

CPP資格

調 達 用 語 集

ご 注 意

- ※「CPP資格」調達用語集は著作権により保護されていますが、ご自由に転送、転載していただいて構いません。ただ、その際は、「CPP資格によれば、」と、必ず出典を明らかにしてください。
- ※税制及び法制の改正等により用語集の内容が、実際のものとは異なる場合がございます。予めご了承下さいませ。尚、お気づきになられた際は、その旨を、日本能率協会 CPP 事務局宛にご連絡頂けますと幸いです。

※ PDF 内の文字を選択して検索できます。

五十音順

よみ	用語	解説
あいみつもりけいやく	相見積契約	契約先選定に際して、複数の全見積先と価格折衝し、最も有利な契約先と契約する方法。
あいみつもりほう	相見積法	調達価格決定法の一つ。複数の企業から見積を取り、比較検討のうえ、最も有利な条件を提示してきた見積価格を基準に査定する方法。
あうとそーしんぐ	アウトソーシング	専門的能力・ノウハウを持った業者に外注すること。コスト削減やコアビジネスに集中することが狙い。
あろーだいやぐらむほう	アローダイヤグラム法	新 QC7 つ道具の一つ。計画推進のための最適日程を決める方法。
あんぜんけいすう	安全係数	安全在庫量を算定するために使用する係数。予測誤差を正規分布とみなし、需要のバラツキに対し、どこまでの確率でカバーするかを決める係数。
あんぜんざいこりょう	安全在庫量	不測の要因による調達量や販売量／生産量の変動による欠品を防ぐために必要とされる在庫。
あんぜんせいぶんせき	安全性分析	決算書分析の一つ。支払いが不能となる可能性を分析する手法。
あんぱんどりんぐ	アンバンドリング (Un-bundling)	発注単位適正化の考え方の一つ。主に間接材への適用で使用される。ワンパッケージで提供される商品・サービスを分解し、顧客が組合せや購入の可否を選択できるようにした商品提供手法のこと。
あんもくち	暗黙知	形式知にはできないが体で覚えていること、うまく説明できないが経験的にわかっているという知識。
いこうつりー	移行ツリー	TOC のツールの一つ。実行のための詳細な行動計画をつくるもの。
いっかつけっさいほうしき	一括決済方式	手形支払に代わり、親事業者、下請事業者、金融機関の三者間契約によって、下請事業者の債権（受領代金）の現金化を可能とする方法。
いっしゃとくめいけいやく	一社特命契約	競争方法によらずに、任意に特定の契約先を選定して契約締結する方法。随意契約と同じ。
いつつのちから	5 つの力 (Five Forces)	マイケル・ポーターが、代表的な著書「競争の戦略」の中で用いた考え方。「新規参入の脅威」「業界内の競争」「代替品の脅威」「買い手の交渉力」「売り手の交渉力」の 5 つ。
いっぱんかんりはんばいひ	一般管理販売費	企業の営業費用のうち、売上原価に含まれない費用。

よみ	用語	解説
いんこたーむず	インコタームズ (Incoterms)	定型取引条件の解釈に関する国際規則のこと。
いんしぜい	印紙税	契約が成立した後に、印紙を貼ることで納税する税金。
うけおいけいやく	請負契約	民法で規定される契約形態のひとつ。当事者の一方が仕事を完成させることを目的として、仕事を他方に依頼し、注文者がその結果に対して報酬を支払う契約。
うちだんどり	内段取り	現場の作業において、設備を止めなければできない段取り。
えいぎょうりえき	営業利益	企業の本業における利益獲得力を示す指標。売上総利益から販売費及び一般管理費を控除して計算される利益。
おーばーほーるがたほぜん	オーバーホール型保全 (IR: Inspection & Repair)	定期保全の一つ。設備を定期的に分解または点検し、その時点で良否を判断して、不具合のある部品、部位を取り替える方法。
おんらいんけいやくしょ	オンライン契約書	オンライン発注を行うための契約書。
かいたたきのきんし	買い叩きの禁止	下請法における禁止事項の一つ。類似品等の価格または市価と比べて著しく低い下請代金を不当に定めることの禁止。
かいはつこうばい	開発購買	商品の開発設計段階で、計画利益を確保するために、商品の予想市場売価からの逆算割付け製造原価を達成する為の、調達・設計・調達先の三者連携による利益創出活動。
かいはつこうばいしえんつーる	開発購買支援ツール	開発購買をスムーズに進めるためのツール。コストテーブル、VE / CR ノウハウ集、戦略部品互換表など。
かいりょうほぜん	改良保全 (CM: Corrective Maintenance)	現存設備に対して実施する改良保全。
かこうちんりつ	加工費率	時間当たり単価。他に、賃率、レート、チャージ、ローディングなどとも言われる。
かしたんぼせきにん	瑕疵担保責任	完成物に瑕疵があった場合、注文者は一定の期間、売主に対して修補や損害賠償、契約解除を求めることができる権利のこと。
かぜいぶんしょ	課税文書	印紙が必要となる文書。

よみ	用語	解説
かたろぐかかくひかくほう	カタログ価格比較法	調達価格決定法の一つ。メーカーのカタログに掲載されている価格を基に、今回調達品との類似性などを分析して価格査定する方法。
かたろぐこうばい	カタログ購買	契約購買化された品目について、アイテムごとの契約価格、契約サプライヤー、サービスレベルなどを事前定義したカタログによって、誰もが必要なアイテムを発注できるようにすること。
かちひりつ	価値比率	VEにおける原価の適合性の捉え方。製品の機能と支払う価格（原価）の適合性。
かどうぶんせき	稼働分析	ある時間帯（例えば就業時間）の中での作業者や設備の状態の時間比率を把握する分析手法。
かむあっぷほうしき	カムアップ方式	納期管理におけるサプライヤーへの確認や督促のため、必要書類を納期順に並べて、納期の一定期日前に確実に処理できるようにする進捗管理の方法。作業カードを発行している場合には、作業着手日順に整理し、進捗箱に保管・整理する方法もある。
かんとりーりすく	カントリーリスク	海外投融資や貿易を行う場合に、個別事業相手とは無関係に、対象国の政治・経済・社会環境の変化によって損失を被るリスク。
かんだりかいけい	管理会計	企業内部の経営管理者に、経営に役立つ各種の会計情報を必要に応じて作成し、報告する会計。経営の意思決定を行うためのもの。
かんりず	管理図	QC7つ道具の一つ。管理限界線を引いておき、品質や工程の状態などを表す特性の実績値記録し、実績値が管理限界線の外に出た場合など一定の基準を設け、管理異常を発見していくもの。
かんばんほうしき	かんばん方式	かんばん方式は、JIT実現のための生産管理手法。トヨタ自動車が起源とされる。部品名、数量等を書いた札がかんばんで、これを工程間で回すことで生産管理を行う。
ぎじゅつろーどまっぷ	技術ロードマップ	その技術分野の有識者によって将来の技術のトレンド予測をまとめたもの。また、企業が将来リリースを予定している製品をまとめた図表のこと。
きじゅんにってい	基準日程	与えられた仕事を予定日（納期）どおりに完成させるために、いつ着手し、いつ手配すればよいかの目安となる日程。
きせつちょうせい	季節調整	統計処理により季節変化に起因する要素を考慮した季節調整モデルを作成し、それによって原データを統計的に修正すること。

よみ	用語	解説
ぎだん	技談	技術的な工夫や知恵を結集しての技術商談のこと。
きのうていぎ	機能定義	VE 推進ステップの一つ。機能定義をするということは VE 対象物全体とその構成要素（サブ・アッセンブリーや部品など）の働きを明らかにすること。
きのうひょうか	機能評価	VE 推進ステップの一つ。機能分野ごとの価値比率（ $V = F / C$ ）を計算し低価値分野を見つけること。機能系統図に示された各機能を金額や比率で評価することによって価値の低い機能分野を見つけ出すために行う。
きほんけいやくしょ	基本契約書	取引が継続反復的に行われる場合の共通的な事項について、あらかじめ契約を締結しておく契約書。
きみつほじけいやく	機密保持契約（NDA：Non-Disclosure Agreement）	基本契約に至る前段階で機密保持を要する情報交換などが行われる場合の機密保持に関する契約。
ぎゃくおーくしょん	逆オークション	買い手が欲しい商品の条件や希望金額を提示し、売り手企業が自社で提供できる価格を示して、最も安い相手と取引をするという取引方法。
ぎゃくみほんいち	逆見本市	特に海外において、新規調達先を探索する方法の一つ。バイヤー企業がサプライヤーの国まで出向き、購入希望物を開示して、候補サプライヤーの売り込みを受ける。
きゃっしゅふろーけいさんしょ	キャッシュフロー計算書	企業のある会計期間における現金および預金などの資金の増減を示す表のこと。
きょうきゅうのれんさ（もののながれ）	供給の連鎖（モノの流れ）	サプライチェーン上の実際のモノの流れとそれに付随した準備や手配を実行していくこと。
きょうこうほうき	強行法規	当事者の合意があっても優先される法規のこと。調達に関連する主なものとしては、「下請法」「独禁法」「労働基準法」など。
きょうつうひりつ	共通費率	企業で使用する共通の設備、例えば、変電設備、郊外処理設備、食堂などの経費や人事、経理などの間接部門などの経費を製品原価に配賦する比率。
ぎょうむできだかしひょう	業務出来高指標（PD：Performance driver）	活動状態を測定するための指標。
ぎょうむふろーず	業務フロー図	仕事の流れと該当業務に関わる部門の関係を示した図。
きりかえろす（だんどりちょうせいろす）	切替えロス（段取り調整ロス）	段取替え（切替えロス）に伴う停止ロス。

よみ	用語	解説
くおりていぷらん	クオリティプラン (QP)	品質保証計画のことを示し、対象製品の使用目的に対して的確な品質保証を (1) 誰が、どこで (品質保証体系図)、(2) 何を、どのレベルで (QC 工程図)、(3) どのように (業務フロー)、品質保証するか、括弧内のツールを用いてプロセス全体を計画したもの。
ぐりーんちょうたつ	グリーン調達	環境に配慮した製品を販売するためにそれに使用する部品や材料も環境に配慮したものを調達すること。
ぐろーぱるこーど	グローバルコード	標準コードと同義。
ぐろーぱるちょうたつ	グローバル調達	販売市場と生産拠点のグローバル化が進展する中で、全世界での最適調達を実現するために、世界中のサプライヤーを視野に調達活動を展開すること。
くろすどっきんぐもでる	クロスドッキングモデル	物流モデルの一つ。中継拠点では、在庫をせずに、車を積み替えるだけのパターン。サプライヤーからは大型車輦で輸送し、中継地点で小型車輦に積み替え、そのまま配送するモデル。
けいえいせいかしひょう	経営成果指標 (KPI : Key Performance Indicator)	目標の達成度を計るための評価指標。
けいえいせんりやくこすと	経営戦略コスト	経営戦略的観点から、最終的に実現すべき売価から確保すべき利益を引いたもの。経営的に達成すべきコスト。
けいきどうこうしう	景気動向指数	毎月の初～中旬に内閣府から発行されるレポート。先行指数、一致指数、遅行指数の3種類がある。
けいざいてきはちゅうりょう	経済的発注量	一回当たりの商品発注で、それに関連したコストの総額を最小化する発注量のこと。
けいしきち	形式知	言葉などで表すことができ文書や映像等で他人に伝達可能な知識のこと。
けいすうがためきとりけんさ	計数型抜き取り検査	対象製品のロットから、ランダムに n 個を抽出し、その中の不良数が合格判定基準を超えた場合、そのロット全体を不合格とする抜き取り検査方法。この検査方法はロットサイズが大きい部品などの不具合に対して適応される。
けいとうずほう	系統図法	新 QC7 つ道具の一つ。問題解決を手段・方策をツリー状に展開し、最適手段を系統的に定める手法。
けいやくあいてせんたくのじゅう	契約相手選択の自由	契約自由の原則のひとつ。「誰と契約をするかの自由」。

よみ	用語	解説
けいやくかいじょ	契約解除	契約解除は、どちらか一方だけの都合では解約できず、双方の合意が必要。目的物の瑕疵が重大であり、注文者は使用ができず、修補も無理な場合は、注文者は契約を解除できる。
けいやくじゅうのげんそく	契約自由の原則	契約締結を検討する際の自由。「契約締結」「契約内容」「契約相手選択」「契約方式」の4つの自由。
けいやくていけつのじゅう	契約締結の自由	契約自由の原則のひとつ。「契約をするかどうかの自由」。
けいやくないようのじゅう	契約内容の自由	契約自由の原則のひとつ。「どのような内容の契約をするかの自由」。
けいやくほうしきのじゅう	契約方式の自由	契約自由の原則のひとつ。「どのような書式でも、口頭でも構わない」ということ。
けいりょうがためきとりけんさ	計量型抜き取り検査	対象製品の計量的品質項目（例えば、寸法、重さ、比重、純度など）をロットの中からサンプルとしてn数を測定し、その分布（バラツキ）を捉え、規格や公差と比較しロットの不良率や工程能力（Cp値）を測定、評価する抜き取り検査方法。本方法はX-R管理図などを用いて傾向管理される場合もある。
げいんしえありんぐ	ゲインシェアリング (Gain Sharing)	3PL活用により、コスト削減効果が発生した場合に荷主と3PL事業者で利益を分け合うということ。
げんかかいぜんしゅほう	原価改善手法	VE、IE、QC、TD（ティアダウン）、標準化・共有化などの技法。
げんかきかく	原価企画 (Target Costing)	顧客の要求や満足を得る商品を企画し、将来の販売価格及び販売数量を予測・想定し、会社の中長期的な計画利益を確保できる、あるべき製造原価を設定して開発設計段階で知恵を結集して目標原価達成するという仕組みおよび継続的な管理。
げんかさてい	原価査定	調達品の原価発生要因を正しく把握し、より合理的な仕様や製作方法を見出し、結果として調達価格の低減につなげる。コスト分析。
けんさきかくしよ	検査規格書	製品の品質を確保するため、原材料・購入品から完成品に至るまでの各工程で、どの品種特性をどんな方法で検査した方が最も有効かつ効果的かを検討して作成された検査方法の標準書のこと。
けんさとくせいきょくせん	検査特性曲線 (OC 曲線)	抜き取り検査で、ロット不良率と検査方法（サンプル数、合格判定個数）によるロットの合格確率をグラフ化したもの。

よみ	用語	解説
げんじょうもんだいこうぞうつりー	現状問題構造ツリー	TOCのツールの一つ。全体の原因－結果の関係を構造化するもの。
けいじょうりえき	経常利益	企業の通常の事業活動全体から得られる利益獲得力を示す指標。営業利益に営業外損益を加減して算出される利益を示す。
げんかしょうきゃく	減価償却	土地を除く固定資産の取得原価から残存価額を引いた額を耐用年数に配分し、毎年費用化していく手続きのこと。
けいざいたいようねんすう	経済耐用年数	使用目的に適応して、十分に使用目的を満足できる年数。経済的に陳腐化する年数ともいう。
こうえきじょうけんしすう	交易条件指数	日銀が毎月レポートする、製造業が原材料・部品などの調達価格の上昇を製品価格にどの程度転嫁できているかを示す指標。
こうじうけおいけいやくしよ	工事請負契約書	工事発注の際の基本契約書。一般的な基本契約とは、「遅延金」「日程計画書作成と報告」「見積要綱」などの規定が異なる。
こうしょうゆうせんけんけいやくほうしき	交渉優先権契約方式	最初の複数見積先から最低価格を提示した数社と折衝を進め、最終的に1社または数社と契約する方法。指名競争入札方式よりシビアな購買方式となる。折衝優先権契約方式とも言われる。
こうしょう	交渉	利害関係が対立する両者が話し合いによって解決策と妥協点を見つけること。
こうすういたく	工数委託	サプライヤーに業務を委託する形態の一つ。パイヤー企業が技術を保有し、工数業務として委託する形態。
こうていかんけんさ	工程間検査	中間検査ともいう。不良が次工程に持ち込まれないようにするために行う検査のこと。
こうていないじしゅけんさ	工程内自主検査	一定間隔で検査し、工程の正常／異常を判断し、異常の場合にはその原因を探索して正常状態に復帰させ生産を再開する方法のこと。
こうていのうりよく	工程能力	その工程の品質達成能力のこと。
こうていぶんせき	工程分析	製造現場において、材料や製品がどのような手順・経路で作られるかを工程の系列でとらえ、決められた記号で表し、現状を明らかにして改善の着想を得る分析手法。
こうにゅうりようきょうせいのきんし	購入・利用強制の禁止	下請法における禁止事項の一つ。親事業者が指定するもの・役務を強制的に購入・利用させることの禁止。

よみ	用語	解説
こうばいりんり	購買倫理	バイヤーが調達業務上、守るべき倫理。
こうりつせいぶんせき	効率性分析	事業遂行において、無駄な資産を減らすなどして、どのくらい効率的な経営を行っているかを分析する手法。
こーちんぐ	コーチング	コミュニケーション技術の一つ。相手の中にある応答や可能性を引き出し、自発的な行動を促進すること。
こきゃくまんぞくど	顧客満足度 (CS : Customer Satisfaction)	顧客の満足度のこと。CRM (Customer Relationship Management) の第一歩とされる。一般的には、顧客アンケートを実施し、その結果を分析・評価する。
こくさいしょうぎょうかいぎしょ	国際商業会議所 (ICC : International Chamber of Commerce)	第一次世界大戦後、ヨーロッパの産業・経済の復興と自由な国際通商の実現を目指して設立されたパリに本部をもつ国際組織の一つ。
こくさいちょうたつ	国際調達	海外からの調達を図ること。
こくさいちょうたつじむしょ	国際調達事務所 (IPO : International Purchasing Office)	IPO と同義。
こしょうろす	故障ロス	設備の本来の機能を阻害して、生産性を低下させるロス。
こすとてーぶる	コストテーブル	製造原価の評価をするためのツール。費目別に、材料歩留、加工工数、チャージといったコスト要素データを蓄積し、用途に合わせて検索できるようにしたもの。
こすとぱらめーたぶんせき	コストパラメータ分析	共通のコストパラメータで比較できる類似品間の価格を比較し、価格の妥当性を検証する分析。
こすとぶんせき	コスト分析	調達品の原価発生要因を正しく把握し、より合理的な仕様や製作方法を見出し、結果として調達価格の低減につなげること。原価査定。
こていしさんかんり	固定資産管理	固定資産として計上し、管理すること。
こていひ	固定費	短期間では売上高や操業度の増減と関係なく一定に発生する費用。
こてい-へんどう	固定-変動	顧客要望に基づく仕様の多様化に対しては、製品に変動部分を設定して対応する一方で、固定部分として徹底した合理化を図る考え方。

よみ	用語	解説
こべつけいやく	個別契約	基本契約とは別に、締結される契約。一般的には注文書が代用され、発注年月日、品名、価格、数量、納期、納入場所などが記載される。
こべつげんかけいさん	個別原価計算	個別オーダー単位に原価を集計し、製番の個別原価を算出する原価計算方式。主に個別受注生産に適用される。
こべつじゅちゅうせいさん	個別受注生産	お客様の要求仕様に従ってその都度設計し、資材手配して製作する生産方式。
こんぷらいあんす	コンプライアンス	法令遵守。法令、社内ルール・規程、企業倫理の徹底と遵守をすること。
こんべやーほうしき	コンベヤー方式	コンベア等で製品を一定のスピードで流しながら、大量製品を出来るだけ効率的に生産する方式。
こていひりつ	固定比率	安全性分析指標の一つ。固定資産の内、自己資本で賄われている比率。固定資産÷自己資本×100(%)。
こていちょうきてきごうりつ	固定長期適合率	安全性分析指標の一つ。長期固定適合率とも言われる。固定資産の内、自己資本と長期の借入金で賄われている比率。固定資産÷(自己資本+固定負債)×100(%)。
さいけん	債権	契約で発生する権利。
さいむ	債務	契約で発生する義務。
ざいむかいけい	財務会計	企業の経営状態や財政状態を外部の関係者に開示する企業会計。企業会計原則により形式が決められているもの。
さいむふりこう	債務不履行	契約上の債務を履行できなかった／履行しないこと。
さぎょうじっせきちほう	作業実績値法	調達価格決定法の一つ。調達品の製作作業終了後、その実績値で価格査定する方法。
さぎょうひょうじゅんか	作業標準化	現場で作業者が作業を行うにあたってのルールを整備すること。作業環境、使用治工具、作業手順などを明確にすること。
さぎょうひょうじゅんしょ	作業標準書	現場で作業者が作業を行うにあたってのルール。作業標準書に従って作業をすれば、誰でも良品ができるように作業手順、使用治具、検査方法、測定器などを、図又は写真及び文面で、分りやすく表記したもの。
さぶらいやーこーど	サプライヤーコード	サプライヤーを特定するための管理コード。

よみ	用語	解説
さぶらいやーせんりやく	サプライヤー戦略	自社の価値を向上させるための、調達先との関係に関する戦略。
さぶらいやーひょうか	サプライヤー評価	高いレベルの QCD 実現とその継続的な安定調達を実現させるために調達先を評価基準に基づき評価すること。
さぶらいやーへんせい	サプライヤー編成	調達戦略の中でサプライヤー評価結果に基づき各サプライヤーの位置づけを明確化し、発注方針や発注額配分を決定すること。
さんぷず	散布図	QC7つ道具の一つ。2つの変数を横軸と縦軸にとり、測定値を打点して関連を分析するもの。
さいけんじょうとつうちしょ	債権譲渡通知書	債権を譲渡することを伝えるための通知書のこと。債権譲渡とは、売掛金や貸付金などの債権を財産として譲渡、移転すること。
じかんかどうりつ	時間稼働率	負荷時間（設備を稼働させなくてはならない時間）に対して、実際に稼働した時間の割合。
じかんきじゅんほぜん	時間基準保全 (TBM : Time Based Maintenance)	定期保全の一つ。設備の劣化にもっとも比例するパラメータで修理周期を定め、周期まで使用したら無条件で修理を行う方法。
じぎょうおうだんそしきがた	事業横断組織型	調達組織のタイプの一つ。調達部門が、全社横断の組織として本社部門に置かれ、複数の事業体を横断して、調達サービスを提供するタイプ。
じぎょうおうだんそしきじぎょうらいんそしきこんごうがた	事業横断組織・事業ライン組織混合型	調達組織のタイプの一つ。事業横断組織型と事業ライン組織型の混合タイプ。
じぎょうらいんそしきがた	事業ライン組織型	調達組織のタイプの一つ。調達部門が、各事業ライン組織や工場に属し、ラインの一部門として、その事業ライン・工場のためだけに調達サービスを提供するタイプ。
じけいれつぶんせき	時系列分析	売上や利益などの基準年からの変化を追い、経営上の問題を把握する分析。
じごほぜん	事後保全 (BM : Break down Maintenance)	故障してから修理を行う保全。
しじょうかかくほう	市場価格法	調達価格決定法の一つ。一般市場に出回っている原材料、部品、規格品、汎用品などの市場価格を参考にして価格査定する方法。
したうけだいきんげんがくのきんし	下請代金減額の禁止	下請法における禁止事項の一つ。あらかじめ定めた下請代金を減額することの禁止。

よみ	用語	解説
したうけだいきんしはらい ちえんぼうしほう	下請代金支払遅延等防止法	下請法の正式名称。親事業者が、その有利な立場を利用して、下請業者の正当な利益を阻害することを防ぐ法律。
したうけだいきんのしはら いきじつをさだめるぎむ	下請代金の支払期日を定める義務	下請法に規定されている義務の一つ。下請代金は、原則として 60 日以内の支払いをすることの義務。
したうけだいきんのしはら いちえんのきんし	下請代金の支払い遅延の禁止	下請法における禁止事項の一つ。下請代金を受領後 60 日以内に定められた支払期日までに支払わないことの禁止。
したうけほう	下請法	下請代金支払遅延等防止法の略称。親事業者が、その有利な立場を利用して、下請業者の正当な利益を阻害することを防ぐ法律。
しっくすしぐま	シックスシグマ	1970 年代に米国のモトローラ社が日本の品質管理（QC）活動をベースに構築した課題解決手法。
じっけんけいかくほう	実験計画法	特性値に対して効いている要因を明確にしたり、その効果（寄与度）を求めるために、要因の水準を設定した条件で、効果的・効率的な実験を行い、その結果を統計的に導き出したりする方法。
じつようかち	実用価値	実用的な働きに対する価値。
しはらいじょうけんつうち しょ	支払条件通知書	下請取引において支払条件の改善（変更）があっても基本契約の改訂をせず、別途通知する書類。
しみゅれーしょんかいせき	シミュレーション解析	本来は試作しないと確認できないことをコンピュータ上で事前に予測する技術のこと。CAE：Computer Aided Engineering ともいう。有限要素法、境界要素法、構造解析、振動解析、流動解析等がある。
しめいきょうそうにゆうさつ	指名競争入札	契約の対象としてふさわしい条件を備えた企業を複数社指名して競争入札を行い、最低価格を提示した企業と契約する方法。
しゃかいてきせきにな	社会的責任	社会の構成員として企業が果たすべき責任。法令遵守は当然として、倫理的責任、地域社会への貢献も含まれる。
じゃすといたいむ	ジャストインタイム（JIT） 生産方式	トヨタ生産方式の主要なサブシステム。「必要な部品だけを必要な数量だけ必要な時につくり、全工程を同期化させる」ことをコンセプトとして、「徹底したムダの排除」「カンバンの運用」「生産指示のしくみ構築」を特徴とする生産方式。
しゅうえきせいぶんせき	収益性分析	事業活動で、どのくらい利益を得たかを測る手法。

よみ	用語	解説
しゅうやくこうばい	集約購買	複数のサプライヤーへの発注をあるサプライヤーへ集約すること。
じゅきゅうばらんす	需給バランス	需要が供給を上回った場合、納期問題や価格問題を引き起こす。それに対処するためには、重要な調達品目に関しては、常に需要と供給のバランスを確認する必要がある。
しゅっかけんさ	出荷検査	最終検査、製品検査ともいう。製造工程の最終段階で、製品として完成したものに対して行う検査のこと。
じゅようのれんさ	需要の連鎖（情報の流れ）	サプライチェーン上の様々な局面で「数量を決定する」ための情報の流れのこと。
じゅりょうきょひのきんし	受領拒否の禁止	下請法における禁止事項の一つ。注文した物品等の受領を拒むことの禁止。
じゅんかいけんさ	巡回検査	定位置の検査工程を設けず、検査員が随時現場を巡回して、品物を検査すること。
じょうきゅうへんかくせんもんか	上級変革専門家（BB：Black Belt）	シックスシグマ・プロジェクトの専従的なチームリーダーの呼称。改善プロジェクトを指導する責任を負う。
じょうたいきじゅんほぜん	状態基準保全（CBM：Condition Based Maintenance）	設備の劣化状態を各測定データとその解析によってオンラインで把握し、数値等があらかじめ定められた劣化基準に達した場合に修理を行う保全。
じょうほうしすてむかのろどまっぷ	情報システム化のロードマップ	情報システムを活用した業務プロセス改革を成功に導くためステップを示したもの。
しょうみかどうりつ	正味稼働率	単位時間内において一定のスピードでトラブルがなく稼働していることを測る指標。
じょうみやくぶつりゅう	静脈物流	製品の廃棄やリサイクルに伴う返品や回収で発生する物流。
しょきりゅうどうかんり	初期流動管理	製品立上げや新規設備導入後の初期段階における管理。
しょめんこうふのぎむ	書面交付の義務	下請法に規定されている義務の一つ。発注の都度、規定された発注内容を記した書面を交付することの義務。
しょめんとうのさくせいほぞんぎむ	書面等の作成・保存義務	下請法に規定されている義務の一つ。発行した文書、書面類を保存することの義務。

よみ	用語	解説
しんきゅーしーななつどうぐ	新 QC 7 つ道具	QC 活動の対象範囲を製造部門以外の開発・事務管理部門へ広げるために整備された言語データを取り扱う次の 7 つの手法のこと。(1) 親和図法、(2) 連関図法、(3) 系統図法、(4) マトリクス図法、(5) アローダイアグラム法、(6) PDPC 法、(7) マトリクスデータ解析法。
しんぐるだんどり	シングル段取り	設備の金型等の交換時間を改善によって時間短縮し、10 分未満に金型交換を完了すること。
じんけんひりつ	人件費率	加工費率のうち、人件費に関わるもの。直接人件費（直接作業に携わっている作業員）と間接人件費（作業現場で監督や補助的な作業をしている間接的な作業員）に分解される。
しんどかんり	進度管理	生産計画、日程計画通りに生産を進めるために、日々の生産の進行状態をチェックして計画に対する進捗状況を把握し、遅れが発生していれば、遅れ挽回の対策を早急に取り、計画通りに復旧させること。
しんわずほう	親和図法	新 QC7 つ道具の一つ。渾然としている事象を整理し、問題点を明確にして、解決策を導き出す手法。
じこしほんひりつ	自己資本比率	安全性分析指標の一つ。総資本に対する自己資本（返済の必要のない資本）の比率のこと。
ずいいけいやく	随意契約	競争方法によらずに、任意に特定の契約先を選定して契約締結する方法。一社特命契約と同じ。
すてーくほるだー	ステークホルダー	企業と何らかのつながりを持つ利害関係者。株主・投資家、消費者、調達先、従業員、地域住民、NPO や NGO など。
すぺんどあなりしす	スPENDアナリシス（調達履歴分析）	過去の調達履歴データを分析し、重点品・重点調達先を選定し、過去の CR 率、CR 実施施策内容、コスト分析と価格の決定方法、調達先水準などの実態調査を踏まえ、調達先にとっても論理的で納得性があり、大幅なコストダウンを実現する施策を検討・選定するための分析手法。
するーぷっと	スループット	売上高から真の変動費（代表的な費目は材料費）を差し引いたもの。TOC の狙いの一つがスループットの向上。
せいさくぶつきょうきゅうけいやく	製作物供給契約	発注側が提示する仕様に基づいて供給者が製作物を供給する際の契約。
せいさんけいかく	生産計画	経営計画の達成のため、生産活動を統制するための計画。日程計画と要素別計画（作業手順計画や材料手配計画など）に大別される。

よみ	用語	解説
せいさんしすてむ	生産システム	生産に求められる機能を最大限発揮するために、生産に関わる人、設備および生産を司る情報を統合して運用する仕組み、体系のこと。
せいさんとうせい	生産統制	生産計画に基づく運営と、実績資料の分析・評価と次の計画へのフィードバックのこと。
せいさんぶつりゅう	生産物流	工場での原材料・資材の受入から、製品の製造・保管、工場からの出荷まで、製造に関わる全ての物流と、工場から各拠点倉庫までの輸送を言う。また、拠点倉庫間同士の製品移動（横持ち）も含む。
せいちょうせいぶんせき	成長性分析	決算書分析の一つ。企業が利益を獲得し、資本を増大化する推移を分析する手法。
せいのうかどうりつ	性能稼働率	速度稼働率と正味稼働率の積。
せいはんちょうせいきのう	生販調整機能	各機能からさまざまな情報を集めながら、最終的に「供給数量」を決定していく機能のこと。
せいばんはっちゅう	製番発注	発注時点で、調達品の使用先である製番を限定した発注方式。
せいひんかいはつかんり	製品開発管理	機能別管理の一つ。製品開発プロセスの管理のこと。
せいひんけんさ	製品検査	最終検査、出荷検査ともいう。製造工程の最終段階で、製品として完成したものに対して行う検査のこと。
せいひん（はんばい）ぶつりゅう	製品（販売）物流	各拠点倉庫から、量販店や小売店へ製品を納めるまでの物流。
せいやくじょうけん	制約条件	企業が抱えている経営課題のボトルネック。「物理制約」「市場制約」「方針制約」に大別される。
せかんどるつくぶいいー	セカンドルック VE	製品価値向上のため、開発・設計段階で予期しなかった点、見逃した点などの改良・コストダウンを生産に移行した段階で適用する VE。
せっけいいたく	設計委託	バイヤー企業が仕様を決め、サプライヤーにその設計を委託すること。
せっけいかんり	設計管理	機能別管理の一つ。設計プロセスの管理のこと。
せっけいひんしつかんり	設計品質管理	設計着手時の課題抽出状況、設計段階のデザインレビューの指摘傾向、シミュレーション結果等のデータを活用しながら製造段階において品質トラブルがでないようにする設計段階の品質管理活動のこと。

よみ	用語	解説
せっしょう	折衝	利害関係が一致しない相手と問題を解決するためにするかけひき。調達活動においては、原価の値踏みや、技術評価とその実現性、理論と現場実態との乖離を埋める解決策の話し合いをすることが多い。
せっしょうすきるひょうかきじゅん	折衝スキル評価基準	折衝能力向上・育成のための管理ツール。
せつびかんり	設備管理	生産活動における経営資源別管理の一つ。生産設備の管理のこと。
せつびしようしょ	設備仕様書	調達する設備の仕様条件を明記した書類。
せつびしようせつめいかい	設備仕様説明会	サプライヤーに対して、設備仕様の説明や調達方式（契約方式）の説明を行う場。
せつびそうごうこうりつ	設備総合効率	設備の効率を評価する指標。時間稼働率、性能稼働率、良品率に分解される。
せつびちょうたつ	設備調達	設備機器を企業内（内部振替）、企業外（購買）から取得する業務のこと。設備技術領域の業務と設備調達業務からなる。
せつびちょうたつきほんけいやくしょ	設備調達基本契約書	設備調達の際の基本契約書。一般的な基本契約とは、「遅延金」「日程計画書作成と報告」「見積要綱」などの規定が異なる。
せるせいさんほうしき	セル生産方式	1人もしくは複数の作業員で1つの製品を作り上げる自己完結性の高い生産方式。市場ニーズの多様化、競争のグローバル化などの製造環境の変化に俊敏に対応しようとする企業にとって、コンベヤー生産方式に代替する手段として活用されている。
ぜろるっくぶいいー	ゼロルック VE	商品企画段階で顧客が期待する価値を先行的に把握し、機能・仕様・性能・価格などの開発コンセプトへ変換し、製品価値を創出する VE のこと。
ぜんしゃてき（そうごうてき）ひんしつかんり	全社的（または総合的）品質管理（TQC：Total Quality Control）	企業運営を効果的に実施するために、方針を立て、市場を調査し、企業活動の全段階にわたり、経営者から管理者、作業員など企業の全員が協力して行う品質管理活動。
ぜんすうけんさ	全数検査	製造された製品をひとつひとつ全て検査すること。
ぜんていじょうけんつりー	前提条件ツリー	TOC のツールの一つ。目的達成のための障害を見出し、克服するための中間目標を設定し、どのようにして変えていくかを検討するツリー。

よみ	用語	解説
せんりやくぶひんごかんひょう	戦略部品互換表	調達品の機能や必要な優先仕様を明確化して、競合購買を創造し、目標原価達成を管理する性能・価格比較表。
ぜんれいひかくほう	前例比較法	調達価格決定法の一つ。過去の調達価格を基準に今回の調達価格を算出する方法。
せいぞうげんかほうこくしょ	製造原価報告書	財務諸表の一つ。製造業において、売上原価を構成する当期製品製造原価の報告書のこと。当期総製造費用を材料費、労務費、経費の3種類に分けて提示する。
そうごうげんかけいさん	総合原価計算	期間単位の生産総費用を総合し、総合原価を計算する原価計算方式。標準化された製品を見込生産する形態に適用されることが多い。
そうごうりよくぶんせき	総合力分析	会社全体として投入した資金で、どのくらい利益をあげているかを分析する手法。
そうべつ	層別	QC7つ道具の一つ。得られたデータや調査対象などを、作業者、設備、材料、作業方法などいくつかのグループに分けること。
そくどかどうりつ	速度稼働率	設備が本来持っている能力に対する、実際のスピードの比率。
そくどろす	速度ロス	設備の設計スピードに対して、実際に動いているスピードとの差から生じるロス。
そしきがくしゅう	組織学習	組織構成員が自主的に学習し、組織全体の能力を向上させていくこと。生産性向上、品質改善、その他の問題解決を継続的かつ全社的に行う仕組み。
そとだんどり	外段取り	設備稼働中に行う段取り。
そんえきけいさんしょ	損益計算書	企業の財務諸表の一つ。企業の会計期間（通常は1年または半年）の経営成績を表すもの。
そんえきぶんきてん	損益分岐点	利益が赤字と黒字の境で、0になるポイント。
そんえきぶんきてんぶんせき	損益分岐点分析	売上高と費用の関係を明確にすることによって利益を分析する手法。
そんがいばいしょう	損害賠償	他人に与えてしまった損害を金銭で賠償すること。
そうしほんかいてんりつ	総資本回転率	効率性分析指標の一つ。売上高が資産額の何倍かを示す指標。回転率が大きいほど、資産が効率的に活用されていることになる。売上高÷総資本。

よみ	用語	解説
そうさい	相殺	相手に対して同種の債権をもっている場合に、双方の債務を対当額だけ消滅させること。民法に規定がある。
だいいちじかんり	第一次管理	生産合理化の観点からのアプローチの総称。「品質管理」「原価管理」「工程管理」に分解される。
たいしゃくたいしょうひょう	貸借対照表	企業の財務諸表の一つ。ある時点での会社の財政状態を明らかにするもの。
たいむすたでいー	タイムスタディー (Time Study)	作業を要素作業単位に分割し、時間を尺度として実際に測定・評価する分析手法。
たいりつかいしょうず	対立解消図	TOC のツールの一つ。問題解決策が他の問題を発生させてしまうような対立条件がある場合、その対立する問題点を整理し、ブレイクスルーするアイデアを出していくもの。
たくとたいむ	タクト・タイム (Tact time)	生産において、製造製品が設備やラインの各工程を通過する時間間隔、スピードのこと。
たちあがりぶどまりろす	立ち上がり・歩留りロス	生産開始時点から安定するまでの間に発生するロス。
たへんりょうかいせきほう	多変量解析法	複数のデータが同時に得られたとき、これら进行分析することで、複数の原因間の相互関係を解き明かす方法。
だんどりじかん	段取時間	生産ロット毎に発生する準備等の作業。
だんどりちょうせいろす (きりかえろす)	段取調整ロス(切替えロス)	段取替え (切替えロス) に伴う停止ロス。
だぶるびんほうしき	ダブルビン方式	定量発注方式の一つ。在庫品の入れ物を 2 つ用意し、一方の入れ物の在庫が切れた時点で発注し、その間、他方の入れ物の在庫を使用する方式。管理の手間があまりかけないようにする。
ちえっくしーと	チェックシート	QC7 つ道具の一つ。管理に必要な項目を抽出し、簡単なチェックで確認、記録するもの。
ちえんりそくのしはらいぎむ	遅延利息の支払義務	下請法に規定されている義務の一つ。支払期日から実際に支払った日までの期間について未払い金額に年率 14.6% を乗じた額を支払うことの義務。
ちきゅうおんだんかぼうしさく	地球温暖化防止策	工場の操業や物流における CO2 の削減やリサイクルの促進など環境負荷を低減し、資源の有効利用を推進する取り組み。
ちゅうかんけんさ	中間検査	工程間検査ともいう。不良が次工程に持ち込まれないようにするために行う検査のこと。

よみ	用語	解説
ちゅうきゅうへんかくせん もんか	中級変革専門家 (GB : Green Belt)	シックスシグマ・プロジェクトのチームリーダーの呼称。通常は現業と兼務するリーダーを指す。シックスシグマ・チームでブラックベルトの活動を支援し、または部門課題に焦点を当てた小規模なプロジェクトを実行する役割を負う。
ちょうたつけんげん	調達権限	調達が課せられた業務の達成を図るための権限。一般的には五大権限といわれ、以下の五つを指す。「調達先決定権限」「調達価格決定権限」「新規取引開始決定権限」「取引停止決定権限」「他部門と取引先とのコンタクト内容を知る権限」。
ちょうたつけんさ	調達検査	受入検査ともいう。原材料、部品または製品、あるいは加工を依頼したものを受入れる段階で行う検査のこと。
ちょうたつせんりやく	調達戦略	調達分野における現状とあるべき姿のギャップを埋めるための方策や施策のこと。
ちょうたつひんのらいふさい いくるまねじめんと	調達品のライフサイクルマ ネジメント	製品ライフサイクル管理の考え方を調達の立場に適用させた手法。自社製品のライフサイクル管理と調達品のライフサイクル管理に大別される。
ちょうたつひんぶんるい こーど	調達品分類コード	調達履歴分析等のために、意味のある調達品群にまとめたり、比較したりするための分類コード。
ちょうたつづつりゅう	調達物流	サプライヤーから原材料や資材を購入する際に発生する物流。
ちょうたつよびこうい	調達予備行為	発注権限のない部門が特定の調達先に接触し、調達対象の仕様決定や予算・目標価格を伝達すること。
ちょうたつりれきでーた	調達履歴データ	調達部門別・調達先別・品番別の調達価格、調達数量、調達額、発注回数、納入回数、発注／納入日などを集計・抽出できる日々の履歴データのこと。
ちょうたつりれきぶんせき	調達履歴分析 (スPENDア ナリシス)	過去の調達履歴データを分析し、重点品・重点調達先を選定し、過去のCR率、CR実施施策内容、コスト分析と価格の決定方法、調達先水準などの実態調査を踏まえ、調達先にとっても論理的で納得性があり、大幅なコストダウンを実現する施策を検討・選定するための分析手法。
ちよくそうほうしき	直送方式	物流モデルの一つ。サプライヤーから工場・現場へ直送する。
ちょこてい(しょうていし) ろす	チョコ停 (小停止) ロス	普通の故障とは異なり、一時的なトラブルの為に設備が停止したり、空転する状態 (設備は動いているが、本来の加工をしていない状態)。

よみ	用語	解説
ちんりつ	賃率	時間当たり単価。他に、加工費率、レート、チャージ、ローディングなどとも言われる。
チャンピオン	チャンピオン	シックスシグマ・プロジェクトの課題設定責任者の呼称。課題のオーナーとして結果に責任を負う。
つくりこみひんしつ	作り込み品質	不良の発生そのものを元から断つことを重視する日本のTQCの立場。設計段階を含めて取り組む。
ていあんせつめいかい	提案説明会	設備仕様説明を受け、各サプライヤーが個別に提案説明を行う場。
ていいちけんさ	定位置検査	検査場（検査工程、検査室など）を設けて行う検査のこと。
ていきはっちゅうほうしき	定期発注方式	発注の間隔を固定化させた発注方式。
ていきほぜん	定期保全	適正周期を決め、周期にしたがって修理・取り替えなどを行う保全。
ていりょうはっちゅうほうしき	定量発注方式	毎回の発注量を固定化させた発注方式。発注点管理方式ともいわれる。在庫量が発注点に達したら、予め決められた定量を発注する方法。
でーたもでる	データモデル	実在する事象をモデル化してデータベース設計に結びつける手法のこと。
でざいんれびゅー	デザインレビュー（DR：Design Review）	社内外の知見者を集め、設計されるもの／設計されたもの（図面、試作品など）の完成度、出来栄を評価するために実施される設計審査のこと。
でんしききじゅたくせいぞうさーびす	電子機器受託製造サービス（EMS：Electronics Manufacturing Service）	他メーカーから受注した電子機器の受託生産を専門に行なう企業のこと。
でんしじょうほうさんぎょうきょうかい	電子情報産業協会（JEITA）	一般社団法人電子情報技術産業協会。電子機器、電子部品の健全な生産、貿易及び消費の増進を図ることにより、電子情報技術産業の総合的な発展に資し、我が国経済の発展と文化の興隆に寄与することを目的とした業界団体。
でんしにゅうさつ	電子入札	入札や競りの概念をインターネットと組合せ、サプライヤーや調達価格を決定するツール。
てがたさいと	手形サイト	手形の振出日から支払期日までの期間のこと。
ていりつほう	定率法	減価償却の方法の一つ。毎年定率の償却率を用いて減価償却費を計上していく方法。
ていがくほう	定額法	減価償却の方法の一つ。毎年定額の減価償却費を計上していく方法。

よみ	用語	解説
とうけいてきひんしつかんり	統計的品質管理 (SQC : Statistical Quality Control)	統計的品質管理。統計的方法を採用した合理的・経済的な品質管理のこと。
どうさけいざいのげんそく	動作経済の原則	作業改善の視点。動作レベルでの改善着眼。代表的なものは、「動作の数を減らす」「両手は同時に使う」「移動距離を短縮する」「動作を楽にする」など。
とうさん	倒産	銀行取引停止処分に至った時、すなわち、手形や小切手の1回目の不渡りから6ヵ月以内に2回目の不渡りを出した場合、法人としての存続が否定されたものではないが、多くの場合、法的整理や私的整理に移行せざるをえない。これを事実上の倒産という。
とくていよういんず	特性要因図	QC7つ道具の一つ。原因と結果を魚の骨のようにつなぎ合わせ系統的にまとめたもの。
どくせんきんしほう	独占禁止法	自由経済社会において、企業の競争が自由にスムーズに進められるよう定められた法律。
どらむばっふぁーろーぷ	ドラム・バッファ・ロープ (DBR)	ロープでバッファを調整し、ドラムでスピードをコントロールすることで、スループットの増大を図るたとえ。ボトルネックの状況を明確に把握し、その能力に合わせて、初工程の投入を行なう考え方。
とりひききほんけいやく	取引基本契約	取引が継続反復的に行われる場合の共通的な事項について、あらかじめ契約を締結しておく契約。基本契約に同じ。
とれーさびりていー	トレーサビリティ	生産履歴を追跡することで、製品の生産過程や製品が完成して販売した後、不適合が発生した場合、生産履歴から不適合がいつどの工程で発生したかを追跡できること。
ないがいさくへんせい	内外作編成	内作と外作の範囲の最適化編成をすること。
ないぶとうせい	内部統制	私利私欲に走らず、健全な事業活動を行うための仕組み・手法のこと。
なれっじまねじめんと	ナレッジマネジメント	個々人の知識や企業の知識資産を組織的に蓄積・共有することで効率を高めたり価値を生み出したりすること。また、それを意図した人作りや仕組み作り等のマネジメント全般。
ないじ	内示	正式な発注よりも長い期間の需要予測情報として提示する情報。

よみ	用語	解説
にちぎんたんかん	日銀短観	日銀が四半期毎に、1万社程度の企業に対して業況判断をアンケートする指標。
につけいけいきいでっくす	日経景気インデックス	日経新聞社のレポートで、鉱工業生産、商業販売額、所定労働外時間、有効求人倍率の4指標から指数化した指標。
ぬきとりけんさ	抜取り検査	ロットからサンプルを抜取って検査し、そのロットの合否を判定する検査のこと。
のうきかいとう	納期回答	バイヤー企業からの要求に対して、サプライヤー内で確約できる納期を回答すること。
のうきりすく	納期リスク	納期上の問題が発生するリスク。納期に起因して、事業上の損失を被るリスク。
ばいばいけいやく	売買契約	製品の供給側が仕様を決めて販売する物品の契約。
はかいけんさ	破壊検査	検査の対象物を壊して検査する方法のこと。
はたほうしき	旗方式	小松製作所の管理点設定図。個々の目標に対して達成の場合は青旗、未達の場合は赤旗を掲示した。
はっちゅうてん	発注点	在庫量がこの数量よりも減じた際に、在庫を発注するように予め定めた在庫水準のこと。
はぶあんどすぽーくもでる	ハブ&スポークモデル	物流モデルの一つ。ハブとなる中継拠点を大型の輸送手段でつなぎ、中継拠点を中心に、エリアごとのクロスドック、ミルクランを行う方式。
ばらえていりだくしょん	バラエティリダクション (VR: Variety Reduction)	製品多品種化に対応しながら、製品を構成する部品点数とその生産工程数を削減することにより、大幅なコストダウンを図る手法。
ばらんすすこあかーど	バランススコアカード (Balanced Scorecard)	ハーバード・ビジネススクールのロバート・キャプランらによって1990年代に提唱された業績評価システム、または、戦略を考察するためのフレームワーク。標準形として、「財務の視点」「顧客の視点」「内部ビジネスプロセスの視点」「学習と成長の視点」の4つが提唱されている。
ばらんすす	バランスロス	ライン作業分析において、目標サイクルタイムに対する正味作業時間の比率である編成効率を算出したその反対部分のこと。
ばりゅーちえーん	バリューチェーン (Value chain)	マイケル・ポーターがその著書「競争優位の戦略」で提示した分析フレームワーク。競争優位の源泉を特定するためのもの。

よみ	用語	解説
ぱれーとず	パレート図	QC7つ道具の一つ。対象の重点化のために用いられる。項目を層別して、出現度数の高い順に左から並べ、累積和をグラフ化したもの。
ばんどりんぐ	バンドリング	発注単位適正化の考え方の一つ。主に間接材への適用で使用される。関連する商品・サービスをセットにして提供すること。
ひげんごこみゆにけーしょん	非言語コミュニケーション	表情、目線、身振り、姿勢、服装、などの言葉以外によるコミュニケーション。
びじねすぷるせすかんり	ビジネスプロセス管理 (BPM: Business Process Management)	業務を改善するため、プロセスを整理・分析し、効率的な仕事への改善を継続的に行うこと。
ひすとぐらむ	ヒストグラム	QC7つ道具の一つ。バラツキ度合いを測定するもの。測定値の存在する範囲をいくつかの区間に分けて、区間ごとの測定値の度数を柱状グラフに表したもの。
ひだりからのほっそう	左からの発想	現状の問題点を分析しながら目指す姿をえがいていくアプローチ。IPSにおける発想。
ぴっちだいやぐらむ	ピッチダイヤグラム	タイムスタディで得られたデータを基に、各工程に分担された作業工数と目標サイクルタイムとのバランスロスを明らかにする分析ツール。
びてきかち	美的価値	外観、デザイン、色彩など、貴重感や魅力感に対する価値。
ひとりほうしき (べんちせいさん)	一人方式 (ベンチ生産)	セル生産の一形態。初工程から、最終検査工程までを一人で完結させる方式。
ひはかいけんさ	非破壊検査	検査の対象物を壊さずに検査する方法のこと。
ひょうじゅんこーど	標準コード	特定の企業内で使用されるローカルコードではなく、ISO や JIS などの標準化団体・各種業界団体が策定する汎用的なコード。
ひんしつかんさ	品質監査	社内やパイヤー企業で選定された品質監査員が、自社内やサプライヤーを訪問し行う品質管理の観点からの監査のこと。
ひんしつしどう	品質指導	サプライヤーから納入されるものの品質を安定化させ、社内の製造工程が安心して使用でき、生産性向上に寄与できるものを継続的に供給できる状態にするために、サプライヤーに対して指導を行うこと。
ひんしつしどうけいかく	品質指導計画	サプライヤーの品質状況などから、品質指導対象を選定し、指導方法、実施時期を明確にしたもの。

よみ	用語	解説
ひんしつほしょう	品質保証 (QA : Quality Assurance)	顧客に提供する製品およびサービスの品質を保証し、顧客の信頼を増すための、体系的な品質マネジメントとしての活動のこと。
ひんしつほしょうたいけいず	品質保証体系図	顧客に提供する製品およびサービスの品質を保証し、顧客の信頼を増すための、品質マネジメントの体系をまとめたもの。
ひんしつまねじめんとしすてむ	品質マネジメントシステム	品質方針、品質目標を設定し、その目標を達成するためのシステムのこと。
ひんしつりすく	品質リスク	品質上の問題が発生するリスク。品質に起因して、事業上の損失を被るリスク。
ふぁーすとるっくぶいいー	ファーストルック VE	製品の開発・設計段階で徹底した VE を行い、低コストで価値保証された製品の開発・設計するために行う VE のこと。
ふぁしりてーしょん	ファシリテーション	コミュニケーション技術の一つ。中立的な立場でグループのプロセス管理をし、チームワークを引き出し、グループの成果が最大化するように支援すること。
ふか (のうりょく) けいかく	負荷 (能力) 計画	受注情報や生産計画情報に基づき、生産能力不足や仕事不足かを確認すること。
ふかんぜんりこう	不完全履行	納品数の不足や欠陥、倒産などで途中までしか支払えない場合を指す。
ふこうせいなとりひきほうほう	不公正な取引方法	独禁法が禁止する、公正な競争を阻害する恐れがある取引における行為。
ふせいきょうそうぼうしほう	不正競争防止法	事業者間において正当な営業活動を遵守させることにより、適正な競争を確保するための法律。
ぶつりせいやく	物理制約	TOC が定義する制約の一つ。生産キャパシティ (生産設備・人) や原材料 (資源調達) の制約、生産活動を行ううえでのユーティリティ (付帯設備) の制約など、市場の需要が生産能力を上回っている場合に生じる制約。
ふとうなきゅうふないようのへんこうやりなおしのきんし	不当な給付内容の変更・やり直しの禁止	下請法における禁止事項の一つ。費用を負担せずに注文内容を変更し、または受領後にやり直しをさせることの禁止。
ふとうなけいざいじょうのりえきのていきょうようせいのきんし	不当な経済上の利益の提供要請の禁止	下請法における禁止事項の一つ。下請事業者から金銭、労務の提供等をさせることの禁止。
ぶどまりかんり	歩留管理	生産活動における経営資源別管理の一つ。材料歩留の管理のこと。

よみ	用語	解説
ぶひんげんちさんぴんちょうたつ	部品現地産品調達（ローカルコンテンツ）	海外工場において、立地する国やその周辺地域のサプライヤーからの調達のこと。
ぶひんひょう	部品表（BOM：Bill of Materials）	部品表および部品表データベースのこと。
ふらわーせる	フラワーセル	セル生産の一形態。花びら型のレイアウトのセル。
ふりーきゃっしゅふろー	フリーキャッシュフロー	企業が生み出すキャッシュのうち、自由に使える額。
ふりょうてなおしらす	不良・手直しロス	不良・手直しによるロス。
ぶるういっぷこうか	ブルウィップ効果	末端の消費情報が、販売店の仕入計画、メーカーの生産計画・調達担当者の調達計画といった多段階の意思決定を経ることにより、需要量が川上へ行くほど増幅される傾向のこと。「需要のブルウィップ効果（またはフォレスター効果）」。
ぶれーんすとーみんぐ	ブレインストーミング（BS）	改善案検討手法の一つ。4つのルール（批判をしない、量を重視、奔放なアイデアを歓迎する、アイデアを改善・発展させる）に基づき、既存の固定観念を打破し、新しい発想を促す手法。
ぶれぜんてーしょん	プレゼンテーション	限られた時間の中で、情報や自分の意思を正確に伝え、その結果として、相手に判断や意思決定をしてもらうコミュニケーションの方法。
ふろーぷろせすチャーと	フロープロセスチャート	材料や部品が各工程を通して変化していく流れを、加工される順に工程記号で表したもの。加工工程分析ともいわれる。
ぶんかつ（ぶひんじゅんかい）ほうしき	分割（部分巡回）方式	セル生産の一形態。数人の作業者が同一セル内に配置され、作業者は全工程を受け持つのではなく、工程の一部を受け持ち、その工程の範囲内で巡回する生産方式。
ぶんのうほうしき	分納方式	発注は一度にまとめて出すが、直近の生産計画に合せて、小分けに納入指示を出す方法。
へんどうひ	変動費	売上高や操業度によって比例的に増減する費用。
へんぴんのきんし	返品禁止	下請法における禁止事項の一つ。受け取ったものを返品することの禁止。
ほうしんかんり	方針管理	企業やその構成組織がある目標に向かって計画を作成し、それを組織の隅々に行き渡らせた上でPDCAサイクルを回し、目標達成しようというマネジメント手法。

よみ	用語	解説
ほうしんせいやく	方針制約	TOC が定義する制約の一つ。原価計算方式や業績評価尺度、手順、業務分担、組織体制などの管理面の制約や、ものの見方、慣習、価値観といった企業文化に根ざした内面の制約。
ほうしんてんかい	方針展開	上位に示された方針を、下位の具体的な行動内容に落とし込むこと。
ほうふくそちのきんし	報復措置の禁止	下請法における禁止事項の一つ。下請事業者が親事業者の不正な行為を公正取引委員会または中小企業庁に知らせたことを理由として、その下請事業者に対して、取引数量の削減・取引停止等の不利益な取り扱いをすることの禁止。
ほうれいじゅんしゅ	法令遵守	コンプライアンスと同義。法令、社内ルール・規程、企業倫理の徹底と遵守をすること。
ぽかよけ	ポカヨケ	作業者の人的要因（不慣れ、うっかり、勘違いなど）や作業環境（乱雑、使いにくい）に起因するミスや不良発生を防止をするための機械的なしくみのこと。
ほしょうのうにゅう	保証納入	サプライヤーでの品質保証システムそのものを改善することを重視し、そもそも受け入れ検査が不要化した状態。
ぼりゅーむでいすかうんと	ボリュームディスカウント	一定期間内に一定数量を超えた発注（購入）を達成した場合に、サプライヤーがバイヤー企業に対して支払う割戻し金。
ほうていたいようねんすう	法定耐用年数	税法上定められた耐用年数のこと。耐用年数とは、減価償却費を計算をする際の基準となる年数。減価償却対象資産の取得原価を費用配分する期間のこと。
まーけていんぐぶいいー	マーケティング VE	ゼロロック VE と同義。
まとりっくすずほう	マトリックス図法	新 QC7 つ道具の一つ。系統図によって展開された方策の重み付けや役割分担を明確にする手法。
まとりっくすでーたかいせきほう	マトリックス・データ解析法	新 QC7 つ道具の一つ。多数の数値データを整理する方法。
みぎからのほっそう	右からの発想	理念・理想からの発想方法。IPS における発想。
みっつのけいえいしげん	3 つの経営資源	原材料、設備、作業員の 3 つ。Material、Machine、Man の頭文字をとり、「生産の 3M」ともいう。

よみ	用語	解説
みなしきてい	みなし規定	個別契約の規定のうちに「発注書の到着後、○日以内に連絡なき場合には、発注内容を承諾したものとみなす」という主旨の規定。契約成立は双方の合意に基づくという原則に基づき、都度回答を得る業務の煩雑さを回避する。
みらいもんだいこうぞうつりー	未来問題構造ツリー	TOCのツールの一つ。対立解消図でつくった解決策アイデアを、現状問題構造ツリーに戻して、「問題点(好ましくない結果)」が「好ましい結果」に変わることを表したツリー。
みるくらんほうしき	ミルクラン方式	物流モデルの一つ。複数のサプライヤを一台の車両で回るモデル。
むけんさしすてむ	無検査システム	(保証納入) サプライヤーにおいて品質保証体制を確立させ、検査業務をサプライヤーに委託する形で、納入品に対する受入検査を省略すること。
もーだるしふと	モーダルシフト	トラック輸送からより環境にやさしいといわれる鉄道や船舶に輸送手段を変更すること。
もくひょうさいくるたいむ	目標サイクルタイム	ライン稼働可能時間の中で、必要な生産量を確保するためのラインスピード。
もくひょうてんかい	目標展開	展開された方針に目標値を割付けること。
もじゅーるか	モジュール化	部品、ユニットを簡素化し互換性を考え、部品・ユニットの組み合わせで製品の多様化を図る考え方の一つ。
ゆーていりていかんり	ユーティリティ管理	生産活動における経営資源別管理の一つ。電気・水・熱源などのユーティリティの管理のこと。
ゆにっとちようたつか	ユニット調達化	部品レベルの調達ではなく、一定段階の組立ユニット化された段階で調達すること。
ゆうしょうしきゅうげんりょうとうのたいかのそうきけっさいのきんし	有償支給原材料等の対価の早期決済の禁止	下請法における禁止事項の一つ。有償で支給した原材料等の対価を、当該原材料等を用いた給付にかかる下請代金の支払い期日より早い時期に相殺したり支払わせたりすることの禁止。
よういんかんり	要員管理	生産活動における経営資源別管理の一つ。仕事の量と質にあわせた要員確保の管理のこと。
よういんぶんせき	要因分析	問題を発生させている要因を洗い出し、主要な要因を見極めること。
ようきゅうのうき	要求納期	バイヤー企業がサプライヤーに対して提示する希望納期。

よみ	用語	解説
ようそさぎょう	要素作業	ワークユニットの一つ。いくつかの動作の組合せによって構成される一つの作業の区切り。
よたくほうしき	預託方式	バイヤー企業の倉庫内に資材置き場を提供し、材料を保管させ、使用した分だけ月末集計で代金を支払う方式。コンサイメント方式、コック方式と呼ばれることもある。
よぼうほぜん	予防保全 (PM : Preventive Maintenance)	故障が発生する前に対応する保全。
よゆうきかん	余裕期間	加工前 (生産計画、生産準備など) に行う業務、加工後 (検査、梱包など) に行う業務などの実際の加工の前後に必要な期間。
らいふさいくるかんり	ライフサイクル管理	一般的には、製品のライフサイクルを導入期、成長期、成熟期、衰退期に分割して、各時期の戦略を立てること。
らいんさぎょうぶんせき	ライン作業分析	IEの基礎テクニックの一つ。各工程に分担された作業をピッチダイアグラムに表し、サイクルタイムとのバランスロスを明確にし、改善の着眼を得る分析手法。
リース	リース	物品を利用者に代わって購入し、利用者に比較的長い一定期間契約で有料で貸し出すビジネスをいう。
リーンせいさんほうしき	リーン生産方式	在庫、時間、スペース、労働力など、あらゆるムダをゼロにすることを目標にし、バリューチェーン全体で継続的に改善を行っていく生産方式。JIT (ジャストインタイム) 生産方式を基盤としたトヨタ生産システムから生まれたもの。
りこうちたい	履行遅滞	納品が納期から遅れたり、支払いが期日から遅れたりする場合を指す。
りこうふのう	履行不能	何らかの理由で納品ができなかったり、倒産などの理由で支払い不能になったりする場合を指す。
りそうこすと	理想コスト	IPSにおける理想の状態が実現された場合に実現されるコスト。
りそうもくひょうかんりしすてむ	理想目標管理システム (IPS : Ideal Production System)	コストダウンの取り組みの一つ。技術的な判断から究極的なコストダウン目標を設定し、その実現に向けて全部門が一丸となって改善する方法。
りめんやっかん	裏面約款	注文書の裏面に記載されている基本契約書の記載と同等の内容のもの。主に継続取引でない単発取引の際に使用される。

よみ	用語	解説
りょうひんりつ	良品率	加工した数量に対して、実際に出来あがった良品数の割合。
りろんこすとぶんせきほう	理論コスト分析法	調達価格決定法の一つ。購入先のコストの実態とは関係なく、理論的、科学的なコスト分析を行い、それを基準に価格査定する方法。
りゅうどうひりつ	流動比率	安全性分析指標の一つ。企業の1年以内の収支倍率を表す指標。流動資産は1年以内に現金化できる資産、流動負債は1年以内に返済すべき負債のこと。 $流動資産 \div 流動負債 \times 100 (\%)$ 。
るいじひんひかくほう	類似品比較法	調達価格決定法の一つ。過去の類似品との変動要素や現在把握できる価格情報などを参考にしながら、今回調達品の価格を算定する方法。
れんかんずほう	連関図法	新QC7つ道具の一つ。原因-結果、目的-手段などが絡み合った問題を、その関係を論理的につないで行くことによって問題解明を行う言語手法。
れんごうさぎょうぶんせき	連合作業分析	IEの基礎テクニックの一つ。連合作業を行なう各作業主体の作業過程を互いの作業タイミングを考慮してチャートに表し「単独」「連合」「不稼働」の各性質に区分して、ロスや改善の狙い目を明確にする手法。
れんたる	レンタル	料金と引き替えに商品を一定期間貸し出すビジネスをいう。
ろーかるこんてんつ	ローカルコンテンツ（部品 現地産品調達）	海外工場において、立地する国やその周辺地域のサプライヤからの調達のこと。
ろじすていくす	ロジスティクス	物流の上位概念にあたるもの。元来は、軍事用語で兵站（へいたん）を意味した。資材の発注、生産計画、購入、在庫管理、流通輸送、通信のほかに規格化や品質管理など、物流管理の全てが含まれる概念。
わーくさんぷりんぐ	ワークサンプリング (Work Sampling)	ある時間帯（例えば就業時間）の中での作業者や設備の状態の時間比率を把握する手法のひとつで、瞬間観測法。
わーくふるーぎじゅつ	ワークフロー技術	業務の手続きの手順を規定し、自動化することで、関係者の間を情報や業務が円滑に流れるようにすること。承認手続きに対し、自動的に参照・制御・督促・記録する技術。
わーくゆにっと	ワークユニット (Work unit)	作業の構成・まとまりの単位。

よみ	用語	解説
わりつけほう	割付法	調達価格決定法の一つ。最終製品を構成する部品やユニット毎に、その製品の販売価格から逆算して割付けた価格で算出する方法。
わりびきこんなんなてがたのこうふのきんし	割引困難な手形の交付の禁止	下請法における禁止事項の一つ。一般の金融機関で割引を受けることが困難であると認められる手形を交付することの禁止。

アルファベット順

よみ	用語	解説
ABC (Activity Based Costing)	ABC (Activity Based Costing)	活動基準原価計算。アクティビティ（活動）を基本単位として活動毎の費用を算出し、算出された活動毎のコストにより、事業活動のコスト効率性を分析する手法。
ABC 管理	ABC 管理	部品や商品の在庫、顧客などを効率的に管理するために、管理対象を金額や件数などによってその重要性を層別・グルーピングし、そのグループ単位に管理する方法。
ANSI X.12	ANSI X.12	EDI 標準化規格の一つ。米国規格協会の規格。
B2B (B to B)	B2B (B to B)	電子商取引の形態の一つ。企業間の取引のこと。
BB (Black Belt : 上級変革専門家)	BB (Black Belt : 上級変革専門家)	シックスシグマ・プロジェクトの専従的なチームリーダーの呼称。改善プロジェクトを指導する責任を負う。
BCP (Business Continuity Plan) 事業継続計画	BCP (Business Continuity Plan) 事業継続計画	企業が自然災害、大火災、テロ攻撃などの緊急事態に遭遇した場合において、事業資産の損害を最小限にとどめつつ、中核となる事業の継続あるいは早期復旧を可能とするために、平常時に行うべき活動や緊急時における事業継続のための方法、手段などを取り決めておく計画のこと。
BM (Break down Maintenance : 事後保全)	BM (Break down Maintenance : 事後保全)	故障してから修理を行う保全。
BOM (部品表)	BOM (部品表)	Bill of Materials の略。部品表および部品表データベースのこと。
BPM (Business Process Management : ビジネスプロセス管理)	BPM (Business Process Management : ビジネスプロセス管理)	業務を改善するため、プロセスを整理・分析し、効率的な仕事への改善を継続的に行うこと。
BPO (Business Process Outsourcing)	BPO (Business Process Outsourcing)	企業内の一部の業務プロセスを一括して外部の専門業者に委託すること。

よみ	用語	解説
BPR (Business Process Reengineering)	BPR (Business Process Reengineering)	収益率や顧客満足度向上などの目標を達成するために、業務内容やその流れ（ビジネス・プロセス）を分析し最適になるように再設計し、業務内容や組織を変更したり事業分野のリストラクチャリングを実施したりすること。
BS (ブレインストーミング)	BS (ブレインストーミング)	改善案検討手法の一つ。4つのルール（批判をしない、量を重視、奔放なアイデアを歓迎する、アイデアを改善・発展させる）に基づき、既存の固定観念を打破し、新しい発想を促す手法。
CAE (Computer Aided Engineering)	CAE (Computer Aided Engineering)	本来は試作しないと確認できないことをコンピュータ上で事前に予測する技術、製品の設計・開発工程を支援するコンピュータシステムのこと。
CAPS Research (The Center for Advanced Purchasing Studies)	CAPS Research (The Center for Advanced Purchasing Studies)	米国の調達関連調査機関。
CBM (Condition Based Maintenance：状態基準保全)	CBM (Condition Based Maintenance：状態基準保全)	設備の劣化状態を各測定データとその解析によってオンラインで把握し、数値等があらかじめ定めた劣化基準に達した場合に修理を行う保全。
CIF (Cost, Insurance and Freight)	CIF (Cost, Insurance and Freight)	貿易における取引条件の一つ。運賃保険料込条件のこと。
CM (Corrective Maintenance：改良保全)	CM (Corrective Maintenance：改良保全)	現存設備に対して実施する改良保全。
CPM (Constraints Per Minute)	CPM (Constraints Per Minute)	ボトルネック工程の1分あたりのスループット。最小の投資額で所定期間内に計画を完了させるための手法。
CPM (Critical Path Method：限界工程管理手法)	CPM (Critical Path Method：限界工程管理手法)	プロジェクトマネジメントの中で、計画時や計画実施および計画変更時に重要な手法。クリティカルパスは、プロジェクトのスケジュールをネットワーク図に描いた場合の最長経路のこと。
CS (Customer Satisfaction：顧客満足度)	CS (Customer Satisfaction：顧客満足度)	顧客満足度のこと。CRM (Customer Relationship Management) の第一歩とされる。
CSR (Corporate Social Responsibility)	CSR (Corporate Social Responsibility)	企業の社会的責任のこと。
C (Control) コスト	C (Control) コスト	VR (Variety Reduction：バラエティリダクション) におけるコストの捉え方のひとつ。部品や工程を生み出し管理するのに要するコスト。

よみ	用語	解説
D / A (Document against Acceptance)	D / A (Document against Acceptance)	貿易における支払方法の一つ。手形引受書類渡し。輸入者が銀行に対して荷為替手形の支払いを引き受けることにより、船積書類を入手し、貨物を受け取ることができる方法。
D / P (Document against Payment)	D / P (Document against Payment)	貿易における支払方法の一つ。手形支払書類渡し。輸入者が銀行に代金を支払うことにより、船積書類を入手し、貨物を受け取ることができる方法。
DBR (ドラム・バッファ・ロープ)	DBR (ドラム・バッファ・ロープ)	ロープでバッファを調整し、ドラムでスピードをコントロールすることで、スループットの増大を図るたとえ。ボトルネックの状況を明確に把握し、その能力に合わせて、初工程の投入を行なう考え方。
DDP (Delivered Duty Paid)	DDP (Delivered Duty Paid)	貿易における取引条件の一つ。仕向地持込渡し、関税込み条件のこと。
DDU (Delivered Duty Unpaid)	DDU (Delivered Duty Unpaid)	貿易における取引条件の一つ。仕向地持込渡し、関税抜き条件のこと。
DMADV	DMADV	シックスシグマの改善サイクルの一つ。欠陥の予防をねらった新しい製品・サービス・プロセスをつくる場合に適用する。Define (定義)、Measure (測定)、Analyze (分析)、Design (設計)、Verify (検証) の頭文字をとったもの。
DMAIC	DMAIC	シックスシグマの改善サイクルの一つ。現状の製品・サービス・プロセスの欠陥除去をねらうものに適用する。Define (定義)、Measure (測定)、Analyze (分析)、Improve (改善)、Control (定着) の頭文字をとったもの。
DR (Design Review : デザインレビュー)	DR (Design Review : デザインレビュー)	設計審査のこと。社内外の知見者を集め、設計されるもの／設計されたものの完成度、出来栄を評価するために実施される。
ECRS の原則	ECRS の原則	作業改善の視点。Eliminate (排除)、Combine (結合と分離)、Rearrange (入替え)、Simplify (単純化) の各視点の頭文字をとったもの。
EC (Electronic Commerce)	EC (Electronic Commerce)	インターネット技術を活用して電子的媒体を通じた商取引のこと。電子商取引。
EDI (Electronic Data Interchange)	EDI (Electronic Data Interchange)	電子データ交換。異なる企業間の商取引情報を標準的な規約に基づいて電子的に授受すること。
EDIFACT	EDIFACT	EDI 標準化規格の一つ。ヨーロッパを中心とした地域における規格。
EDI 契約書	EDI 契約書	オンライン発注を行うための契約書。

よみ	用語	解説
EMS (Environmental Management System)	EMS (Environmental Management System)	企業や団体等が環境方針、目的・目標等を設定し、その達成に向けた取組みを実施するためのシステム（計画・体制・プロセス等）のこと。
EMS (Electronics Manufacturing Service : 電子機器受託製造サービス)	EMS (Electronics Manufacturing Service : 電子機器受託製造サービス)	他メーカーから受注した電子機器の受託生産を専門に行なう企業のこと。
EOL (End Of Life)	EOL (End Of Life)	製品の衰退期、終買期を指す。
eRFQ (e-Request for Quotation)	eRFQ (e-Request for Quotation)	電子調達ツールの一つ。電子見積依頼のこと。
EXW (Ex Works)	EXW (Ex Works)	貿易における支払方法の一つ。工場渡し条件のこと。
eマーケットプレイス	eマーケットプレイス	Web サイトにおいて、売り手と買い手を結び付ける電子市場のこと。
FOB (Free On Board)	FOB (Free On Board)	貿易における支払方法の一つ。本船甲板渡条件のこと。
F (Function) コスト	F (Function) コスト	VR (Variety Reduction: バリエティリダクション) におけるコストの捉え方のひとつ。部品、その工程が存在することによって発生するコスト。
GB (Green Belt : 中級変革専門家)	GB (Green Belt : 中級変革専門家)	シックスシグマ・プロジェクトのチームリーダーの呼称。通常は現業と兼務するリーダーを指す。シックスシグマ・チームでブラックベルトの活動を支援し、または部門課題に焦点を当てた小規模なプロジェクトを実行する役割を負う。
ICC (International Chamber of Commerce : 国際商業会議所)	ICC (International Chamber of Commerce : 国際商業会議所)	国際商業会議所。第一次世界大戦後、ヨーロッパの産業・経済の復興と自由な国際通商の実現を目指して設立されたパリに本部をもつ国際組織の一つ。
IE (Industrial Engineering)	IE (Industrial Engineering)	生産・製造現場の生産性向上のための技術。
Incoterms (インコタームズ)	Incoterms (インコタームズ)	定型取引条件の解釈に関する国際規則のこと。
IPO (International Purchasing Office)	IPO (International Purchasing Office)	国際調達事務所（拠点）のこと。International Procurement Office ともいう。
IPS (Ideal Production System : 理想目標管理システム)	IPS (Ideal Production System : 理想目標管理システム)	コストダウンの取り組みの一つ。技術的な判断から究極的なコストダウン目標を設定し、その実現に向けて全部門が一丸となって改善する方法。

よみ	用語	解説
IR (Inspection & Repair : オーバーホール型保全)	IR (Inspection & Repair : オーバーホール型保全)	定期保全の一つ。設備を定期的に分解または点検し、その時点で良否を判断して、不具合のある部品、部位を取り替える方法。
IR (Investor Relations)	IR (Investor Relations)	企業が株主や投資家に対し、投資判断に必要な企業情報を、適時、公平、継続して提供する活動のこと。
ISO (International Organization for Standardization)	ISO (International Organization for Standardization)	「国際標準化機構」の略称。
ISO14000	ISO14000	国際標準化機構が発行した環境マネジメントに関するシステム規格の総称。
ISO14001	ISO14001	環境マネジメントシステムを構築するための要求事項。
ISO9000s	ISO9000s	品質マネジメントシステム規格のこと。
JEITA (電子情報産業協会)	JEITA (電子情報産業協会)	一般社団法人電子情報技術産業協会。電子機器、電子部品の健全な生産、貿易及び消費の増進を図ることにより、電子情報技術産業の総合的な発展に資し、我が国経済の発展と文化の興隆に寄与することを目的とした業界団体。
JIS (Japan Industrial Standards : 日本工業規格)	JIS (Japan Industrial Standards : 日本工業規格)	我が国の工業標準化を目的として制定された国家規格。
JIT (ジャストインタイム) 生産方式	JIT (ジャストインタイム) 生産方式	トヨタ生産方式の主要なサブシステム。「必要な部品だけを必要な数量だけ必要な時に調達・生産・供給し、全工程を同期化させる」ことをコンセプトとして、「徹底したムダの排除」「カンバンの運用」「生産指示のしくみ構築」を特徴とする生産方式。
J-SOX 法	J-SOX 法	米国 SOX 法に習った日本の法規制のこと。2008 年 4 月 1 日以降に適用される。財務報告に係る内部統制の有効性を評価した「内部統制報告書」の作成、公認会計士などによる内部統制監査等が義務付けられる。
KPI (Key Performance Indicator : 経営成果指標)	KPI (Key Performance Indicator : 経営成果指標)	目標の達成度を計るための評価指標。
L / C (Letter of Credit)	L / C (Letter of Credit)	貿易における支払方法の一つ。信用状取引。もっとも安全ながら、複雑な手続きが必要となる。
L 字セル	L 字セル	セル生産の一形態。L 字型レイアウトのセル。

よみ	用語	解説
LME (London Metal Exchange)	LME (London Metal Exchange)	銅・ニッケル・鉛・亜鉛・アルミ地金など7種類を上場する、世界最大規模の非鉄金属専門の先物取引所のこと。1877年にロンドンに設立。
M-Mチャート (Man-Machine または Man-Man チャート)	M-Mチャート (Man-Machine または Man-Man チャート)	連合作業分析において、ロスや作業タイミングを明確にし、そのロスを改善するための分析手法。
MP (Maintenance Prevention)	MP (Maintenance Prevention)	将来的に導入する設備のために実施する保全。
MRP (Material Requirements Planning : 資材所要量計画)	MRP (Material Requirements Planning : 資材所要量計画)	製品の生産計画に合わせて、それに必要な部品や構成品の所要量を計算し、生産計画に間に合うように、これら部品や構成品の生産日程や調達日程を作成する計画システム。
NDA (Non-Disclosure Agreement : 機密保持契約)	NDA (Non-Disclosure Agreement : 機密保持契約)	基本契約に至る前段階で機密保持を要する情報交換などが行われる場合の機密保持に関する契約。
NGO (Non Governmental Organization)	NGO (Non Governmental Organization)	国際協力に携わる非政府組織や民間団体のこと。元来は、国連憲章で使われている用語。
NPI (New Product Introduction)	NPI (New Product Introduction)	新製品導入、新製品立上げ時期を指す。
NPO (NonProfit Organization)	NPO (NonProfit Organization)	非営利組織。利益を目的としない組織のこと。
OC 曲 線 (Operating Characteristic Curve : 検査特性曲線)	OC 曲 線 (Operating Characteristic Curve : 検査特性曲線)	抜き取り検査で、ロット不良率と検査方法 (サンプル数、合格判定個数) によるロットの合格確率をグラフ化したもの。
PD (Performance Driver : 業務出来高指標)	PD (Performance Driver : 業務出来高指標)	活動状態を測定するための指標。
PDM (Product Data Management)	PDM (Product Data Management)	工業製品の開発段階で、設計・開発に関わる全ての情報を一元管理する情報システム。工程効率化や期間短縮が狙い。
PDPC 法 (Process Decision Program Chart : 過程決定計画図)	PDPC 法 (Process Decision Program Chart : 過程決定計画図)	新 QC7 つ道具の一つ。問題解決・意志決定の手法。
PM (Preventive Maintenance : 予防保全)	PM (Preventive Maintenance : 予防保全)	故障が発生する前に対応する保全。
PMI (Purchasing Managers' Index : 購買担当者指数)	PMI (Purchasing Managers' Index : 購買担当者指数)	購買担当者指数。米国サプライマネジメント協会が提供。

よみ	用語	解説
POP (Point of Production)	POP (Point of Production)	生産現場からのデジタル信号を用いて、現場の最新の進捗状況を把握するシステム。
QC (Quality Control)	QC (Quality Control)	品質管理のこと。買い手の要求にあった品質の品物またはサービスを経済的に作り出すための手段の体系全体。
QC7つ道具	QC7つ道具	統計的品質管理で活用される分析ツール。以下の7つの総称。(1) パレート図、(2) チェックシート、(3) ヒストグラム、(4) 散布図、(5) 管理図、(6) 層別、(7) 特性要因図。
QCMS (Quality Chain Management System : 品質コストマネジメントシステム)	QCMS (Quality Chain Management System : 品質コストマネジメントシステム)	基本品質に関わる重要な品質問題発生時の未然防止および発生時の流出防止を確実にするための仕組み。
QC サークル	QC サークル	職場内で職長をリーダーにして、品質管理活動を自主的に行う小グループのこと。
QC 工程図	QC 工程図	業務フローの手順毎に、品質上の管理・点検ポイント、及び特性の検査測定を詳細に規定したもの。
QP (クオリティプラン)	QP (クオリティプラン)	品質保証計画のこと。対象製品の使用目的に対する確かな品質保証を (1) 誰が、どこで (品質保証体系図)、(2) 何を、どのレベルで (QC 工程図)、(3) どのように (業務フロー) 品質保証するか括弧内のツールを用いてプロセス全体を計画したもの。
REACH 規則	REACH 規則	2007年6月より、欧州連合内で使用される化学物質の安全性を企業に立証させる規則が施行された。
RFI (Request for Information)	RFI (Request for Information)	企業が調達する際に、サプライヤーの情報を収集する際の項目を取りまとめたもの。情報収集依頼書。
RFP (Request for Proposal)	RFP (Request for Proposal)	企業が情報システムや設備などを調達する際に、サプライヤーに具体的な提案を行うよう、調達要件などを取りまとめたもの。近年は、一般資材の調達においても使われるようになってきている。提案依頼書。
RFQ (Request for Quotation)	RFQ (Request for Quotation)	企業がサプライヤーに見積り依頼の内容などを取りまとめたもの。見積り依頼書。
R-f (Result-factor) 分析	R-f (Result-factor) 分析	ある結果 (問題) は何によって発生するか、その原因 - 結果の関係をツリー構造に展開していく手法。

よみ	用語	解説
ROA (Return on Asset)	ROA (Return on Asset)	総資本利益率のこと。経常利益 ÷ 総資産 × 100 (%)。
ROE (Return on Equity)	ROE (Return on Equity)	自己資本利益率もしくは、株主資本利益率のこと。税引後当期利益 ÷ 自己資本 × 100 (%)。
RoHS (Restrictions on Hazardous Substances) 指令	RoHS (Restrictions on Hazardous Substances) 指令	電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する指令。
ROSETTANET (ロゼッタ ネット)	ROSETTANET (ロゼッタ ネット)	EDI 標準化規格の一つ。従来の地域別制約を打破したグローバル規約でインターネットに対応した規格。
SCM (Supply Chain Management)	SCM (Supply Chain Management)	供給者から消費者までを結ぶ、開発・調達・製造・配送・販売という一連の業務のつながりであるサプライチェーン全体の業務効率を高める経営手法。
SQC (Statistical Quality Control : 統計的品質管理)	SQC (Statistical Quality Control : 統計的品質管理)	統計的方法を採用した合理的・経済的な品質管理のこと。
SECI モデル	SECI モデル	一橋大学大学院の野中郁次郎教授によって提唱されたプロセスモデル。下記の4つのモデルの頭文字を取って、名づけられた。「共同化 (Socialization) = 個々人の暗黙知を共通体験を通じて互いに体感する」「表出化 (Externalization) = 暗黙知を明示的な言葉や図で表現された形式知としてコンセプトなどを創造する」「連結化 (Combination) = 形式知と形式知を組み合わせることで体系的な形式知を生み出す」「内面化 (Internalization) = そして実体験を通じてその体系的な形式知を身に付け暗黙知として体化する」。
T / T (Telegraphic Transfer)	T / T (Telegraphic Transfer)	貿易における支払方法の一つ。電信送金。
Target Costing (原価企画)	Target Costing (原価企画)	顧客の要求や満足を得る商品企画し、将来の販売価格及び販売数量を予測・想定し、会社の中長期的な計画利益を確保できる、あるべき製造原価を設定して開発設計段階で智慧を結集して目標原価達成するという仕組みおよび継続的な管理。
TBM (Time Based Maintenance : 時間基準保全)	TBM (Time Based Maintenance : 時間基準保全)	定期保全の一つ。設備の劣化にもっとも比例するパラメータで修理周期を定め、周期まで使用したら無条件で修理を行う方法。
Time and Material 方式	Time and Material 方式	設備調達において、契約時に、加工時間単価を設定し、加工時間や材料費は実際に要したものを計上して価格を決定する方法。

よみ	用語	解説
TOC (Theory Of Constraints)	TOC (Theory Of Constraints)	制約条件を見つけて解決していくという経営（改善）手法。「制約管理」「コンストレインツ・マネジメント」とも呼ばれる。
TQC (Total Quality Control : 全社的（または総合的）品質管理)	TQC (Total Quality Control : 全社的（または総合的）品質管理)	企業運営を効果的に実施するために、方針を立て、市場を調査し、企業活動の全段階にわたり、経営者から管理者、作業者など企業の全員が協力して行う品質管理活動。
Tear Down	Tear Down	競合製品等を分解分析することで、「競合製品の良いところ」をできるだけ早く取り込む手法。リバースエンジニアリングとも言う。
U字セル	U字セル	セル生産の一形態。U字型レイアウトのセル。
VA (Value Analysis)	VA (Value Analysis)	ゼネラルエレクトリック（GE）社のマイルズにより開発されたコストダウンを図る手法。VEと同義。
VE (Value Engineering)	VE (Value Engineering)	製品・部品自体が持つ価値を分析すること。価値工学。一般的には原価低減を行う時に活用することが多い。
VMI (Vendor Managed Inventory)	VMI (Vendor Managed Inventory)	Vendor（供給業者）が、Managed（管理する）、Inventory（在庫）という意味。製品・部品の供給業者側が顧客の在庫状態を把握して、自ら主導して顧客の在庫の補充・在庫管理を行う手法。
VR (Variety Reduction : バリエティリダクション)	VR (Variety Reduction : バリエティリダクション)	製品多品種化に対応しながら、製品を構成する部品点数とその生産工程数を削減することにより、大幅なコストダウンを図る手法。
V (Variety) コスト	V (Variety) コスト	VR (Variety Reduction) におけるコストの捉え方のひとつ。種類が多ければ多いほど高くなるコスト。
WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment) 指令	WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment) 指令	廃電気電子機器に関する指令。

数字順

よみ	用語	解説
3D-CAD (3次元CAD : Computer Aided Design)	3D-CAD (3次元CAD : Computer Aided Design)	3次元設計支援システム。

よみ	用語	解説
3D データプロセス	3D データプロセス	3D-CAD は 2D-CAD と異なり、3D のデータをシミュレーションや金型設計はもちろん、製造作業手順書、取扱説明書等の作成にも役立てることができる。このような 3D データを活用した開発設計プロセスを 3D データプロセスと呼ぶ。
3PL (Third Party Logistics)	3PL (Third Party Logistics)	企業の流通機能全般を一括して請け負うアウトソーシングサービス。荷主に対して物流改革を提案し、包括して物流業務を受託する業務。
4M	4M	生産の 4 要素。Man (人)、Machine (設備)、Material (材料)、Method (方法) の頭文字をとったもの。
4 つの義務 (下請法の)	4 つの義務 (下請法の)	下請法における以下の 4 つの義務を指す。「書面の交付義務」「書類の作成・保存義務」「下請代金の支払期日を定める義務」「遅延利息の支払義務」。
5W1H	5W1H	What、Why、When、Who、Where、How の頭文字をとったもの。分析・評価項目に設定されていることがよいとされる。
11 の禁止事項 (下請法の)	11 の禁止事項 (下請法の)	下請法における以下の 11 の義務を指す。「受領拒否」「下請代金の支払遅延」「下請代金の減額」「返品」「買い叩き」「購入・利用・強制」「報復措置」「有償支給原材料等の対価の早期決済」「割引困難な手形の交付」「不当な経済上の利益の提供要請」「不当な給付内容の変更・やり直し」。