

5.6 つくりのベンチマーキングの実施方法

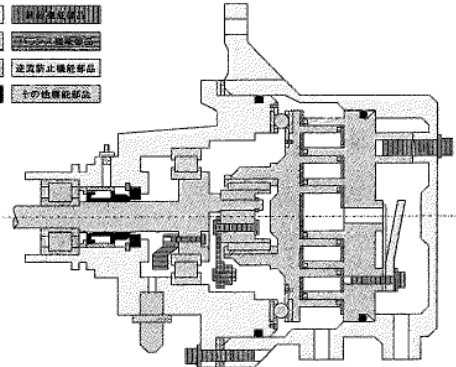
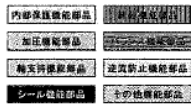
(3-2) 部品調査

部品は同一機能であれば、そのまま比較すれば良いが、成熟製品になるほど、付加機能が付く傾向があるため、機能分類による原単位比較が不可欠になる。

まず、基本機能と付加価値を分類し、基本機能を更に個別機能に分類する。

そして個別機能を成立させる構造、部品構成を調査・比較することで物の良し悪しが見えてくる。

部品を「機能別モデル図」、「機能別構成部品表」にまとめると比較し易い。



機能別モデル図

コンプレッサBMC

機能別構成部品表(BMC用)

機種	GHP		カーエアコン		カーエアコン		パワーステア	
	部品名	部品写真	部品名	部品写真	部品名	部品写真	部品名	部品写真
機	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460
部	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460
組	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460
立	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460
品	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460

機能別構成部品表

5.6 製造BMC的實施方法

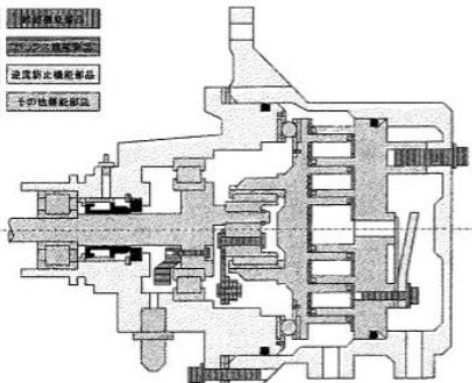
(3-2) 部件調查

材料機能若相同，直接做比較即可。製品越成熟，越會帶有附加機能，因此根據機能分類的原單位比較便為不可或缺。

首先，依基本機能與附加價值作分類，再更進一步從基本機能中分類出個別機能。

然後，即可依成立個別機能之構造，及調查、比較材料構成，來看出物品的優劣。

把材料歸納製作「機能別模型圖」、「機能別構成材料表」較容易做比較。



機能別模型圖

コンプレッサBMC

機能別構成材料表(BMC用)

機種	GHP		カーエアコン		カーエアコン		パワーステア	
	部品名	部品写真	部品名	部品写真	部品名	部品写真	部品名	部品写真
機	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460
部	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460
組	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460
立	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460
品	外装部品	1288	外装部品	225	外装部品	490	外装部品	1460
	内部部品	1288	内部部品	225	内部部品	490	内部部品	1460

機能別構成材料表

5.6 つくりのベンチマーキングの実施方法

(3-3)加工状態調査

加工状態調査は、各部品の加工法を専門的な物の見方で推定しなければならない。
専門的な知見による目視観察、顕微鏡観察を行うことにより、概ねの見当をつける事が可能。
更に 調査が必要な場合、断面観察、計測、材質調査を行う。

調査内容・・・原価低減の攻めどころ

- ・鍛造、鋳造品：ネットシェイプ率
- ・切削品 :ニアネットシェイプ率
- ・プレス品 :工法、工程数、歩留まり
- ・樹脂成形 :材質、スライド型数、ゲート処理方法 等

5.6 製造BMC的實施方法

(3-3)加工狀態調查

加工狀態調查需要以專業性見解，來推定各材料的加工法。
根據專業性見解來進行目視觀察及顯微鏡觀察，即可掌握大部分。
接著在需要調查時，進行切面觀察、量測、材質調查。

調查內容・・・壓低原價的手段

- 鍛造、鑄造品：淨型率(net shape)
- 切削品：接近淨型率(near net shape)
- 加壓成形品：工法、工程數、成品率
- 樹脂形成：材質、滑動模型數、gate處理方法 等

6.成果

ベストプラクティスと現行プロセスとのギャップから
得られた自社に合った革新的な構造、技術、工法の導入。

→ 図面へ反映

→ 工程設計へ反映

6. 成果

從最佳實踐的方法(best practice)與現行程序之間的
落差中獲得適合自己公司的革新性構造、技術、
工法，並將其導入。

→ 反映於設計圖上

→ 反映於工程設計上

日文原文

最後に

1. 社外・社内他工場・他工法を、よく見て下さい。
 - ・現地・現認をすること。
 - ・新しい情報を入手すること。
2. 情報を共有化しましょう。
 - ・ベンチマークシートの活用
 - ・情報の公開（生技HPの技術の棚へ登録）
3. 現在ある情報や見える情報を活用しましょう。
 - ・生技ホームページ、調達データベース等。
 - ・特許検索、文献、インターネット等

中文翻譯

最後

1. 仔細觀摩公司外、公司內其他工廠、其他工法。
 - ・要於現場實際體會。
 - ・要取得新的資訊。
2. 將資訊共有。
 - ・活用BMC表。
 - ・公開資訊(登錄至生技官網的技術資料庫)。
3. 活用現有的資訊或可見的資訊。
 - ・生技官方網站、採購資料庫。
 - ・專利搜尋、文獻、網路 等等。