

大分類:C 工程管理

| 中分類 | 小分類 | チェックの方法 | レベ | 診断結果 | 判定 | | | 備考 |
|-----------------|--------------------|-------------------------|----|--|-----|-----|-----|----|
| | | | | | H25 | H26 | H27 | |
| 1生産開始時の確認工場管理初期 | ①工数計画はできているか | 生産管理担当者にヒアリング | 1 | 工数計画は、現場の担当者が勝手に見積もる。このため、担当者間で相当なバラツキがある。 | | | | |
| | | 生産管理担当者にヒアリング | 2 | 工数計画は、生産管理担当者が過去の実績を加味して見積もっているが精度は非常に悪い。 | | | | |
| | | 技術試作の実績データ | 3 | 工数計画は、過去の実績と技術試作時の実績を参考にして決めているが、量産実績との差異が大きい。 | | | | |
| | | 議事録の確認 | 4 | 工数計画は、技術試作時の実績を踏まえ、改善を行った結果をベースにしている。 | | | | |
| | | 理論データ | 5 | 工数計画は、理論値から求めている。また理論値に近づくように担当者間で議論し検証している。 | | | | |
| | ②日程計画はできているか | 生産管理担当者にヒアリング | 1 | 日程計画は現場または生産管理担当者に任せている。 | | | | |
| | | 生産管理担当者にヒアリング | 2 | 日程計画は、生産管理担当者が、現場の生産状況を日々見ながら調節している。 | | | | |
| | | 日程計画作成手順の確認 | 3 | 日程計画は、山積み山崩しをして、現場に指示している。後は現場任せである。 | | | | |
| | | 生産管理システムと現物の実績確認、現場長の確認 | 4 | 日程計画はコンピュータを用いて、生産日程計画を作成し、現場に指示しているが、微調整は現場で行っている。 | | | | |
| | | 生産管理システムと現物のラプル記録の確認 | 5 | 日程計画はコンピュータを用いて、生産日程計画を作成し、現場に指示しているが、トラブルが皆無である。 | | | | |
| | ③工程の管理システムはできているか | 製造責任者ヒアリング | 1 | 作業者の加工時間は一切把握していない。 | | | | |
| | | 生産管理責任者にヒアリング | 2 | 実績集計はコンピュータを用いて管理しようと思っており、現在検討中である。 | | | | |
| | | 製造責任者のヒアリングとPOPデータ確認 | 3 | 実績集計はPOPシステムで管理するようにスタートしたばかりである。 | | | | |
| | | 製造責任者のヒアリングとPOPデータ確認 | 4 | 実績集計はPOPシステムで行っており、トラブルはない。しかし生産指示は口頭で伝えている。 | | | | |
| | | 生産管理システムとPOPのデータ確認 | 5 | 生産計画からの作業指示やデータ収集をPOP実施。このため生産指示と生産統制がリアルタイムで実現している。 | | | | |
| 2工程品質管理はできているか | ④工程品質管理の手順書はできているか | 製造現場リーダーにヒアリング | 1 | 工程品質管理の体系ができたばかりで実行はこれからだ。 | | | | |
| | | 製造現場リーダーにヒアリング | 2 | QC工程表等の重要手順書はできている。 | | | | |
| | | 製造責任者にヒアリング | 3 | QC工程表が見直され改善されている。 | | | | |
| | | 生産技術者にヒアリング | 4 | 現場リーダーと生産技術者が共同で手順書を作成している。 | | | | |
| | | 工場長にヒアリング | 5 | QC工程表・作業手順書・ワンポイント標準が完備されている。 | | | | |
| | ⑤工程品質管理のOJTはできているか | 製造現場リーダーにヒアリング | 1 | OJTは必要性が理解された段階である。 | | | | |
| | | 製造現場リーダーにヒアリング | 2 | OJTの計画ができた段階である。 | | | | |
| | | 製造責任者にヒアリング | 3 | OJT計画にもとづき実行され効果が出た。 | | | | |
| | | 生産技術者にヒアリング | 4 | OJT計画の改善がされて進化して来ている。 | | | | |
| | | 工場長にヒアリング | 5 | OJT計画にもとづきPDCAが回っている。 | | | | |
| | ⑥工程能力Cpkは確認できているか | 製造現場リーダーにヒアリング | 1 | 抜取検査ではほとんど合格している。 | | | | |
| | | 製造現場リーダーにヒアリング | 2 | Cpk1.0で統計的には十分ではない。 | | | | |
| | | 製造責任者にヒアリング | 3 | Cpk1.33を確保して目標をほぼ達成している。 | | | | |
| | | 製造責任者にヒアリング | 4 | 工程能力と原価低減の両立をはかっている。 | | | | |
| | | 生産技術者にヒアリング | 5 | Cpk1.67以上を確保し、過剰品質ない。 | | | | |

| | | | | | | | | |
|----------------|----------------------|----------------|---|----------------------------------|--|--|--|--|
| 3工程納期管理はできているか | ⑦生産基準日程管理はできているか | 製造現場リーダーにヒアリング | 1 | 生産基準日程の原型ができた段階である。 | | | | |
| | | 製造現場リーダーにヒアリング | 2 | 生産基準日程の様準化ができた。 | | | | |
| | | 製造現場リーダーにヒアリング | 3 | 生産基準日程の改善ができてきた。 | | | | |
| | | 製造責任者にヒアリング | 4 | 生産日程管理と能率管理が連動している。 | | | | |
| | | 工場長にヒアリング | 5 | 生産基準日程管理が充実している日々の差立て管理が行き届いている。 | | | | |
| | ⑧生産変動に対する柔軟性はどうか | 製造現場リーダーにヒアリング | 1 | 問題点の分析ができた段階である。 | | | | |
| | | 製造現場リーダーにヒアリング | 2 | 生産変動に対する重要課題の改善に着手した。 | | | | |
| | | 製造現場リーダーにヒアリング | 3 | 提案及び改善が実行されてきた。 | | | | |
| | | 製造責任者にヒアリング | 4 | 多能工化の体制と訓練ができてきた。 | | | | |
| | | 工場長にヒアリング | 5 | 多能工化が進んで、生産変動はほとんど吸収できる。 | | | | |
| | ⑨納期短縮のための工程改善はできているか | 製造現場リーダーにヒアリング | 1 | 納期改善に着手したばかりでこれからだ。 | | | | |
| | | 製造現場リーダーにヒアリング | 2 | ボトルネック分析ができ、重要工程の改善ができた。 | | | | |
| | | 製造現場リーダーにヒアリング | 3 | 品質管理が充実していて品質面で納期に影響を及ぼすことはない。 | | | | |
| | | 製造責任者にヒアリング | 4 | ネック工程の納期短縮を実行する技術力がある。 | | | | |
| | | 工場長にヒアリング | 5 | 工程改善の標準化が実現して納期改善が進んでいる。 | | | | |