

これは「差し立て」とも呼ばれ、この図は「マシニング A」の差し立て板をイメージしております。

私は特に、マシニングセンターやワイヤー放電加工機については、夜間の無人運転の予定を事前に予約で埋めておく、新幹線の座席予約のような「**座席予約方式**」を推奨しています。

これは、夜間の無人加工で仕掛けられるような長時間の加工は、昼間の隙間時間に差し込めないなので、事前にきっちり隙間なく予約して決めておくべきだと考えているためです。

この差し立て板は、短ければ当日から三日目ぐらいまで、理想を言えば2週間分ぐらいの事前スケジュールを立てられるのが望ましいです。

その理由として、そもそも差し立て板は、現場作業者の責任負担を軽減するためにあり、「今日これだけやれば帰宅できる」という1日の作業目安を表しています。

また、中期的スケジュールとして管理者にとってみれば、「2週間、現場でこれだけのスケジュールはやってもらいたい。もしこれで金型の納期が間に合わなければ、管理者である自分が責任を持つ。だから最低限、差し立て板どおりのノルマをこなして欲しい」という意思表示になります。

つまり、この差し立て板どおりの日程計画で間に合わなければ、それは現場作業者の責任ではなく、管理者の責任というわけです。

私はそのつもりで差し立て板の日程を立てていました。

これなら、現場作業者の責任負担の軽減になります。

また現場作業者としても、2週間分のスケジュールが事前に決まっていれば、もし近々休みたい日ができたとき、残業などによる前倒し生産を行うなど、休みたい日に仕事が残らないよう自分の判断で調整することもできます。

これなら管理者も急な作業者の欠勤で困ることが減り、また作業者も気兼ねなく休むことができ、お互いに Win-Win の関係で仕事ができます。

また、差し立て板で小日程計画を作らずに、出たところ勝負、やれるところまでやろう方式で仕事を行うと、最後に残った仕事を極めて短い納期で外注依頼することになり、注文単価が高くなります。

逆に差し立て板による小日程計画で、事前にオーバーフローする部品がわかっているならば、多少なり余裕を持った納期で外注依頼することができ、単価交渉で対等に話をすることができます。

これにより製造原価を抑えることができます。

ただし、2週間の予定の中で、急な仕事の飛びこみや、順番の繰り上げ等の予定変更は当然起こります。

その際は、その都度予定をメンテナンスすることは仕方ありません。現場作業の方々にもその点だけは了承してもらっています。

以上、①大日程計画、②中日程計画、③小日程計画の3段階による、金型メーカーのあるべき日程計画を見てきましたが、多くの金型メーカーでは、①大日程計画と②中日程計画は機能していますが、