

● デカップリング・ポイント： 出荷仕様が確定するポイント ← 受注分解点

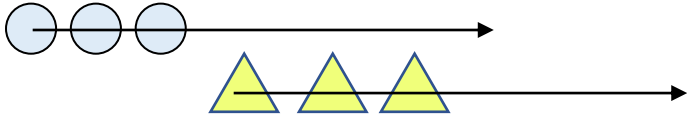
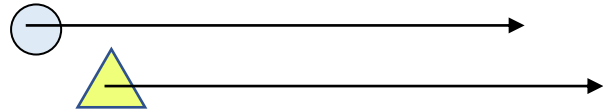
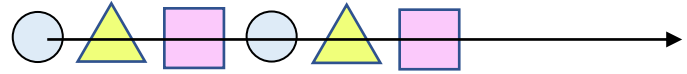
	製品設計	原材料 調達	中間組立	最終組立 検査	出荷・輸送	配送
在庫販売						●
MTS(Make to Stock)→ 見込生産					●	
ATO(Assemble to Order)→ 受注組立				●		
CTO(Configure to Order)→ 受注仕様組立				●		
受注加工組立			●			
BTO(Build to Order)→ 受注生産		●				
ETO(Engineering to Order)→ 個別受注生産	●					

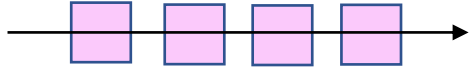
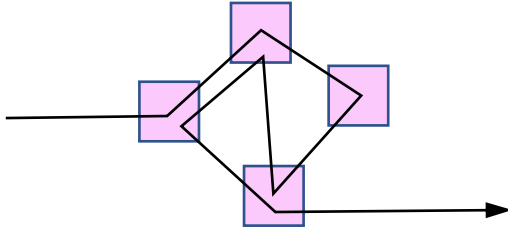
原価安い
在庫金額安い

顧客が欲しい時に
直ぐ供給

生産リードタイム長い

日本の受注生産は、最終消費者でなく代理店、ディーラー、小売業の注文のため、**流通段階に在庫滞留**が生じる

物理的分類	離散型	1個、1台と数えられるもの	 
	連続型	液体、粉体のように数えられないもの	 
	混合型	液体・粉体を充填や錠剤にして数えられるものにしたもの。 またはその逆	 
生産的分類	集約型 Aプラント	組立型 たくさんの部品→ 製品	 
	分散型 Vプラント	一つの原材料から、さまざまな製品ができる	石油精製(重油、ガソリン、灯油、ガスなど)
生産数量 単位分類	ロット生産	ある数量がまとまって生産	
	1個流し生産	1個単位で生産	
	混流生産	いろいろなものが混在して生産	

工程特性 分類	フローショップ	工程が流れるように並んでいる コンベアライン ・投入と完成をコントロールする ・計画立案、指図が容易	
	ジョブショップ	設備を行き来して進んでいく ・機械の取り合いが起きる ・計画立案難しい	
	セル生産	1箇所で全ての組立てを完了する ・生産リードタイムが短縮 ・責任を持って生産 ・多能工化が必要	