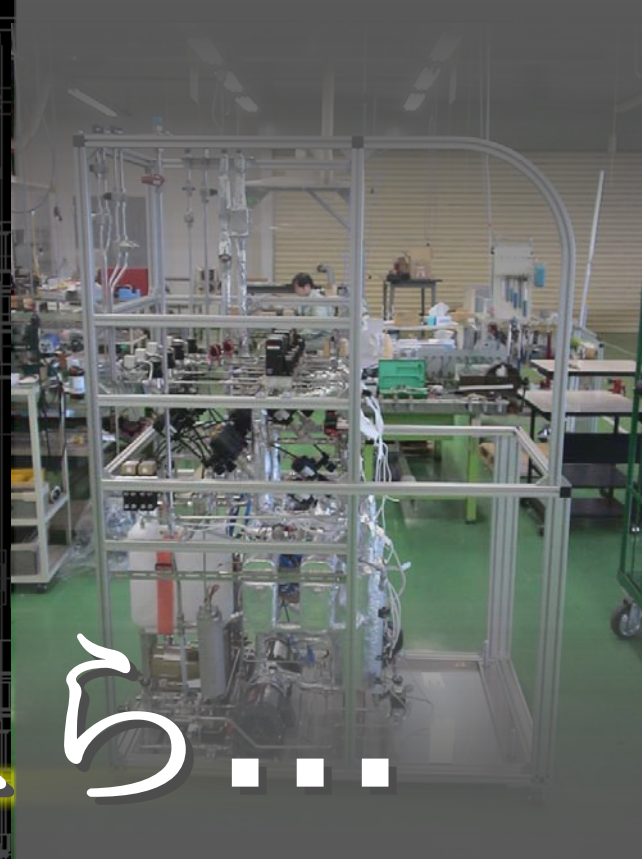
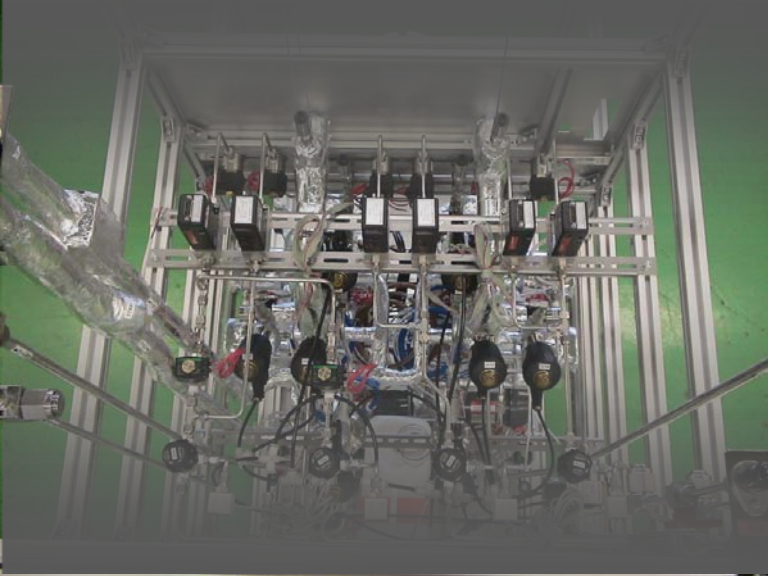
(Critical Chain Project Management)



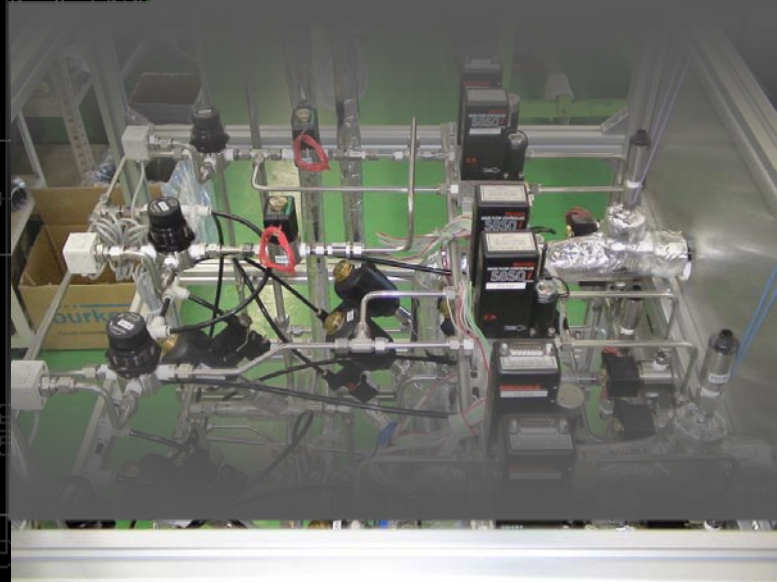
遅れも進みも伝わる！！

作業フォーマーシヨン

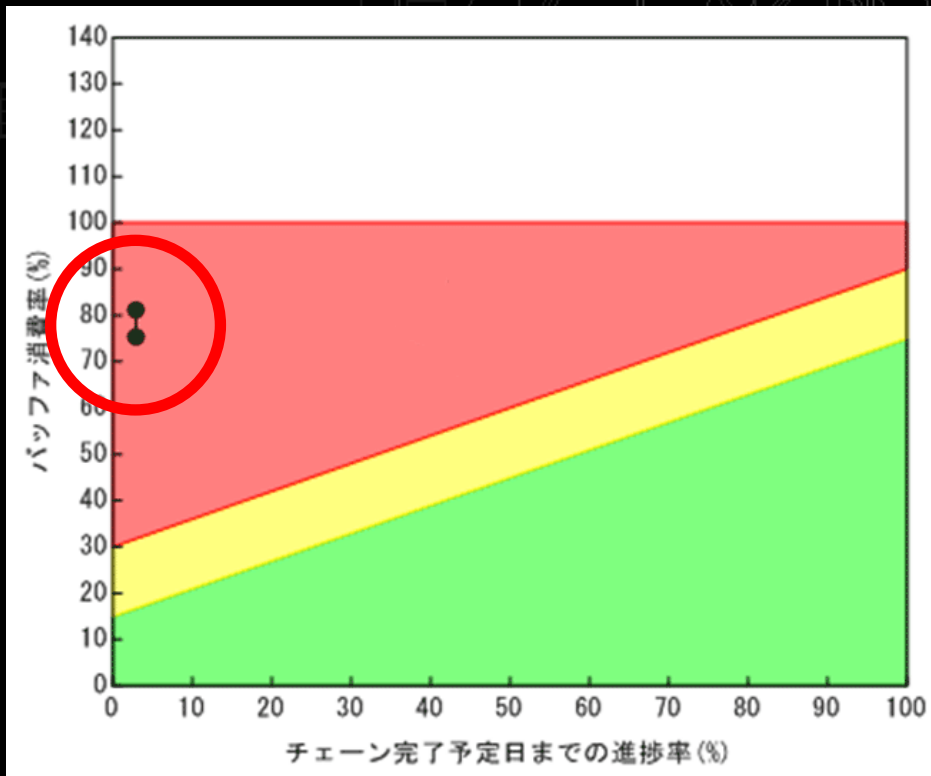




製作開始したら...

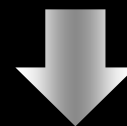


緊急事態発生！ いきなり！



■ 要因 ■

- 進捗「赤」からスタート
- 納期実は3ヶ月だったがキックオフが1ヵ月後に

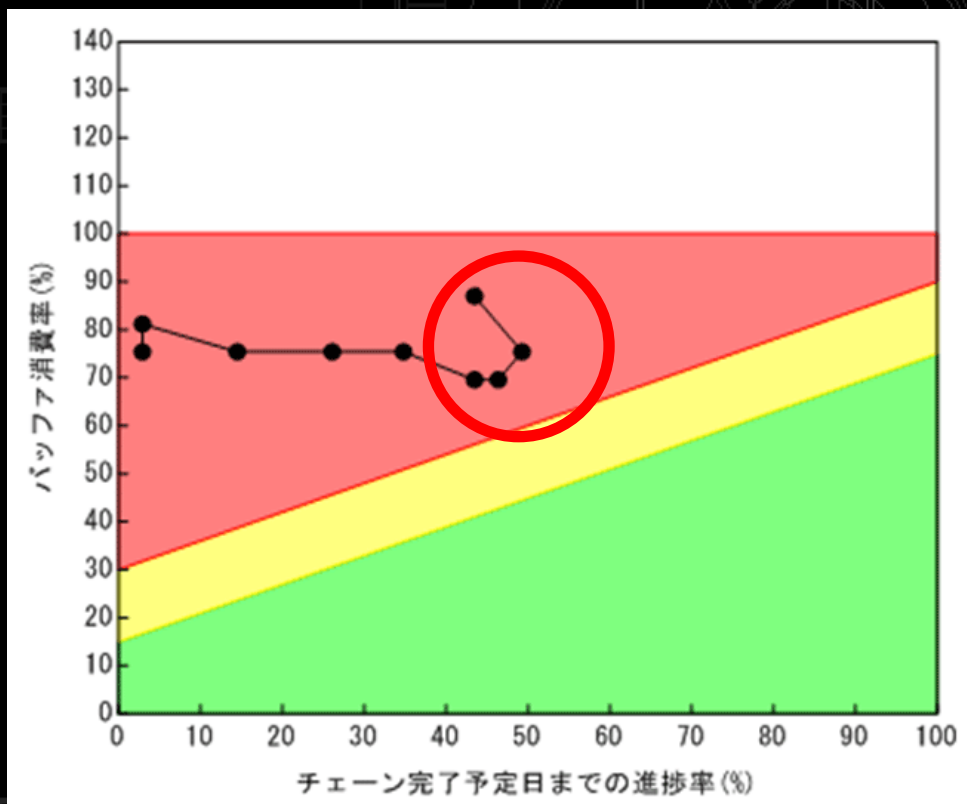


製作期間2ヶ月

* ポイント *

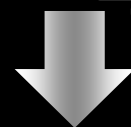
いかに早くスタートが切れるか？ 進捗「緑」スタート
迅速なキックオフの実施が必要不可欠

緊急事態発生！ その1



■ 要因 ■

- 11月14日
- 実務担当者が病気により
出社不可能！！

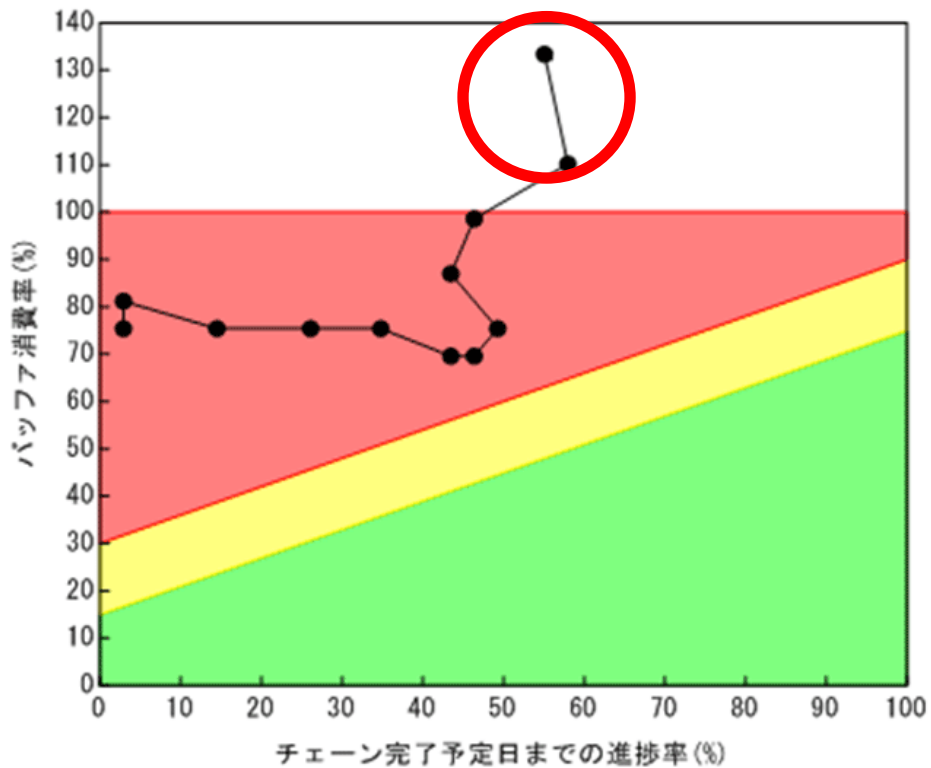


工数不足に陥る

リソース投入

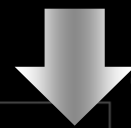
ユニット製作へ移行し遅延を回避！

緊急事態発生！ その2



■ 要因 ■

- 11月21日
- 配管取付金具の設計ミス
- 製作工数設定ミス
(13種類60本！！)



部材納期遅延

**部材再設計＋メカトロ課総力を挙げて
対処 → 3日遅延を1日に！**

困難を乗り越えた進捗結果

プロジェクト進捗情報

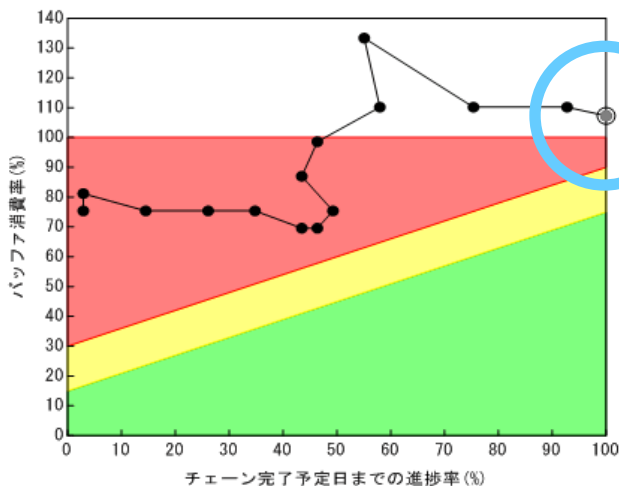
プロジェクト名 耐久評価装置 3 式
プロジェクトコード R08039-H188
CC開始～PB終了 2008-09-25 から 2008-12-10 まで 期間 77
プロジェクトオーナー
プロジェクトリーダー
実施場所 株式会社 チノー 装置事業部
完了予定 2008-12-11
バッファの状態 赤
最優先タスク

プロジェクトバッファ
バッファ情報

消費期間	残り	期間	消費率
18.5	-1.25	17.25	107.2

チェーン情報

経過期間	残り	初期計画期間	進捗率
106	0	34.5	100



- 従来であれば1週間以上遅延の恐れがある
- 進捗をこまめに人間がチェック
→ 毎週火金にチェックするルール
- 早期に異常を発見

実は1.25日遅れ(埼玉に事前に報告)

メンバーの
共感を得る
仕事の進め方

まとめ

みんなの協力で

12月10日埼玉納入厳守

埼玉への進捗公開

A社様より高い評価

原価表の公開

3台達成!!

ビューワー使用

レポート受注

獲得!!

今後の展望

進捗管理の利用

- トラバース、FC装置、大型校正装置を登録し管理



今後の課題

- 設計の再利用 → 工期1/2！ コスト1/2！ を目指す
- プロジェクトリーダーはこまめな対応を！！
- 他事業所とのより深い連携の強化 → 早期なキックオフ開催

補足資料

この内容は社内生産改革成果発表大会
にて大賞を受賞（第1位）

- 成果としては正確な納入
立ち上げでリピート受注獲得



Thank you for your attention