

見積業務から見直す!

中小製造業 技術者の 業務カイゼン & ITカイゼンへの取り組み

2011年11月18日(金)

株式会社 今野製作所 代表取締役社長 今野浩好

2011年11月01日現在

大阪営業所

〒550-0002 大阪府大阪市
西区江戸堀1-23-19 1101
TEL 06-4803-6565 FAX 06-4803-6566

営業 3名

3名

本社・東京工場

〒123-0873 東京都足立区
扇1-22-4
TEL 03-3890-3406 FAX 03-3856-1740

営業 4名 製造 6名
技術 4名 業務 2名

16名

福島工場

〒979-2700 福島県相馬郡
新地町北原154-5
TEL 0244-62-3470 FAX 0244-62-4263

製造 10名
業務 1名

11名

資本金

3,020万円

(東京投資育成株式会社持ち株比率 49%)

創業

1961年

事業内容

油圧機器事業

<http://www.eagle-jack.jp>

自社ブランド商品イーグル爪つきジャッキの製造サービス。「持上・移動・位置せの改善パートナー」を目指しています。



板金加工事業

<http://www.bankin-order.com>

クリーン環境のステンレス器具・備品のオーダーメイドサービス、ステンレス板金加工サービスです。



開発品事業

<http://www.isudoko.jp>

福祉機器等の製品開発。3次元CAD (solidworks) による機械設計・構造解析から試作まで。



① カイゼンの背景・課題

② 業務プロセスの見える化

③ 見積み業務のITカイゼン

油圧爪つきジャッキでは
業界シェア 70%
隠れたトップシェア企業です！



フィルタ部品、パンチング加工品

金網、パンチングメタル販売企業様の加工パートナーとして、小ロット多品種に対応しています。



板金加工製品

個別受注生産のステンレス板金加工でお役に立ちます。



**このままでは将来
仕事なくなる...**

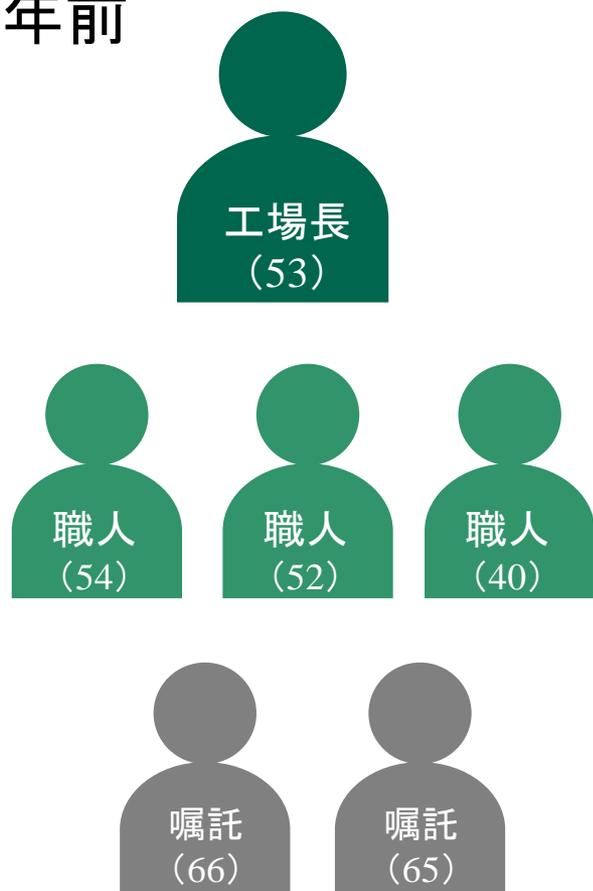
**高付加価値化をめざせ！
と、言われても...**

**ローテクで、
先端的な技術はないし**



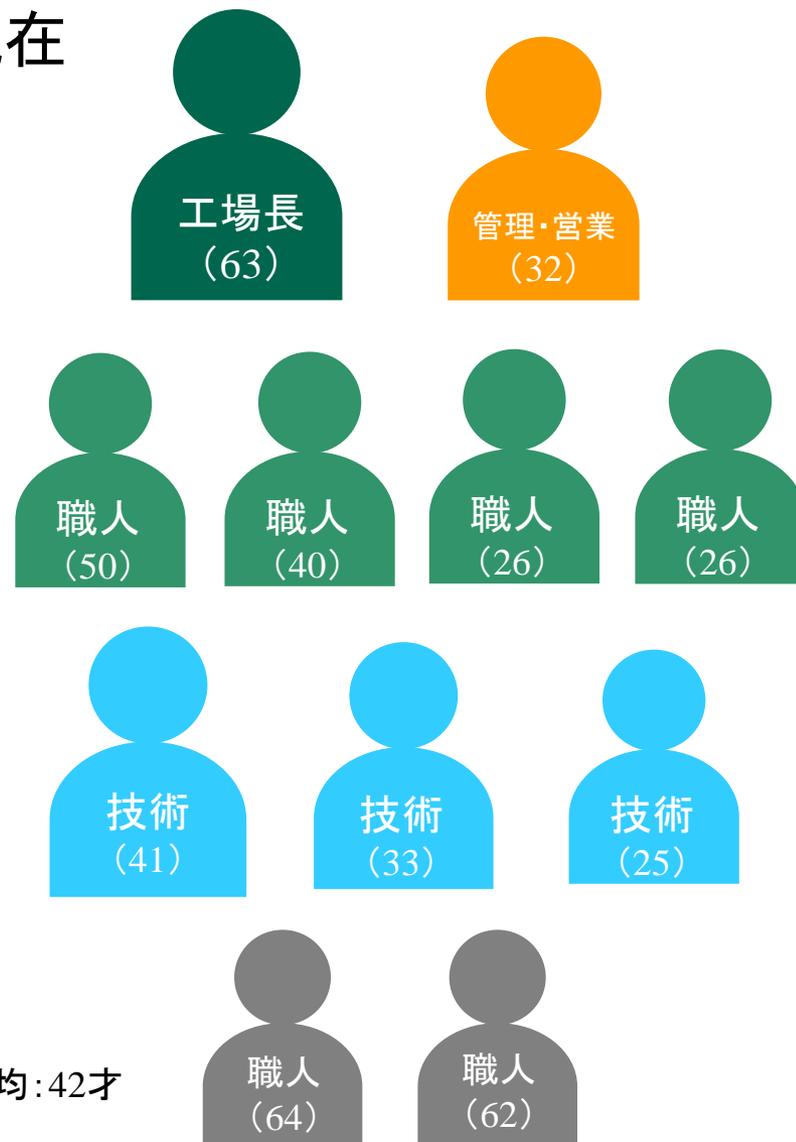
本社工場 ものづくりスタッフ

10年前

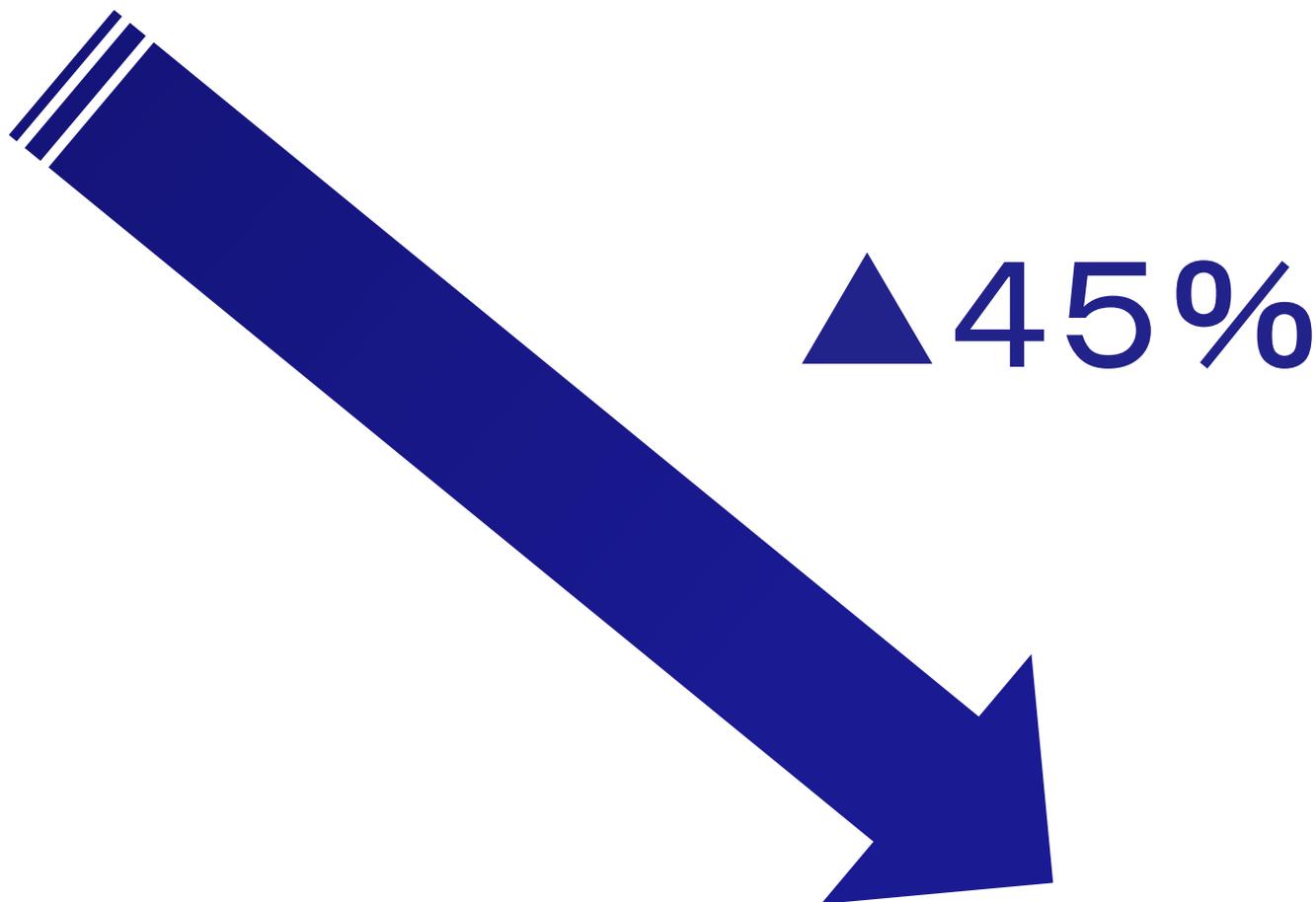


平均:55才

現在



平均:42才



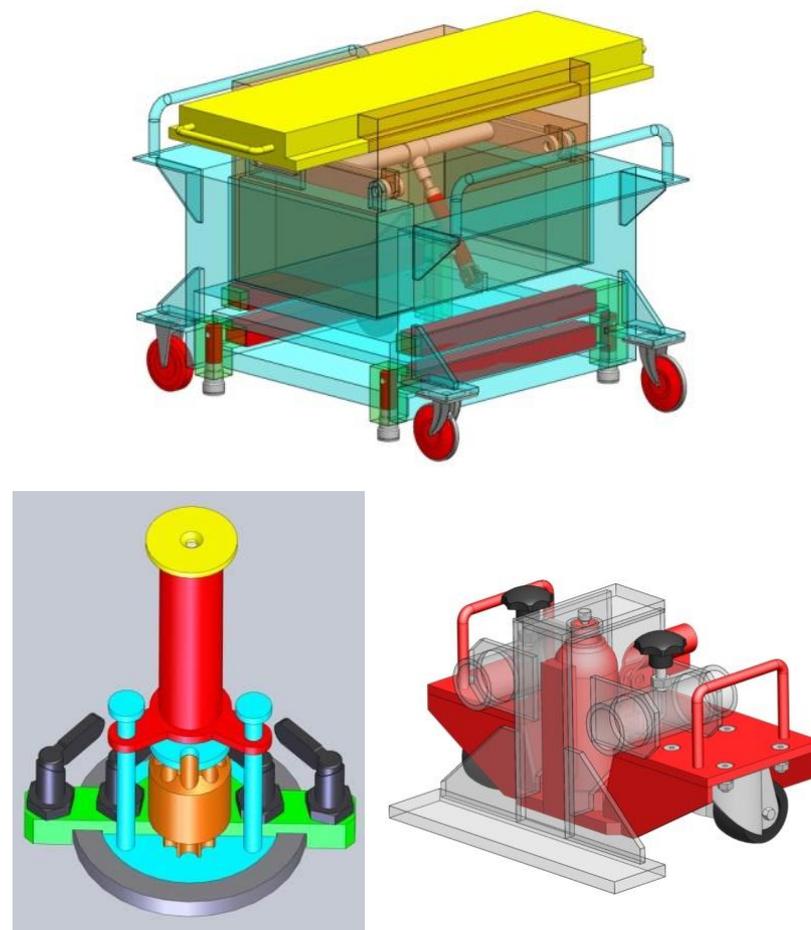
▲ 45%

受注設計製作品を増やそう！

設計要素の高い板金製作



油圧機器事業の特注対応



新しい受注形態が増えてきたら・・・

もともと「多品種・少量」ではあったが

従来顧客

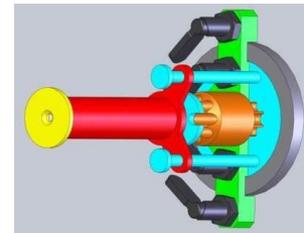
繰り返し
受注生産

EAGLE™



新規顧客

個別
受注**設計**生産



仕事の流れも内容も、とても複雑になってしまった。



引き合い対応



見積もり検討

設計がボトルネックに



営業

若返りで力不足

情報待ち・処理遅れ



業務



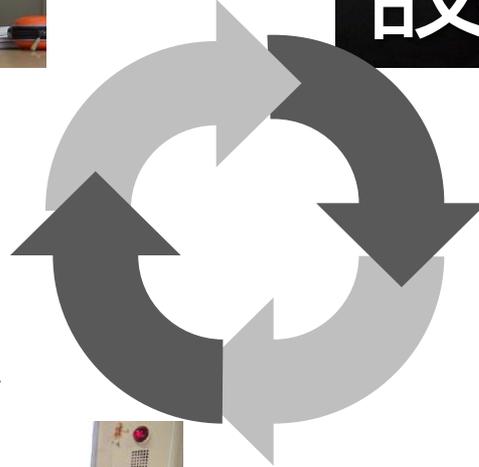
設計

負荷が集中

変更・混乱・遅延

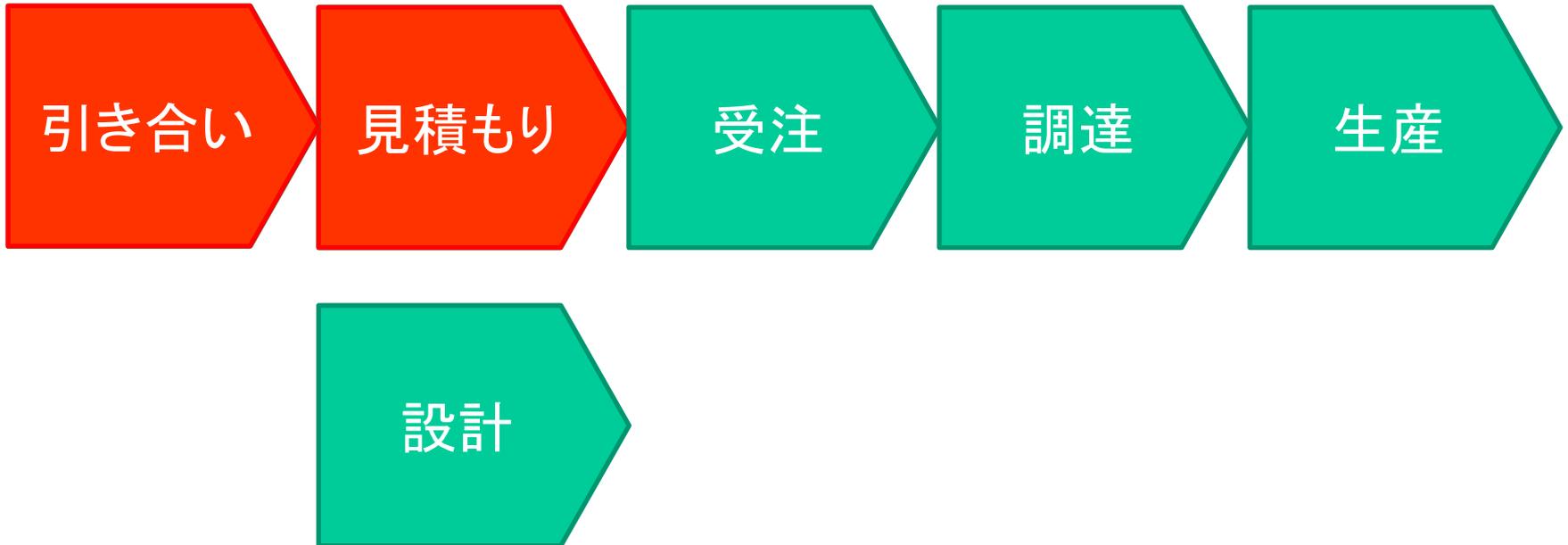


製造



見積もり段階が重要！

- 顧客要求の把握・提案力
- レスポンスのスピード
- 見積りは利益の源泉



① カイゼンの背景・課題

② 業務プロセスの見える化

③ 見積み業務のITカイゼン



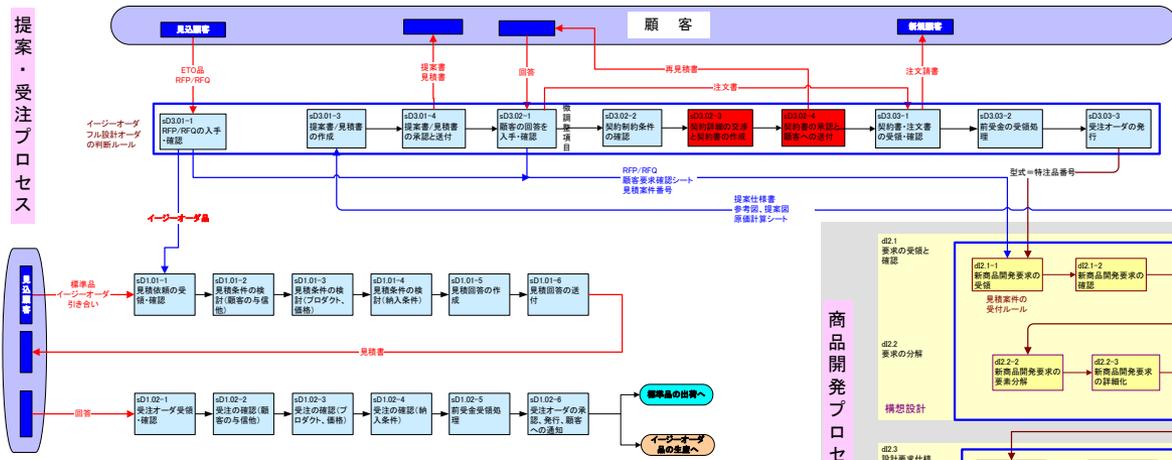
中小企業に
プロセス参照モデルは
活用できるか？



NPO法人バリューチェーン
プロセス協議会 (VCPC)

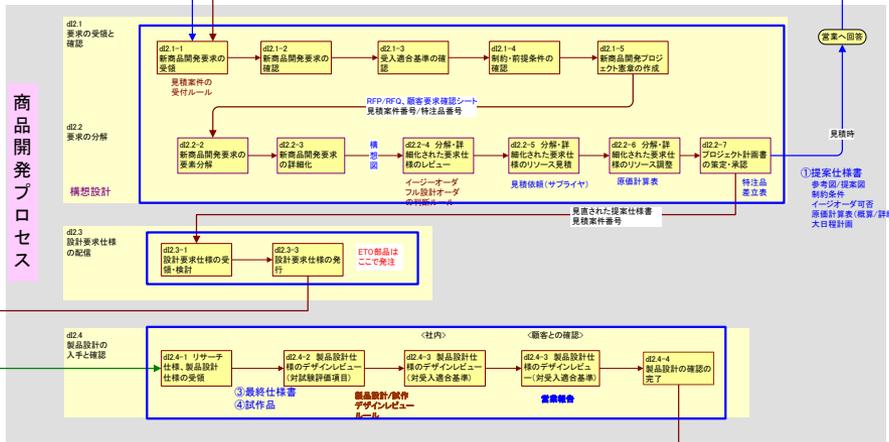
プロセス改革モデル全体像【レベル4】

提案・受注プロセス

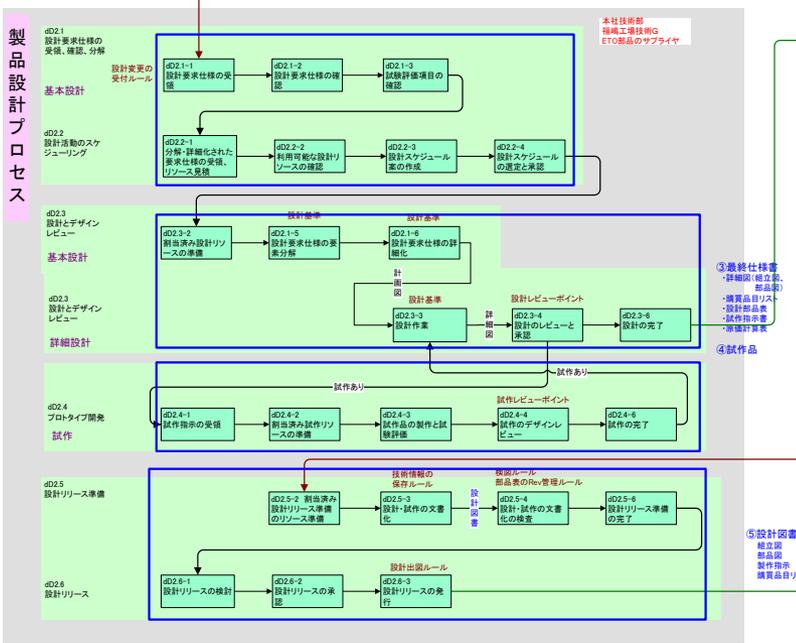


d03.01-4 リリース確保とプロジェクト計画の承認
 d03.01-5 プロジェクト計画の承認と通知
 d03.01-6 Integrateプロセスへ移動

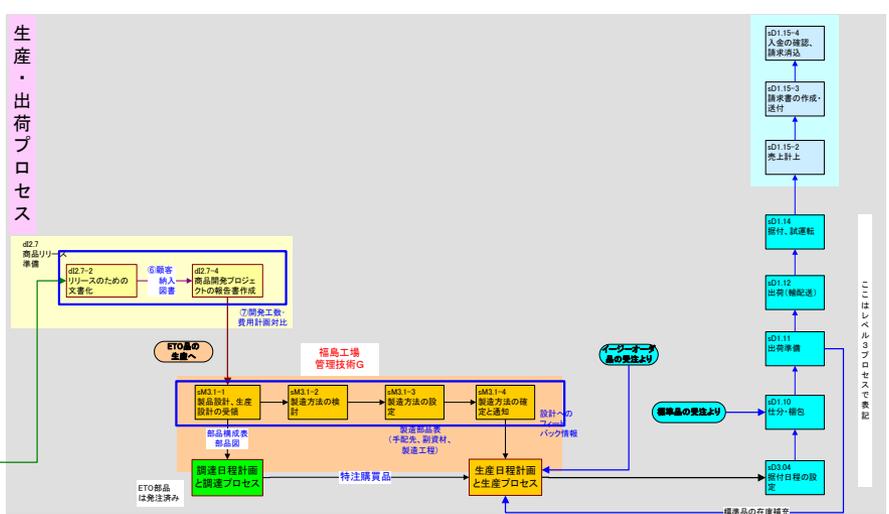
商品開発プロセス



製品設計プロセス



生産・出荷プロセス





着目！

引き合い～見積もり段階の

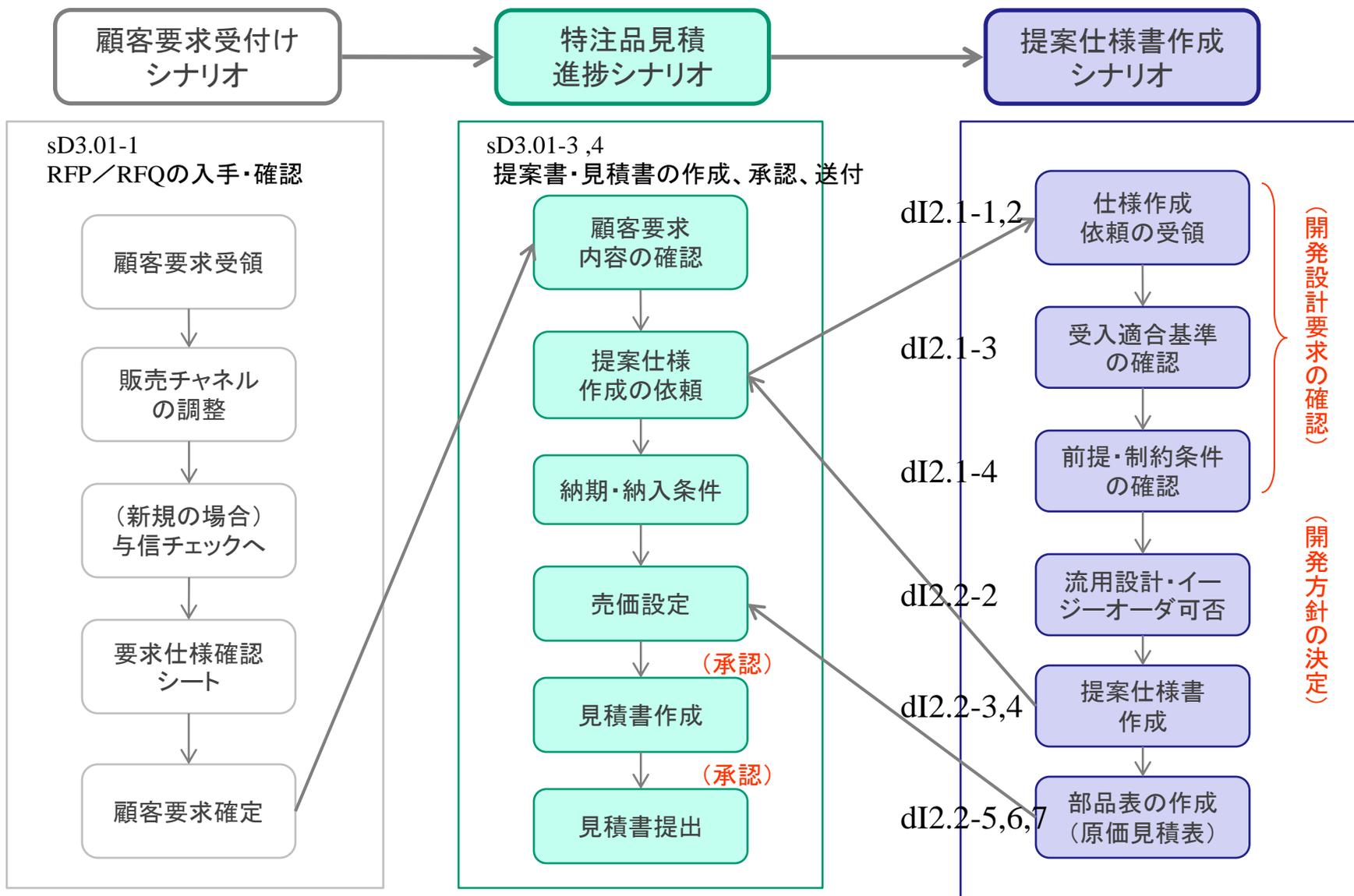
営業・設計間の「非定型業務」の

情報連携

デジエ・ライブラリの構想

レベル4プロセスを詳細化(レベル5)

レベル4プロセスを統合



業務プロセスの見える化(サイボウズデジエ)

案件番号	案件名	営業担当	案件ステータス	登録日	完了日
RF0014	特注品	特注課	特注品		
RF0017	特注品	特注課	特注品		
RF0161	特注品	特注課	特注品		
RF0067	特注品	特注課	特注品		
RF0152	特注品	特注課	特注品		
RF0069	特注品	特注課	特注品		
RF0002	特注品	特注課	特注品		
RF0148	特注品	特注課	特注品		
RF0121	特注品	特注課	特注品		
RF0134	特注品	特注課	特注品		
RF0030	特注品	特注課	特注品		
RF0115	特注品	特注課	特注品		
RF0126	特注品	特注課	特注品		
RF0082	特注品	特注課	特注品		

営業案件ライブラリ(営業)

営業案件を受け付け、ヒアリングした顧客要求を登録する。クロージングに至るプロセスを営業担当者が自ら管理し、かつ上司や関連部門担当者と報連相することを促す。

特注品見積進捗管理ライブラリ(営業)

特注案件を技術部に伝え、提案書作成を依頼し、顧客へ提案書・見積もり書を提出するまでのプロセスを営業担当者が管理する。

案件番号	案件名	営業担当	営業ステータス	見積進捗	見積金額	見積提出日
RF0017	特注品	特注課	完了	完了	750,000円	
RF0161	特注品	特注課	完了	完了		
RF0152	特注品	特注課	完了	完了	28,400円	
RF0144	特注品	特注課	完了	完了	22,116円	
RF0126	特注品	特注課	完了	完了	962,800円	8/25
RF0097	特注品	特注課	完了	完了		8月25日
RF0104	特注品	特注課	完了	完了	11,740円	8/19
RF0113	特注品	特注課	完了	完了		
RF0088	特注品	特注課	完了	完了		
RF0188	特注品	特注課	完了	完了	10,000円	2011/8/17
RF0015	特注品	特注課	完了	完了		
RF0082	特注品	特注課	完了	完了		
RF0054	特注品	特注課	完了	完了		
RF0014	特注品	特注課	完了	完了		
RF0030	特注品	特注課	完了	完了		
RF0002	特注品	特注課	完了	完了		
RF0001	特注品	特注課	完了	完了		

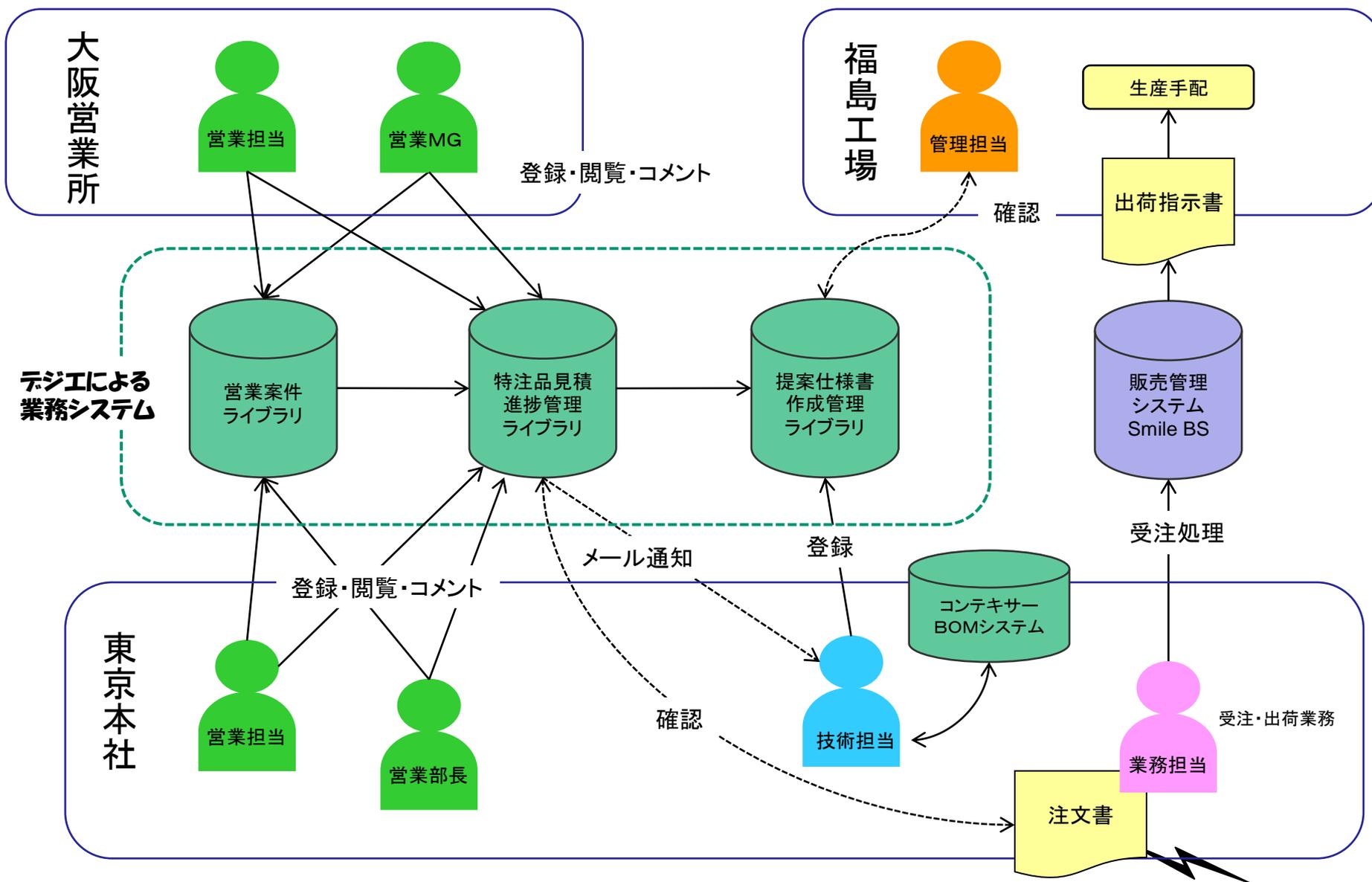
案件番号	案件名	営業担当	営業ステータス	提案書作成	見積提出日	見積金額	見積備考
RF0170	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/24	1,000	特注品
RF0168	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/21	5,000	特注品
RF0167	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/21	700,000	特注品
RF0166	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/21	700,000	特注品
RF0165	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/21	8,000	特注品
RF0164	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/21	25,000	特注品
RF0163	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/21	197,210	特注品
RF0162	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22	125,040	特注品
RF0161	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22	144,917	特注品
RF0160	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0159	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0158	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0157	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0156	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0155	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0154	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0153	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0152	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0151	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0150	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0149	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0148	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0147	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0146	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0145	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0144	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0143	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0142	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0141	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0140	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0139	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0138	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0137	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0136	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0135	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0134	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0133	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0132	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0131	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0130	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0129	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0128	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0127	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0126	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0125	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0124	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0123	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0122	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0121	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0120	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0119	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0118	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0117	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0116	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0115	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0114	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0113	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0112	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0111	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0110	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0109	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0108	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0107	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0106	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0105	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0104	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0103	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0102	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品
RF0101	特注品	特注課	完了	完了	2011/8/22		特注品



営業の依頼を受け付け、顧客要求に基づき、概要設計・原価見積り等の検討を行い、営業に返すまでのプロセスを管理する。

提案仕様書作成ライブラリ(技術)

3拠点に分散する担当者が円滑に連携



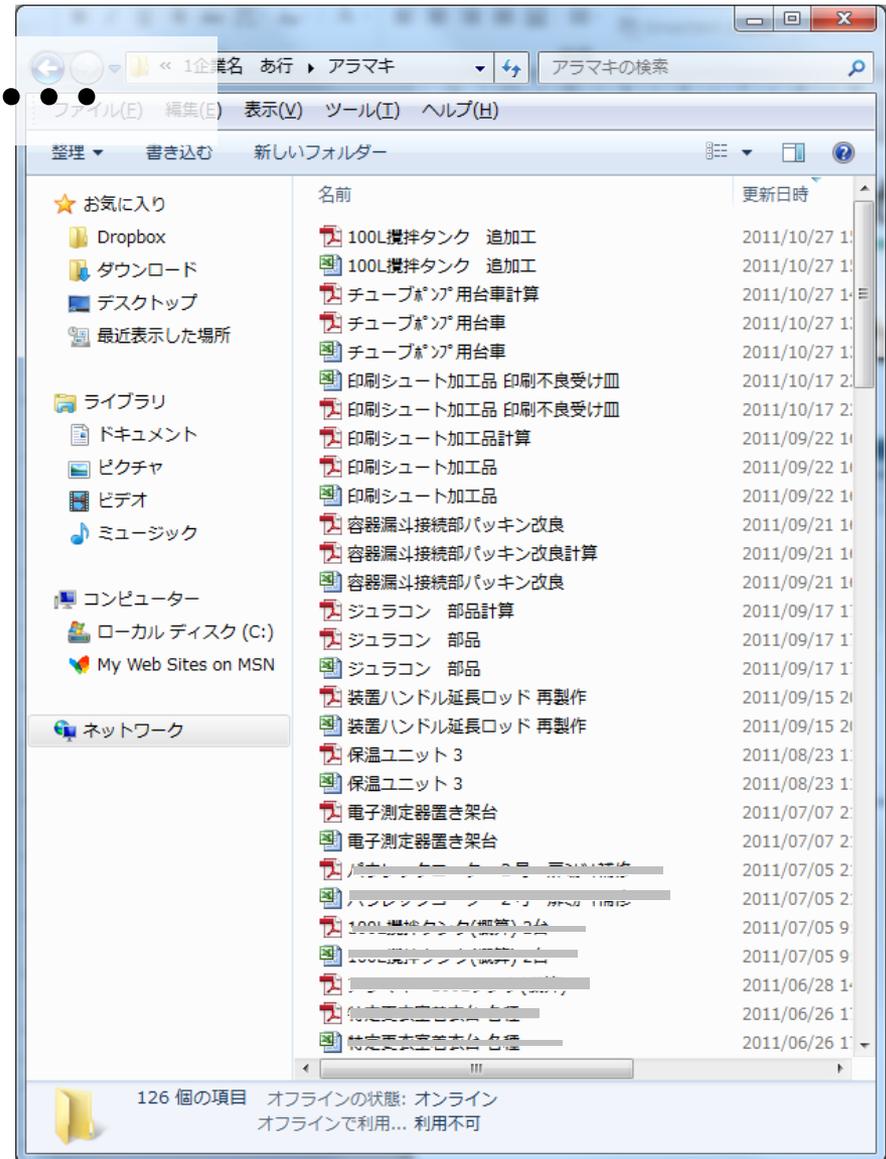
- ① カイゼンの背景・課題
- ② 業務プロセスの見える化
- ③ 見積み業務のITカイゼン**

見積もりシステムが必要だ！

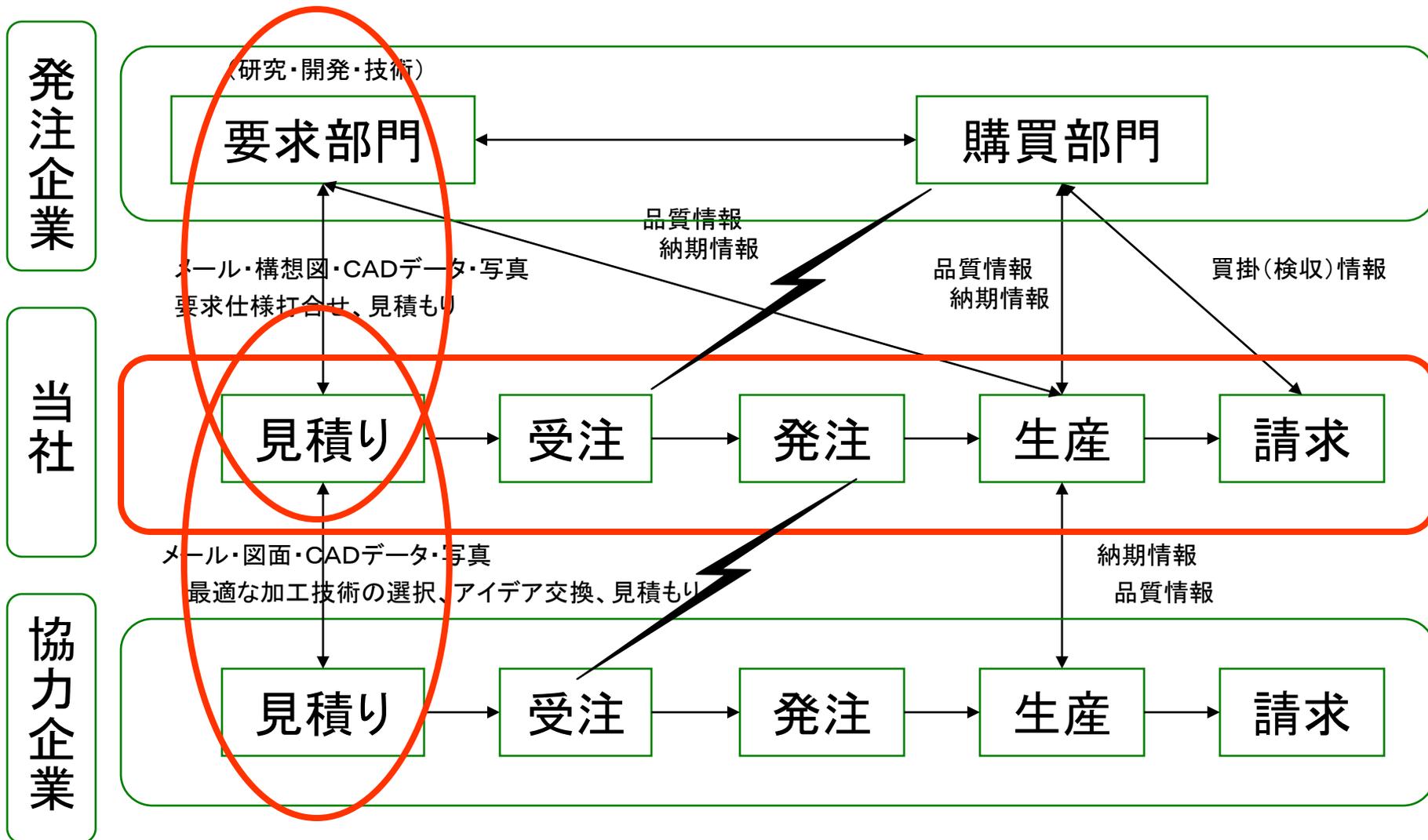
エクセルで作成しているので...

- フォルダーに保存
- 本人の記憶をたよりに過去参照
- テータの横串はできない
- 担当者間の共有は事実上できない
- 受発注にデータが繋がらない
- 見積もり根拠が残っていない

データ連携ができていない！



板金部門における情報・データ連携



→ **データをスムーズに流したい!**

東京都提案公募型産業交流促進事業 ”ITカイゼン”実践研修事業



NPO法人ものづくりAPS推進機構

「見積もり」とは？

一口に
「見積もり」って
言っているんです
けどね…

1. 設計補助
2. 工法検討
3. 材料取り
4. コスト積算
5. 売価決定



板金事業 見積業務プロセス

作成：2010年9月22日



インプット	<ul style="list-style-type: none"> ■ 図面 (ファックス、PDF) ■ CADデータ ■ 仕様書・ポンチ絵・メモ ■ 用途、数量 ■ 運送・梱包仕様 ■ 希望価格 ■ 希望納期 	<p>①②の結果による 顧客要求仕様の情報</p>	<p>【参照情報】 購入部品カタログ ・価格表 標準材料価格表</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;">協力工場 見積回答</div>	<p>【参照情報】 加工単価テーブル</p>
アウトプット	<ul style="list-style-type: none"> ■ 材料選定・材質 ■ 寸法 (指定不明確 ・工法上対応可否) ■ 公差・要求精度 <ul style="list-style-type: none"> ・コスト面からの適正確認 ・用途からの適正確認 ■ 溶接条件 (外観・強度・漏れ) <ul style="list-style-type: none"> ・必須遵守事項 ・要求水準の合意 ■ 表面処理 ■ 部品選定 (車輪、超番等) ■ 全般事項 <ul style="list-style-type: none"> ・用途把握 ・加工上の注意点 ・加工側裁量事項 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 内製部品 ・材料展開 ■ 外製部品 ・見積もり用部品図 ■ 購入部品 ・部品選定 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 内製部品 ・加工工法・工程 ・工数判断 ■ 組立・仕上・出荷 ・手順計画 (概略) ・工数判断 ・スケジュール、 納期検討 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 納期対応可否判断 ■ コスト見積もり ■ 熟練者経験との照合 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 利益判断 ■ 競合・市場価値 判断

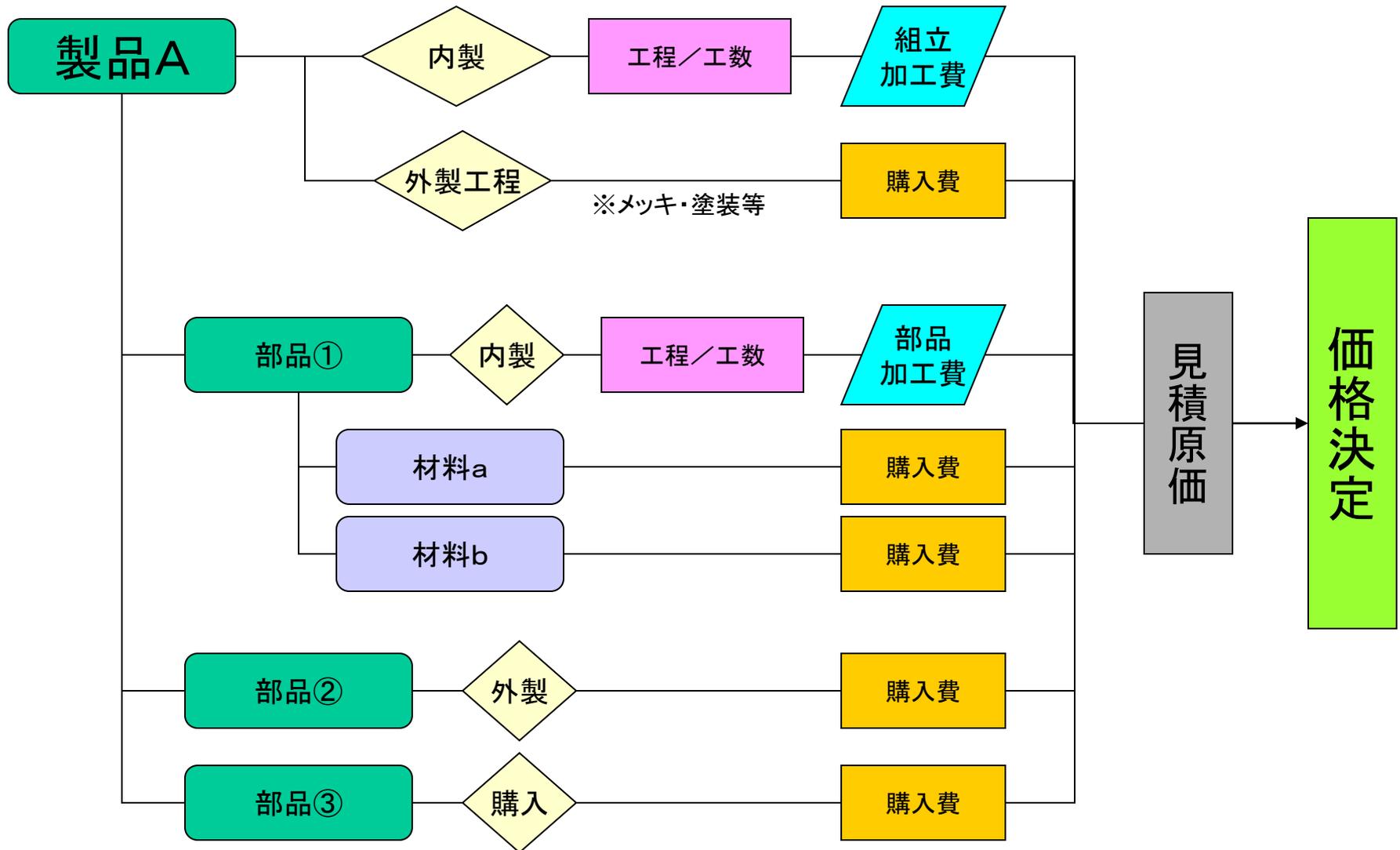


協力工場宛
見積依頼書



見積書

部品展開と工数見積もり



コンテキサーによるシステム開発(引き合い登録)

板金部_見積算出システム11.11 [見積基本情報 (登録)]

ファイル 表示 編集 管理 入出力 作業用 業務 マス

保存

見積基本情報 初期入力

見積ID: E000009
 見積日付: 2011/11/12
 見積担当者: []

件名: 冷蔵収納ラック

顧客名: []
 顧客担当者: []

ユーザー名: ○○製菓(株)
 ユーザー担当者: []

[追加] [削除] [修正]

案件の登録画面 (顧客・件名)

見積登録 [印刷] [実績へ]

案件情報 初期入力

基本 仕様

製品ID: P000009
 製品名: 冷蔵庫ラック 2段タイプ
 備考: スライドレール型 #400
 用途: []
 図面: []
 納品・運送条件: 運送便
 数量: 1

[追加] [削除] [修正]

案件を構成する製品の登録

見積ID	見積日付	見顧客名	顧客担当者	件名	ユーザー名	製品ID	用途	材質	仕上げ・表面	製品名	備考
E000008	2011/11/12	[]	[]	[]	[]	P000009	[]	[]	[]	[]	[]
E000009	2011/11/12	[]	[]	[]	○ ○ 製菓(株)	P000010	[]	[]	[]	[]	[]
E000010	2011/11/12	[]	[]	[]	(株)△△プラ	P000011	[]	[]	[]	[]	[]
E000011	2011/11/12	[]	[]	[]	[]	P000013	[]	[]	[]	[]	[]
E000012	2011/11/12	[]	[]	[]	[]						

見積基本情報(登録) 製品加工方法 製品購入部品 見積基本情報(計算) 見積基本情報(実績)

5レコード 照会

コンテキサーによるシステム開発（材料費）

板金部_見積算出システム11.11 [製品_購入材料]

ファイル 表示 編集 管理 入出力 作業用 業務 マスタ

見積登録

保存

材料費用データ

製品ID: P000009 製品名: _____

材料名: SUS鋼板(メータ板)

標準寸法1: 1,000 標準寸法2: 2,000
 使用寸法1: 1,000 使用寸法2: 2,000

材質: SUS304

仕様: 2B

寸法: t1.0 * 1000 * 2000

kg/単: 15.90 使用数: 1
 円/kg: 410
 単位: 枚 金額: 6,519

削除 追加 修正

材料名称	材質	寸法	仕様	標準寸法1	使用寸法1	標準寸法2	使用寸法2	kg/単位	円/kg	使用数	単位	金額
SUS鋼板(メータ板)	SUS304	t1.0 * 10	2B	1,000	1,000	2,000	2,000	15.90	410	1	枚	6,519
SUS角パイプ(正方)	SUS304	25 * 25 *	HL	5,000	5,000	1	1	5.50	830	1	本	4,565

補助画面: 材料マスタ 補助

使用	材料名称	材質	仕様	寸法	kg/単	円/kg
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS鋼板(メータ板)	SUS304	2B	t1.0 * 1000 * 2000	15.90	410
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS鋼板(メータ板)	SUS304	2B	t1.0 * 1000 * 2000	15.90	410
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS鋼板(メータ板)	SUS304	片研 SPV	t1.0 * 1000 * 2000	15.9	410
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS鋼板(メータ板)	SUS304	2B	t1.0 * 1000 * 2000	15.90	410
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS鋼板(メータ板)	SUS304	2B	t1.0 * 1000 * 2000	15.90	410
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS鋼板(メータ板)	SUS304	2B	t1.0 * 1000 * 2000	15.90	410
<input checked="" type="checkbox"/>	SUSフラットバー	SUS304	コールド	3 * 30 * 4m	2.86	790
<input checked="" type="checkbox"/>	SUSフラットバー	SUS304	コールド	5 * 50 * 4m	7.92	790
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS角パイプ(正方形)	SUS304	HL	25 * 25 * t1.5 * 5m	5.50	830
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS角パイプ(長方形)	SUS304	HL	32 * 16 * t1.5 * 5m	5.3	830
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS化粧丸パイプ	SUS304	#400	φ 27.2 * t1.5 * 6m	5.76	770
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS化粧丸パイプ	SUS304	#400	φ 34 * t1.5 * 6m	7.26	770
<input checked="" type="checkbox"/>	SUSアングル	SUS304	HOT 未研磨	t3*30*30*4m	5.48	680
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS丸棒	SUS304	ピーリング	φ 6 * 4m	0.896	660
<input checked="" type="checkbox"/>	SUS丸棒	SUS304	未研磨	φ 6 * 4m	0.896	660

見積基本情報(登録) 製品加工方法 製品購入部品 見積基本情報(計算) 見積基本情報(実績)

1 / 2レコード 照会

材料費の一覧補助画面から使用材料を選択し、必要数を入力します。

コンテキサーによるシステム開発（加工費）

板金部_見積算出システム11.11 [製品_加工方法]

ファイル 表示 編集 管理 入出力 作業用 業務 マスタ

保存

加工情報

製品ID P000009 製品名 冷蔵庫ラック 2段タイプ

工程区分 加工場 担当者 工場長

工程種別 加工区分 加工精度 中 合計費 0

レート

削除 追加 取消 登録

見積登録 概算加工費

工程と工数を検討して登録し加工費を計算します。

工程区分	工程種別	加工場	加工区分	担当者	加工精度	標準工数	標準LT	レート	単位時間	段取時間	合計費
設計	CAD 製図	本社工場	社内加工	工場長	中			2,000	0	0	0
切断	板もの切断	本社工場	社内加工	工場長	中					0	0
切断	長もの切断	本社工場	社内加工	社員A	中					0	0
曲げ	板曲げ	本社工場	社内加工	社員A	中					0	0
穴あけ	汎用穴あけ	本社工場	社内加工	工場長	中					0	0
溶接組立	TIG 溶接加工	本社工場	社内加工	工場長	中					0	0
表面処理	酸洗い	外注A	外注加工	工場長	中					0	0
検査	検査	本社工場	社内加工	工場長	中					0	0
梱包・出荷	梱包・出荷	本社工場	社内加工	工場長	中					0	0

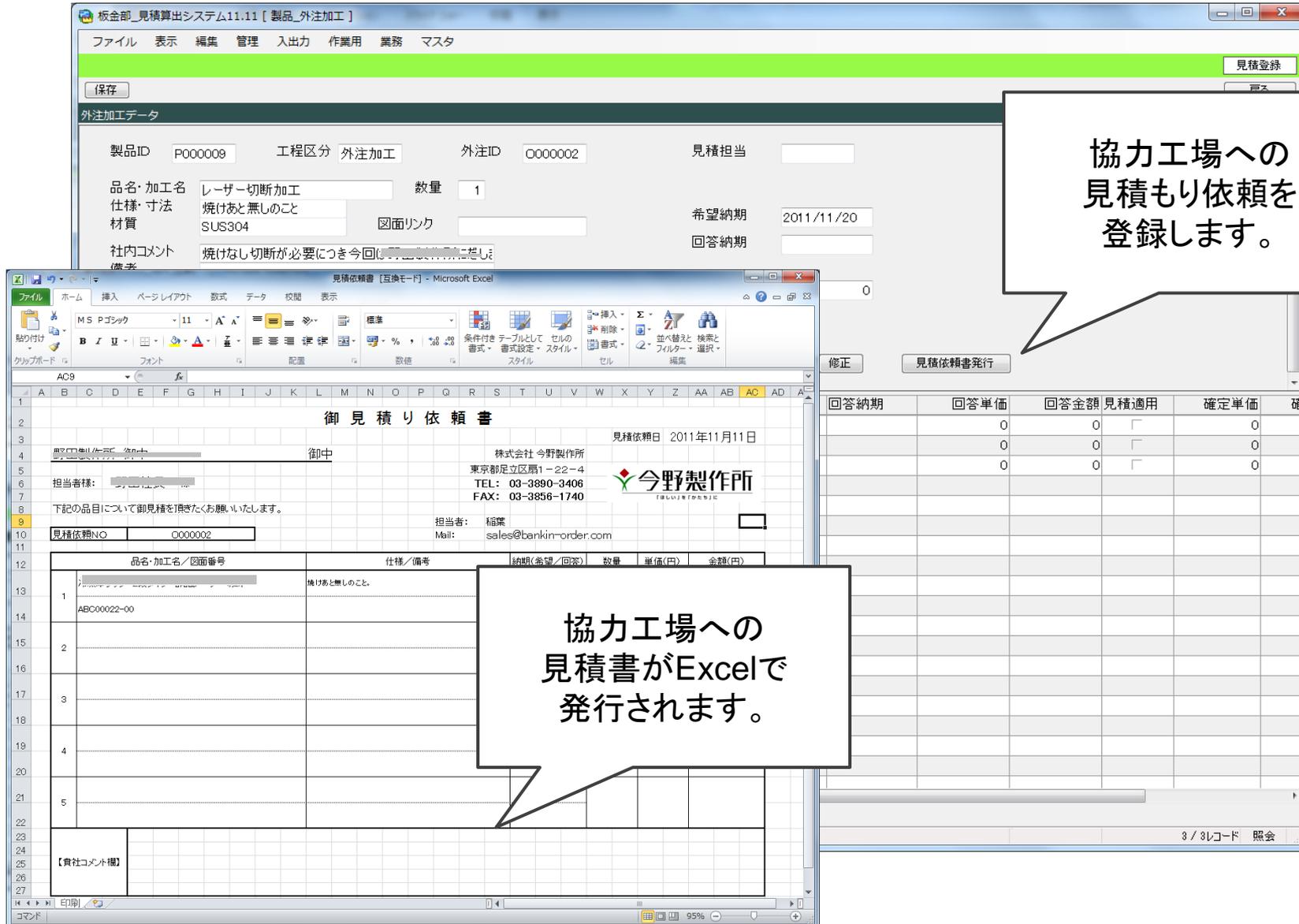
補助画面：補助_工程情報

工程名	工程種別	社内/外注	レート(円)
設計	部材展開	社内加工	2000
設計	CAD 製図	社内加工	2500
切断	板もの切断	社内加工	2000
切断	長もの切断	社内加工	1800
切断	レーザー切断	社内加工	2300
曲げ	板曲げ	外注加工	0
曲げ	三本ロール曲げ	外注加工	0
絞り	ハラ絞り	外注加工	0
絞り	プレス絞り	外注加工	0
穴あけ	汎用穴あけ	外注加工	0
穴あけ	レーザー加工	外注加工	0
機械加工	旋盤加工	外注加工	0
機械加工	フライス加工	外注加工	0
機械加工	マシニング加工	外注加工	0
溶接組立	TIG 溶接加工	外注加工	0

見積基本情報(登録) 製品_加工方法 製品_購入部品 見積基本情報(計算) 見積基本情報(実績)

9レコード 照会

コンテキサーによるシステム開発（外注費）



The screenshot displays a software interface for managing subcontracting costs. The main window is titled "板金部_見積算出システム11.11 [製品_外注加工]". It features a menu bar with options like "ファイル", "表示", "編集", "管理", "入出力", "作業用", "業務", and "マスタ". Below the menu is a "見積登録" button. The main area is labeled "外注加工データ" and contains several input fields for product and order information.

Input fields include:

- 製品ID: P000009
- 工程区分: 外注加工
- 外注ID: O000002
- 見積担当: []
- 品名・加工名: レーザー切断加工
- 数量: 1
- 仕様・寸法: 焼けあと無しのこと
- 材質: SUS304
- 図面リンク: []
- 希望納期: 2011/11/20
- 社内コメント: 焼けなし切断が必要につき今回は...に差し...
備考
- 回答納期: []

At the bottom right of the main window, there is a "見積依頼書発行" button. A callout box points to this button with the text: "協力工場への見積もり依頼を登録します。"

Overlaid on the main window is a Microsoft Excel spreadsheet titled "見積依頼書 [互換モード] - Microsoft Excel". The spreadsheet contains a form for a subcontracting order. The title is "御見積り依頼書" and the date is "見積依頼日 2011年11月11日". The recipient is "御中" and the sender is "株式会社 今野製作所".

Company information for 今野製作所:

- 東京都足立区扇1-22-4
- TEL: 03-3890-3406
- FAX: 03-3856-1740
- 担当者: 稲葉
- Mail: sales@bankin-order.com

The spreadsheet also includes a table for item details:

品名・加工名/図面番号	仕様/備考	納期(希望/回答)	数量	単価(円)	金額(円)
ABC00022-00	焼けあと無しのこと				

A callout box points to the Excel spreadsheet with the text: "協力工場への見積書がExcelで発行されます。"

At the bottom right of the Excel window, there is a status bar showing "3 / 3レコード 照会".

コンテキサーによるシステム開発(積算・売価決定)



板金部_見積算出システム11.11 [見積基本情報 (計算)]

ファイル 表示 編集 管理 入出力 作業用 業務 マスタ

保存

見積基本情報

見積書 [互換モード] - Microsoft Excel

MS Pゴシック 11 A^ A^

折り返して全体を表示する 標準

条件付き書式 テーブルとして書式設定 セルのスタイル

挿入 削除 書式 並べ替えとフィルター 検索と選択

AF16

御見積書

作成日 2011年11月11日

今野製作所

株式会社 今野製作所
東京都足立区扇1-22-4
TEL: 03-3890-3406
FAX: 03-3856-1740

担当者: 稲葉 菅原

担当: sales@bankin-order.com

品名・型式	備考	数量	単価(円)	金額(円)
冷蔵庫ラック 2段タイプ スライドレール式	酸洗い	1
冷蔵庫ラック 2段タイプ スライドレール式	パフ研磨 #400	1
冷蔵庫ラック 2段タイプ アングルレール式	酸洗い	1
冷蔵庫ラック 2段タイプ アングルレール式	パフ研磨 #400	1
小計			
消費税			
合計			

1レコード 照会

各要素を登録したのちに、
見積もりを積算します。
利益判断等を行って
売価を決定します。

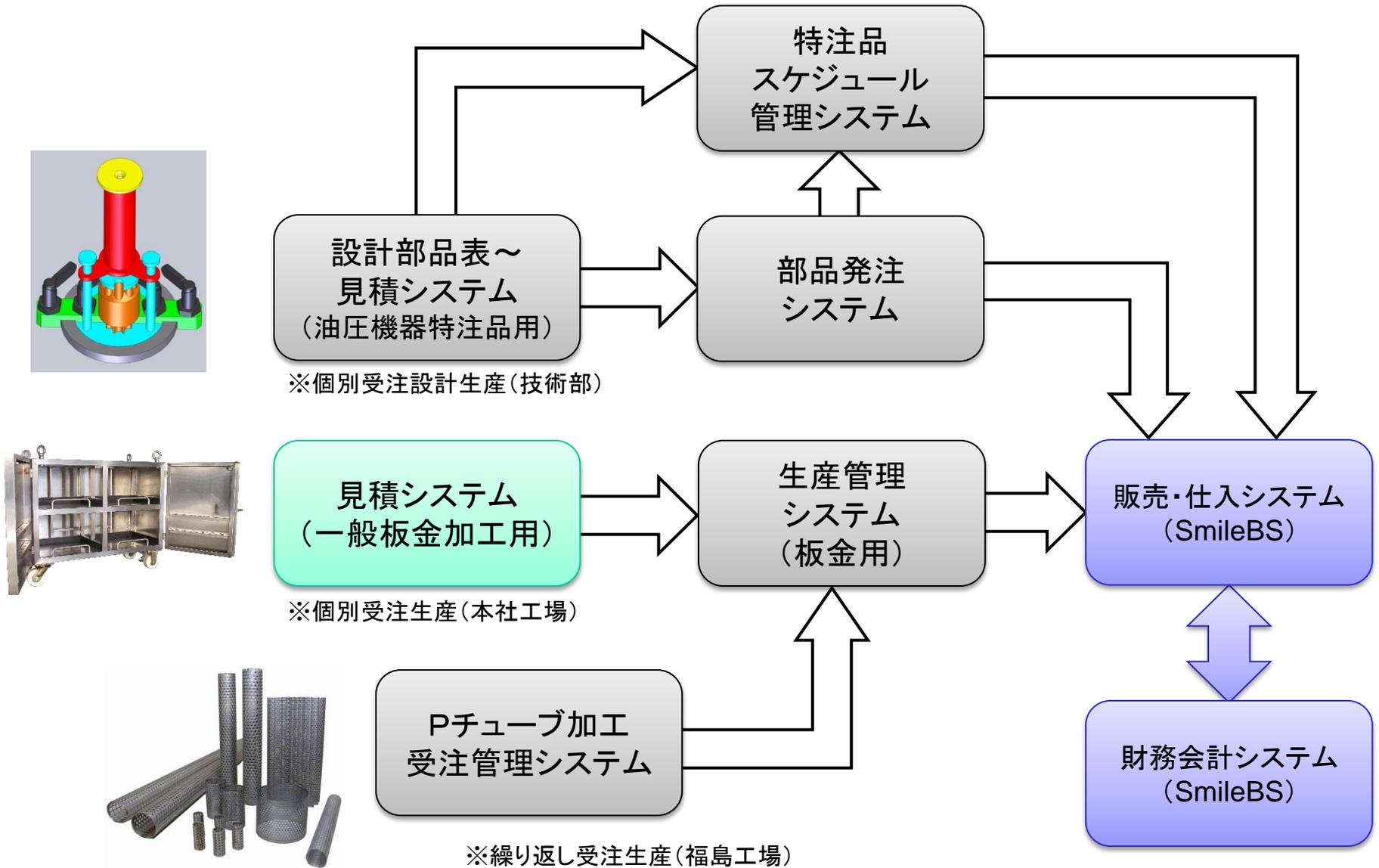


お客様への見積書が
Excelで印刷されます。

実際の業務の流れを現場スタッフと打ち合わせ。



コンテキサーによるITカイゼン計画



1. 「機能」「プロセス志向」で仕事をとらえる

- 自分の仕事の意味がわかる
- 他人の仕事の意味がわかる
- 全体の流れがわかる

2. 「情報の流れ」のネックからカイゼン

- 情報を探すムダ
- 情報を転記(移動)するムダ
- 情報を待つムダ

3. 「自分たちの力」で常にカイゼン

- メンバーがお互いに向き合う(ああだ、こうだやる)
- できるカイゼンから、とにかくやり、成果を取り込む

ご静聴ありがとうございました！

