

競争力を強化する プレス加工の工程・生産管理の 考え方

(有)テクノツー 磯野信雄*

生産管理の考え方

プレス加工業では、まず生産計画部門が得意先の納入計画に基づいて月次生産計画を作成し、その計画に基づいて製造部門が加工をする体制をとっているのが一般的である。

生産計画部門は、プレス機械の稼働の偏り、材料入荷状況、在籍人員稼働平準化などを考慮して生産計画を立案するが、実際には計画通りの展開はされていない実状である。

生産計画部門から生産計画が提示されると製造部門は月度計画に対し、ロットを小さくした生産計画では段取り替え数が増加するので、ロット数を大きくする要求を行い、自社の能力に適合したロット数の設定が経験的になされる。

ロットが大きいのは、生産部門の管理・監督者の安心賃である。欠勤による人員不足、突然発生する納入先での不良、工程内不良が発生したときのトラブル対応、機械設備の故障、材料手配ミスでの材料欠品など問題点が発生する要因は多数あり、これらの問題点が発生したときに在庫で処理をする。現場の一線で忙しく働く管理・監督者にとっては、問題があっても在庫で対応できれば、表面化しないため精神的に楽になるのである。

しかし、この状況を継続していると「モノ作り

の効率化」は一向に進まない。

あえて問題を顕在化させ、そこから改善目標を計画し、挑戦していくことが管理・監督者の重要な役目である。より少ない時間で加工する生産計画を立て、それをクリアするために改善アイテムを効果的に使って原価低減につなげる活動が求められる。

生産計画の目標化

具体的な生産管理ツールとして生産管理ソフトを使ったパソコン（PC）による管理がある。

生産管理ソフトによる管理では、多くの場合、当日データに関して日当たりデータを注視することが多い。しかし時間当たりのデータを表示することができれば該当加工品のトレンドがわかり、どこに問題点があるか確認が容易になる。データで確認することで作業の中でどのような問題点が発生し、生産を阻害しているかが見える化でき、疎外要因を削除・低減させるための着眼点を得やすくなるのである。それが結果として作業の平準化につながる。

その際、べきどう率（可動率）にこだわり、改善することが大切である。プレス加工は短時間で大量に加工するケースが多くある。連続して100%加工できる生産数に対して、実際の加工数との比率が、べきどう率になる。「会社の重要加工品である」「生産数が多い」「単価が高い」など部署が優先すべき加工品に対して、べきどう率で重点管理する。

*（いその のぶお）：代表取締役
〒239-0820 神奈川県横須賀市光風台22-14
TEL 046-843-3018 FAX 046-843-3019
e-mail: spka2459@juno.ocn.ne.jp