

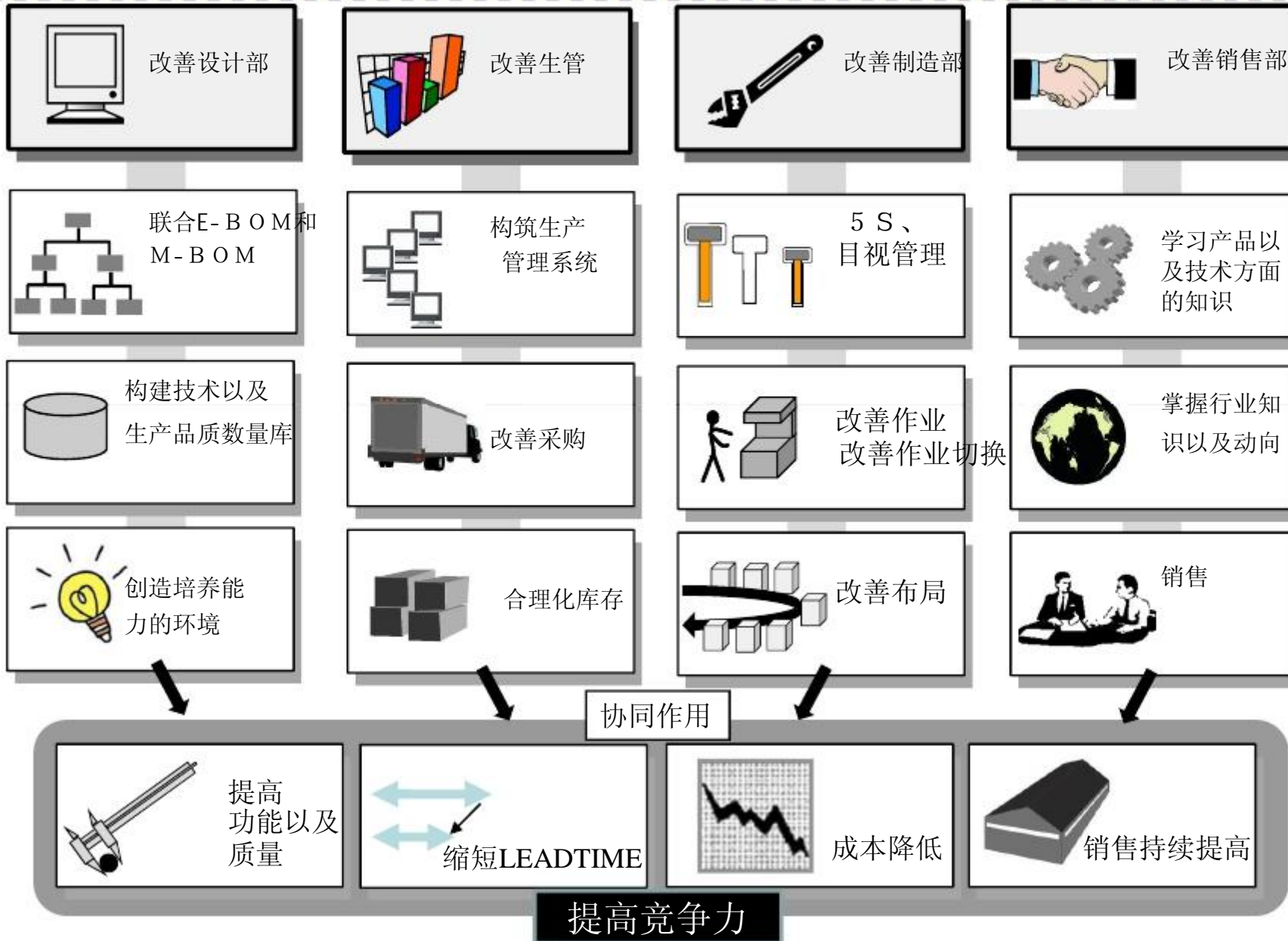


## TPICS实现与市场变化联动的制造方案

T o t a l P r o c e s s J u s t I n T i m e

销售→（设计）→生管→采购→生产

# TP-JIT咨询范围



# 最初 . . . . 本公司可以指导的企业

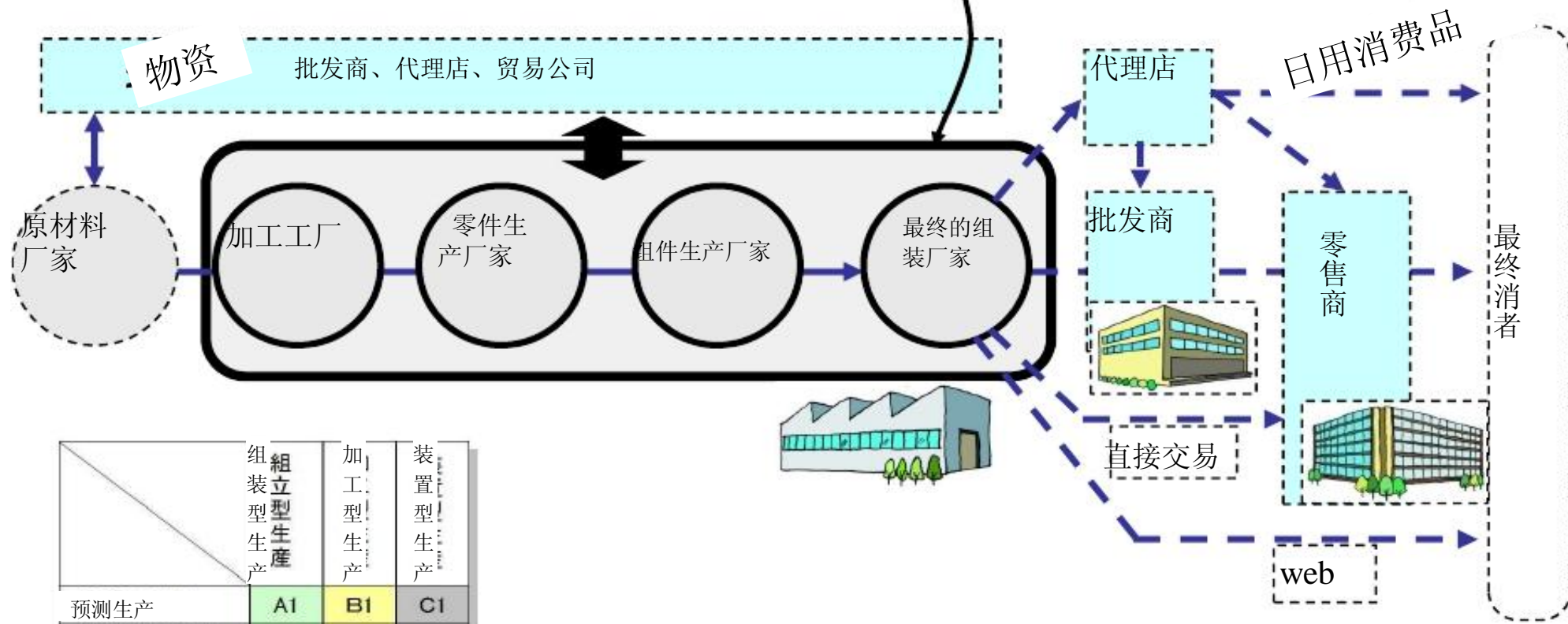
形态：除原材料生产家之外的日用消费品，物资生产厂家

规模：以往的年销售额是 2 亿日元 ~ 5 0 0 0 亿日元

这种年销售额从5亿日元到100亿日元的效果是很容易提高的

**指导是以提高关于交货期、库存的实质效果为主的指导**

原材料、零件、工具、工厂设备等



	组立型生产 組立型生産	加工型生产 加工型生産	装置型生产 装置型生産
预测生产 予測生産	A1	B1	C1
持续受订生产 継続受注生産	A2	B2	C2
个别（一品）受订生产 個別（一品）受注生産	A3	B3	C3

# TP-JIT 指导

## 困扰

- 虽然一直致力于以应对市场型的生产制造为目标的改善，但是，业务、生产管理系统、以及现场都是各顾各地进行改善，所以一直都是没有取得整体效果。
- 难以解决采购（购入品、外注品）的交货期以及质量问题
- 虽然接受了顾问的指导但是没取得效果

设计部的改善

业务改善

现场以及采购改善

生产管理系统改善

TP-JIT 是现场、生产管理、销售方面都取得了改善效果的一种指导

也进行一品受订型生产企业的指导

Q

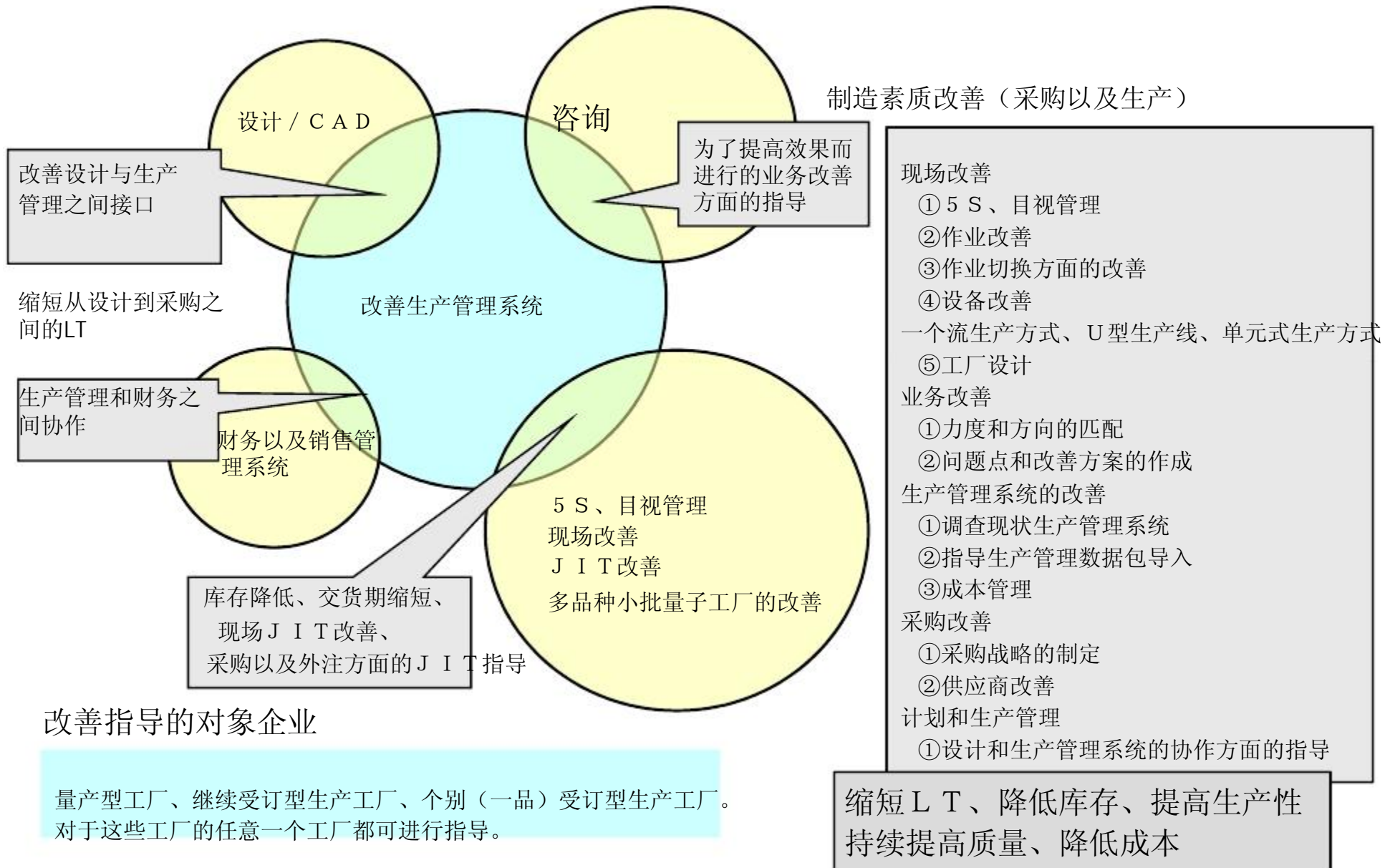
TP-JIT 指导的内容

A

TP-JIT 是全过程的JIT改善。

也就是说它并不是仅指一个过程（现场、生产管理系统、或者图画上所以描绘的系统）的改善

# 全过程的JIT实现





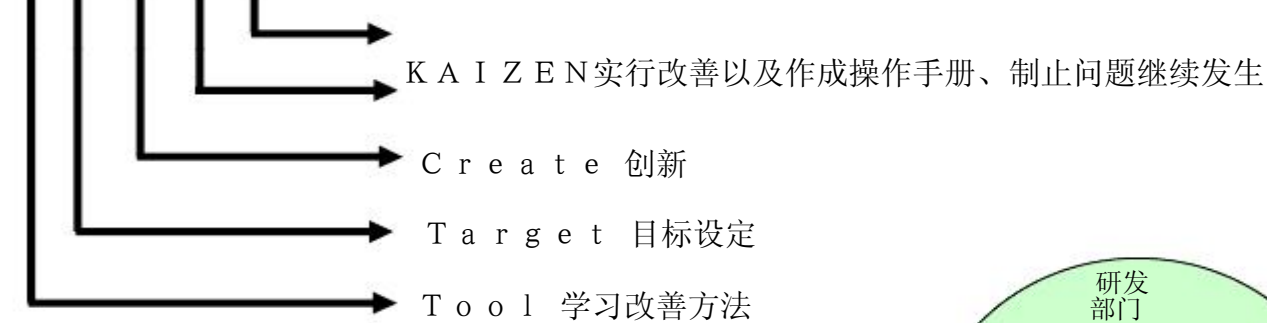
# K V M (经营者、管理者、职员、现场负责人的改善力度和方向的匹配)

## K V M - A T T A C K

改善的力度和方向如果一直不匹配的话，革新式的改善和固定则无法进行。  
 所以要从改善的力度和方向的匹配开始。

## K a i z e n V e c t o r M a n a g e m e n t 改善的力度和方向匹配管理

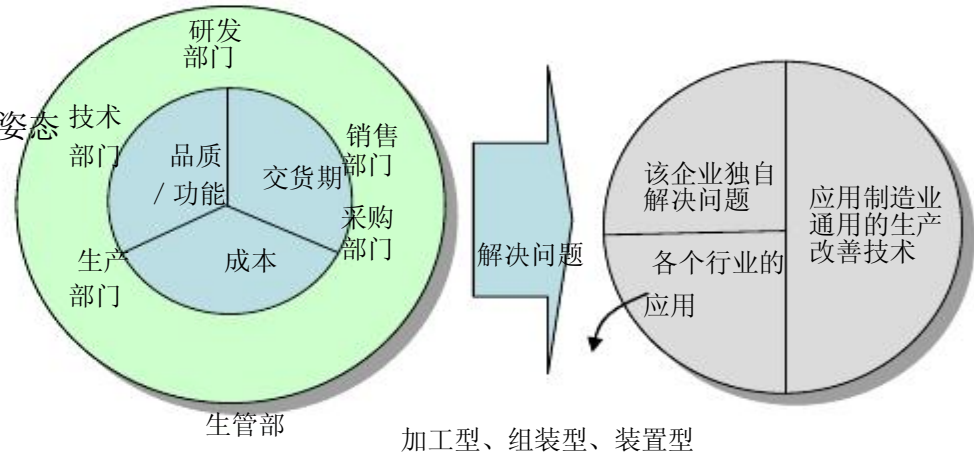
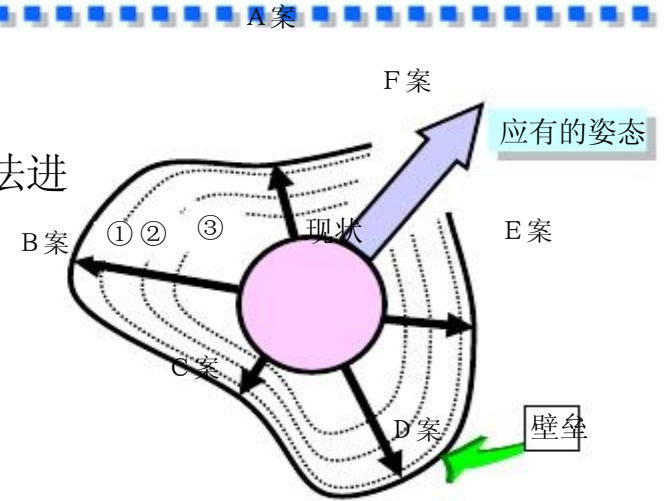
### A T T A C K 攻击



Appropriate 设定应有的姿态

- 设定应用的姿态
- 为了学习改善手法实施培训
- 目标的设定和问题点、对策体系的制定
- 应用改善手法独创出别出心裁的改善
- 按计划实施改善，进一步防止再次发生

作成推进改善用的操作手册



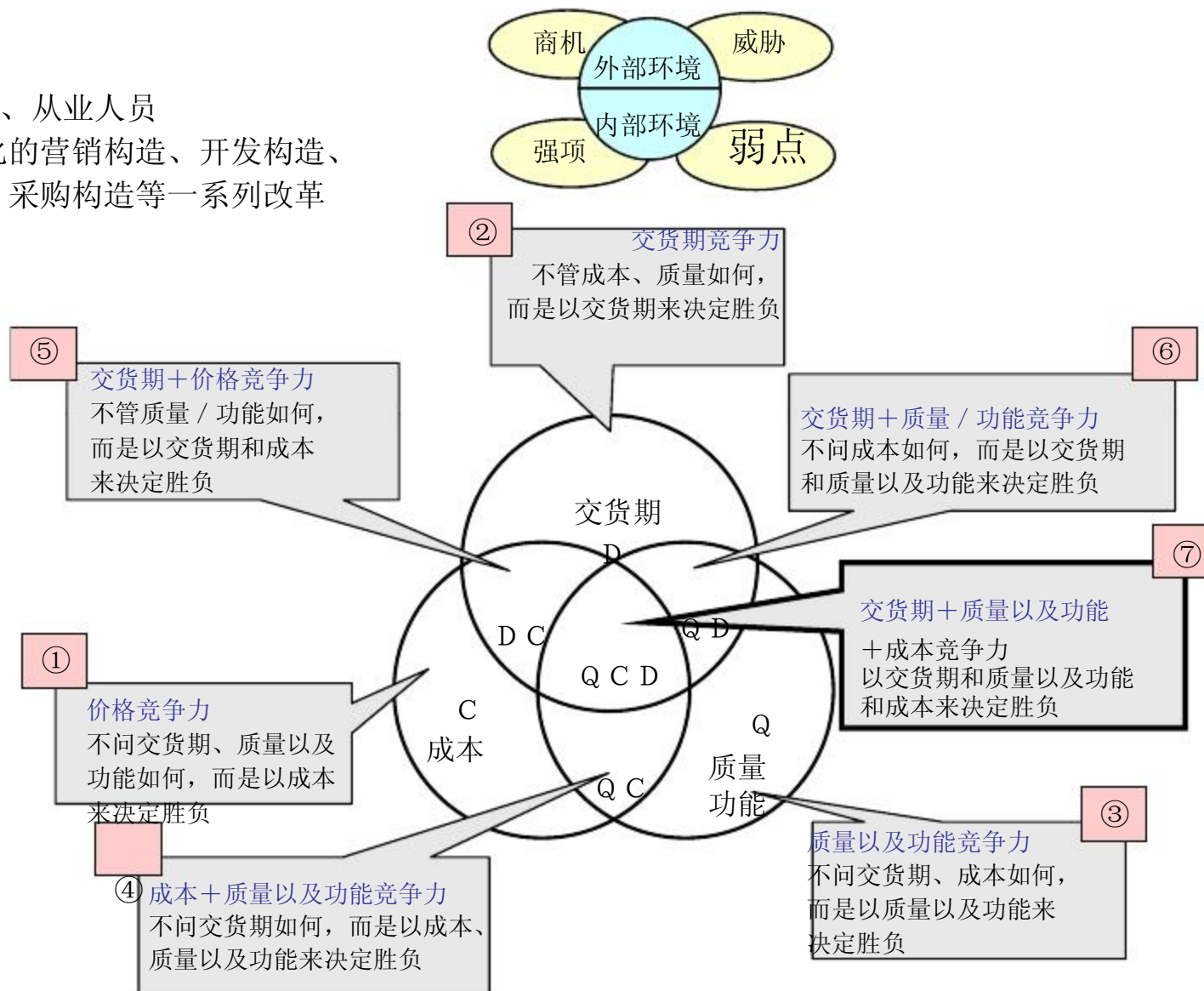
加工型、组装型、装置型

# 构筑灵活应对市场变化的素质

认识市场变化

经营者、干部、职员、从业人员

· 实施符合了市场变化的营销构造、开发构造、销售构造、生产构造、采购构造等一系列改革



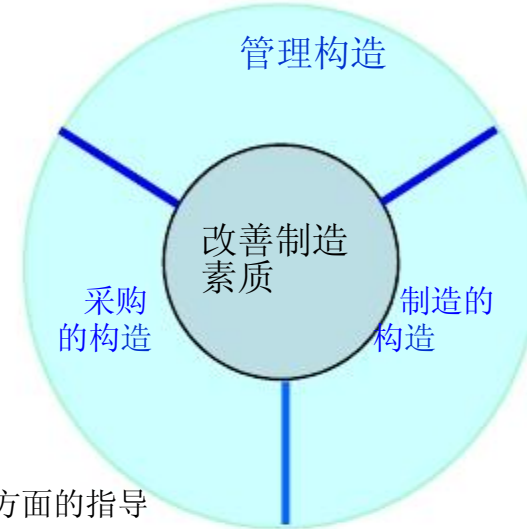
# 缩短LEADTIME & 降低库存

有一个课程是先约定成果再进行指导的

通过收到订单到出货的之间的改善来缩短LEADTIME

库存是与LEADTIME成比例地降低

通过各个部份的构造改变来达成目标



## 缩短LEADTIME 降低库存

**接收订单** 缩短订单处理LEADTIME 进行关于灵活应对需求变动的计划制定方面的指导

**设计** 设计数据 → 缩短生管基础数据作成LEADTIME 进行关于设计和生管之间的接口改善方面的指导

**计划** 计划LEADTIME缩短 库存降低 进行关于决定合理的库存、制定合理的生产计划方面的指导

**采购** 缩短采购以及外注LEADTIME 资材库存降低 进行关于提高外协厂商的生产性、缩短LEADTIME方面的指导

**生产** 缩短生产LEADTIME 降低半成品、制品库存 进行关于作业切换时间的缩短、作业、以及设备改善方面的指导

**出货**

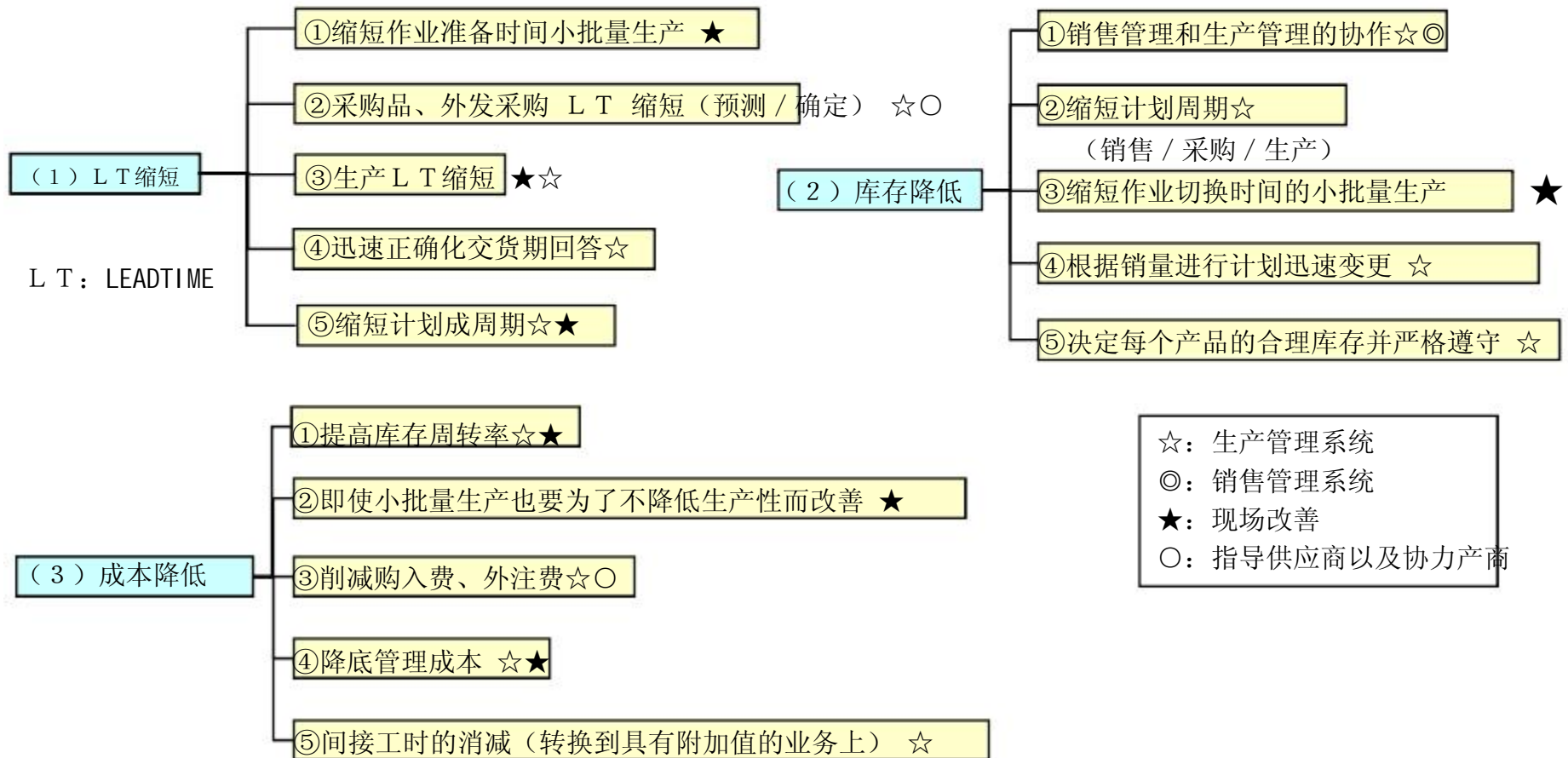


# 改善的方向 例子

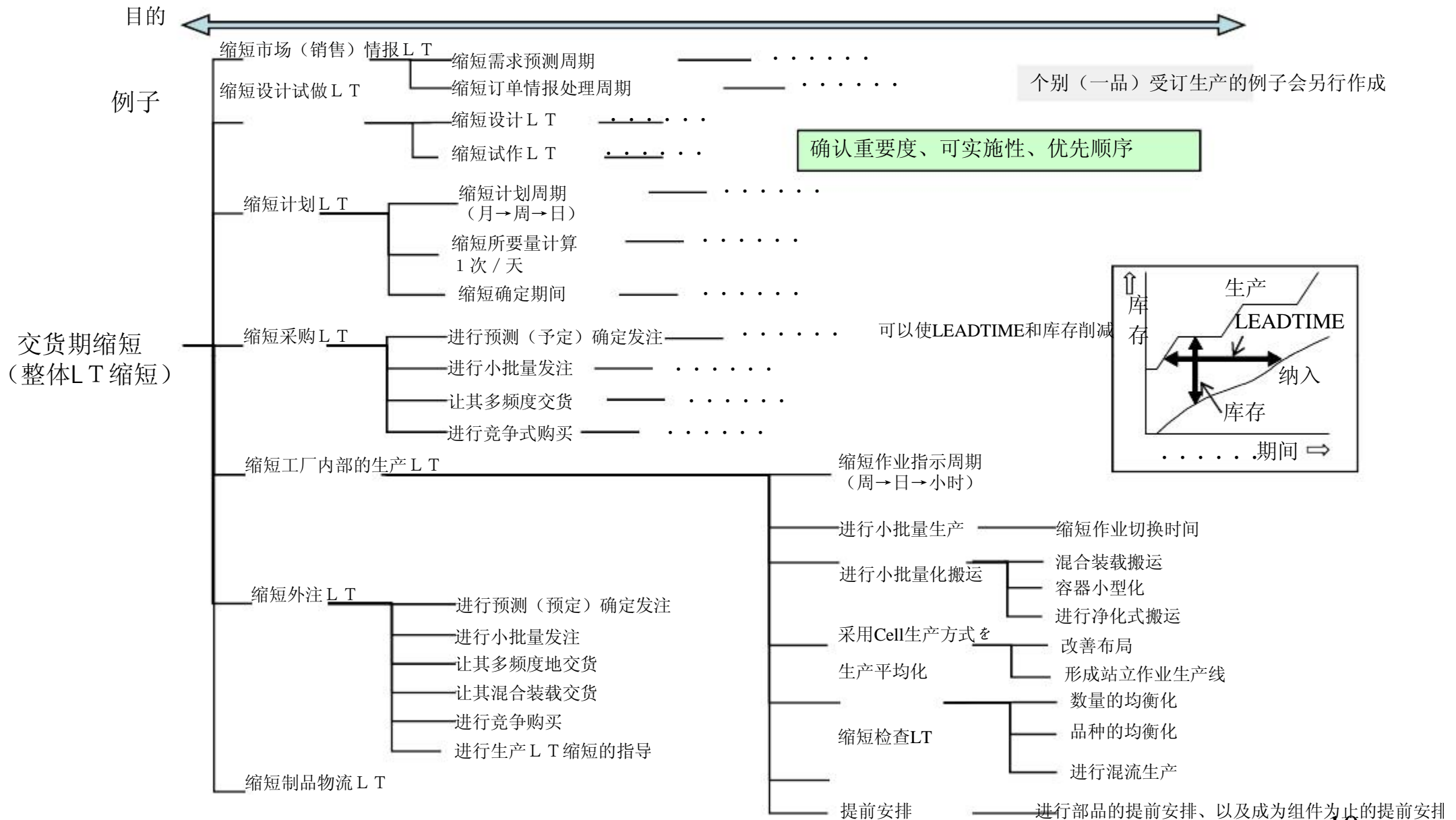
· 对于顾客除了要确保短交货期、实现降低库存、还要实现成本的降低。

带有☆标识的主要是生产管理系统的的作用。真正地为了提高导入效果的话同时也是需要现场改善。

带★标识的现场改善是以作业切换时间的缩短、加工作业改善、布局改善、小批量化生产、均衡化生产手段的改善为主体的



# LEADTIME的缩短、库存降低 例子





# 量产品和个别受订品生产之间的合作

