

## 製造現場改革チェックシート⑦

◎サイクルタイム生産(T. Tサイクル生産)

マシン工程は除く

レベル 1	レベル 2	レベル 3	レベル 4
・1日の生産量が算出され、今日のタクトタイムが何秒かの看板表示がされている。	・決まったタクトタイム通り加工が進まない時、異常が表に出るようルール化されている。	・決まったタクトタイム通り加工が進まない時、改善者がその異常をすぐつぶす改善活動を継続的に行っている。	・採算ベースの人員数の目標が立てられ、タクトタイムと加工所要時間から時間短縮すべき工程を表にし、コツコツと改善している。