03

取り組み課題の あるべき姿を定義し、 打ち手を検討せよ

はじめに:本パートで学べる内容

本パート「課題の深堀り/打ち手の検討」では、前演習で定めた「取り組み課題」に対して、 データ以外の状況も踏まえた現状(As-Is)、あるべき姿・理想像(To-Be)を把握し、そのGAPを埋めるための "データ/デジタル技術を利活用した打ち手"を検討するために必要なスキルを学ぶことができます。

(具体的には、以下の内容を学びます)

- 課題についての具体的な現状把握、あるべき姿の検討方法
- データ/デジタル技術を利活用した打ち手の方向性を 検討するためのアプローチ

企業への"データ/デジタル技術を利活用した打ち手" を定めるために必要なことを、このパートを通じて理解しましょう!





演習02では、データを探索的に分析しながら、データ/デジタル技術を利活用して課題解決に取り組んでいく課題 (取り組み課題)を 選定頂きました。

演習03~04では、選定した課題について、<u>"データ/デジタル技術を利活用した打ち手" を具体的に検討していきます</u>

- 演習03では、1週間で現状 (As-Is) に対するあるべき姿 (To-Be) の実現に向けて、データ/デジタルを利活用した打ち手を検討して頂きます
- 演習04では、2週間で演習03で検討した打ち手の中の1つについて、実際にデジタル/データを駆使して検証 (簡易的なPoC) を 行って頂きます

演習03の進め方

演習03では、演習02で選定した課題/解決の方向性をより深く検討し、取り得る打ち手の具体化を行って頂きます

- A 演習02で初期的に定めた「解決の方向性」に対して、追加の参考情報も見ながら、改めて現状 (As-Is) を多角的な視点から整理してください
- B 現状 (As-Is) を踏まえつつ、「解決の方向性」を見据えた際のあるべき姿 (To-Be) を具体的に検討してください
- C 現状 (As-Is) とあるべき姿 (To-Be) のギャップを埋めるためには、どの様な打ち手が考えられるのか、なるべく具体的に検討を行ってください 演習04は検討いただいた、打ち手 (案) から1つを選択し、データ/デジタルを利活用したPoCを実施頂きますので、それも意識しながら現状 (As-Is) も 踏まえた現実的な打ち手を、詳細な実現方法も含めて検討してください

本章の成果は、上記 $A \sim C$ の結論を明記する形で提出してください

- 次ページ以降に「解答の枠組み」を用意しました。枠組みを埋める形でご検討頂くことを推奨します
- 一方、課題への結論が明記されていれば、検討の方法・提出物の形式 (PPT/ワード/エクセル等) や分量は自由です 提出後、解答例を見ることが出来ますので、参考にしてください。
- ※ 本パートの提出物は、演習02と合わせて相互レビューを実施します



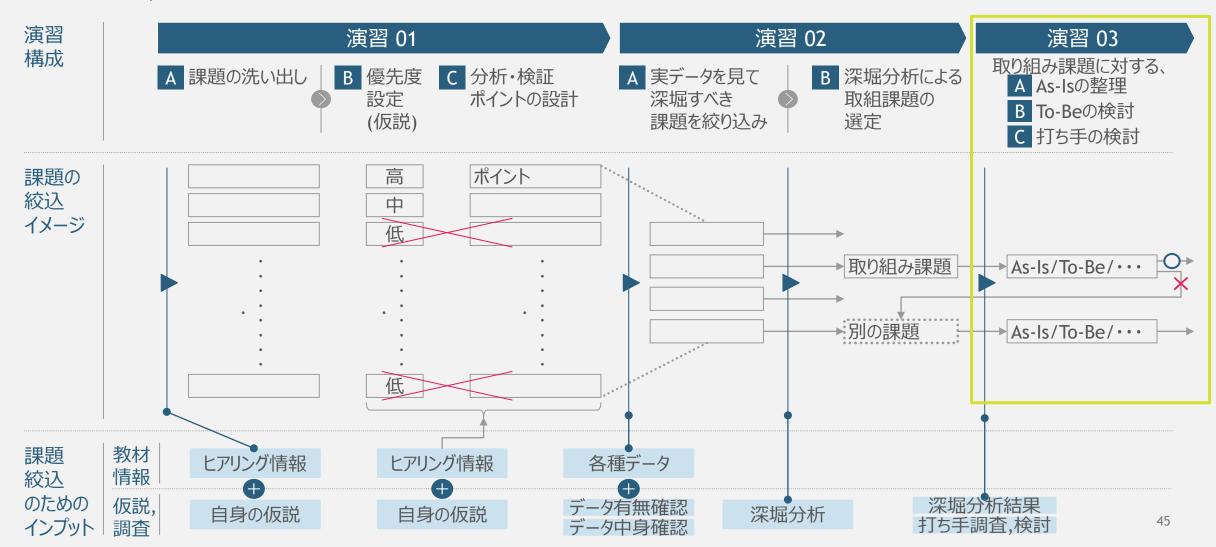
課題



提出物

参考情報(再掲): 課題の絞り込みイメージ (演習01~03の関係性)

本教材の演習01~03は、各章での検討結果を次章に引き継ぐ形で連動している点にご留意ください。 なお、演習02,03に取り組む過程で、前章の検討内容を見直していただいても問題ありません。



演習03: 解答の枠組み

選んだ課題 (演習02 A-1から転記。変更可)

XXX

解決の方向性 (演習02 B-2から転記。変更可)

XXX

解決の方向性に対する

AAs-Is(現状)の整理

これまでの取り組み状況(演習01より)

XXX

分析でわかったこと(演習02より)

XXX

現状アセット状況(演習01,次項より)

XXX

解決の方向性に向けた

B To-Be (あるべき姿) の具体化

XXX

- € 取り得る打ち手の検討
 - なるべく幅広く詳細に整理しましょう
 - 具体的な方法(ツール等)も 探索できるとベストです



あるべき姿や打ち手を具体化し づらいと感じる場合は、必要に ! ヒント! 応じて他課題を選び直すなど、 Agile的な発想で臨機応変に進 めていきましょう!!

(再掲)参考情報: 現状業務フロー

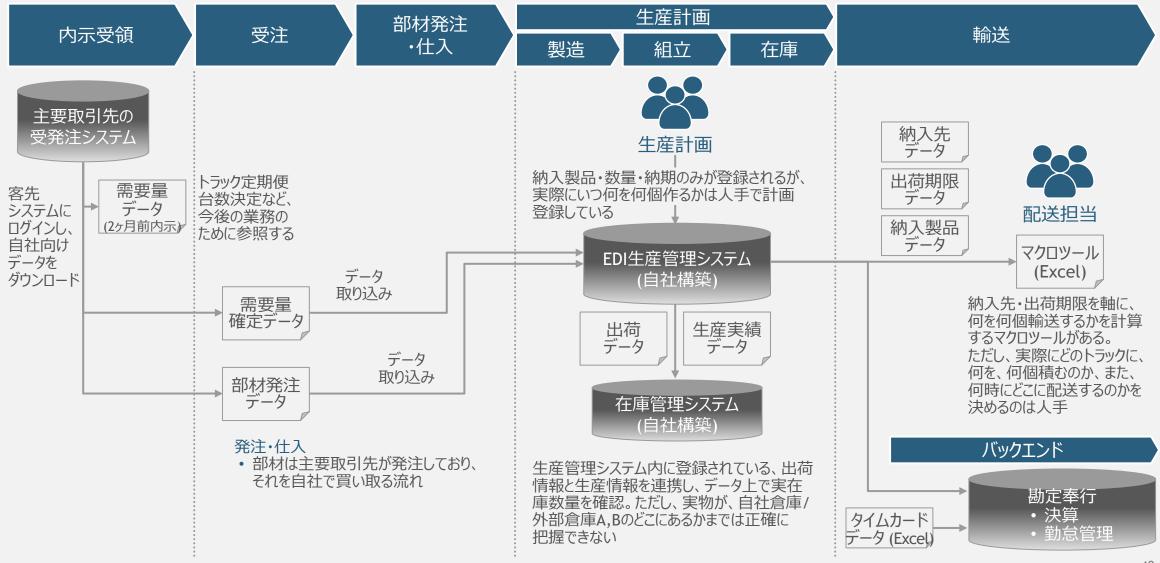
 1
 4
 5
 組立
 検査
 4
 **
 輸送

- 製造工程 (詳細)
- •生産ライン基礎情報
- 生産ライン計36台 (大型14台、中小型22台)
- 勤務形態3種 (日勤、2直、3直) にて原則24H稼働
- •特定取引先のシーズン商品が多く、繁忙期に差がある
- -2-7月: 繁忙期。土曜も出勤。
- -8-1月: 閑散期。土日休み。
- •人員構成
- ライン管理,リフト準備: 大型6名、中小型4名 ×2直
- 設備操作: 大型5名、中小型5名 ×1直
- -検査員: 大型14人、中小型10名 段取りの時は 組み立てをフォローする
- •主な作業プロセス
- 始業時
- 月曜:成型機の立ち上げ
- 日中
- 整形製造
- 検査
- 締め作業時
- 週に一度、朝8時 (夜勤終了時) にライン管理者が機械を止める
- 次の製品の立ち上げ
- 日勤/1直担当者が切り替え、そのタイミングで締め
- 製造数、不良数、出来高の整合性チェック
- 品質チェック (抜き打ち検査の意味合い)
- 書面チェック

- 5組立工程(詳細)
- •基礎情報
- 1直。平日9-17時
- 正社員の他、パートアルバイトさんにも協力いただきながら 大量に組み立てる
- •人員構成
- 榛原丁場0~20名稼働
- 工程管理・リフト作業者1-2名
- 本社工場パート30-40名稼働。
- 吉田物流パート2名で受入検査
- 協力工場は100超
- •主な作業プロセス
- 始業時
- MTG、計画共有
- 日中
- 組み立てる (色などパターンが多い。ハンドルなど多種多様)
- 締め作業時
- 翌日の準備、計画 (中間材の準備)

- 輸送工程 (詳細)
- •基礎情報
- 1直 (2.5Hの1便×最大4便)
- 庸車を外注しており、自社トラックは無い
- ドライバー数:
- 榛原工場では、多い時で14台
- •人員構成
- 出荷準備:
- 榛原工場2名
- 横持先の外部倉庫Aに3名 (受入と出荷準備)
- バーコード管理、現金票の管理、トレーサビリティ業務
- 端数の荷のまとめ
- •主な作業プロセス
- 始業時
- 早朝便
- 8時便
- 日中
- 出荷便・横持便が順次輸送
- 締め作業時
- 前日夜に荷物を詰める

参考情報: 現行システム全体像/データ保持状況



推進

補助教材: 打ち手の幅出し方法

ご参考1

取り得る打ち手を検討する際は、ゼロから考えずに、 世の中にすでにある 打ち手からヒントを探して みましょう!

- 例えば、課題解決の方向性に「需要予測」が有効であると考えた場合、「需要予測 方法」などのキーワードで検索しましょう
- さらに以下のキーワードで条件を絞り込みながら、自社で取り得る打ち手が無いかを調査してみましょう

検索キーワード例1:打ち手の方向性を調査したいとき

- "需要予測 方法"
- "需要予測 簡単"
- "来客予測 中小企業" ...etc

検索キーワード例2:打ち手を具体的に検討したいとき

- "店舗 来客予測 費用"
- "需要予測 SaaS 比較"
- "需要予測 Excel 関数" ...etc

ご参考2 SaaSソリューションとの 向き合い方

- 「Software as a Service Iの略。クラウド環境にあるソフト/システムを、インターネット経由で利用できるサービスのこと
- 一般的に、「ソフトウェア開発不要、導入コスト・ランニングコストが安い、システム管理・メンテナンス不要」などのメリットがあります
- よく「カスタマイズ性が低い」というデメリットが挙げられますが、ソフトウェアベンダーが"多くの企業の実態に即して共通機能化したもの"であると捉えれば、実はそのシンプルな機能群に自社業務プロセスを合わせた方が良いのでは?と考えることもできるはずです

ご参考3

"システム化ありき"で 打ち手を考えない

- よくある"DX失敗プロジェクト"の例として、手段が目的化してしまうケースが挙げられます
- システム化はあくまで手段であり、別方法で解決できるのであれば、わざわざコストを掛けてまで取り組む必要は無いかもしれません
- ExcelやPythonなど、手元でライトに構築・検証することで十分な課題解決の方法もあるはずです
- システム化を検討する際には、「そもそもの目的は何だったか?」「この費用を掛けて実装したとして、どれくらいの恩恵があるか」を意識しましょう

ご参考4

課題や検証範囲を絞り込み、 小さく確実に進められる方法 を考える

- 取り組む課題や検証範囲は、可能な限り小さく切り出し、具体的に取り組めるようにする
- 現状やボトルネックを洗い出すことで、その課題解決に取り組む価値があるかを判別する
 - 解決の難易度が高い事象が、年に数回しか発生しない場合、ROIが見合うか?
 - データが不足する中で、限りなく高い精度を望まれている場合、達成不可能(本当にその精度を目指す必要があるのか?)

演習03の提出が完了したら、演習04に進んでください。 演習03解答例は、課題提出締切後に、 演習04ページの"データ"タブからご確認ください。