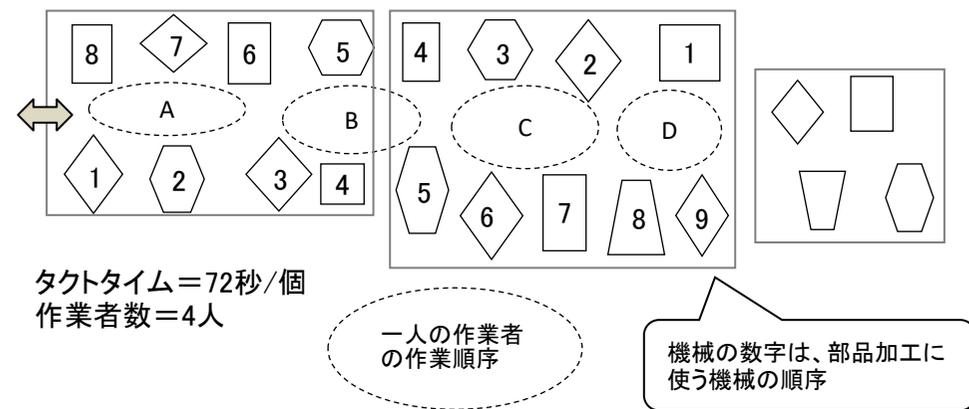
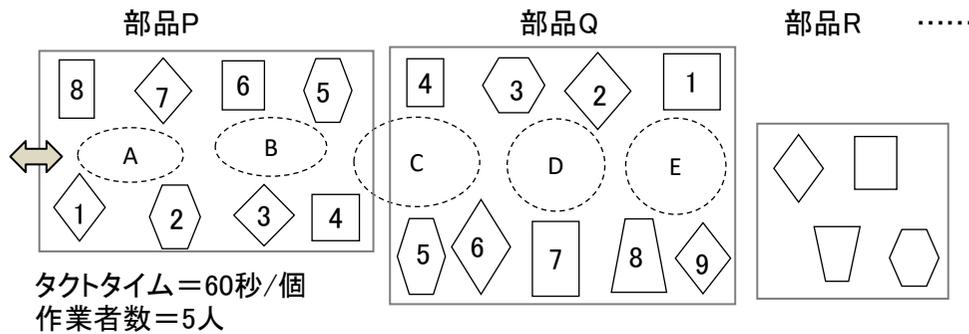


連結 U字ラインにもとづく少人化と省人化

U字ラインの機械レイアウトと少人化

タクトタイム = 1日の実稼働時間 ÷ 1日の生産必要数
 (サイクルタイム) ⤴ (毎月の需要予測による)

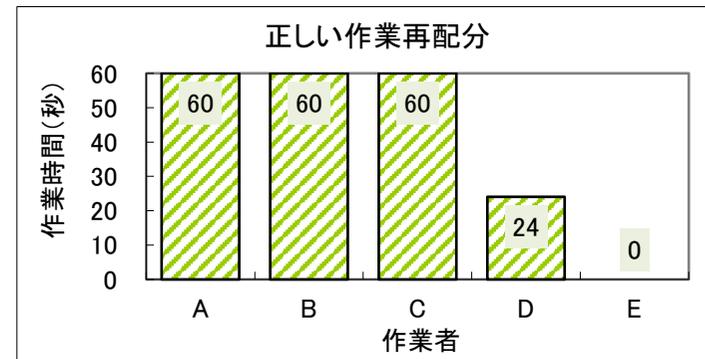
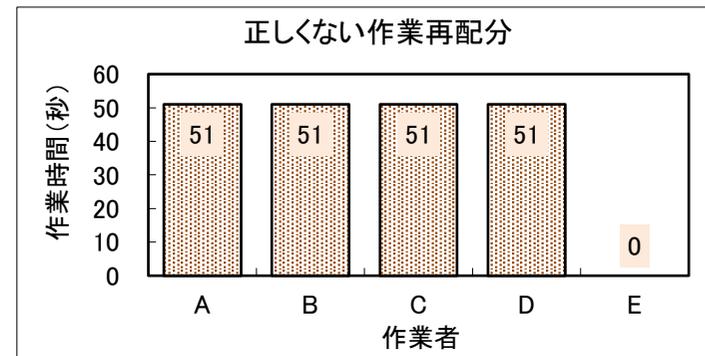
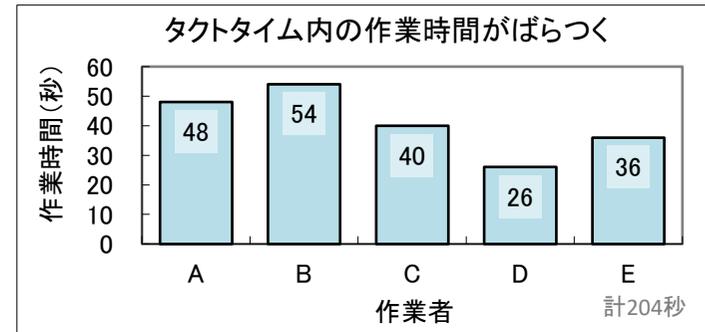
例) $\frac{8 \text{ 時間 (480 分)}}{480 \text{ 個 (台)}} = 60 \text{ 秒/個}$ $\frac{8 \text{ 時間 (480 分)}}{400 \text{ 個 (台)}} = 72 \text{ 秒/個}$



タクトタイムごとに必要な部品が一揃いずつ生産される。
 = 部品のムダの排除
 生産量が減ったときも作業員数を最小にする。
 必要なものを必要な量だけ、最小のコストで → 最少の作業員で = 人件費で
 ◇参考) トヨタ自動車の堤工場(1994年)
 日本生産管理学会編(1996年)9頁{5人を4人に}。

省人化

タクトタイムが60秒とする



参考) 日本生産管理学会編『トヨタ生産方式』1996年、9頁。
 『トヨタ生産方式を理解するためのキーワード集』2001年、99頁。