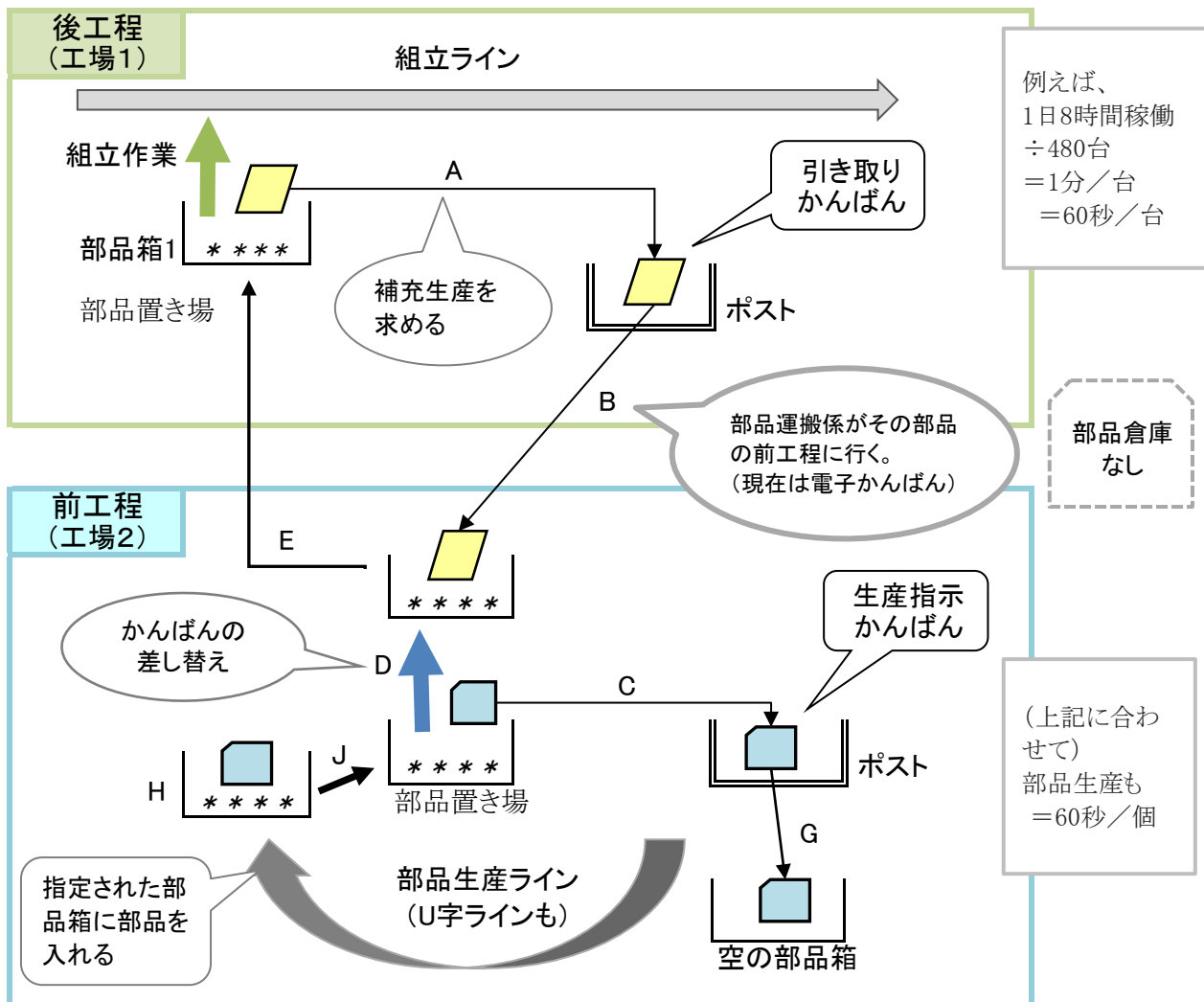


トヨタのかんばん方式（JIT生産）

後工程が、（必要な部品を必要なときに必要な量だけ）前工程に引き取りに行く（B）

前工程は、後工程が引き取った量（C=A）だけ生産（補充）する（H）



後工程(工場1)から前工程へ(引き取りかんばん)

- 作業者は、部品箱(上図では部品箱1)から部品を取り出す前に、その部品箱の引き取りかんばんをポストに入れたあと、部品箱1の部品で生産を続ける。
- 部品運搬係は、ポストの中の引き取りかんばんを取り、それを持ってその引き取りかんばんが指定する前工程の部品置き場に行き、
- 部品置き場に置かれている部品箱から生産指示かんばんをはずしてポストに入れ、
- 持ってきた引き取りかんばんを部品箱に入れて(かんばんの差し替え)、
- 引き取りかんばんを入れた部品箱を、指定された後工程の部品置き場に置く。
部品箱が空になる直前に必要な部品を必要な量だけ補充する＝部品在庫を最小に

前工程(工場2)で(工程かんばん)

- 作業者は、ポストに入った生産指示かんばんを、指定された(空の)部品箱に入れ、
- 生産指示かんばんが指定する種類と数量の部品を生産して、その部品箱に入れ、
- 指定された量が生産されたら、その部品箱を指定された部品置き場に置く。
部品運搬係が部品を取りに来る直前に部品を補充生産する＝部品在庫を最小に

A → 「かんばん」が外れただけ後工程が前工程へ引き取りに行く(大野 55-56, 57)

* 部品倉庫は、大ロット生産/押し出し方式であれば必要。

資料: 山田日登志『トヨタ生産方式をトコトン理解する事典』日刊工業新聞社、1988年、100頁。