

□コスト工学図書シリーズ !!

ズバリ !! コスト改善の手法が一目で解かる本

# コスト改善指導マニュアル

Defact Cost Standard Table

■与那覇三男 著



発行/日本コストエンジニアリング株式会社

〒145-0071 東京都大田区田園調布2-29-12  
TEL: 0120-20-4783 FAX: 0120-40-4783

# コスト改善指導マニュアル



web特価 **72,000円**  
(税別・送料サービス)  
体裁A4版・402頁  
定価:80,500円

## 第一章 経営管理とコスト改善活動

- [1] 経営（企業）とは何か
- [2] 改善活動と生産性の理解
  1. 生産性とは何か
  2. 生産性 評価のしかた
  3. 生産性の向上を阻害する要因は何か
- [3] 改善活動の中核・小集団活動の進め方
  1. 小集団活動から始まる職場の活性化
  2. 小集団活動の目的とねらい
  3. 各社に見る小集団活動成功のカギ
  4. 活動の基本的な進め方
- [4] 改善活動に取り組む為のマインド領
  1. 生産性の向上と改善の理念
  2. 改善に対する見方と考え方
  3. 改善とは何をすることか？
  4. 生産・能率向上とは何か？
  5. 能率向上の考え方、取り組み方
  6. 生産・能率向上の評価のしかた
  7. 改善活動10の基本思想
  8. 人の心理作用が職場を変える
- [5] コスト改善テーマアップのしかた
  1. いろいろな作業方法のつかみ方
  2. 作業測定手法の選択方法
  3. 標準作業方法の決め方
  4. 標準コスト理論と求め方・決め方
  5. 標準コストテーブルの上手な活用法
  6. 標準値/現状値の差額解析方法とコスト
  7. 改善テーマの見つけ方

## 第二章 あるべき姿とコスト改善の進め方

- [1] レイアウト改善の展開と進め方
  1. 改善の目的とねらい目
  2. 具体的なレイアウト分析のしかた
  3. 基本的な着眼点と現状問題の把握
  4. 原理・原則適用による問題解決
- [2] 工法・工程改善の展開と進め方
  1. 改善の目的とねらい目
  2. 具体的な工法・工程分析のしかた
  3. 理論/現状値の差異比較による改善
  4. チェックリスト活用による問題解決
- [3] 使用設備・能力改善の展開と進め方
  1. 改善の目的とねらい目
  2. 設備選択の理論算定基準
  3. あるべき姿と現状問題の把握
  4. チェックリスト活用による問題解決
- [4] 直接作業改善の展開と進め方
  1. 改善の目的とねらい目
  2. 具体的な直接作業分析のしかた
  3. 機能追求観点からの問題の把握
  4. 原理・原則適用による問題解決
- [5] 掛持台数改善の展開と進め方
  1. 改善の目的とねらい目
  2. 掛持台数の考え方・求め方
  3. 基本的な着眼点と現状問題の把握
  4. 原理・原則適用による問題解決
- [6] 作業・加工条件改善の展開と進め方
  1. 改善の目的とねらい目
  2. 掛持台数の考え方・求め方
  3. 基本的な着眼点と現状問題の把握
  4. 原理・原則適用による問題解決
- [7] 段取り改善の展開と進め方
  1. 改善の目的とねらい目
  2. 基本思想と分析的な見方、考え方
  3. 基本的な着眼点と現状問題の把握
  4. チェックリスト活用による問題解決
- [8] 作業管理改善の展開と進め方
  1. 改善の目的とねらい目
  2. 具体的な稼働分析の進め方
  3. 基本的な着眼点と現状問題の把握
  4. チェックリスト活用による問題解決
- [9] 材料歩留まり改善の展開と進め方
  1. 改善の目的とねらい目
  2. 掛持台数の考え方・求め方
  3. 基本的な着眼点と現状問題の把握
  4. 原理・原則適用による問題解決

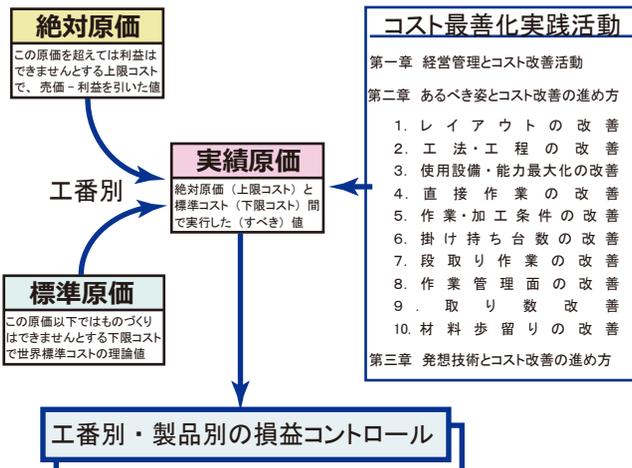
## 第三章 発想技術と改善の進め方

本書は、標準的なコスト概念やテーブルを持たない外注先に対し、標準コストを適用する際の指導・育成ノウハウ書として著されたものです。コストテーブルなる道具は、客観基準としての価値を求めて膨大な投入努力を経て作り上げられます。その根底には「コストを自前でコントロールしたい」という願望があります。購入する立場においては、標準という概念を定量化したコストテーブルをベースに特定品目について査定した結果値と現行決定値を比較し、その差額を取り戻す行為がコストダウン活動となります。

その「差額を取り戻す」やり方には、差異比較したらこれだけ差額が明らかになったので降は「これで出来るはずだからこれだけしか払わない」という強圧的なやり方、一方、差異比較から「差異の要因はこれこれである、この要因はこうして改善すればコストは必ず下がる」といった具体的な改善の指摘から実践を経て、その結果についてコストダウンを図るやり方があります。本書は、後者のやり方について具体的に解説してあります。コストダウンの実践展開に於いて外注先への支給・提供による説得あるコストダウンに役立てていただければ幸いです。

# ページ内容の抜粋例

標準コストテーブルなる道具（CAC システム）は、客観基準としての価値を求めて膨大な投入努力を経て作り上げられている。企業それぞれは、その必要性の根底に「自前で製品損益をコントロールしたい」という管理願望がある。実務においては工場管理や外製品購入する立場で、標準という概念を定量化したコストテーブル（標準時間）をベースに対象品目について CAC 査定した標準値と現行実績値を比較し、その差額を取り戻す行為が求められ、その手段としてコスト最善化活動が展開される。その「差額を取り戻す」やり方には、標準/実績差異比較したらこれだけ差額が明らかになったので降は「これで出来るはず、だからこれだけしか払わない、これしかかけられない」という管理の仕方と、標準/実績差異比較から「差異の要因はこれこれである、この要因はこうして改善すればコストは必ず下がる」といった具体的な最善化の指摘から実践を経て、その結果にツグ番別、製品別損益コントロールのやり方がある。本書は、後者のやり方について、次の様なフローに添って具体的に手法と手順が解説してある。コスト最善化実践展開に於いて説得あるコスト最適化に向けて役立てていただければ幸いです。



## 第4節 あるべき姿とコスト改善テーマアップのしかた

