

コンサルティング業務ガイダンス

| | |
|-------------------------|----|
| 1 (株)ジムテックとSKCについて..... | 1 |
| 2 SKCコンサルティングプラン | 2 |
| 3 製造面のコスト改善プログラム群..... | 3 |
| 4 外製品コスト改善プログラム群..... | 6 |
| 5 製品コスト改善プログラム群..... | 11 |

SKC

佐藤敬一コンサルタント事務所

〒350-0001

埼玉県川越市古谷上5327 ワンダーランドC-203

TEL 049-235-8536 FAX 049-235-8512

Email keisan@mtb.biglobe.ne.jp

URL <http://www5a.biglobe.ne.jp/~satocon>

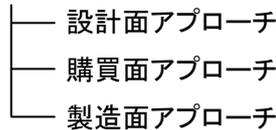
[(株)ジムテックとSKCについて]

1, (株)ジムテックというコンサルティング会社について

1) 1983年の創立以来、製造会社のコスト改善実践を主に活動して来た会社です。

2) 主要コンサルティング商品

(1) 製品のコスト改善技法 → VEST-P (Value Effective Standing point Technique- Product)



(2) 外部調達品のコスト改善技法



(3) 製造現場の生産性及び管理システム改善技法 → VEST-M (VEST - Manufacture)

(4) 管理間接部門及び管理システム改善技法 → VEST-Ma (VEST - Management)

(5) 業種別製品見積りソフト → コスト ナビゲータ(総販売元:オムロン(株))

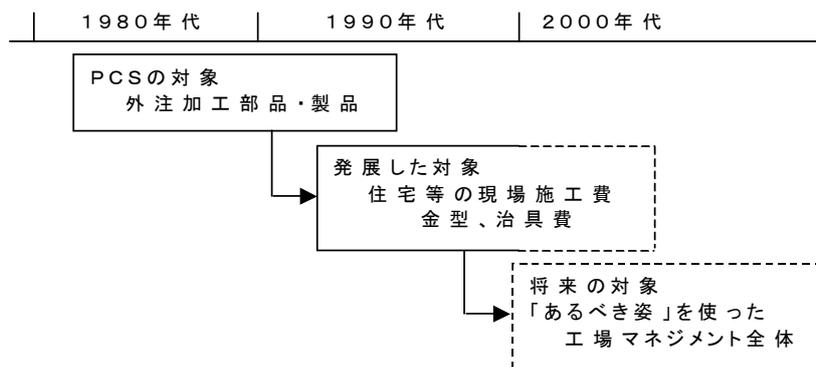
(6) 総合製品見積りソフト → コスト エスティメーター

(業種横断的見積りソフト。CAD連携可能)

3) PCS対象の進化

PCSの理念

- 1) 購入コストとは、発生付加価値ではなく、対象に必要な標準的コスト価値である。
- 2) 標準とは 製造上の標準(標準工程、標準治工具、標準作業条件、標準作業方法と結果としての標準時間)と、管理上の標準(標準設備、標準稼働率、標準賃金等と、結果としての加工費率)とから成る。



4) その後

'99-3-4 創立者 志賀孝吉 死去により、幹部コンサルタントに独立を要請し、業容縮小へ。

'99-11-19 コンサルティングより撤退。過去の顧客に対する事後フォローのみを行なう。

事後フォローは、SKCに委託。2000年9月末終了。

2, SKCというコンサルティング事務所について

1) 元(株)ジムテック、コスト改善本部長の佐藤敬一が、1999年4月開設したコンサルティング事務所。

2) ジムテック時代に培ったノウハウによって、コスト改善のコンサルティングを行なっています。

[SKCコンサルティングプラン]

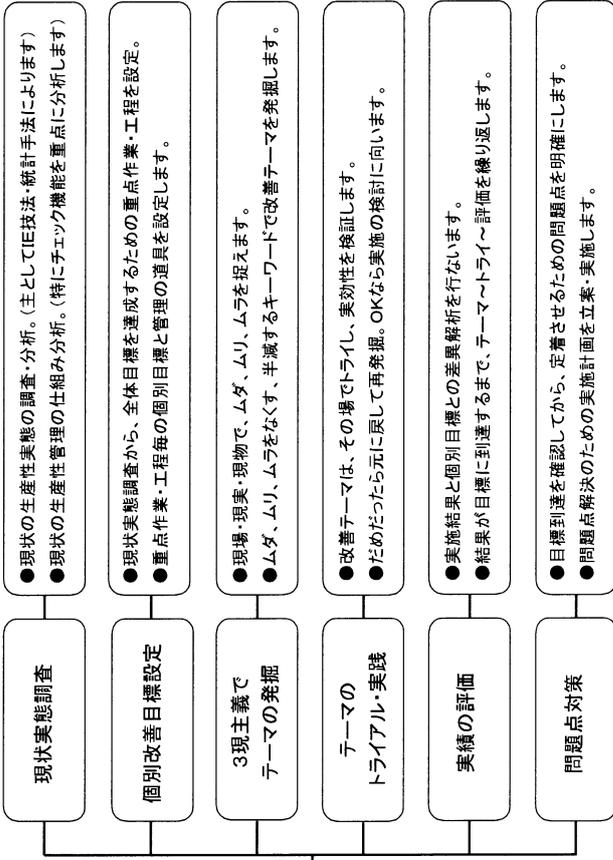
| コスト改善分野 | プランタイトル | コンサルティングプログラムの概要 | 参照ページ |
|--|-------------------------------|---|------------|
| 製造面 | トリプル・スリー (3日×30%× 3現主義) | <ul style="list-style-type: none"> ・3日間現場改善とも言います。製造現場の生産性+30%を実証する活動プランです。(実践はトライOKまで、恒久策は実施計画書で。) ・中～大量生産工場向け。 ・生産、製造技術に長けたSKCならではの实戦感覚で展開されるため、緊張感のある活動になります。 | 3 ページ |
| | VEST-M実践プログラム | <ul style="list-style-type: none"> ・産業機械組立からコンベアラインまで巾広く対応できるプログラムです。生産物や生産量による制限もありません。 ・特に改善慣れしていない工場では、基本的に忠実な進め方を実体験できるので、その後の自主展開につなげ易くなります。 | 4 ページ |
| | 有料工場診断 | <ul style="list-style-type: none"> ・経験豊富なコンサルタントによる工場診断で、機会損失の発見と、具体的な改善の方向性を明示します。 ・その結果を見て、自主展開するもよし。SKCに実践指導を要請するもよし。結果を見てからお決め下さい。 | 5 ページ |
| 購買面 | PCS(コストテーブル作成) | <ul style="list-style-type: none"> ・自社独自のコストテーブルを作成し、外注費の大巾削減を狙うプランです。 ・SKCは後日のメンテナンスを考慮し、プロジェクトメンバーに核心部分の表計算プログラム作成まで指導しています。 ・更にその表計算プログラムの自動化(誤入力防止、操作性向上)オプションまでを一貫して担当できる国内でも数少ないコンサルティングプランです。 ・プロジェクトの手間を省くために、SKCが代行して作成するプランもあります。 | 6 ページ |
| | | <ul style="list-style-type: none"> ・金型コスト見積りソフトの作成プランもあります。 | 7 ページ |
| | PCS(外注政策) | <ul style="list-style-type: none"> ・SKCには、現在このプランを指導できる講師が不在です。資料のみ参考にご覧ください。 | 8 ページ |
| | 共同コスト改善 | <ul style="list-style-type: none"> ・長期に渡って最適コストでの部品調達を図るために、協力企業に対して、VEST-Mプログラムによる生産性向上を巡回指導して行くプランです。 ・これも大巾な外注コスト削減に寄与できます。 | 9 ページ |
| <ul style="list-style-type: none"> ・3年計画で、共同コスト改善+PCSを実践し、大巾な外注費削減を図ったF社事例です。 | | 10 ページ | |
| 設計面 | VEST-P | <ul style="list-style-type: none"> ・製品の価値を高めるために、主として設計面からのムダ取りにアプローチするプランです。 ・基本機能や条件には手を付けませんが、部品点数の削減や代替品、代替工法の採用等による大巾なコストダウンが可能です。 | 11 ページ |
| その他 | 現場の管理・監督者教育 | <ul style="list-style-type: none"> ・グループディスカッションを主体に、管理の仕組み、コミュニケーション、問題解決のステップ等、現場管理・監督者の能力アップを狙った実践的教育。 | 参照資料はありません |
| | 作業管理システムの再構築 | <ul style="list-style-type: none"> ・コスト基準による能率管理・作業管理システムの改善・再構築で現場の活性化を。 | |

〔製造面のコスト改善プログラム群〕

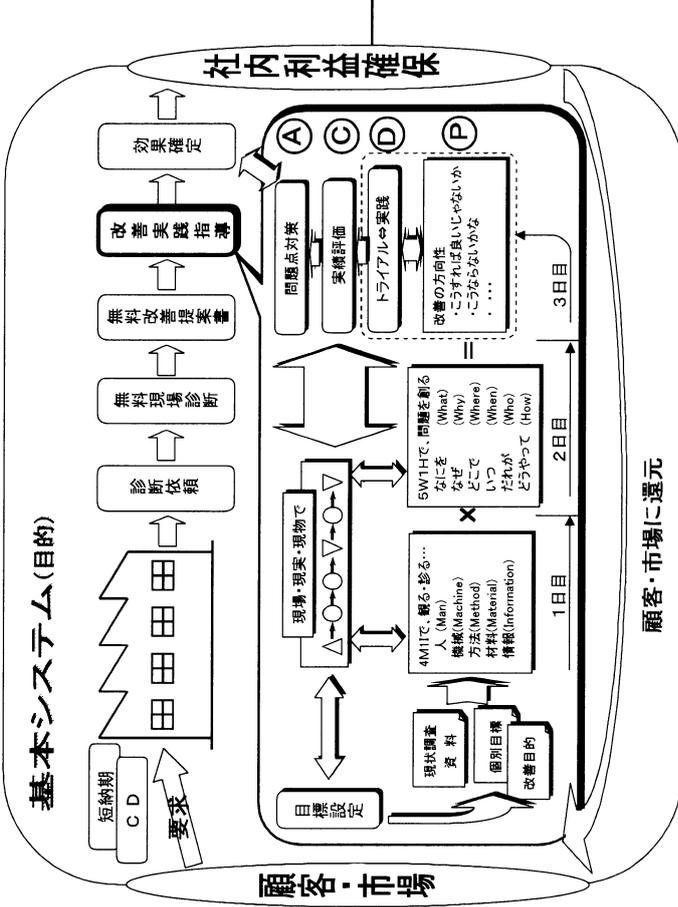
skcコンサルティングプラン

プロジェクト活動提案書
製造現場の生産性向上活動プラン

サブシステム (製造現場の生産性向上プロジェクトのステップ)



現場のトリプルスリー(3日×30%×3現主義)改善プロジェクトビジョン
 《目的》 製造現場の生産性向上
 《目標》 +30%狙い



プロジェクト活動の期待値

1. 活動目標 対象現場の生産性向上 +30%狙い

2. 期間 コンサルティング料(例) 100~180万円
 単発プレス工程 100~220万円
 樹脂射出成形工程 80~160万円
 小物組立工程 80~160万円
 対象範囲によって異なります。現場診断の上お見積りさせていただきます。

3. 現場のマネジメントシステムの見直しと併せた進め方や、監督者教育とのセットも可能です。お気軽にご相談下さい。

プロジェクト期間と要点

1. プロジェクト期間3ヶ月～(対象範囲で異なります)

本スケジュールは概略イメージです。お打合せによって、詳細を詰めさせていただきます。メンバーには第一線監督者を必ず参加させて頂きます様、ご配慮下さい。

主な改善実績

| 顧客名 | 業種 | 対象範囲 | 実績 |
|--------|--------|----------|-----------|
| (株)P | 自動車部品 | 対象人員 80人 | +162% |
| S工業(株) | 住宅 | 外注先延べ26社 | +27%~+51% |
| (株)R | 軽合金鋳造 | 鋳造全工程 | +25%~+40% |
| (株)M | 事務機器 | 外注先延べ8社 | +24%~+37% |
| A(株) | 電子機器 | 外注先延べ4社 | +18%~+20% |
| S電気(株) | 自動車部品 | 外注先延べ28社 | +28%~+33% |
| T(株) | 小型モーター | 外注先延べ5社 | +35%~+43% |
| K工業(株) | 医療機器 | 対象3職場 | +41% |
| (株)K | 精密機械 | 製造全工程 | +32% |

本表以外にも多数の実績を上げています。

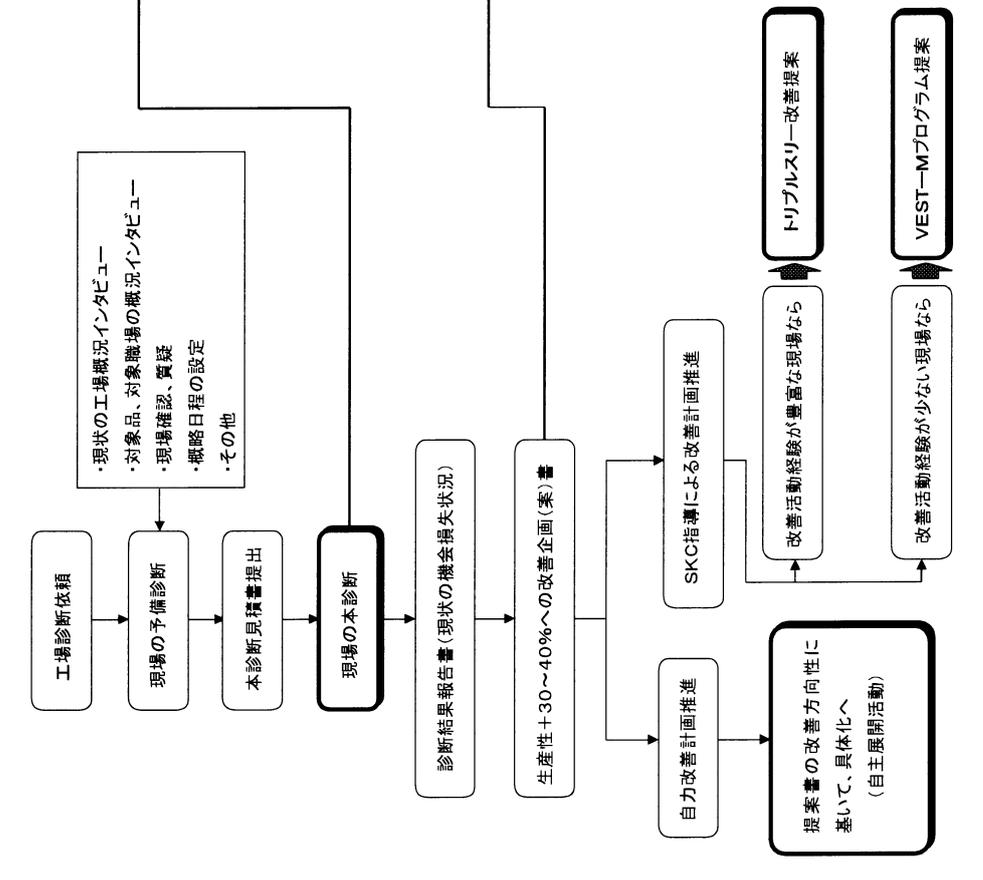
- 生産性はなぜ向上しないのか
1. 計画(P)がまずい
 - …目的不明、思い付き、思い込み、思い切り
 - ※計画には現状分析が不可欠。良い計画は正しい分析結果から生まれる。
 2. 実施(D)がまずい
 - …不馴れ、やりつ放し、人のせい
 - ※「やらされる改善から「やります」改善へ。
 3. チェック(C)がまずい
 - …見ない、聞かない、言わない、知らない
 - ※チェックの物差しが無いから、良いも悪いも気にしない。見てや分かるたる～体質。
 4. アクション(A)がまずい
 - …Pなし、Dなし、チェックなし…
 - ※要するに目的不在、マネジメント不在。

現場診断のプロジェクトビジョン
 《目的》 製造現場の機会損失を発見し
 《目標》 生産性+20%~40%への方途を見出す

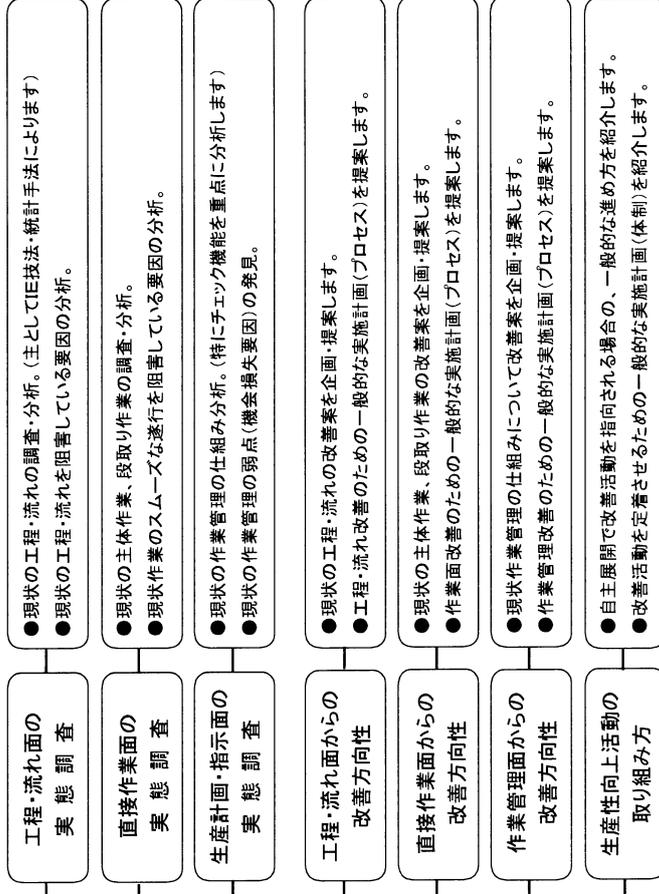
現場診断の実践提案書

製造現場の実態把握と生産性向上案企画プラン

基本システム(目的)



サブシステム(製造現場の実態把握と生産性向上企画立案のステップ)



- トリプルスリー改善とは
対象現場を、3日間で生産性+30%とすることを狙った現場改善プログラムです。
- 改善慣れた現場のマンネリ意識を打破するのに最適。
- VEST-M改善とは
初心者でも可能なステップ化されたプログラムに従って現場改善が実践できる手法です。
- 広範な現場の改善や指導者を育成するのに最適。

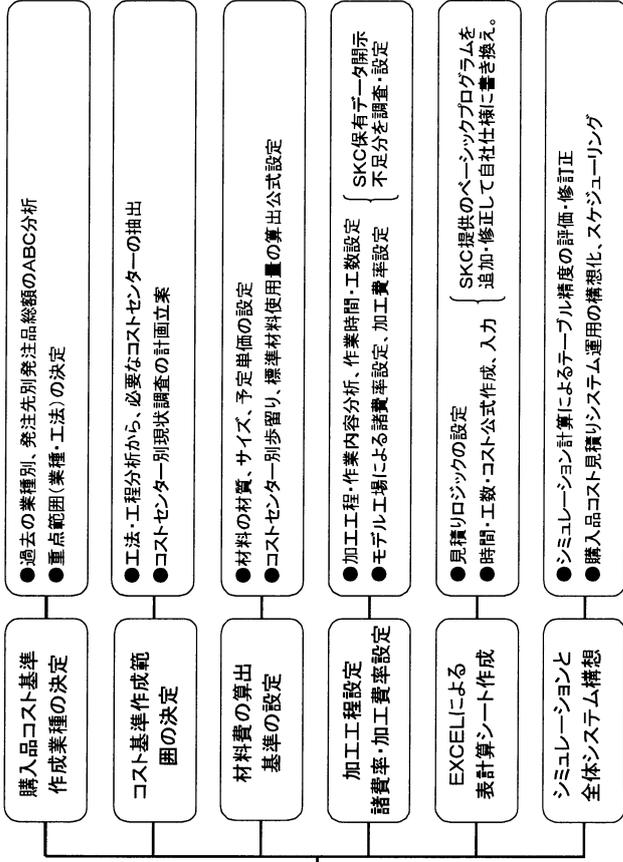
- 現場診断の期待値**
1. 活動目標 対象現場の生産性改善企画 +20~40%
 2. 診断料金 60万円~120万円
- 対象範囲によって異なります。予備診断の上お見積りさせていただきます。

〔外製品コスト改善プログラム群〕

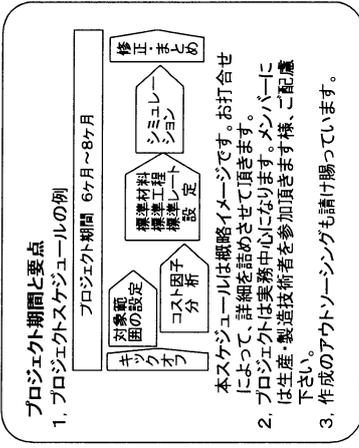
SKCコンサルティングプラン

プロジェクト活動提案書
購入品コスト見積り基準作成プラン

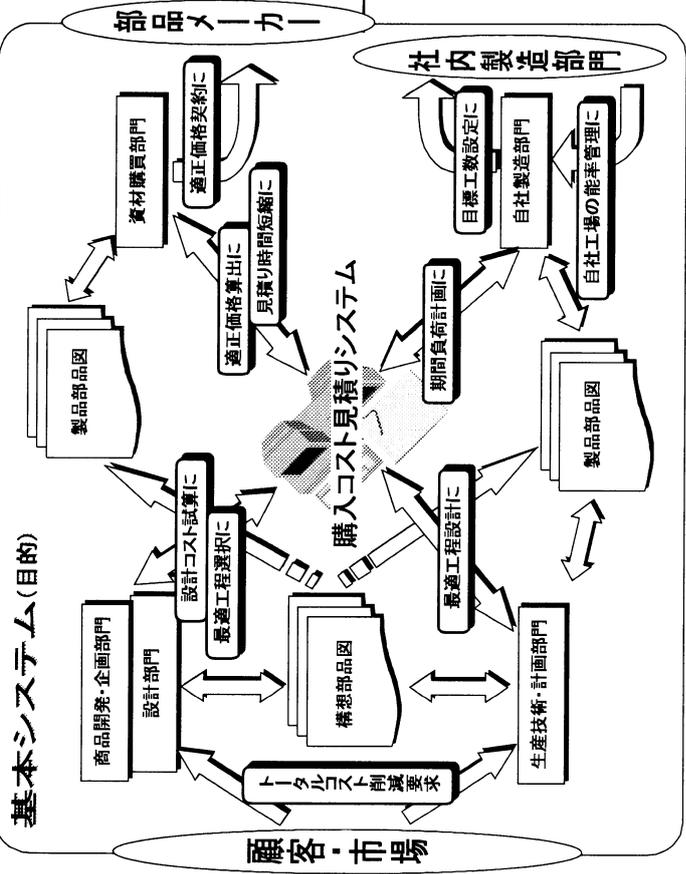
サブシステム（購入品コスト見積り基準作成プロジェクトのステップ）



プロジェクト活動の期待値
 1. 活動目標 対象購入品コスト見積り基準作成
 2. コンサルティング料金
 表計算作成 300万円～
 VBANソフト化 180万円～
 対象範囲によって異なります。ご相談の上お見積りさせていただきます。
 3. 完成システムのメンテナンス
 システムはM. S. EXCELによる表計算によっています。基本的にプロジェクトメンバーが作成しますので、表計算できる人ならば簡単に修正可能です。

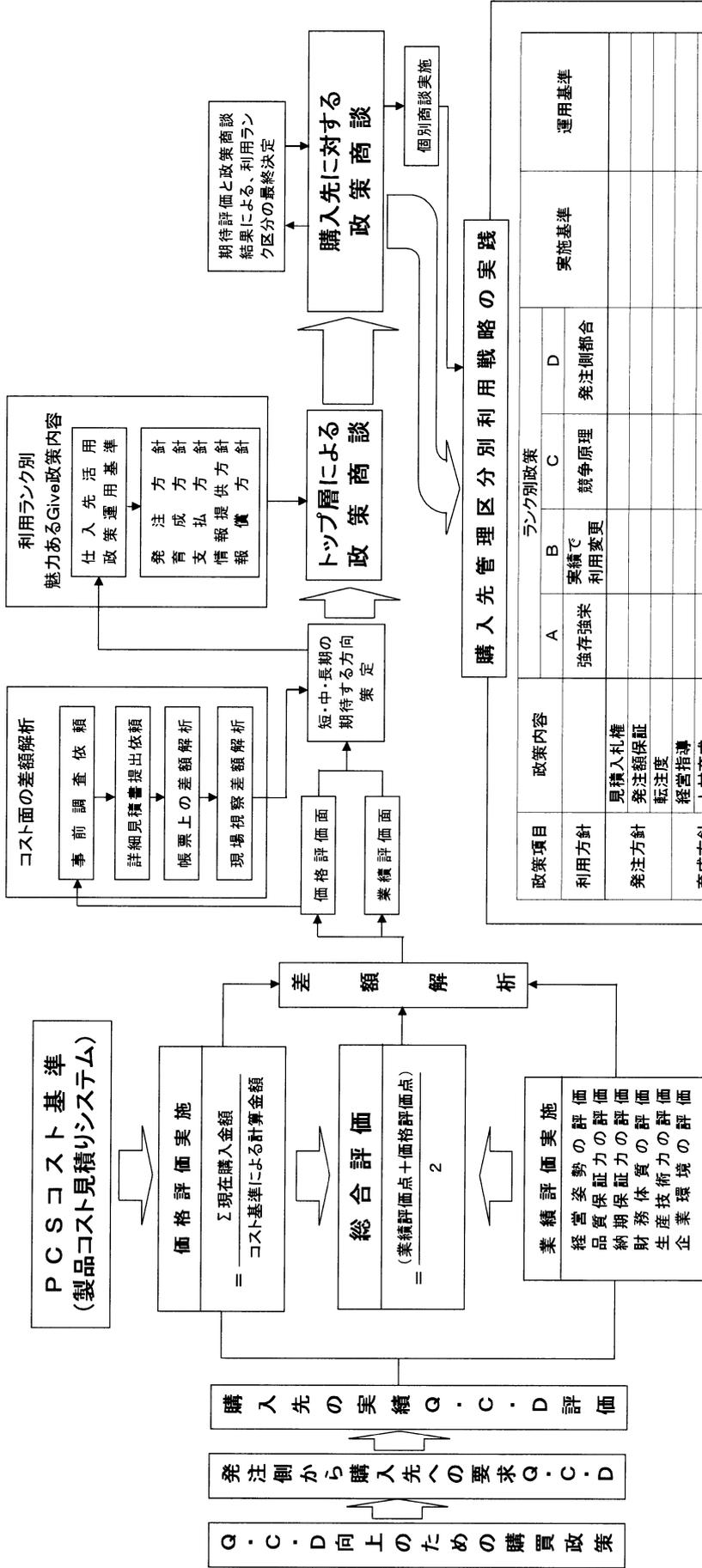


Purchasing Cost Standardプロジェクトビジョン
 《目的》 購入品コスト見積りシステムの構築で
 《目標》 関連部門の機会損失20～30%ダウン



- 購入コストに関する現状の諸問題**
- 正しいコストを知らないための機会損失発生
 - …理論よりも社会・心理学的要因で決めてきた購買部門
 - …見積合せという相对比较から絶対「基準」による価格交渉へ
 - …真のコストを知らずにコストダウンを求められる開発・設計部門
 - …絶対「基準」をベースに新コストを創造する開発・設計へ
 - …ペナランでなければできない見積り作業の仕組み
 - 正しいコストを知るための見積り技術者不足
 - …製造・生産の基礎的な知識があれば見積り可能な仕組みへ
 - …製品サイクルを短命化するドッグイヤー、業務の集約化
 - …見積り作業時間そのものの短縮化へ
 - 正しいコストを算出するための時間の不足
 - …工数削減のため、最新設備を求める技術者・経営者
 - コストを意識した管理の不在
 - …コストの構造を知って、「コスト削減」をテーマにした管理へ

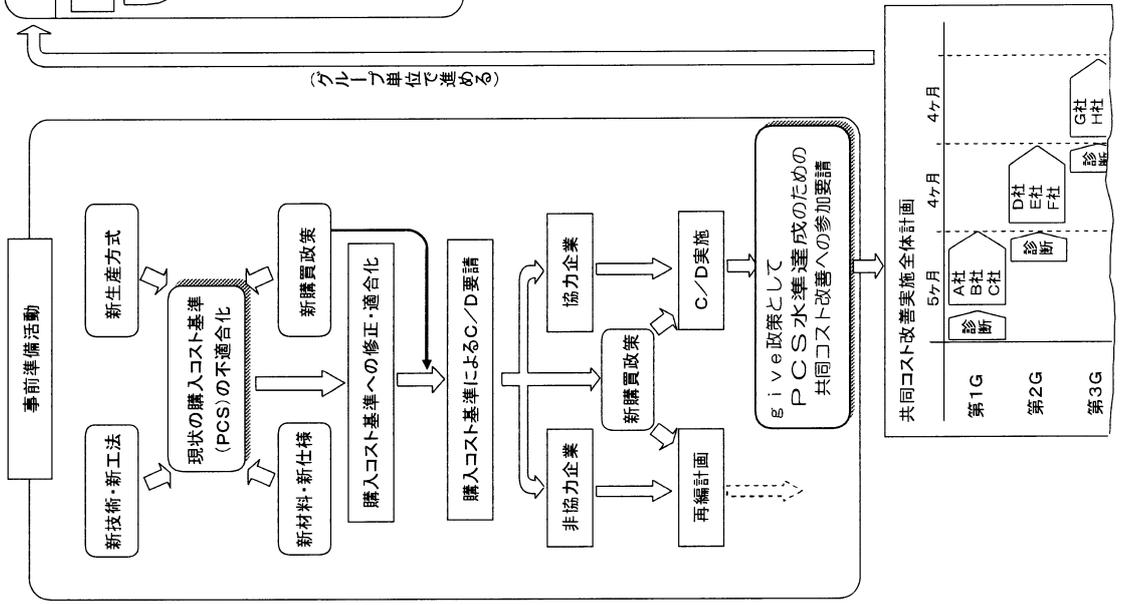
PCS理論と新購買政策導入による外製品コストダウンの進め方



購入先管理区分別利用戦略の実践

| 政策項目 | 政策内容 | ランク別政策 | | | | 実施基準 | 運用基準 |
|--------------|-------------------------------|-----------|------------------|-----------|------------|------|------|
| | | A 強存強米 | B 実績で 利用変更 | C 競争原理 | D 発注側都合 | | |
| 利用方針 | | | | | | | |
| 発注方針 | 見積入札権 発注額保証 転注度 経営指導 | | | | | | |
| 育成方針 | 人材育成 実践指導 支払比率 | | | | | | |
| 支払方針 | 現金比率 手形サイト | | | | | | |
| 情報提供 方針 | 生産情報 技術情報 業界動向 | | | | | | |
| サービス 提供方針 | ITの活用 厚生施設利用 購入先のPR | | | | | | |
| 報償制度 方針 | トップの交流 表敬訪問 協力会参加資格 | | | | | | |

購入コスト基準 (PCS) の見直しから
外注先との共同コスト改善の進め方



VEST-Mプログラムによる
外注先製造現場の価値向上活動実践

| 2ヶ月目 | 3ヶ月目 | 4ヶ月目 | 5ヶ月目 |
|---|--|--|--|
| ◎ キックオフ ・VEST-M概要 ・生産能力向上研究 による改善の進め方 | ◎ ・流れ化向上研究 による改善の進め方 ・有効稼働向上研究 による改善の進め方 | ◎ ・活動結果のまとめ方 ・各社フォロー | ◎ 活動報告会 |
| 講師、バイヤーの訪問フォロー活動日 | | | |
| ◎ 第1日目 ・次回までの課題 集合教育復習 ・現状実態調査 | ◎ 第2日目 ・次回までの課題 生産能力向上視点研究 ・フローの発掘 | ◎ 第3日目 ・次回までの課題 テーマの体系化 ・活動結果のフォロー | ◎ 第4日目 ・次回までの課題 テーマの評価・選択 ・活動結果のフォロー |
| ◎ 第1日目 ・次回までの課題 集合教育復習 ・現状実態調査 | ◎ 第2日目 ・次回までの課題 流れ化向上視点研究 ・フローの発掘 | ◎ 第3日目 ・次回までの課題 テーマの体系化 ・活動結果のフォロー | ◎ 第4日目 ・次回までの課題 テーマの評価・選択 ・活動結果のフォロー |
| ◎ 第1日目 ・次回までの課題 集合教育復習 ・現状実態調査 | ◎ 第2日目 ・次回までの課題 有効稼働向上視点研究 ・フローの発掘 | ◎ 第3日目 ・次回までの課題 テーマの体系化 ・活動結果のフォロー | ◎ 第4日目 ・次回までの課題 テーマの評価・選択 ・活動結果のフォロー |
| ◎ 第5日目 ・次回までの課題 構想案の作成 ・活動結果のフォロー | ◎ 第6日目 ・次回までの課題 実施計画書の作成 ・活動結果のフォロー | ◎ 第7日目 ・活動資料のまとめ 実施結果のフォロー | ◎ 第7日目 ・活動資料のまとめ 実施結果のフォロー |
| ◎ 第5日目 ・次回までの課題 構想案の作成 ・活動結果のフォロー | ◎ 第6日目 ・次回までの課題 実施計画書の作成 ・活動結果のフォロー | ◎ 第7日目 ・活動資料のまとめ 実施結果のフォロー | ◎ 第7日目 ・活動資料のまとめ 実施結果のフォロー |
| ◎ 第5日目 ・次回までの課題 構想案の作成 ・活動結果のフォロー | ◎ 第6日目 ・次回までの課題 実施計画書の作成 ・活動結果のフォロー | ◎ 第7日目 ・活動資料のまとめ 実施結果のフォロー | ◎ 第7日目 ・活動資料のまとめ 実施結果のフォロー |
| 発注側バイヤーフォロー日 | | | |

◎削減・少人化狙い
◎流れ化・同期化狙い
◎有効稼働の向上狙い

〔製品コスト改善プログラム群〕

skcコンサルティンングプラン

