

現地化/現地化設計のキーセンテンス集（1/6）

1

記載頁	本書から抜粋した現地化、もしくは現地化設計のキーセンテンス (←書籍: ついてきなあ! 組立知識と設計見積り力で『設計職人』より引用抜粋)	筆者推薦	読者選択
2	現地化設計とは、企画、設計、調達、製造、検査、保全と各部門が携わってきます。また、現地の文化や慣習、そして、賃率を含む経済力を現地で把握する必要があります。本書における、現地とは国内外の生産現場を意味します。	■	
3	「グローバル化とは英語、現地化とは品質を下げて安くすること」という短絡的な知識から脱却し、簡単な部品の現地化を目で確認し、「高い、安い」の概念を数値で表現できる技術者を目指す。そして、国内外の生産現場も喜ぶ設計を目指す。	■	
37	設計が終わり、図面を描いてから生産地を考える?・・・これではグローバルで戦えない。生産地は、設計見積り段階で考慮する。	■	
54	一般的に「現地化」といえば海外生産。とくに韓国や中国などの東アジア、そして、成長著しい東南アジアに生産拠点を移すことを意味しています。しかし、本書における「現地化」とは、前記の国々での生産も意味しますが、それ以上に重要視すべきは国内生産です。		
54	国内で最適な「現地化」ができない設計者が、海外で「真の現地化」ができるはずがない。	■	

Copy right (C) 2016 国井技術士設計事務所 All rights reserved.

現地化/現地化設計のキーセンテンス集（2/6）

2

記載頁	本書から抜粋した現地化、もしくは現地化設計のキーセンテンス (←書籍: ついてきなあ! 組立知識と設計見積り力で『設計職人』より引用抜粋)	筆者推薦	読者選択
55	結論から言えば、当事務所のクライアント企業に、成功への共通点がありました。それは、「混合経営」、いや間違えました、「混合設計」です。 ① 現地における工賃は、常に上昇変動するため、都度、設計を含めた「低コスト化活動」を実施する。 ② そのとき、現地工賃に適合した部品設計をする。	■	
60	高工賃および、自動組み立ての場合、上方組立となる。一方、低工賃の現地では、全方向組立作業の方が低コストである。ただし、要検証。		
61	クライアント企業では、現地における工賃が常に変動するため、都度、設計を含めた「低コスト化活動」を定期的実施しています。このとき、設計者は現地の方々とは念入りな打合せを施しています。	■	
62	当事務所のクライアント企業では、生産量によって大きく左右される製造コスト、つまりロット倍率を熟考して、「現地化」に有利な図表2-1-7のB案を選択しました。		
87	図中(図表3-1-1)の「第2次加工」となると、前述のセミナーや専門書が存在しません。これでは、低工賃を求めての海外生産どころか、国内生産も隙間だらけです。是非、本章以降をしっかりと学習し、現地力を身に付けましょう。	■	

現地化/現地化設計のキーセンテンス集（3/6）

3

記載頁	本書から抜粋した現地化、もしくは現地化設計のキーセンテンス (←書籍: ついてきなあ! 組立知識と設計見積り力で『設計職人』より引用抜粋)	筆者推薦	読者選択
110	『何となくだけどよおお! 低コスト化というキーワードが分かちまったぜい! それは「量産効果」だよなあ、ちげえねえ(違いない)』 厳さんのセリフで、「低コスト化」を「現地化」に置き変えて読んでみてください。	■	
125	スポット溶接に関する低コスト化のコツは、お客様とともに段取り工数の削減がキーポイント。		
125	アーク溶接に関する低コスト化のコツは、アーク溶接工数、つまり、溶接時間の短縮がキーポイント。		
125	『厳さん! 「お客様は次工程」や「お客様を理解する」という真の意味が分かりました。お客様を理解しなければ、低コスト化や現地化設計ができないことも理解できました。』	■	
125	『オイ、まさお! よく理解したじゃねえかい、きっと、最後の「組立/現地力」ポイントのことだなあ? 少なくとも、冷暖房完備の設計室にいたんじゃ、現地化設計はできねえってもんよ! すべては真剣勝負だあ!』	■	

現地化/現地化設計のキーセンテンス集（4/6）

4

記載頁	本書から抜粋した現地化、もしくは現地化設計のキーセンテンス (←書籍: ついてきなあ! 組立知識と設計見積り力で『設計職人』より引用抜粋)	筆者推薦	読者選択
155	(p55の再掲載) 結論から言えば、当事務所のクライアント企業に、成功への共通点がありました。それは、「混合経営」、いや間違えました、「混合設計」です。 ① 現地における工賃は、常に上昇変動するため、都度、設計を含めた「低コスト化活動」を実施する。 ② そのとき、現地工賃に適合した部品設計をする。		
155	【経営系から見た現地化】 「ある程度、空気を読めない人でないと現地化は実現しない」・・・このようなことを、筆者の友人である商社マンは言います。		
157	日本人がいきなり海外で拠点を立ち上げ、現地化を進めるのはあまりにも無謀であり、安易であり、短絡的です。なぜならば、多くの日本人は、幼少時から外国人と接する機会がないからです。 少なくとも、グローバル化や現地化を目指す日本企業ならば、外国人を積極的に採用し、事前に「人」に慣れることが必要です。それを、厳さんが主張しているのです。修行なき、設計職人の痛いところを突かれてしまいました。	■	

現地化/現地化設計のキーセンテンス集（5/6）

5

記載頁	本書から抜粋した現地化、もしくは現地化設計のキーセンテンス (←書籍: ついてきなあ！組立知識と設計見積り力で『設計職人』より引用抜粋)	筆者推薦	読者選択
158	簡単にその答えを述べると、日本の生産方式をそのまま現地(中国)に押し付けていることが原因でした。対策は単純明快です。現地に合った生産方式に設計変更を施すことです。	■	
158	「郷に入っては郷に従え」・・・これは、現地化設計の基本形である。		
161	組立易さ(組立性)を優先する・・・これが、真の現地化設計です。		
171	各国の工業規格を学ぶことは、現地化の第一歩に相当する。	■	
172	Webからの収集転記した技術書物を購入するよりも、現地語による検索エンジンを利用すること。これが修行であり現地化の一歩。		
212	工程を分析することで、その部品の弱点がみえてくる。ここを、現地化では、真っ先に押さえる必要がある。これは、生産技術にも言える。	■	
214	コイルばねに関する激しいロット倍率(量産効果)を知ることが、「現地化」の大きなヒントになる。	■	

現地化/現地化設計のキーセンテンス集（6/6）

6

記載頁	本書から抜粋した現地化、もしくは現地化設計のキーセンテンス (←書籍: ついてきなあ！組立知識と設計見積り力で『設計職人』より引用抜粋)	筆者推薦	読者選択
215	各部品のロット倍率(量産効果)を知ることが、設計/製造/調達における「現地化」の重大要素であり、原価管理の重大要素でもある。	■	
217	現地化とは、現地における各部品のロット倍率(量産効果)を求めることを意味する。	■	
221	そこで、図表7-2-7にロット100、500、1000の設計見積りを算出してみました。厳さんが何度かアドバイスしている「比較法」でステンレス材である「SUS304-WPB」との違いを発見してみましょう。		
223	比較法による自己研鑽(じこけんさん)は、設計職人となる近道。またそれは、「現地化」への王道である。		
227	コイルばねの選択は、ばね製作企業のカタログから「標準品」を選択する。特殊なばねの場合は、設計見積り後、ばね製作企業と打ち合わせ。これまさに、現地化設計。	■	
-	-		