

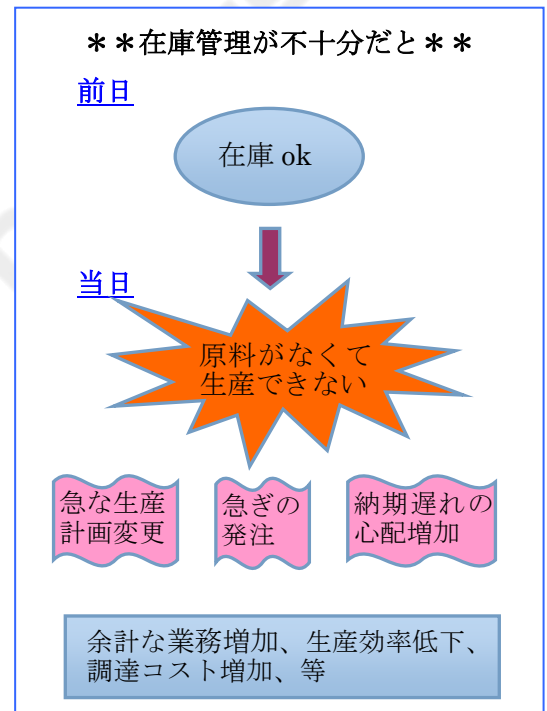
あったはずの在庫がない！？

昨日確認したのに在庫がない

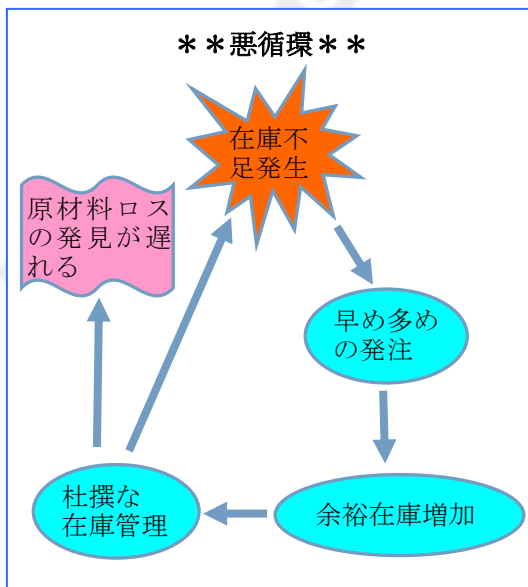
明日の生産計画に必要な原料を、現物で確認したところ、ちょうど必要分があったので生産指示書を発行して、生産計画を確定しました。

ところが、当日に原料を取りに行くと必要分に不足があり、生産計画の変更をしなければならなくなりました。計画日当日の変更は多くのロスを生むので、あってはならないことです。前日あったものがなぜなくなったのかを調べたところ、前日同じ原料を使う製品の製造で、生産ミスが発生したため、再度原料を持ち出して生産し直していたことがわかりました。

原料の払出管理をしていない会社でよくあることですが、ロスを出すと責任を追及されるため、黙って原料を持ち出して再生産し、報告しないで済まそうとしたのです。



多めの在庫は問題点を隠し悪循環を生む



この場合は、ないことが翌日に判明したから生産ミスがあったことがわかりましたが、余裕をみて在庫を多く持っている場合は発覚しないことがよくあります。

生産計画の変更を避けたいとの大義名分のもと、在庫を余分に持つようにすると、欠品は一時的に減るかもしれませんが、生産ミスや材料ロスといった問題がさらに発覚しにくくなります。それが続くと、ミスをしないように、ロスを出さないように、という意識が薄れ、起きたらやり直せばよいというように厳しさに欠けてきます。あげくのはては、生産ミスをして残業手当をもらっていることもあります。

これで利益が出たら不思議です。

このようなことを起こさないためには、余分な在庫を持たないことです。

少ないコストで在庫管理

余分な在庫を持たないために最も合理的な方法は、必要になったものだけを発注する方法です。しかし、現実にはそれでは生産に間に合わないこともあり、また最低仕入ロットサイズが決まっているものもあり必要量だけ仕入れることが可能とも限りません。そのため在庫を持つ必要性が発生し、在庫管理をしなければならなく

なります。

もし現金ならば、月末に金庫の中の現金を調べて100万円足りず、帳簿との差異が発生しました、と言ってもそれは税務署などに通用するものではありません。おそらく経理に不正があるとか、社長の私的流用と認定されるでしょう。しかし、在庫についてはきちんと実地棚卸をした時の記録を

証拠とすれば棚卸差異が認められています。在庫の入出庫記録がない場合は、日々のずさんな在庫管理の結果は棚卸によってすべて洗い替えられてしまい、無駄にした原材料費がどれだけあったかも把握できなくなります。

しかし、専任の在庫担当者を置いて入出庫を記録し、コストをかけて在庫管理を行うのがよいとは限りません。コストをかけないで在庫ロスを把握する工夫をしている例を紹介します。

使用する時、持出数を「持出伝票」に記入、提出させ、それを出庫記録として在庫計算をしている場合、「持出伝票」に持出数だけでなく、持出時間と「前在庫」（持ち出す前の在庫数）も記入してもらいます。右上の囲みのようにどの持出で在庫数が合わなくなったかが追跡できます。追跡できる仕組みがあることは、持出数に

<在庫チェックの仕組み>

	前在庫	持出数	後在庫	記入者
前回持出伝票	100	10	90	Aさん
(この間に仕入があれば 前在庫に加算)				
今回持出伝票	90	30	60	Bさん

どこで差異が出たかが追及できる。

対する管理意識を高めることになります。

持ち出す都度在庫数を記入するのに時間がかかっては意味がないので、すぐに在庫が数えられるように整理されていないとできません。在庫チェックが大変だということで自然に整理が行われた例も聞きました。

他にも入荷時に適当なサイズ毎にタグを付け、使用する時そのタグを日報に付けさせるような工夫をしているところもあります。

チルチルミチルの経営用語

* チルチルミチルの兄妹は幸せの使いである青い鳥を探して *
* さまようが、本当の幸せは足元にあることを知るといふ童話 *

標準化

問題発生⇒ミーティング⇒どうしたら再発防止できるか？という場面で、「標準化すればいいんじゃないか」という意見を言う人がいます。

「その通りだ」と賛成する人などがいたりすると、その結果「標準化委員会」などができたりしますが、なかなか成果が出ないことが多いようです。

このような時、「標準化」は「青い鳥」となっています。標準化するということが何をすることかが明確でないまま、何かそこに「標準化する素晴らしい経営手法」があるかのように思い込んでしまっていることがあるようです。

標準化とは、作業や決定の基準を示し例外行動をなくすことです。

標準化する手順は

- ① 最良の方法を現場から見つけ出し、
- ② それを図、言葉、数字などで表現し、
- ③ それを覚えさせ、その通り行動させる、
- ④ 例外のないよう習慣化させる。
- ⑤ 一定期間が過ぎたら、さらに最良の方法に基準を修正する。

標準化は、企業において無限に続けるべき改善活動のことで、上記の手順を一度行ったら終

わるというものではないのです。

ここで大切なことは、最良の方法は机上で考えたものではないということです。観察、データ分析、実験の繰り返しの中から生み出すものだということです。

現場の観察から不都合なことを発見し、データを収集、分析し、改善案の仮説を立てて実験して、最良と認められるものを基準として設定することから標準化は始まります。基準がよくないと作業者が守ってくれません。基準がよくても作業者に習慣化するところまで徹底できないと、さらなる標準化はできません。

標準化は「青い鳥」ではなく、足元にある事実の中にあることを心することが肝心のようです。

システム設計から情報分析まで

mc system
エムシー システム株式会社

URL <http://www.mcsystem.co.jp>

〒450-0002

名古屋市中村区名駅五丁目 30 番 4 号

名駅KDビル 8 F

TEL(052)571-7011 FAX(052)571-7013

システムのことなら何でもご相談ください。