

## 仕掛滞留による 製造コストのロスを把握

工程ごとの仕掛滞留状況を正確に把握できていますか？

### 現状

仕掛品削減に取り組む生産管理ご担当者さまのケース

- ・リードタイム短縮のための仕掛滞留状況が正確に把握できていない。
- ・滞留状況の把握の精度が低いので、改善ポイントが明確にならない。



### ご提案

そんなあなたに朗報です。

工程間の出口と入口のログを表示器で収集し、製品ごとの工程間仕掛滞留時間を測定することで、滞留状況を見える化。



ご紹介した提案内容は、お客様の状況により実際のアプリケーションが異なります。詳しくは営業までお問い合わせください。



加工業  
生産管理担当  
間様（仮名） / 山梨県

今回は、仕掛滞留状況の見える化をご紹介します。仕掛品が多いと、リードタイムが長くなり、製造コストを圧迫。しかし、工程間の滞留状況はなかなか見える化できない。そんな状況を正確に見える化し、製造コストを削減された改善事例です。

## 現在の状況は？日々の生産状況によって、どのように変化するの？

製造コストの削減。その命題に私が取り組んでいるのが、工程間の山積みになった無駄な仕掛品を削減することです。

しかし、どの工程でどのくらい仕掛品の滞留が発生しているのか、正確に把握し、また日々の生産状況によってどのように変化するか分析しようと思ってもそう簡単にはいきません。しかし、この御時世に、既存の設備を大規模改造するためにコストをかけるなんて…。

## 表示器を活用すれば、仕掛滞留時間を測定できるなんてそれまでは思いもしませんでした。

それで、デジタルの営業員に相談してみたんです。すると、「大規模に改造する必要なんてないですよ。」

「表示器で仕掛滞留時間を見える化しましょう！」と提案してくれました。話を聞くと、製品が工程から出ていく際と入っていく際の、製品シリアルコード・時間ログを、表示器に自動で収集すれば、工程間の滞留時間が正確に把握できるとのこと。思わず飛び上がって、「はい！表示器で見える化、お願いします！」って叫んでしまいました。



## 滞留時間がオーバーした際、アラームで警告。意識強化の効果もあり。

ログは、日単位で自動集計され、翌朝には滞留状況を正確に把握できるので、その日の内に対策を打てるようになりました。

おかげで、工程間の無駄な仕掛品の削減に成功！！

それと、滞留時間を設定して、規定の滞留時間を超過した際は、アラームが発生するようにしました。今まで、工程間の滞留なんて意識していなかった現場作業員の意識が変わって、リードタイムが短縮。これからも、どんどん見える化を推進して、現場を改善していきます。

## ご紹介した事例は最新機種でも実現できる！

新しい標準、新たな価値、はじまる。

### The New Pro-face Standard

プログラマブル表示器

# GP4000 SERIES



本チラシにてご紹介した提案内容は、GP4000シリーズでは構成が異なります。詳しくはお問い合わせください。

株式会社デジタル

www.proface.co.jp

東京支社：03-5821-1101

中部支社：052-961-3701

西日本支社：06-6613-3111

仙台営業所・北関東営業所・神奈川営業所・長野営業所・豊田支店・北陸営業所・静岡営業所・岡山営業所・広島営業所・四国営業所・九州営業所

製品のご用命は