

新商品開発プログラムのお勧め

ねらい通りの QCD での開発を当たり前に行える方法のご提供

日本の企業で良く聞こえてくる状態

- * 開発スケジュールに対して実績が遅れる.
- * 量産出図以降の設計変更が多い. 設計変更によるコストが Up する.
- * 量産初期の歩留まりが悪い.
- * 信頼性試験を何回も実施する必要がある.

このまま開発を続けていると、
 * 市場での競争力がなくなる
 * 利益を圧迫する
 等、心配事がいっぱい！

プログラム導入してすぐに成果が出るのが本プログラムです！

到達できる状態

◆ねらい通りの QCD の実現

目標項目	達成度	他社状況
開発スケジュール	遵守率 =100%	ほとどの企業でも達成できています
量産出図以降設計変更件数	ゼロ	3つの商品で実績あり
量産初期歩留まり	過去最高	1つの商品で量産試作から過去最高
信頼性試験実施回数	1回	どの企業でもほぼ達成できています
目標原価	達成	ほとどの企業でも達成できています

◆ねらい通り開発できる体質の実現

しくみの改善：下記に関連する部門は全て含まれます

- * 企画段階：商品コンセプト決定～企画決定 まで
- * 開発段階：企画決定～量産開始まで

マネジメントの改善：上記しくみにあわせてマネジメントの改善

人材育成：「ねらい通り」が実現できる人材育成

品質保証体制の強化：しくみ・マネジメントが自主改善できるレベルの Up

この4本の柱で
 改善してこそ、
 本当の意味で
 企業力がついた
 と言えます。

下記のことは本プログラムではできません。「開発プロセス革新プログラム」をご覧ください。

- * 開発期間の短縮：現状の 1/2, 等
- * 開発コストの削減：現状の 1/3～1/4, 等



- 継続的に「ねらい通りの開発」ができる企業にしたい
- この商品について「ねらい通りの開発」を実現したい
- ある部分のみ導入したい

等のご意見をお聞かせください。貴社にあった内容でご提案させていただきます。

「しくみ・マネジメント」改善に重要な考え方

企画決定の定義 最も重要です！

◆企画決定時に決定すべき項目

- Q：セールスポイント，Level Up VOC→開発目標，開発課題
- C：売上目標，利益目標→売上台数，目標原価
- D：開発スケジュール

◆企画決定時に達成すべき状態

上記企画決定項目について実現できる目処がついている

- この部分を実現していないために多くのロスが発生している企業があります。

企画段階，開発段階での各部門の役割と責任の整合

- 企画部門 *Q,C,Dの企画決定内容に対して「達成できる」目処を得る
*売上目標，利益目標に対する販売計画：売上に対する目処
- 開発部門 *企画目標に対する達成：Q,C,D
*市場品質，量産品質確保
*量産品質確保できる目標の展開：生産技術部門，製造部門，等

上記のように，当社から案は提示しますが，重要なことは，貴社にとってどう開発したいかを考え，社内整合をとります。

- 不明確な開発をしているために，多くの業務を開発部門がかかえている企業があります。

開発方針の整合

開発時に達成すべき Step はどの企業でも共通に考えることができます。

Step1：QCDの目標に対して達成できる目処がついた

Step2：市場品質を確保できる設計条件の決定

Step3：量産バラツキを確保できる公差の決定

*どの Step をどの DR(貴社の現状のしくみ)で実現するか = 開発方針 です

- A社では企画決定時に Step2 を達成する考えで進めています。

企画段階のしくみの強化

	企画部門	開発部門
Planning Review 1	商品コンセプト，企画仮決定	開発課題の抽出と検討
Planning Review 2	マーケティングと企画修正	開発課題の修正と検討
Planning Review 3	企画決定	開発課題の目処づけ完了

*上記 Review をベースに，貴社ではどうするかを決めます。

開発段階のしくみの強化

- ・開発方針に基づいたしくみの強化を行います
- ・各部門の役割と責任の整合結果を盛り込みます
- 何を実施したかの DR は意味がありません。どういう状態を達成しているかを DR するのが重要です。達成状態は上記 Step を意味します。



当社のコンサルティングを導入しなくても，上記を実施しただけで，スケジュール遵守率が飛躍的にあがった B 社の例もあります。

(でも導入して頂いた方がより大きな成果につながります)

「どうやって進めるか = 人材育成」面でのポイント！

市場品質確保・量産品質確保の考え方

起因	対象	品質確保の考え方	状態	有効な手法
設計起因	新技術	予測できない不良現象の事前対策	正常品	Taguchi Methods
			異常品	設計 FMEA
	既存技術	過去不具合の再発防止	正常品	FTA
			異常品	設計基準, ノウハウ
部品起因	新規部品	予測できない不良現象の事前対策	新規部品認定評価	Taguchi Methods
	既存部品	過去不具合の再発防止	部品品質保証体制	
製造起因	新技術	予測できない不良現象の事前対策	正常品	(Taguchi Methods)
			異常品	工程 FMEA
	既存技術	過去不具合の再発防止		製造標準, ノウハウ

*生産技術や検査設備設計は設計起因として考えてください。

●一般的には上記全てを実施しないと市場品質・量産品質は確保できません。

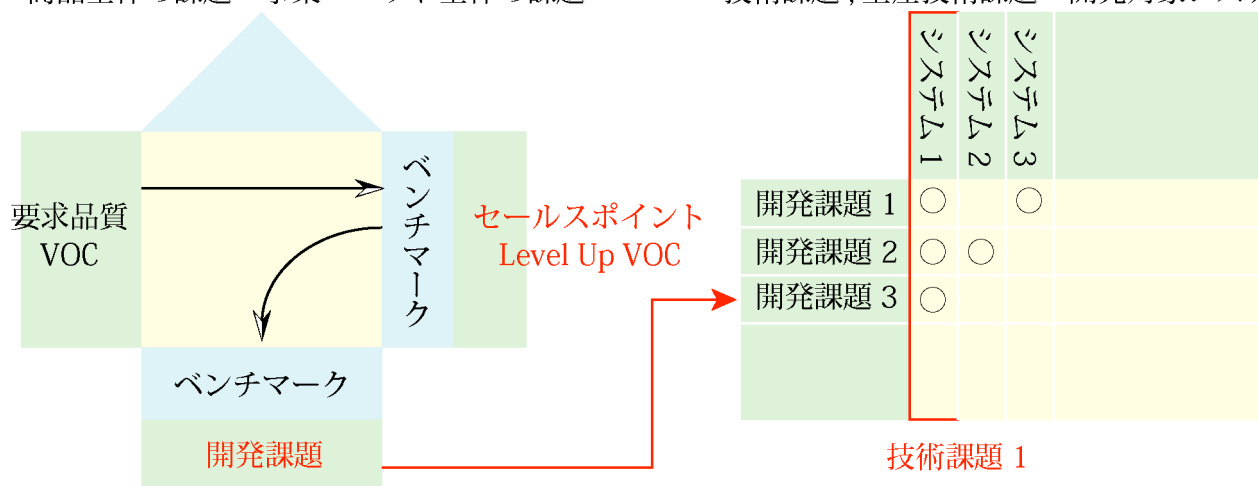
重点の決め方

◆開発課題の決定

商品全体の課題 = 事業ユニット全体の課題

◆開発課題を技術課題, 生産技術課題等に展開

技術課題, 生産技術課題 = 開発対象システム



課題解決の重要な考え方

◆評価: 良いかどうかをデータを測定して調べる行為 → 設計を決める時に行う

<最も有効な手法> Taguchi Methods

◆試験: 良いものができているのを確認する

◆試作品: 市場品質, 量産品質が確保できているのを確認する「手段」

*良いかどうか分からないのに試作出図はしない!



他社ではその企業にあわせた形でカスタマイズして導入しているのが一般的です。ぜひ、貴社のご要望をお聞かせください。貴社にあわせた形でカスタマイズしてご提案させていただきます。プレゼン等のご要望もぜひお聞かせください。