

事例2. 電子機器メーカーP社のトータル在庫削減

企業概要

- ・電子機器メーカーP社(大手メーカーの分工場 従業員350名)
- ・カーナビゲーションの設計、製造
- ・顧客は自動車メーカーおよび再販市場

改善活動の背景

- ・棚卸資産が非常に多く工場収益を圧迫していた
- ・製品ライフの短期化に伴う在庫リスクも抱えていた
- ・全社的な在庫削減方針の下、モデル工場として活動を開始

目指す姿

- ・棚卸資産の半減(主として製品在庫、仕掛品の削減)

取組み内容

- ・在庫発生ポイントの調査と原因分析
- ・工場内の停滞発生箇所の一掃(工程能力の平準化)
- ・初工程から最終工程まで生産ロットを統一(流し方の変更)
- ・外注先への協力要請(納入形態、入数統一、納品リードタイムの統一、現場への直接納入化)
- ・生産方式の変更(フリーフローライン⇒セル生産)

改善の切り口

在庫削減を行っていく場合には「在庫発生ポイント」の発見と削減が必要になります。在庫発生ポイントとは生産の仕組み上必ず在庫が発生するポイントのことで、ネック工程の前や生産ロットが変化する工程、機械工程と組み立て工程の間などがそれに当たります。在庫削減ではこれら在庫発生ポイントの発生原因の追及と改善が必要です。一般的な在庫削減活動はロットを小さくしたりなど直接的にモノの数を減らす活動を行いますが、アステックでは流れや仕組みの改善を行うことにより、再発しない在庫削減を行っていきます。

主な成果

- ・棚卸資産の1/3化
(活動開始より14か月で半減。20ヶ月目に1/3化をとし目標を大幅に達成)
- ・仕掛置き場削減とセル化により空スペースの確保
- ・製造現場の労働生産性が、約15%向上
- ・販路別の多品種少量生産が可能になりLT短縮も実現した
- ・全社活動の中で、成功事例として受賞した

棚卸資産額推移

