

② 専門家が積み上げてきた、各種ツール

a. 表4 QCDチェックリストによる生産体質改善（生産現場の強化は、良いものを、安く、早く作る）：プレス加工現場例

手段 目的	a. 技術レベルの向上 など 技術面 (特に、金型・設備)	b. 工場運営管理の向上 など 管理面	c. 経営スキル向上、組織改善 など 経営面
I. Q(品質)の 維持・向上 (せん断面精度、 耐久性に 課題)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 金型切刃精度 (クリアランス、直角度、2番逃げ、刃先形状、表面粗度など)は目標値通りか。 2. 切刃インサートの耐久性は、ワーク材質に合わせて十分な材質・処理が選定されているか。(TD処理と刃欠け対策) 3. プレス機械の精度 (静的、動的)は確保されているか。 4. 潤滑、冷却など加工条件は十分か。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 設計標準は、客先要望に合わせ、せん断面精度・耐久性が確保されるように、継続的に改善されているか。 2. 上記に連動し、金型制作方法も継続的に改善されているか。(金型製作基準書) 3. 作業標準書・QC工程表に品質遵守の条件が表記されているか。 4. 予防保全管理は効果的か。(作業者、専門部署、専門企業) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 日常の品質・耐久性不具合の根本的解決のための、組織横断型の不具合対策仕組みが機能しているか。 2. 品質の維持・向上の認識を全員が共有化し、ボトムアップ的改善とトップダウン的事業計画がかみ合っているか。 3. 品質改善・向上対策が、技術・管理ノウハウとして蓄積されているか。
II. C(コスト)の 削減 (材料の ムダ 、 加工の ムダ に 注目)	<ol style="list-style-type: none"> 1. コイル材トップ・エンドのムダ削減のための技術的対策(コイルの接続など)は効果的か。 2. 組み合わせプランクによる歩留まり向上対策の効果はあるか。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. コイル材トップ・エンドのムダ削減のための管理的対策はあるか。(材料の汚れ防止など) 2. 工程内での品質の作りこみが行われているか。(後工程での検査・選別・修正のMIN化) 3. 設備稼働率の詳細な記録と分析が行われ、日々改善されているか。(予実管理) 4. 流れのムダ、運搬のムダ、取り置きのムダなどあらゆる加工のムダが日々洗い出され、対策されているか。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. コスト分析と情報の共有化により、材料費の大きさの認識と、材料ムダ削減の観点から、材料費削減の継続的な仕組みがあるか。 2. 加工費削減につながる経費のムダの洗い出しとその対策が、組織横断的に実行されている仕組みになっているか。(管理職業務の役割化) 3. 親企業への仕様変更提案が容易に行える習慣があるか。
III. D(納期)の 短縮・ JIT化	<ol style="list-style-type: none"> 1. JIT対応と在庫削減のために、段取り交換短縮の技術的改善は継続的であるか。 2. 設備の最速加工を目指した技術的改善は継続的であるか。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 部品ごと、設備ごとに事前に加工計画表が作成され、共有化されているか。 2. 進捗状況の実績が日程計画表に随時フィードバックされ、有効活用されているか。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 製造リードタイムが部品ごとに記録され、改善される仕組みがあるか。 2. 顧客のJIT要求と社内のミニムコストによる生産計画作成のため、営業と製造の情報交換が随時効果的に行われているか。