

通信教育講座

職場の効果的コストダウンⅡ

この講座を勉強するに当って

企業が適正な利益を得て、永續し、かつ発展していくためには、“コストを安くし”、“良い品質の製品を”、“早く生産をする”という生産活動をしていかなければなりません。特に、“コストを安く”ということは各企業において常に取りあげられている問題です。

それでは、コストを安くするためにはどのようなことをすべきでしょうか。まず考えられることは、生産職場において、従来からおこなっている作業方法を検討し、いままでと違った方法を用いることです。

作業をいままで通りの方法で続けている限り、加工時間は変わらず、そのための費用は年年自然増加し、コストの面からみて上ってしまうからです。

また、たんにコストが安ければよいというだけでは十分ではなく、“良い物”で“必要な時期に必要な量を供給する”という需要者のニーズに応えたいうえでのコストダウンでなければなりません。

このためには、そのニーズの本質を知り、どのようにニーズに応じていくかを考えることが必要で、この解決には、生産現場だけでは解決できるものではなく、企業活動全体の問題として考えなければ、これからのコストダウンは大きな効果を得られるものではありません。

したがって、コストダウン活動を効果的に推進させるためには、企業内の各部門の全部が、相互に関係するコスト要因について協力し、検討して、解決する方向に取り組むことで、いわゆるTCR (Total Cost Reduction: 全社的におこなうコストダウン) 活動を活発化することで、丁度品質管理におけるTQC活動をおこなうことと同じであり、コストの面からみた経営活動をおこなうことが必要であるということがいえます。

この講座は、以上の考えかたを前提とし、コストの発生原因を知り、そのコスト内容について理解をはかり、個々の発生コストについてどう対応策をとるべきかについて、基本的な考えかたと管理技法についての知識を理解しやすいよう、多くの事例をあげて図入りで解説してあります。

コストは、非常に多くの発生要因がありますが、金額的尺度だけではなく、金額消費を発生させる活動について研究し、その効率化をはかることが大切です。ここでは、コストとの関連のうえに立って

- ① 時間の有効的な使いかた
- ② コスト引下げのための発想の転換のしかた
- ③ 作業面からのコスト引下げの方法
- ④ 材料コストの引下げの方法
- ⑤ 不良防止によるコストの引下げの方法

を中心にしています。

各企業とも、業種・業態により企業活動の内容は異なり、直接的な対応策は異なりますが、その基本となる考えかたは共通です。

したがって、手工業であれ、機械工業であれ、装置工業であれ、基本となる考えかたをよく理解するならば、管理・監督者はもちろん、すべての人に役立つ講座といえます。

も く じ

職場の効果的コストダウン^上

項目番号	学 習 項 目	ページ	報告課題 出題範囲
01	生産ではどのようなコストがかかってくるか		第 一 回 提 出 報 告 課 題
	(1)生産活動と自社のおかれた立場	1	
	(2)生産はどのようにおこなわれるか	3	
	a 生産の3要素	3	
	b 工程と作業	6	
	c 加工方法と手段	8	
d 労働力と機械力の関係	10		
e 加工は時間で進行する	11		
02	コストの構成はどのようになっているか		
	(1)コストの意味	15	
	(2)原価段階	15	
	a 限界原価	15	
	b 製造原価	17	
	c 営業原価	18	
d 総原価	18		
(3)コストの構成	19		
03	原価算定はどうするか		
	(1)原価算定の目的	21	
	(2)原価区分	22	
	(3)費用の配賦	23	
	(4)費用の予測	26	
	(5)工程原価と個別原価	28	
	(6)個別原価と総原価	29	
(7)売価と原価	29		
04	生産量とコストの関係		
	(1)生産量とコストの関係	33	
	(2)変動費と固定費	34	
	(3)生産量と原価	35	
	(4)時間と生産量	36	
(5)時間と原価	37		

(T-1)

項目番号	学 習 項 目	ページ	報告課題 出題範囲	
05	コストダウンの基本的な考えかた (1) コスト構成上からの重点のとらえかた (2) 原価を引下げる a 製品単位当りの投下費用の引下げ b 投下費用の絶対値を引下げる c 売価に対して投下費用を相対的に引下げる	39 42 42 43 44	第 一 回 提 出 報 告 課 題 (T-1)	
06	作業時間からのコストダウンの考えかた (1) 時間を効果的に使う (2) 会社の時間構成	45 47		
07	操業度と機会損失 (1) 操業度を高める (2) 機会損失を防ぐ	53 56		
08	人の面からのコストの引下げ (1) 人の面から考える (2) 出勤率を高める (3) 行動力を高める (4) 技能の向上をはかる	61 63 66 69		第 二 回 提 出 報 告 課 題 (T-2)
09	作業時間の有効的な使いかた (1) 作業時間の使いかたから考える (2) 実働率を高める a 現在の作業時間の構成を調べる(稼働分析) 1) 連続観測法 2) 瞬間観測法 b 実働時間以外の時間を減らす c 標準時間の設定により主作業時間の加工密度を高める	73 77 77 78 79 81 85		
10	標準時間の設定と活用のしかた (1) 標準時間の構成	89		
	(2) 標準時間設定のしかた a 時間研究 1) 現状の作業の分析をする 2) 時間観測をおこなう 3) 時間観測方法 4) 時間の整理 5) 標準時間の算出	95 95 96 96 98 98		

項目番号	学 習 項 目	ページ	報告課題 出題範囲
	b 標準時間値法	98	第 二 回 提 出 報 告 課 題 (T-2)
	1)WF法(work factor)	99	
	2)MTM法(methods-time measurement)	100	
	3)タイムテーブル法(time table methods:基準時間値法)	100	
	(3)標準時間の活用	101	
	a 作業時間の活用	102	
	b 時間効率の向上	103	
11	作業改善によるコストダウン		
	(1)作業方法から考える	105	
	a 単位当り加工時間の減少	106	
	b 生産手段としての人や機械を減らすこと(省力化)	107	
	(2)発想の転換をはかる	109	
	a 経験的発想	113	
	b 選択的発想	113	
	c 開発的発想	114	
12	動作研究からのコストダウン		
	(1)動作研究から作業時間の短縮をはかる	121	
	(2)受持ち台数の増加をはかる	127	

通信教育講座

職場の効果的コストダウン

❖ 3, 4 か月目を学習するに当って

1, 2 か月目の学習の成果はいかがでしたか。これから3 か月目と4 か月目の学習に入ります。3 か月目の学習の「ねらい」は、次のようなことです。

『作業は、人の動作の集積と連結によっておこなわれます。したがって、ムダな動作をはぶいて動作の数を少なくすれば、作業による疲労が少なくなり、単位当り加工時間も短縮され、結果として製品1個当りの経費が低下し、コストダウンにつながります。

ここでは、動作研究や効率的な工作物の取り付け・取り外し作業の方法について学習します。』

いよいよ最後の学習月です。これまでの学習の整理もかねて、4 か月目の学習にはいらねばなりません。

『製品に使用される材料は、生産計画に基づいて調達され、管理され、製造工程を経てから製品となってでていきますが、この間、材料管理が悪かったり、製造工程中において不良が発生したりすれば、製造コストを大きく引き上げてしまいます。

ここでは、コストダウンに結びつけるための、材料管理の進め方や、製造工程における品質責任からの不良防止などについて学習します。』

職場の効果的コストダウン 下

項目番号	学 習 項 目	ページ	報告課題 出題範囲		
13	労働力を機械力に移転しよう (1)労働力を機械力へと移転を考える (2)前後作業の連結をはかる	135	第三回 提出 報告 課題 (T-3)		
		140			
14	段取時間からみたコストダウン (1)段取り・取り外し時間を考える (2)段取り作業の容易化をはかる (3)1回の段取りに対する効率的加工数を考える (4)段取りの専門化を研究する	147			
		153			
		158			
		161			
15	ローディング作業からアンローディング作業までの容易化 (1)ローディング作業の容易化をはかる (2)物的加工時間の短縮を考える (3)アンローディング作業の容易化をはかる (4)考える力の省力化をはかる	165			
		171			
		179			
		183			
16	製品分析および材料計画からのコストの引下げ (1)製品分析よりみたコスト引下げの方法 (2)製品分析はどうおこなうか a 構造・機能・性能一覧表 b 総組立工程分析表 c 部品表 (3)製品分析よりのコスト引下げの考えかた (4)材料計画上から考える a 材料取りより歩留りの向上 b 部品の標準化をはかる c 端材の使用 d 必要寸法材料の購入	189		第四回 提出 報告 課題 (T-4)	
		190			
		191			
		192			
		193			
		193			
		195			
		196			
		198			
		199			
		201			
		17	材料調達および現品管理からのコスト引下げ (1)材料の調達上から考える a 安い材料の入手 b 必要量以上は調達しない c 必要時期に入手する d 発注・受入からのコストを減少させる		203
					203
205					
207					
208					

項目番号	学 習 項 目	ページ	報告課題 出題範囲
	(2)現品管理から考える	208	第 四 回 提 出 報 告 課 題 (T-4)
	a 必要量以上に出庫しない	209	
	b 在庫ロスを防ぐ	210	
	c 工程間ロスを防ぐ	210	
	d 数量の確認	212	
	e 不良現物の処分	213	
18	不良防止によるコストの引下げ		
	(1)良い物・悪い物の判断から考える	215	
	(2)重点不良品目から考える	225	
	a 解決できる不良原因からなくしていく	230	
	b 関係者の総力を集めて解決する	233	
19	品質責任と検査からのコスト引下げ		
	(1)品質責任から考える	239	
	a 自分の仕事に対し責任を持つ	243	
	b 不良の発生を未然に防止する	246	
	(2)検査コストから考える	251	
	a 検査方法を簡単にする	253	
	b 検査部門を縮小していく	255	