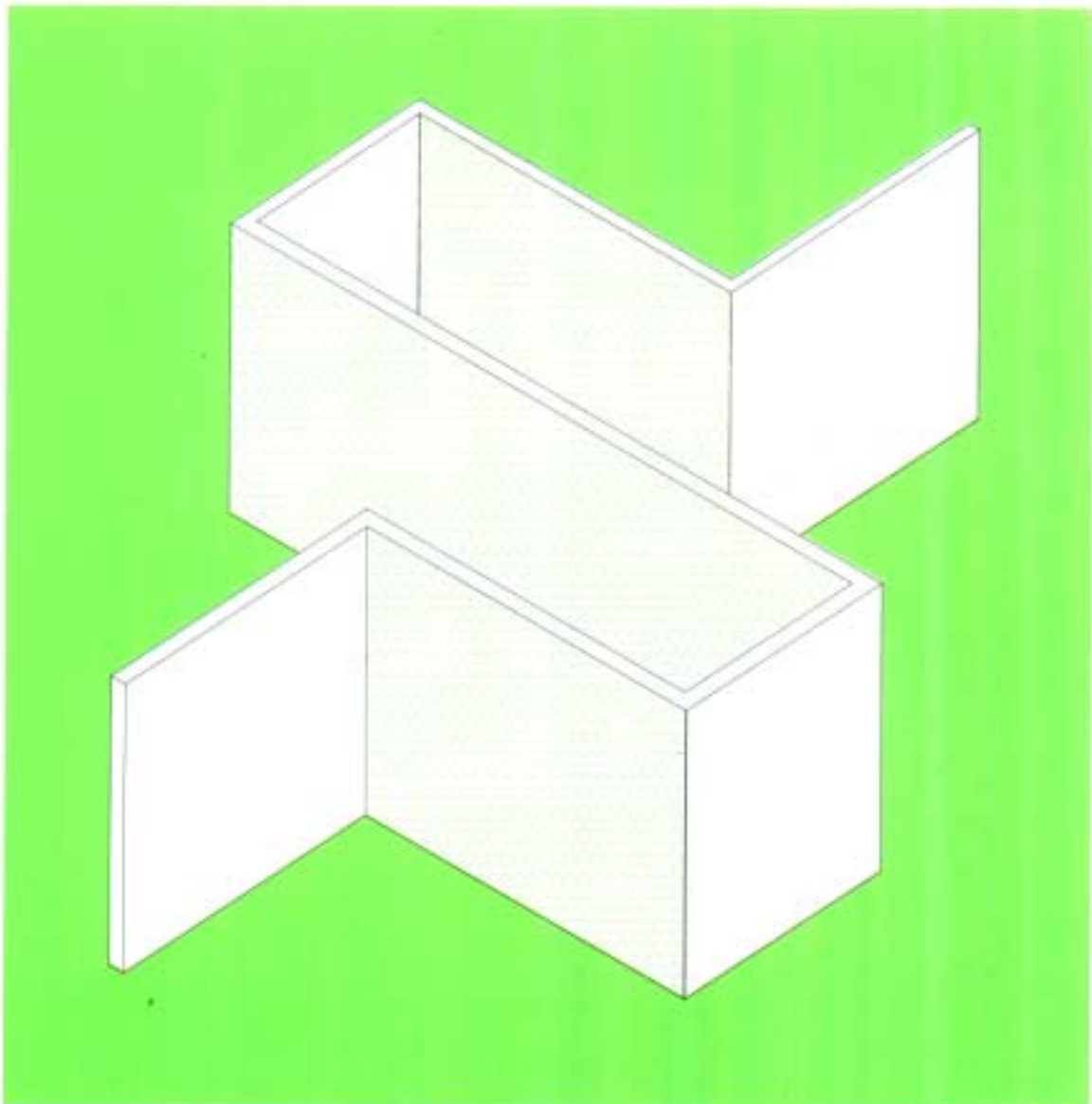


# 生産管理 基礎(I)



雇用促進事業団  
職業能力開発大学校研修研究センター

# 目 次

## 第 1 章 生産管理の基礎的事項

### 1 生産とは

1.1 生産の意義 .....	1
1.2 生産のしくみ .....	1
(1) 生産の開始時点 .....	2
(2) 設 計 .....	2
(3) 生産計画 .....	3
(4) 資材調達 .....	3
(5) 製 造 .....	4
(6) 製品検査 .....	6
(7) 製品在庫 .....	7
1.3 生産の様式 .....	7
(1) 受注時点による区分 .....	7
(2) 製品種類と生産量による区分 .....	8
(3) 仕事の流し方による区分 .....	8
(4) 生産様式の体系図 .....	8

### 2 工場とは

2.1 工場の分類 .....	10
(1) 規模別分類 .....	10
(2) 業態別分類 .....	10
(3) 業種別分類 .....	10
2.2 工場の組織 .....	11
(1) 縦の分業化 .....	11
(2) 横の分業化 .....	12
(3) 補助組織 .....	12
2.3 工場の構成要素 .....	13
(1) 人 (M a n) .....	13

(2) 機械設備 (Machine) .....	15
(3) 材料 (Material) .....	18

### 3 生産管理とは

3.1 管理とは .....	21
(1) 5W1Hの活用 .....	21
(2) 管理のサイクル .....	21
(3) 管理と改善 .....	22
3.2 生産管理の役割 .....	23
(1) 生産性の向上 .....	24
(2) 販売性の向上 .....	25
3.3 生産管理の重点 .....	27
(1) 品質管理の重点 .....	27
(2) 原価管理の重点 .....	30
(3) 工程管理の重点 .....	32

## 第2章 工程管理

### 1 生産計画

1.1 生産計画とは .....	37
1.2 生産計画の種類 .....	39
(1) 経営管理のための生産計画 .....	39
(2) 工程管理のための生産計画 .....	40
1.3 生産計画の立て方 .....	41
(1) 手順計画 .....	41
(2) 材料計画 .....	43
(3) 工数計画 .....	46
(4) 日程計画 .....	49

### 2 生産統制

2.1 作業分配 .....	54
(1) 作業準備 .....	54

(2) 作業割当 .....	55
<b>2.2 進捗管理</b> .....	57
(1) 進捗の調べ方 .....	57
(2) 進捗遅れの原因 .....	57
(3) 遅れ対策 .....	58
<b>2.3 余力管理</b> .....	58
<b>2.4 現品管理</b> .....	59
(1) 現品の移動 (受け渡し) .....	59
(2) 現品の保管 .....	60
<b>2.5 資料管理</b> .....	60
<b>3 在庫管理</b>	
<b>3.1 在庫の意義</b> .....	62
(1) 在庫のメリット .....	62
(2) 在庫のデメリット .....	63
<b>3.2 在庫管理の方法</b> .....	64
(1) 常備品と非常備品 .....	64
(2) 発注方法 .....	65
(3) A B C 分析 .....	69
(4) 在庫の把握 .....	70

## 第3章 作業研究

### 1 方法研究

<b>1.1 工程分析</b> .....	76
(1) 製品工程分析 .....	77
(2) 作業工程分析 .....	81
(3) 連合工程分析 (人-機械分析) .....	82
<b>1.2 ラインバランス分析</b> .....	86
(1) ラインバランス効率 .....	86

(2) ラインバランス効率の向上 .....	87
<b>1.3 マテハン分析 .....</b>	<b>88</b>
(1) 運搬工程分析 .....	89
(2) 配置分析 .....	91
<b>1.4 動作分析 .....</b>	<b>96</b>
(1) 動作経済の原則 .....	96
(2) 両手作業分析 .....	98
(3) サブリック分析 .....	100
<b>2 作業測定</b>	
<b>2.1 時間分析 .....</b>	<b>103</b>
(1) 要素作業時間分析 .....	104
(2) 作業改善の検討 .....	105
(3) E C R S の四原則 .....	105
<b>2.2 稼働分析 .....</b>	<b>106</b>
(1) 稼働率の向上 .....	106
(2) ワークサンプリング法 .....	108
(3) 稼働分析の用途 .....	109
<b>3 標準化</b>	
<b>3.1 作業標準 .....</b>	<b>110</b>
<b>3.2 標準時間 .....</b>	<b>111</b>
(1) 標準時間の用途 .....	111
(2) 標準時間の構成 .....	111
(3) 標準時間の設定 .....	112
<b>生産管理用語 50 選 .....</b>	<b>115</b>