



I. 背景

A. 資材（生管）と保全（工務）の在庫管理区分が不明瞭のため、管理の「異常が正常」の状態である

II. 基本的な考え方

- A. 資材の安定供給体制の確立
- B. 資材の在庫管理および発注管理システムを改善し各種資材の予算管理を容易化する
- C. 保全での在庫管理体系の明確化

III. 対象（製造部必要品）	品目数	輸入金額/年	現調金額/年	購入金額/年
資材（素材）				
塗料、ガス、オイル				
スペアパーツ、保護具				
合計				改善対象金額

IV. 現状と問題点

No.	現状	問題点
1	保全部が、本来保全で使用使用する品目以外の在庫も一括して管理しており、的確な在庫管理や発注の手配がなされていない	欠品や過剰在庫は日常茶飯事であり、異常が正常の状態である
2	どこに何があるのか、わからない	
3	受け入れ・検収後、保全倉庫へ移動、その後各ショップの保全質へと移動	正確な棚卸しができず、コスト管理が未整備
4	新品と中古品や修理品が同じ場所で管理されている	

V. 改善提案

資材の中央一元管理化

現状の在庫で、新品についてはすべて新中央倉庫へ移動させる 中央資材管理質を整備し、すべての資材の管理を一元化する 倉庫内での棚は、品目の大、中、小と3種の統一棚を整備し、目で見る管理化をはかる	かんばん （統一品番、棚番地、仕入コード、品目、スペック、発注点、発注量、単位、リードタイムを設定する）	すべての品目へ、発注点方式のかんばんを付与する	発注点となり、かんばんがはずれたら、決められた仕入先へ発注し、かんばんは納期管理ボードにて逐次納期のチェックをおこなう
		差し立てかんばんによる循環棚卸し	差し立てかんばんにより、循環棚卸しをルーティーン化
		データベース化	かんばん登録品の品目台帳を整備しコスト管理を容易化
残った中古品や修理品などは、現状の保全室にて管理する	社内かんばん	新中央倉庫と保全倉庫とを、社内カンバンで結ぶ	保全倉庫には、Aランク品に限って一日分の在庫を置く

VI. 改善体制

コンサルタント	PJTリーダー	PJTリーダーメンバー			
Matsumura					

VII. 基本大日程

項目	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月
1. アクションプラン策定	XXXX						
2. 新中央倉庫の整備		XXXX	XXXX	XXXX			
3. 資材の移動と格納、かんばん				XXXX	XXXX		
4. 試行、そしてスタート					X	XXXX	XXX <u>スタート</u>

VIII. 効果目標

在庫削減	Current	Target (20%)
棚卸し精度の向上	Current	Target (99%)