

現場の“結果”を、次の設計に返せていますか？

西 2 ホール 小間番号 W8-78

多くの製造現場で起きていること

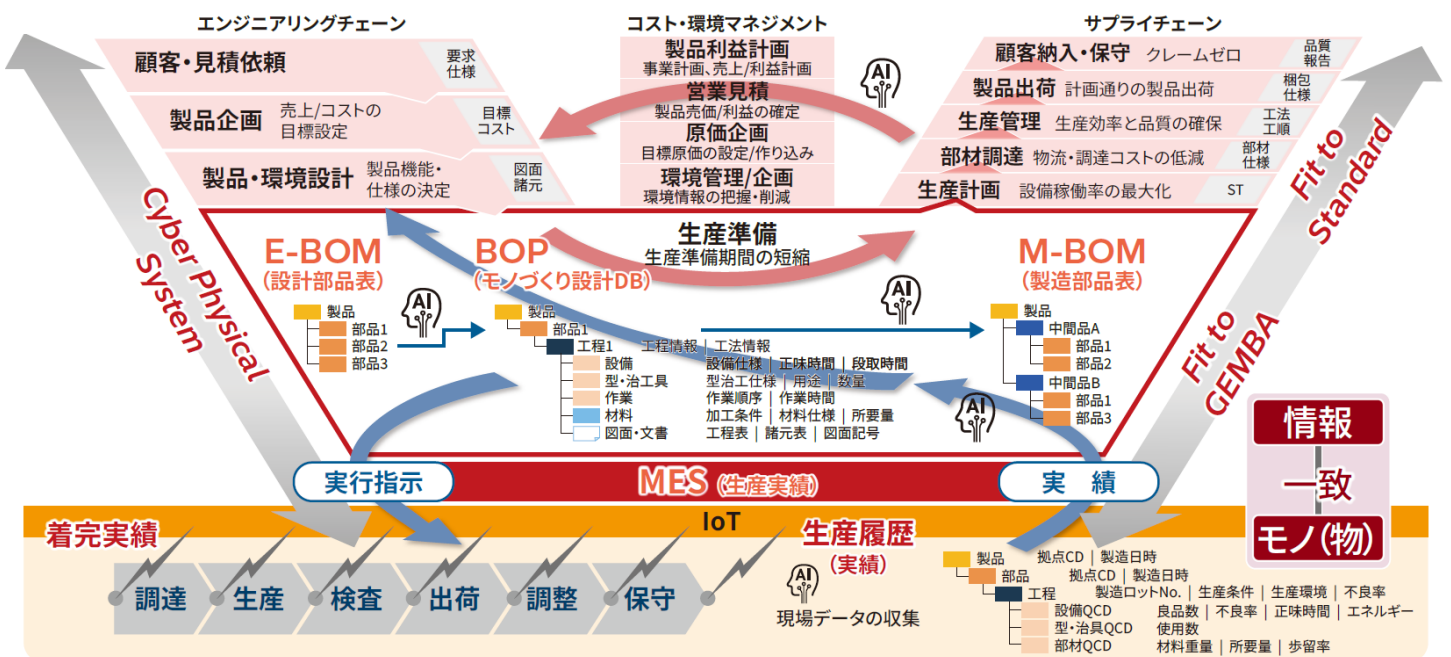
設計で決めた条件が、**製造でどう使われ**、
どんな結果になったのか。
その情報が設計に戻らないまま、
改善が**“場当たりの”**になっていませんか。

改善が積み上がらない、本当の理由

設計と製造が分断されたままでは、**不良**や**ロス**が出てても、
「次の設計」に生かされません。
これが、改善が続かない最大の原因です。

設計～製造～実績 すべてのをBOPでつなぎ、結果を次の設計へ戻す

設計で決めたことを、製造の“結果”で磨き続けるためのフィードバックループ



「攻めの業務」とは何か？

「攻めの業務」とは、問題が起きてから直すことではありません。
結果を待たずに、次の設計・計画を先回りで決められる業務です。
設計・製造のフィードバックループがあるからこそ、これが可能になります。

**設計～製造～実績を一貫通貫
攻めの業務へ、つながる「ものづくりDX」**

だから、現場の成果が変わる

BOPを中心としたフィードバックループにより、改善が“一過性”ではなく“積み上がる”。

品質

- ・設計リスクのレコメンド
- ・QC工程表の自動作成
- ・製造条件の最適化

良品率
ばらつき低
減

効率

- ・設備稼働率の向上
- ・直行率の向上
- ・設計変更対応

稼働率
直行率

コスト

- ・目標コストの達成
- ・部材の最適調達
- ・コスト改善テーマの設定/実行

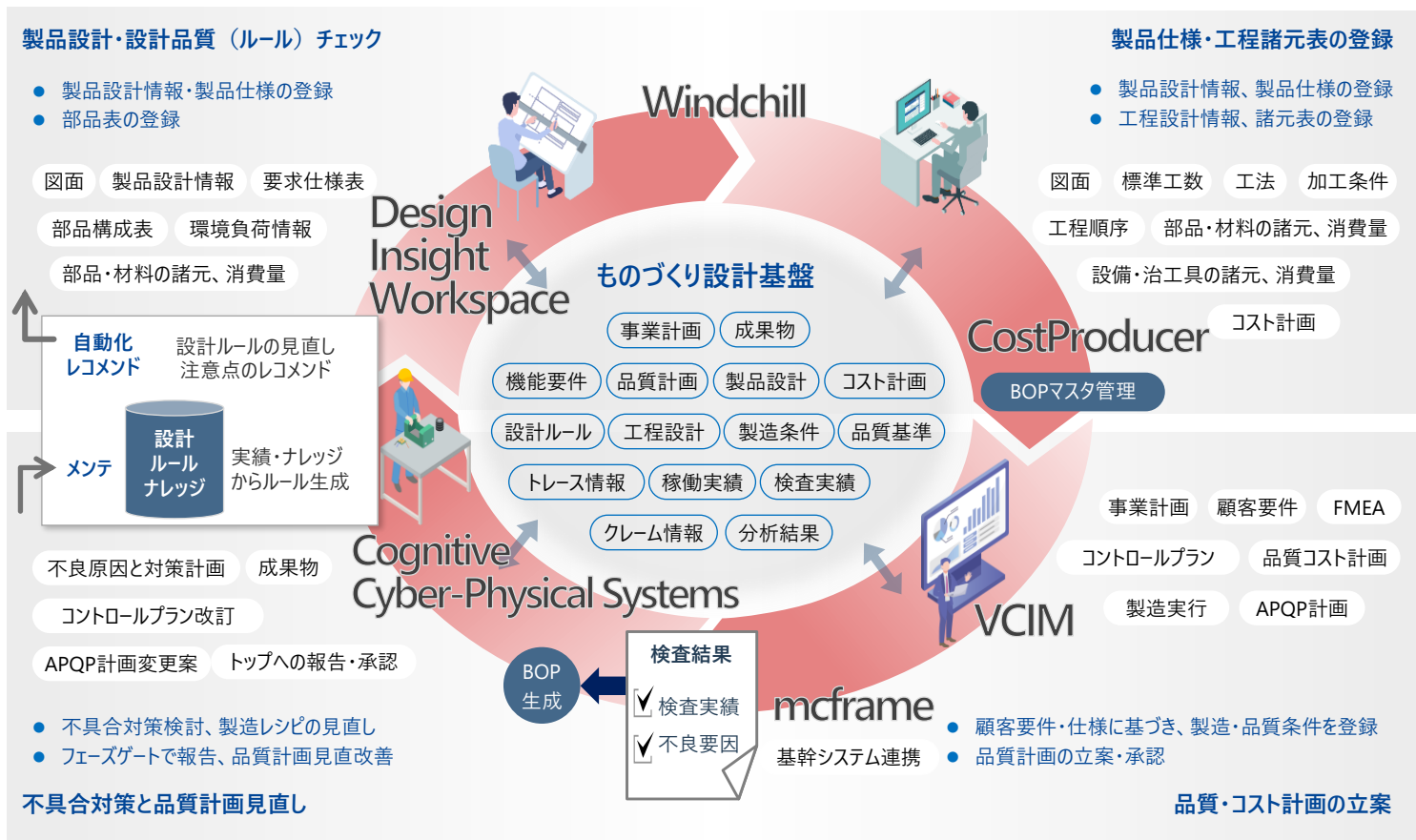
労務費
材料費

人財育成

- ・業務プロセスの簡素化・標準化
- ・暗黙知・経験値の共有
- ・業務規程のポイント教示



設計 ~ 製造 ~ 実績を BOP で一気に通貫 攻めの業務へ、つながる「ものづくりDX」



※本リーフレット中の会社名、商品名は各社の商標、または登録商標です。 ※本文中および図中では、TMマーク、®マークは表記しておりません。 ※製品の仕様は、改良のため、予告なく変更する場合があります。 ※本製品を輸出される場合には、外国為替及び外国貿易法ならびに米国の輸出管理関連法規などの規制をご確認のうえ、必要な手続きをお取りください。 なお、ご不明な場合は、当社担当営業にお問い合わせください。 ※本リーフレット中の情報は、作成時点のものです。

株式会社 日立ソリューションズ

www.hitachi-solutions.co.jp

本リーフレット掲載商品・サービスの詳細情報

www.hitachi-solutions.co.jp/smart-manufacturing/sp/column/detail24/

