

正	誤																																																																																																																																																																
<p>P.3 下から2行目 必要なものを必要なだけ必要なときに</p>	<p>必要なときに必要なだけ必要なときに</p>																																																																																																																																																																
<p>P.4 図1.2中</p> 																																																																																																																																																																	
<p>P.8 図1.3 プロダクト アウトの時代</p> <p>上から3行目 この状況をプロダクトアウトの時代という。</p>	<p>図1.3 マーケット アウトの時代</p> <p>この状況をマーケットアウトの時代という。</p>																																																																																																																																																																
<p>P.33 例題3.1【解答】</p> <p>2行目 例えば,2の搬入口と4の製品倉庫の関係は,</p> <p>3行目 すなわち搬入口と製品倉庫は</p>	<p>例えば,2の搬出口と4の製品倉庫の関係は,</p> <p>すなわち搬出口と製品倉庫は</p>																																																																																																																																																																
<p>P.34 表3.3 総合近接度</p> <table border="1" data-bbox="132 1451 748 1738"> <thead> <tr> <th>部門</th> <th>A(64)</th> <th>E(16)</th> <th>I(4)</th> <th>O(1)</th> <th>U(0)</th> <th>X(-16)</th> <th>TCR</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1.搬出口</td><td>3</td><td>1</td><td>0</td><td>2</td><td>2</td><td>0</td><td>210</td></tr> <tr><td>2.搬入口</td><td>2</td><td>2</td><td>0</td><td>1</td><td>3</td><td>0</td><td>161</td></tr> <tr><td>3.原材料</td><td>3</td><td>3</td><td>0</td><td>0</td><td>2</td><td>0</td><td>240</td></tr> <tr><td>4.製品倉庫</td><td>2</td><td>4</td><td>0</td><td>1</td><td>1</td><td>0</td><td>193</td></tr> <tr><td>5.加工</td><td>4</td><td>1</td><td>0</td><td>2</td><td>1</td><td>0</td><td>274</td></tr> <tr><td>6.仕掛品倉庫</td><td>2</td><td>0</td><td>0</td><td>4</td><td>2</td><td>0</td><td>132</td></tr> <tr><td>7.組立</td><td>4</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>3</td><td>1</td><td>240</td></tr> <tr><td>8.事務所</td><td>1</td><td>3</td><td>0</td><td>2</td><td>0</td><td>2</td><td>82</td></tr> <tr><td>9.保全設備</td><td>3</td><td>0</td><td>0</td><td>2</td><td>2</td><td>1</td><td>178</td></tr> </tbody> </table>	部門	A(64)	E(16)	I(4)	O(1)	U(0)	X(-16)	TCR	1.搬出口	3	1	0	2	2	0	210	2.搬入口	2	2	0	1	3	0	161	3.原材料	3	3	0	0	2	0	240	4.製品倉庫	2	4	0	1	1	0	193	5.加工	4	1	0	2	1	0	274	6.仕掛品倉庫	2	0	0	4	2	0	132	7.組立	4	0	0	0	3	1	240	8.事務所	1	3	0	2	0	2	82	9.保全設備	3	0	0	2	2	1	178	<table border="1" data-bbox="817 1451 1461 1738"> <thead> <tr> <th>部門</th> <th>A(64)</th> <th>E(16)</th> <th>I(4)</th> <th>O(1)</th> <th>U(0)</th> <th>X(-16)</th> <th>TCR</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1.搬出口</td><td>3</td><td>1</td><td>0</td><td>2</td><td>2</td><td>0</td><td>210</td></tr> <tr><td>2.搬入口</td><td>2</td><td>2</td><td>0</td><td>1</td><td>3</td><td>0</td><td>161</td></tr> <tr><td>3.原材料</td><td>3</td><td>3</td><td>0</td><td>0</td><td>2</td><td>0</td><td>240</td></tr> <tr><td>4.製品倉庫</td><td>2</td><td>4</td><td>0</td><td>1</td><td>1</td><td>0</td><td>177</td></tr> <tr><td>5.加工</td><td>4</td><td>1</td><td>0</td><td>2</td><td>1</td><td>0</td><td>274</td></tr> <tr><td>6.仕掛品倉庫</td><td>2</td><td>0</td><td>0</td><td>4</td><td>2</td><td>0</td><td>132</td></tr> <tr><td>7.組立</td><td>4</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>3</td><td>1</td><td>240</td></tr> <tr><td>8.事務所</td><td>1</td><td>3</td><td>0</td><td>2</td><td>0</td><td>2</td><td>82</td></tr> <tr><td>9.保全設備</td><td>3</td><td>0</td><td>0</td><td>2</td><td>2</td><td>1</td><td>178</td></tr> </tbody> </table>	部門	A(64)	E(16)	I(4)	O(1)	U(0)	X(-16)	TCR	1.搬出口	3	1	0	2	2	0	210	2.搬入口	2	2	0	1	3	0	161	3.原材料	3	3	0	0	2	0	240	4.製品倉庫	2	4	0	1	1	0	177	5.加工	4	1	0	2	1	0	274	6.仕掛品倉庫	2	0	0	4	2	0	132	7.組立	4	0	0	0	3	1	240	8.事務所	1	3	0	2	0	2	82	9.保全設備	3	0	0	2	2	1	178
部門	A(64)	E(16)	I(4)	O(1)	U(0)	X(-16)	TCR																																																																																																																																																										
1.搬出口	3	1	0	2	2	0	210																																																																																																																																																										
2.搬入口	2	2	0	1	3	0	161																																																																																																																																																										
3.原材料	3	3	0	0	2	0	240																																																																																																																																																										
4.製品倉庫	2	4	0	1	1	0	193																																																																																																																																																										
5.加工	4	1	0	2	1	0	274																																																																																																																																																										
6.仕掛品倉庫	2	0	0	4	2	0	132																																																																																																																																																										
7.組立	4	0	0	0	3	1	240																																																																																																																																																										
8.事務所	1	3	0	2	0	2	82																																																																																																																																																										
9.保全設備	3	0	0	2	2	1	178																																																																																																																																																										
部門	A(64)	E(16)	I(4)	O(1)	U(0)	X(-16)	TCR																																																																																																																																																										
1.搬出口	3	1	0	2	2	0	210																																																																																																																																																										
2.搬入口	2	2	0	1	3	0	161																																																																																																																																																										
3.原材料	3	3	0	0	2	0	240																																																																																																																																																										
4.製品倉庫	2	4	0	1	1	0	177																																																																																																																																																										
5.加工	4	1	0	2	1	0	274																																																																																																																																																										
6.仕掛品倉庫	2	0	0	4	2	0	132																																																																																																																																																										
7.組立	4	0	0	0	3	1	240																																																																																																																																																										
8.事務所	1	3	0	2	0	2	82																																																																																																																																																										
9.保全設備	3	0	0	2	2	1	178																																																																																																																																																										

P.34

表 3.4 隣接基準評価値

近接性	評価値	隣接数	
A	64 × =	11	= 704
E	16 × =	3	= 48
I	4 × =	0	= 0
O	1 × =	2	= 2
U	0 × =	2	= 0
X	-16 × =	0	= 0
計			754
		× 2 =	1508

上から 3 行目

隣接基準評価値は 1,508 となる。

近接性	評価値	隣接数	
A	64 × =	10	= 640
E	16 × =	3	= 48
I	4 × =	0	= 0
O	1 × =	3	= 3
U	0 × =	2	= 0
X	-16 × =	0	= 0
計			691
		× 2 =	1382

隣接基準評価値は 1,382 となる。

P.53 式(4.1)

$$Y_t = a + bt$$

$$Y_t = a + b_t$$

P.58

上から 2 行目

(master production **schedule**, MPS)

(master production **planning**, MPS)

P.58

上から 3 行目

MRP: Material **Requirements** Planning

MRP: Material **Production** Planning

P.61

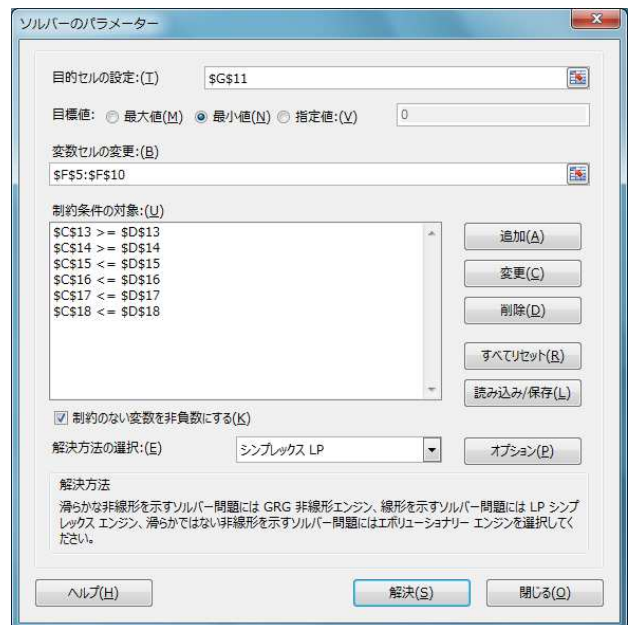
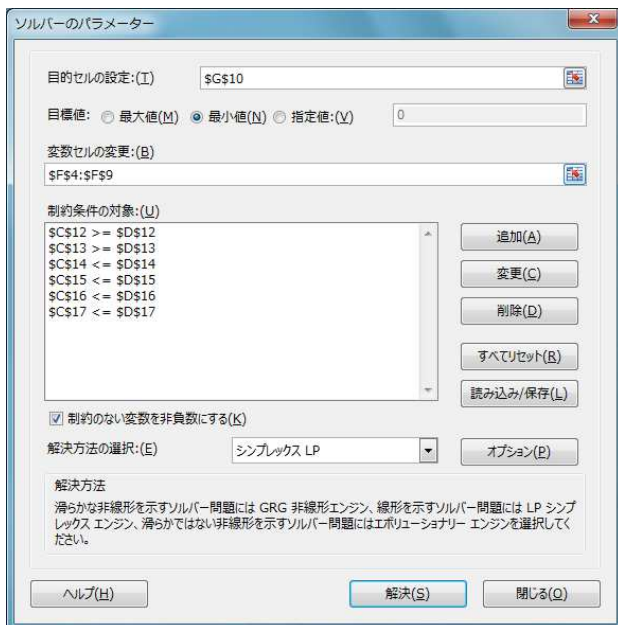
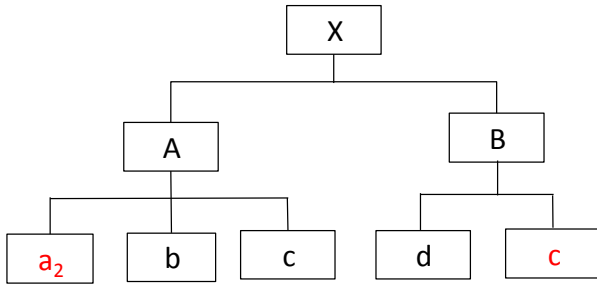


図 4.7 Excel のソルバーのパラメータ設定

P.64

図 4.9 部品構成

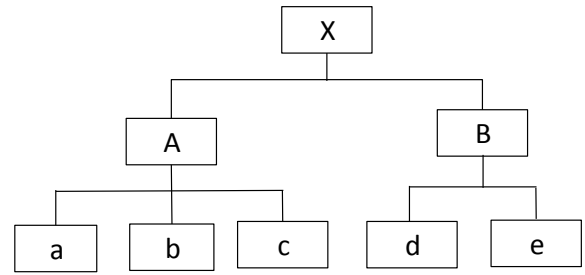


a₂は部品 a を 2 個使うことを示す

P.64

表 4.6 基準生産計画

期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
X	10	15	5	8	10	10	15	10	5	5



期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
X	10	15	5	8	10	6	15	10	5	5

P.100

下から 5 行目

必要なだけ作るという考え方

必要なときだけ作るという考え方

P.157

解表 3.23

要素作業	t_i	$\sum_{k\pi_i} t_k$	$\sum_{j\phi_i} t_j$	PW_i
11	1	44	0	45
1	5	0	34	39
10	5	27	1	32
3	5	5	26	31
9	6	21	6	27
2	3	0	23	26
7	5	16	12	21
4	3	8	17	20
8	4	15	1	19
6	5	10	5	15
5	3	3	1	6

要素作業	t_i	$\sum_{k\pi_i} t_k$	$\sum_{j\phi_i} t_j$	PW_i
11	1	39	0	40
1	5	0	34	39
10	5	27	1	32
3	5	5	26	31
9	6	21	6	27
2	3	0	23	26
7	5	16	12	21
4	3	8	17	20
8	4	15	1	19
6	5	10	5	15
5	3	3	1	6

P.158

解表 4.2

品目		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
d	総所要量	0	0	0	0	13	10	5	5	0	0
	受入確定量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	手持ち在庫量	25	25	25	25	12	2	17	12	12	12
	正味所要量	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0
	計画オーダー量	0	0	0	0	0	0	20	0	0	0
	計画リリース量	0	0	0	0	20	0	0	0	0	0

		0	0	0	0	13	10	5	5	0	0
d	総所要量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	受入確定量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	手持ち在庫量	25	25	25	25	25	12	2	22	17	17
	正味所要量	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0
	計画オーダー量	0	0	0	0	0	0	25	0	0	0
	計画リリース量	0	0	0	0	25	0	0	0	0	0

<p>P.160 5章【1】</p> $300,000 = 3,000 \times \frac{15,000}{Q} + \frac{Q}{2} \times 5,000 \times 0.2$	$30,000 = 3,000 \times \frac{15,000}{Q} + \frac{Q}{2} \times 5,000 \times 0.2$
<p>P.161 【4】 このときの安全在庫を SS´ とすると</p>	<p>このときの安産在庫を SS´ とすると</p>
<p>P.161 【6】 安全在庫 SS=14 個 安全係数 $\alpha = 1.751$</p>	<p>安産在庫 SS=14 個 安産係数 $\alpha = 1.751$</p>