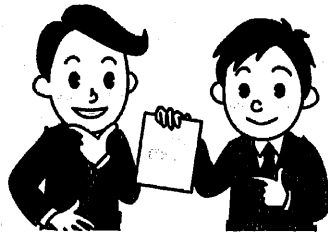
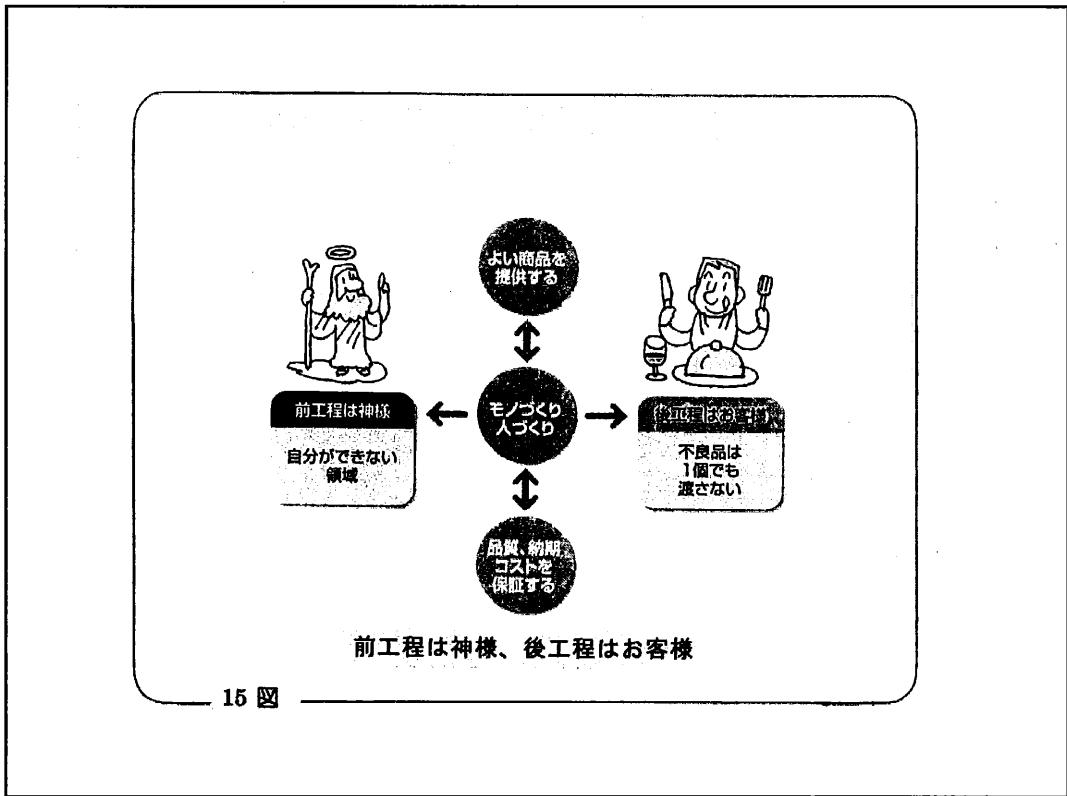


トヨタに学ぶ
人づくり
ものづくり

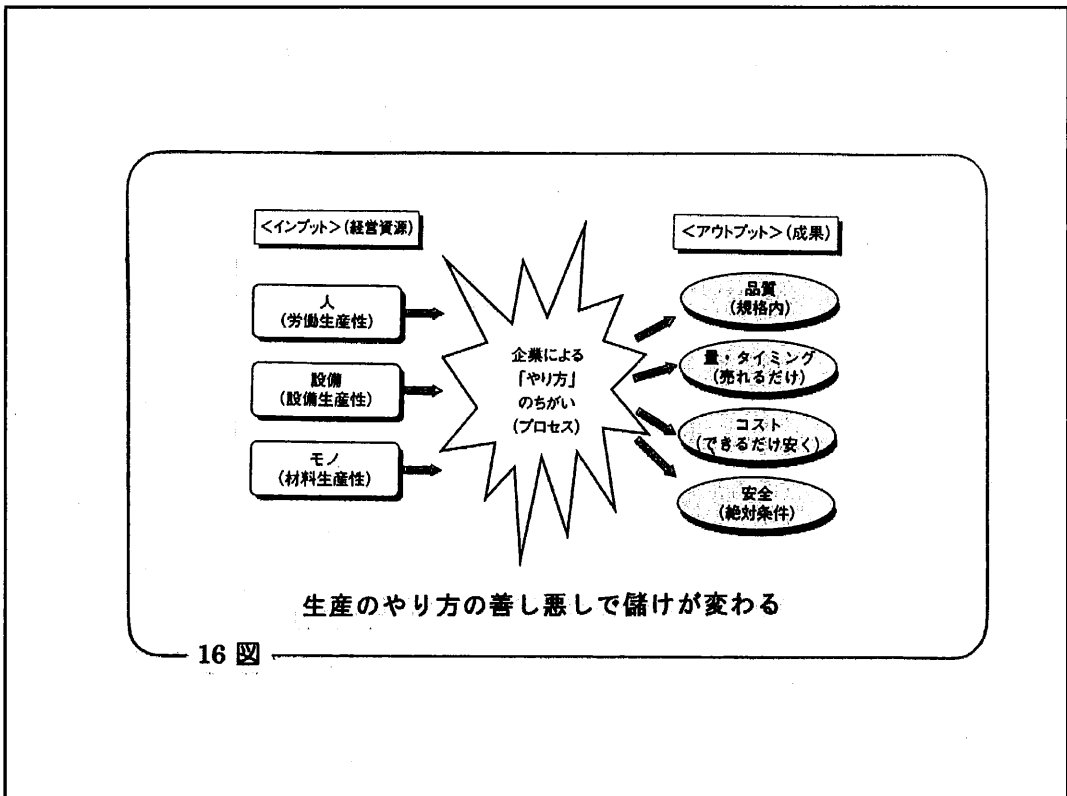


水林 正男

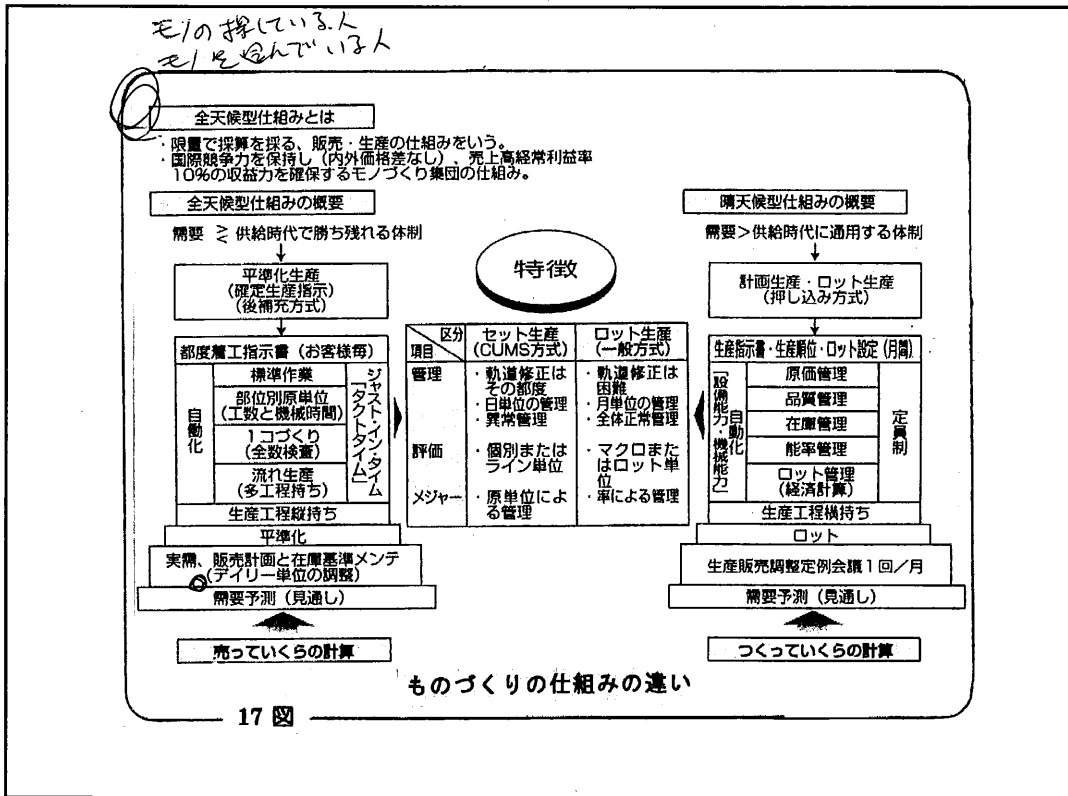
3、トヨタに学ぶ
ものづくり



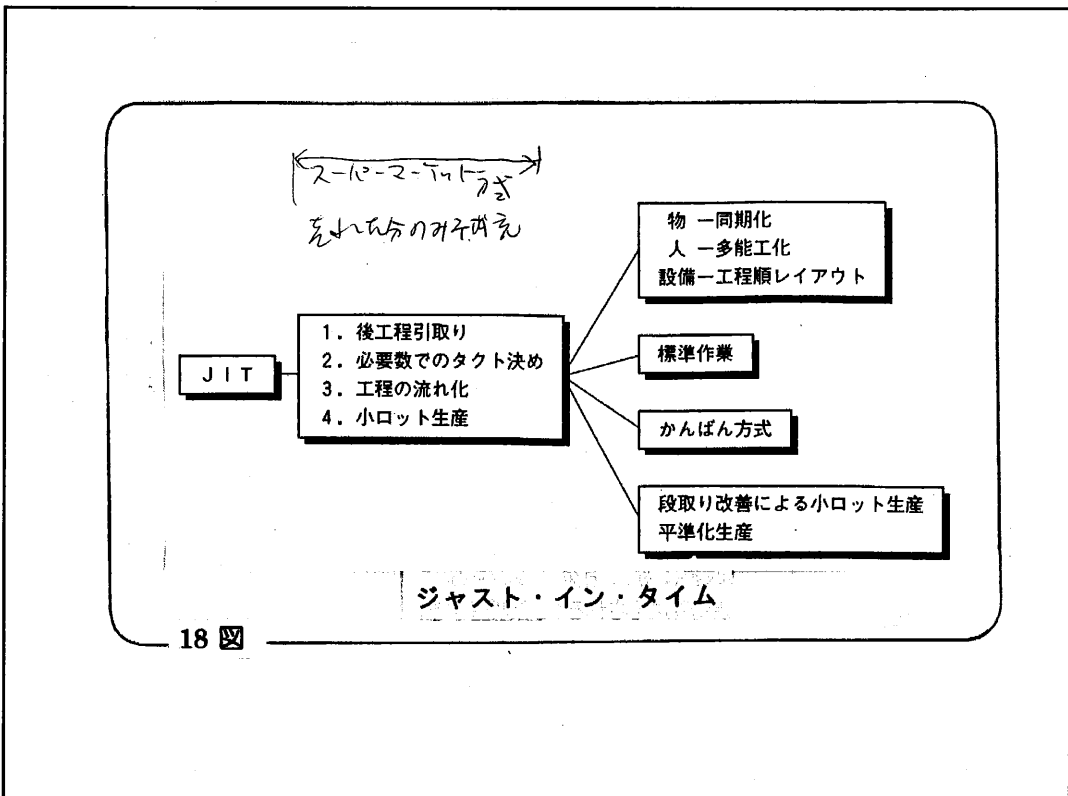
トヨタに
下請け会社とは
呼ばない
↓
協力会社。



動きと働きの違い



① ②: 輸送(仕立?) 機械 芝立 金品

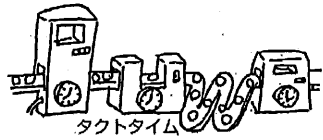


タクトタイム（お客様の要求スピード）から、ライン能力、レイアウト、人、物、設備の組み合わせによる作業方法を標準作業組み合わせ票にて計画し、必要最低限の設備をつくる。

—— タクトタイム ——

日当たり数 = 月次要求量 / 1カ月の稼働日
 タクトタイム = 1日の総稼働時間 / 日当たり数

- ・ 1個ずつ加工して送る
- ・ 混流生産可能
- ・ 工程順に設備を並べる
- ・ 多工程持ちが容易なレイアウト
- ・ タクトタイム設定可能



タクトタイム・1個流し

19 図

ワンライン型からU字型へ

多工程持ち

ボール盤

旋盤



平準化しやすく、多能工化のメリットもある

フライス盤

研磨盤

多工程 持ち

20 図

