



用語集

2021年11月版

Copyright © EXIN Holding B.V. 2021. All rights reserved.
EXIN® is a registered trademark.

No part of this publication may be reproduced, stored, utilized or transmitted in any form or by any means, electronic, mechanical, or otherwise, without the prior written permission from EXIN.



英語	日本語
Agility Increasing agility means being more able to adapt to customer value requirements	機敏性 機敏性が増すということは、より多くのお客様価値についての要求に対応できるということです。
Andon Literally, this is a signal. An Andon System or Cord is one of the principal elements of the Jidoka quality-control method pioneered by Toyota as part of the Toyota Production System and now part of Lean. It gives the worker the ability, and empowerment, to stop production when a defect is found, and immediately call for assistance	行灯、アンドン これは合図の一種です。アンドンシステムまたはアンドンコードは、トヨタが自社の生産方式の一つとして他社に先駆けて開発した、品質管理の「自動化」手法における中心的要素の一つであり、現在ではリーン生産方式の一部となっています。不良を発見した際に作業員が自分の権限で生産（ライン）を停止し、すぐにサポートを呼べるようになっています。
Batch and Queue A Push production model where products are created before customer demand and in a certain quantity at production cycle. After production the products are stored (queued) in stock until the customers demand is received.	バッチ生産と待ち行列 生産サイクルの中で、お客様からの受注前に一定量を予め製造（バッチ生産）しておくプッシュ型生産方式の一種です。作った製品はお客様からの注文が入るまで、在庫（手待ち、順番待ち）として管理されます。
Behavior and Attitude The way people think and act.	振る舞いと態度 どう考え、どう行動するかということです。
Cause and Effect Diagram See Fishbone diagram.	特性要因図 「魚の骨図」を参照してください。
Change Over Time Time needed to reconfigure a machine between two different products	段取り替え時間 ある製品から次の製品に切り替える際に、生産機器の調整にかかる時間のことです。
Common cause variation Sources of variation in a process that are inherent to the process, also referred to as noise.	共通原因による変動 プロセス固有の変動（バラツキ）、ノイズとも呼ばれる。
Continuous Improvement Ongoing process in an organization with the objective to find, resolve and share solutions to problems. The objective is to achieve perfection, in other words to improve value streams, product and customer value. A philosophy of frequently reviewing processes, identifying opportunities for improvement, and implementing changes to get closer to perfection.	継続的改善 問題の発見と解決および、解決策の共有を目的とした、組織内の継続的プロセスです。その目的は完璧、完全であり、換言するとバリューストリーム（価値の流れ）、製品、お客様価値それぞれの向上です。プロセスを頻繁に見直し、改善の機会を発見し、完璧、完全に近づけるために変更を実施するという考え方はです。
Cost of Poor Quality The price you have to pay for poor quality products or services. For example, claims, fines and loss of customer confidence.	品質不良のコスト 製品やサービスの品質不良によって払うことになる代償のことです。たとえば、クレーム、罰金、お客様の信頼の失墜などです。
Critical to Quality Critical to Quality is an attribute of a part, assembly, sub-assembly, product, or process that is literally critical to quality or, more precisely, has a direct and significant impact on its actual or perceived quality.	CTQ（主要品質属性） CTQ（主要品質属性）とは、部品、アセンブリ、サブアセンブリ、製品、プロセスの中で、文字通り品質に関して決定的要因となる属性のことであり、より正確に言うならば、実際の品質やイメージとして持たれている品質に直接かつ顕著な影響を及ぼす属性のことです。

<p>Customer The person or group of people who buys, uses or derives value from your product or service OR the person next in line in the value stream. The person 'next in line' is sometimes referred to as a 'partner in the value stream', or an 'internal' customer.</p>	<p>お客様 製品やサービスを購入し、使用し、あるいはそこから価値を見出す人や集団です。またはバリューストリームの順番で次となる人のことです。「次となる」人のことを、「バリューストリーム内パートナー」または「内部」のお客様と呼ぶことがあります。</p>
<p>Customer Value A capability provided to a customer at the right time at an appropriate price, as defined by the customer. The more a product or service meets a customer's needs in terms of affordability, availability and utility, the greater value it has. Thus, a product with true value will enable, or provide the capability for, the customer to accomplish his objective.</p>	<p>お客様価値 お客様が適切だと定める価格と適切な時に提供される機能や能力のことです。製品やサービスが、値段の手ごろさ、手に入れやすさ、機能性という点でお客様のニーズを満たす度合いが高いほど、お客様価値が高いということになります。したがって、真の価値を持つ製品であれば、それによってお客様は目的を達成でき、あるいは達成する能力を手に入れられることになります。</p>
<p>Cycle Time Cycle Time is the total elapsed time to move a unit of work from the beginning to the end of a process.</p>	<p>サイクルタイム サイクルタイムとは、1作業単位のプロセス開始から終了までにかかる経過時間の合計です。</p>
<p>Day board A board used to share information and updates within the team focused on identifying short term priorities, blockages, and dependencies. The Day board is used during the Day start meeting and is a key element and enabler of Lean Visual Management</p>	<p>日常管理ボード 短期的な優先順位、障害物、依存関係を中心とした情報や更新情報を、チーム内で共有するための掲示板です。日常管理ボードは朝礼で使われ、「リーン方式の目で見える管理」における重要な要素かつ実現手段の一つです。</p>
<p>Defect Output of a process that does not meet requirements. For example, a product that does not function as specified. Defects generate rework.</p>	<p>欠陥 要求を満たしていないプロセスから出力される結果です。例としては、仕様通りに機能しない製品などです。欠陥は手直しを発生させます。</p>
<p>DMAIC Acronym for the five steps in problem solving with Kaizen, i.e.: Define, Measure, Analyze, Improve and Control.</p>	<p>DMAIC 改善における問題解決の5段階、つまり、Define（定義）、Measure（測定）、Analyze（分析）、Improve（改善）、Control（コントロール）の頭文字を取ったものです。</p>
<p>Failure Demand Demand from the customer based on a failure of the IT service as opposed to a request for value, e.g. findings from an acceptance test or resolving an incident</p>	<p>フェイリヤーデマンド(失敗の修復要求) *または、フェイリヤー、フェイリヤ、フェイラ 価値要求の対義語として、たとえば受入テストで判明したことやインシデント解決など、ITサービスの失敗に基づくお客様からの要望のことです。</p>
<p>Failure Stream A sequence of activities triggered by a customer as a result of failure in the product/service, aiming to resolve a defect, or to provide information on how to best use the system. Opposite of a value stream. A failure stream does not add value to the customer. For example, resolving an IT incident.</p>	<p>フェイリヤーストリーム(失敗の流れ) *または、フェイリヤー、フェイリヤ、フェイラ 製品やサービスの不良の結果、お客様から求められる一連の作業のことで、欠陥の解消や、システムの最適な使用方法に関する情報提供を目的とするものです。バリューストリームの対義語となります。フェイリヤーストリーム（失敗の流れ）からはお客様に価値は提供されません。インシデント解決などがこの例になります。</p>

<p>First in First Out (FIFO) Work is processed on a 'first come, first served' approach.</p>	<p>先入れ先出し (FIFO) 「最初に来たものを最初に」という形で作業が処理されます。</p>
<p>Fishbone diagram The fishbone diagram identifies many possible causes for a problem. It can be used to structure a brainstorming session. Also known as an Ishikawa diagram</p>	<p>魚の骨図 魚の骨図によって、ある問題における考えうる多くの原因を特定できるので、ブレインストーミングの枠組みとして使えます。石川ダイアグラムとしても知られています。</p>
<p>Five "Whys" A root-cause analysis tool used to identify the true root cause of a problem. The question "why" is asked a sufficient number of times to find the fundamental reason for the problem. Once that cause is identified, an appropriate countermeasure can be designed and implemented in order to eliminate re-occurrence.</p>	<p>なぜなぜ5回 問題の真の根本原因の特定に使われる真因分析ツールの一つです。問題の根底をなす原因が見つかるまで、「なぜ」という問いを繰り返します。ひとたび原因が特定されれば、再発防止のための適切な対策の計画と実施が可能となります。</p>
<p>Flow The smooth, uninterrupted movement of a product or service through a series of process steps. In true flow, the work product (information, paperwork, material, etc.) passing through the series of steps never stops.</p>	<p>流れ／フロー 製品やサービスの、一連のプロセスのステップを通じてのスムーズかつ途切れない動きのことです。真のフローにおいては、それぞれの作業成果（情報、書類、原材料等）が一連のステップを間断なく流れていきます。</p>
<p>Gemba The place where the work is done. Within a lean context, Gemba simply refers to the location where value is created</p>	<p>現場 作業が行われる場所です。リーン方式のコンテキストにおいて、現場とはズバリ、価値が創出される場所のことです。</p>
<p>Gemba Walk Go to the place where the work is done with the intention of understanding what is actually happening there. The opposite is a Gallery Walk, in which management walks around but does not take time to understand problems.</p>	<p>現場巡回 実際にそこで何が起きているか把握するという意図を持って、作業の実施場所（現場）を巡回することです。対義語は画廊巡回で、管理職が現場を巡回するものの、問題把握の時間を取らないというものです。</p>
<p>Improvement board Board that presents current problems and the follow-up to resolving or addressing that problem (also Kaizen Board); an element of Visual Management</p>	<p>改善ボード 現状の問題と、問題解決や対応策のフォローアップを示す掲示板で、「目で見える管理」の要素の一つです。</p>
<p>Inflexibility Inability to meet customer demand with a certain resource. For example, you have sufficient employees, but they do not have the right skills to work on the current customer demand.</p>	<p>インフレキシビリティ あるリソースにおいて、お客様の需要を満たせない状態を言います。例としては、社員の数は足りているのに、現状のお客様需要への取り組みに必要な技量が無い状態などです。</p>
<p>Input The resources used or transformed by a process; also known as the Xs or the input variables</p>	<p>入力／インプット リソースが使用されるか変換されるプロセスにおいては、入力変数 (X) として表されます。</p>
<p>Inventory All components, work in process, and finished products not being processed but stored and waiting.</p>	<p>在庫 処理を終え、保管または作業待ちとなっているすべての部品や仕掛品、および完成品のことです。</p>
<p>Ishikawa diagram See Fishbone diagram.</p>	<p>石川ダイアグラム 「魚の骨図」を参照してください。</p>

<p>IT Outcome The delivery of IT products or services to the business (customer).</p>	<p>IT 成果物 お客様に IT 製品やサービスを納品することです。</p>
<p>Jidoka Japanese word for automation, which aims to prevent the production of defective products or services.</p>	<p>自動化 にんべんのついた「自動化」で、欠陥のある製品やサービスの産出を予防するためのものです。</p>
<p>Just-in-time A system for producing and delivering the right items at the right time in the right amounts, so that inventories are kept to a minimum.</p>	<p>ジャストインタイム 必要なものを、必要な時に、必要な量だけ生産し、納品するためのシステムです。上流工程から下流工程への時間差が数分内であれば、ジャストインタイムはジャストオンタイムに近いものとなり、一個流しが可能となります。</p>
<p>Kaikaku Japanese for "radical change" is a business concept concerned with making fundamental, transformational, and radical changes to a production system, unlike Kaizen which is focused on incremental minor changes.</p>	<p>改革 日本における「改革」は、小さな変更を積み重ねることを主眼とした「改善」とは異なり、生産システムに抜本的、変性的、急進的な変更を加えるというビジネス概念です。</p>
<p>Kaizen An improvement philosophy in which continuous incremental improvement occurs over a sustained period of time, creating more value and less waste, resulting in increased speed, lower costs and improved quality. When applied to a business enterprise, it refers to ongoing improvement involving the entire workforce including senior leadership, middle management, and frontline workers. Kaizen is also a philosophy that assumes that our way of life (working, social or personal) deserves to be constantly improved.</p>	<p>カイゼン 物事の向上に関する考え方の中で、持続的に向上を積み重ね続けることでより多くの価値を生み、ムダを削減し、その結果作業のスピードアップやコスト削減、そして品質の向上を実現するものです。企業で使われる場合は、上級管理職、中間管理職、現場社員を含む全社員を巻き込んだ継続的改善活動を意味します。「カイゼン」はまた、自分たちの生活様式（仕事、社会参加、プライベート）についてもコンスタントに向上するに値する、という考え方でもあります。</p>
<p>Kaizen board See Improvement board</p>	<p>カイゼンボード 「改善ボード」を参照してください。</p>
<p>Kanban Literally, a signal. Kanban is a scheduling system for lean and just-in-time (JIT) production. Kanban is the embodiment of the pull/replenishment system (see Pull)</p>	<p>カンバン これは合図の一種です。カンバンはリーンおよびジャストインタイム生産方式で用いるスケジューリングシステムで、プル型（後工程引き取り）や補充のシステムを目で確認できる形にしたものです（「プル型」を参照）。</p>
<p>Kanban Board A Kanban board is a workflow visualization tool that enables team collaboration focused on monitoring the flow of work. Physical Kanban boards often use simple work records like sticky notes on a whiteboard to communicate status, progress, and issues.</p>	<p>カンバンボード カンバンボードは作業の流れ（ワークフロー）を目で見えるようにするツールの一つで、作業の流れ（フロー）のモニタリングを重点としたチーム連携を可能にします。実物のカンバンボードとしては、状況や進捗、課題などを伝達するためにホワイトボードに貼る付箋メモなど、簡単な作業記録媒体を使うのが普通です。</p>

<p>KPI Key Performance Indicator, a measure indicating a key performance metric of a process, condition, or state. A KPI should be in line with the strategy, long lasting, and consistent in the cascade from top to operational level.</p>	<p>KPI 「Key Performance Indicator」の略で、プロセスや条件、あるいは状態など、業績の主要な評価基準を示す指標です。KPIには、戦略との適合性、長期的継続性、組織の最上層から現場作業レベルまで階層式の一貫性が求められます。</p>
<p>Last in First Out (LIFO) Work is processed in a 'last arrived, first handled' approach.</p>	<p>後入れ先出し (LIFO) 「最後に来たものを最初に」という形で作業が処理されます。</p>
<p>Lead Time The time needed between the customer placing the order and the product or service delivery.</p>	<p>リードタイム お客様の製品やサービスの発注からお客様への納品までに必要な時間のことです。</p>
<p>Machine Time The time a machine is working on a product.</p>	<p>マシンタイム 機械が製品を処理している時間のことです。</p>
<p>Metric A measurable characteristic of a variable that is regarded a performance indicator.</p>	<p>測定基準 成果の指標とみなされる、特定変数の測定可能な特性のものです。</p>
<p>Motion People or equipment moving or walking more than is required to perform the processing.</p>	<p>動作 人や機器の、処理の実行に求められる以上の動きや移動のものです。</p>
<p>Muda Japanese word for waste. See Non-value-added and Waste.</p>	<p>ムダ 無駄を表す日本語です。</p>
<p>Mura Japanese word meaning unevenness; irregularity; lack of uniformity; variation</p>	<p>ムラ 斑を表す日本語です。</p>
<p>Muri Japanese word meaning overburdened, unreasonableness; excessiveness. Often related to policy-based waste</p>	<p>ムリ 無理を表す日本語です。</p>
<p>Necessary non-value-added Activities that add no value from the customer's perspective but are required in order to operate the business. This could include legal and regulatory requirements as well as certain internal business processes which would put the business at risk if eliminated in today's environment.</p>	<p>価値を付加しないが必要なこと お客様から見ると価値を付加しないが、事業の運営には必要な活動のものです。法律や規制による要求だけでなく、現在の環境で除外してしまうと事業を危険にさらす可能性のある特定の内部の事業プロセスも、これに含まれます。</p>
<p>Non-value-added Activities that add no value from the customer's perspective nor are they necessary to properly run the business. These activities are often legacy in nature ("we've always done it that way").</p>	<p>価値を付加しないこと お客様から見て価値を付加せず、事業の適切な運営にも不要な作業のものです。往々にして過去の遺産（「ずっとこれでやってきたのだから！」）です。</p>
<p>Organization Lean IT is structured in five dimensions. Organization is the dimension that covers all aspects related to the way the company is structured.</p>	<p>組織 リーン IT は5つの要素で構成されます。そのうちの「組織」は、企業の構成様式に関するすべての側面を含んだ要素です。</p>
<p>Output Products or services created as a result of a value stream or process.</p>	<p>アウトプット/出力 バリューストリームやプロセスの結果として生まれる製品やサービスです。</p>

Overburden See Muri	ムリ 「ムリ」を参照してください。
Over Processing Type of waste. It means doing the work better than requested by the customers. Also referred to as gold-plating.	加工しすぎ ムダの一種です。お客様の要望以上の質の作業をすることを意味します。「金メッキ」とも言われます。
Over Production Type of waste. It means producing more than requested by the customer.	作り過ぎ ムダの一種です。お客様の要望以上の数量を生産することを意味します。
Parallel Lines Number of lines of production that can operate in parallel. For example, 3 cashiers in a supermarket, handling customers at the same time.	平行ライン 同時に運転できる複数の生産ラインのことです。たとえば、買い物客を同時に扱うスーパーの3台のレジなどです。
Pareto diagram Bar chart showing the causes of problem or condition order from large to small contribution. Effective tool to show what the big contributors to the problem are.	パレート図 問題の原因や条件の序列を、その寄与率に応じて降順にプロットした棒グラフです。問題への寄与率が高いものがどれかを示すのに有効なツールです。
Perfection A key objective of Lean to bring a product or service into a state where the number of defects is zero or as close as possible to zero. Relates to continual improvement.	完璧／完全 製品やサービスの不良がゼロになる、または限りなくゼロに近づけるといふ、リーン方式の主目的の一つです。継続的改善に関連します。
Performance Performance is the ability to achieve defined goals in time, related to customer value.	パフォーマンス パフォーマンスとは、お客様価値に関して、定めた目標を期間内に達成する能力のことです。
Performance Dialogue Conversation between two people in which three topics are discussed: defining objectives, offering support, and giving feedback on achieved results. For example, a Performance Dialogue between manager and employee. Also, a meeting at the Day Board or Week Board is also a performance dialogue.	パフォーマンス・ダイアログ 目標の設定、サポートの提供、達成結果に関するフィードバックという3つの項目を話し合う、2名で行う対話のことです。たとえば、マネージャと社員でパフォーマンス・ダイアログを実施します。日常管理ボードや週次ボードに基づいて実施される打ち合わせもこれに該当します。
Poka Yoke Literally, to prevent an unintentional error, this is a concept aimed at ensuring that activities can only be done in one way, the right way; foolproofing an activity	ポカヨケ 文字通り、不注意によるミスを防ぐためのもので、作業が唯一正しい方法で実行されることを目的とした概念であり、特定の作業について、それを誰がやってもミスの余地がないようにすることです。
Problem Board See Improvement board.	問題ボード 「改善ボード」を参照してください。
Process A series of actions that must be performed correctly in the correct sequence at the correct time to create value for a customer.	プロセス お客様への価値を創出するために、正しい方法、正しい順序、正しいタイミングで実施する一連の作業のことです。

<p>Process Cycle Efficiency A measure of overall process health focused on the percentage of value-add time (work that changes the form, fit or function as desired by the customer) divided by process lead time. PCE = Value Add Time / Process Lead Time. PCE is an indication of how efficiently the process is converting units of work to process outcomes.</p>	<p>プロセスサイクルの効率 プロセス全体の健全性を、プロセスのリードタイムに占める付加価値時間（お客様の要望に応じた形態、適性、機能に変更する作業）の割合をパーセントで示す指標です。計算式は、プロセスサイクルの効率（PCE） = 付加価値時間 ÷ プロセスリードタイム となります。PCE は、仕掛作業を成果に転換するプロセスがどれだけ効率的であるかを示します。</p>
<p>Process Throughput The number (volume) of products or services that a process can produce within a timeframe.</p>	<p>プロセススループット 一定時間内に一つのプロセスが産出できる製品やサービスの数（または量）のことです。</p>
<p>Process Throughput Analysis A tool to perform a process analysis with the objective of calculating process output, e.g. process throughput and constraints. Used to improve the capacity of a process.</p>	<p>プロセススループット分析 たとえばプロセスのスループットとその制約条件など、プロセスからの出力の算出を目的としたプロセス分析ツールの一つです。プロセスの生産能力の向上に使われます。</p>
<p>Pull A system of cascading production and delivery instructions from downstream to upstream activities in which nothing is produced by the upstream supplier until the downstream customer signals a need.</p>	<p>プル型(後工程引き取り) 下流工程から上流工程へと流される生産および納品指示のシステムで、下流におけるお客様の需要信号があるまでは、上流工程では何も生産しません。「後工程引き取り」といいます。</p>
<p>Push Push Production. A system where an upstream process produces as much as it can without regard to the actual requirements of the next process and sends them to the next process whether they have capacity to begin work or not. Push Production typically results in queues of work building up, which result in delays.</p>	<p>プッシュ型 プッシュ型生産のことです。後工程における実際の要求とは関係なく、上流工程において限度量まで生産を行い、処理能力の有無にかかわらずそれらを後工程に流すというシステムです。プッシュ型生産の典型的顛末が作業待ち（手待ち）で、これによって遅れが発生します。</p>
<p>Re-work Activities required to fix defects of a product or service produced by a process to meet the requirements</p>	<p>手直し あるプロセスで生産された製品やサービスの不良について、要件を満たすためにそれを修復するのに必要な作業のことです。</p>
<p>Root cause analysis Studying the fundamental causes of a problem, as opposed to analyzing symptoms.</p>	<p>根本原因分析 症状の分析とは対照的に、問題の根本原因を調べることです。</p>
<p>Skills and Knowledge matrix Skills and Knowledge matrix is used to steer team development to meet skills demand. The objective is that team skills are aligned with the customer demand for those skills.</p>	<p>スキルと知識マトリックス スキルと知識マトリックスは、スキル要求を満たすためのチーム育成の舵取りに使います。その目的は、チームのスキルをお客様の要求に一致させることです。</p>
<p>Standard time Estimated time within which a specific process or process step can be executed, e.g. we should be able to complete receive and record an incident in 10 minutes. The average time may, in practice, be higher or lower.</p>	<p>標準作業時間 特定のプロセスやプロセスのステップを実行するのに必要な予測時間のことです。たとえばインシデントの受領と記録は10分で完了できる。実際には、平均所要時間はこれとはずれることがあります。</p>

<p>Takt Time The pace at which work must be completed to meet customer demand. Takt, a German word meaning pace, is the heartbeat of any Lean system. Process Time divided by Takt Time yields the number of workers required to support a specific product. To calculate, divide the available work time by the customer demand for that period. For example, if a call center receives 900 calls per shift, and there are 27,000 seconds of available work time, the takt time is 30 seconds per call. Therefore, one call must be completed every 30 seconds to meet customer demand.</p>	<p>タクトタイム お客様需要を満たすために、作業を完了しなければならないペースのことです。プロセスタイムをタクトタイムで割れば、特定製品に必要な作業員数がわかります。計算するには、使える作業時間をその時間分のお客様需要で割ります。たとえば、コールセンターの着信数がシフト当り 900 件で、使える作業時間が 27,000 秒の場合、タクトタイムは 1 通話当り 30 秒となります。したがって、お客様需要を満たすには、1 回の通話は 31 秒で完了しなければなりません。</p>
<p>Transportation Movement of products in a factory. It is a type of waste if products are transported more the strictly needed.</p>	<p>運搬 工場での製品の動きです。製品が厳密に必要な範囲を超えて移動されている場合、それは一種のムダとなります。</p>
<p>Trend A gradual, systematic change of a metric over time</p>	<p>傾向 ある測定基準の、段階的、系統的な経時変化のことです。</p>
<p>Unit of Work Describes the unit (the thing) that goes through the process, for example incidents, cars, designs etc.</p>	<p>作業単位 プロセスの中を進む単位（モノ/コト）を意味し、たとえばインシデント、自動車、設計等は作業単位です。</p>
<p>Value Stream A value stream is a set of specific actions to create a product or service. The specific activities required to design, order, and provide a specific product or service from the point of product (or service) concept, through launch, ordering raw materials, production and placing the product (or service) in the hands of the customer. From a shareholder's perspective, the Value Stream could also include the steps and time required until the receipt of revenue.</p>	<p>バリューストリーム（価値の流れ） バリューストリームとは、製品やサービスを創出するための特定作業の組み合わせのことです。製品（またはサービス）の概念設定に始まり、生産着手、原材料発注、生産、そしてお客様の手に渡るまでの、設計や発注、納品に必要なそれぞれの作業が含まれます。株主の視点で見れば、バリューストリームには売上の回収までに必要な手順や時間も含まれます。</p>
<p>Value Stream Mapping (VSM) A technique used to analyze the flow of materials and information currently required to bring a product or service to a consumer. A visual representation of all of the process steps (both value-added and non-value-added) required to transform a customer requirement into a delivered good or service. A VSM shows the connection between information flow and product flow, as well as the major process blocks and barriers to flow. VSMs are used to document current state conditions as well as design a future state. One of the key objectives of Value Stream Mapping is to identify non-value adding activities for elimination. Value Stream Maps, along with the Value Stream Implementation Plan are strategic tools used to help identify, prioritize, and communicate continuous improvement activities.</p>	<p>バリューストリーム・マップ（価値の流れ図）(VSM) 製品やサービスをお客様に届けるために現在必要となる、原材料および物と情報の流れを分析する手法で、お客様の要求を納品される製品やサービスに転換するのに必要な、すべてのプロセスのステップ（付加価値およびムダな作業も含めて）を視覚化するものです。バリューストリーム・マップ（VSM）には、情報や製品の流れに加え、その障害や障壁となる主要プロセスの相関関係が示されます。VSM は、現在の記録および将来状況の計画に使用します。VSM の重要な目的の一つが、ムダな作業を削除できるよう、それらを特定することです。VSM は、バリューストリームの実施計画とともに、継続的な改善作業の特定、優先順位付け、伝達の助けとなる、戦略的なツールです。</p>

Value-add Activities that add value in the eyes of the customer. The customer is willing to pay for this work.	価値を付加する活動 お客様から見て、価値を付加する活動のことです。お客様は、このためには喜んで対価を支払います。
Variability Variation in the output of a process in quality and demand volume. Fluctuation in cost, quality or throughput time in the delivery of value. See also Mura	変動 プロセス出力の品質および需要量に関する変動（バラツキ）のことです。価値の提供におけるコスト、品質、生産時間のバラツキを意味します。「ムラ」も参照してください。
Visual Management Visual management concerns the use of displays, metrics, and controls to help establish and maintain continuous flow and giving everyone a view of the work along the value stream. Its aim is to ensure transparency and understanding of the situation.	目で見える管理 「目で見える管理」では、連続的な流れの構築と維持や、バリューストリームに則した作業を全員が視覚認識できるようにするために、表示や測定基準、コントロールを用いることに留意します。状況に関する透明性と理解の徹底を目的としたものです。
Voice of the Business (VOB) Defines the needs and requirements of the most important stakeholders from the organization, for example market share, growth, and profitability.	ビジネス(事業)の声 (VOB) たとえばマーケットシェア、成長率、利益率など、組織から見て最も重要なステークホルダーのニーズと要求を定義するものです。
Voice of the Customer (VOC) Term to describe the in-depth process of capturing a customer's expectations, preferences, and aversions with the objective to create products or services that meet the customer's needs and preferences.	お客様の声 (VOC) お客様のニーズや好みを満たす製品やサービスの創出を目的として、お客様の期待や優先傾向を把握する、掘り下げのプロセスを表す用語です。
Voice of the Process (VOP) Defines the needs and requirements of the processes	プロセスの声 (VOP) プロセス側のニーズや要求を定義するものです。
Voice of the Regulator (VOR) Defines the needs and requirements of the external regulator	各種規制からの要件 (VOR) 各種の外部規制からのニーズや要求を定義するものです。
Waiting Time Waiting for the next production step to begin.	待ち時間 後続する生産工程の開始までの待ち時間です。
Waste Any activity that consumes resources but does not provide value as defined by the customer. Also referred to as Muda or Non-value-adding activities.	ムダ リソースは消費するものの、お客様が定めた価値を提供しない活動はすべてこう呼ばれます。「ムダ」や「ムダな作業」とも言われます。
Week board Board used to share information about the team's performance over the previous week, and objectives for the coming week; an element of Visual Management	週次ボード チームの前週の成果に関する情報と、今週の目標の共有に使われるボードのことで、「目で見える管理」の一つの要素です。
Work in Progress (WIP) Number of items worked on (in progress) in the process.	仕掛 (WIP) プロセス内で作業を実施した（あるいは実施中の）項目の数です。



Driving Professional Growth

EXIN の連絡先

www.exin.com