



Push/Pull

生産方式の戦略的選定

経営最適化のための要旨

需給バランス、在庫コスト、およびキャッシュフローの最大化を目指す
経営判断のための「プッシュ/プル」および「MTS/MTO」の比較と指針



MTS/MTO



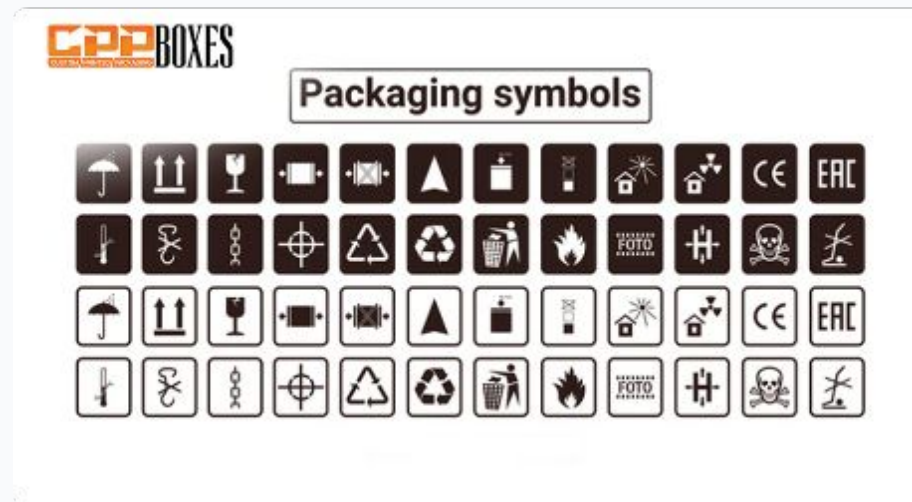
プッシュ型とプル型の構造的差異

→ プッシュ型 (見込み型)



- **起点**：需要予測 (Forecast) に基づく計画生
- **産リット**：規模の経済、安定した稼働率、短納期対応
- **経営リスク**：過剰在庫による**キャッシュの固定化**、陳腐化

👉 プル型 (需要牽引型)



- **起点**：実際の受注 (Actual Demand) に基づく生産
- **メリット**：在庫の極小化、需要変動への高い柔軟性
- **経営課題**：リードタイムの確保、**供給欠品**

最適な生産モデルの選定マトリクス



在庫生産 (MTS)

標準品・コモディティ向け

- 📊 需要が予測可能
- 🕒 即納が競争優位となる
- 🎯 KPI: 在庫回転率



受注組立 (ATO)

モジュール化製品向け

- 📊 共通部品をプッシュで管理
- 🕒 組立をプルで実施
- 🎯 KPI: 部品共通化率



受注生産 (MTO)

特注品・高付加価値向け

- 📊 完全個別対応
- 🕒 在庫リスクを回避
- 🎯 KPI: 製造リードタイム

結論：製品特性（多様性・ライフサイクル）と顧客要求（納期・価格）のバランスから、自社にとっての「デカップリング・ポイント（在庫保持点）」をどこに置くかが戦略の要です。

