

作成	照査	認可

# ラインカルテ A

対象ライン

## 狙い、目標、経営成果

(例：生産キャパを\*個に、少人化は?)

## 困っていること

(具体的に、気がかり項目、内科医になったつもりでこと細かくありのまま余すところなく)

## 改善の方針

(狙い等をどのように考えて行動しますか?)

## ライン諸元

- ① 必要数 \_\_\_\_\_ 個/日
- ② 仕様数 \_\_\_\_\_ 種類
- ③ 日平均オーダー件数 \_\_\_\_\_ 件 ( \_\_\_\_\_ 件 ~ \_\_\_\_\_ 件 )
- ④ 平均ロットサイズ \_\_\_\_\_ 個 ( \_\_\_\_\_ 個 ~ \_\_\_\_\_ 個 )
- ⑤ オペレータ \_\_\_\_\_ 名
- ⑥ 生産L/T \_\_\_\_\_ 日 ( ピッキング \_\_\_\_\_ 日、組立 \_\_\_\_\_ 日 )
- ⑦ 実績工数 \_\_\_\_\_ 分/個、 サイクルタイム \_\_\_\_\_ 秒

作成	照査	認可

# ラインカルテ B

対象ライン

[ラインカルテ A の現状緒元を 7 つのムダを切り口として、どこに問題があるか見えるようにする。]

## ◆ 作り過ぎ (投入バラツキ、バッチ生産等)

## ◆ 加工 (チョコ停、誤動作、治具不良等)

## ◆ 動作 (重複作業、脱着作業等)

## ◆ 手待ち (バランスロス、段取り替え等)

## ◆ ラインレイアウト略図、人員編成等

## ◆ 不良 (部品配当不良、工程内不良等)

## ◆ 運搬 (工程のつなぎ、歩行ロス等)

## ◆ 在庫 (部品、製品、仕掛り等)

## ◆ その他 (レイアウト、環境、みずすまし、ライン干涉)