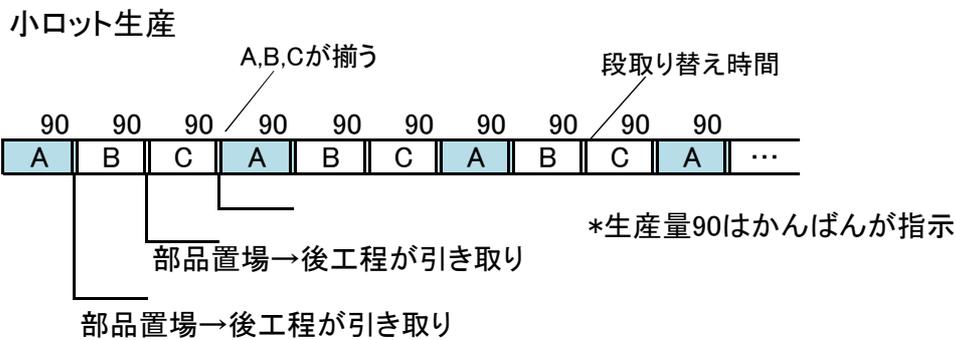
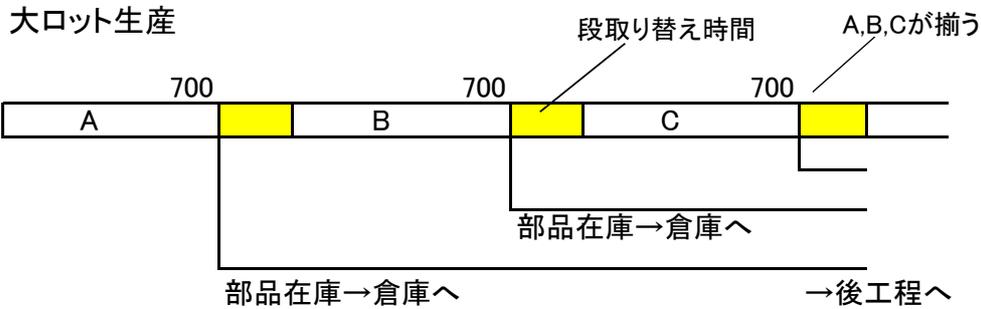


大ロット生産と小ロット生産

必要な部品がA、B、Cの3種類あるとする。
 1台の機械を段取り替えして使うとする。例:金型を使うプレス機械
 仮定: 100個作るのに1時間かかる。1日の作業時間は8時間。



大野『トヨタ生産方式』177頁。
 大型プレス機の段取り替え時間は、1950年前後には2～3時間。
 1960年ごろに1時間から15分へ。 1970年には3分へ。

U字ラインと多能工を使うと、
 A、B、Cの部品が一揃いずつ、タクトタイムごとに生産される。