

TPiCS デモ版(貸出・購入)申込書

年 月 日

会社名

住 所 〒

TEL

FAX

部 署

責任者

印

担当者

印

メール

(送り先
上記と異なる場合
お書き下さい)

デ
モ
版
貸
出

TX インストール済み
ノートパソコン (無料)

- ・ 製造業の実際に生産管理をなさる方に限らせていただきます。
- ・ 数に限りがございますのでお貸出までに時間がかかる場合があります。
- ・ DVD、マニュアル(Ver4.0 はヘルプのみ)も付属しています。
- ・ **日本語版のみ対応しております。**

TX インストール済み
クラウド環境 (無料)

- ・ TPiCS をインストール済みのクラウドサーバに貴社 PC、ご自宅 PC からインターネットを使用してお試しいただけます。
- ・ お申込み後メールにて、リモートデスクトップ接続のショートカットアイコンとログイン情報を送ります。
- ・ ご提供できる環境に数の限りがあり時間がかかる場合があります。
- ・ クラウドサーバに学習用教材を用意してありますが、印刷物をお送りすることができます。 教材郵送

TX DVD
マニュアル (無料)

- Oracle や SQL Server をお持ちでなくても **評価用データベース**でご覧いただけます。(デモ版を 9,000 円(税抜)で購入していただくことも出来ます)
- ・ **ご希望の言語にチェックを入れてください。**
- 日本語版 中国語簡体字版 英語版

送付バージョン

Ver3.2

Ver4.0

TX デモ版は、**全オプション**(受注販売 製番管理 履歴管理 自動平準化 一品生産 納期調整 CAD 変換 等)が**お試し頂けます**

ご記入いただいた住所や電話番号等は、当社あるいは TPiCS の販売店が TPiCS の営業の為に使用させていただきます。

① TPiCSをお知りになったきっかけ

- | | | | | |
|--|----------------------------------|---|--------------------------------------|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 日経ビジネス | <input type="checkbox"/> 日経ものづくり | <input type="checkbox"/> 日経 Automotive Technology | <input type="checkbox"/> フォーラムカード | <input type="checkbox"/> 工場管理 |
| <input type="checkbox"/> 日経産業新聞 | <input type="checkbox"/> 日エフォーラム | <input type="checkbox"/> 日経ソリューションビジネス | <input type="checkbox"/> インダストリアルカード | <input type="checkbox"/> 日経 bizTech |
| <input type="checkbox"/> インターネット(検索サイト等) | | | <input type="checkbox"/> その他 () | |
- 販社、既ユーザー、関連会社 他

様
から
の
紹
介

販売店様のお名前はここにお書き下さい。

② 貴社 製品の内容、製品種類数

- 定番の製品がある (種) 組合せにより多種 受注仕様の為不定 指定サイズに加工

③ 生産形態、工程の要素

- 組み立て 機械加工 板金 プレス 溶接 塗装 メッキ 研磨 鋳物 鍛造
- 熱処理 実装、SMT 溶解 スリット 切断 溶断 成型 圧延 凝固 接着
- 食品加工 プラスチック加工 化学薬品 衣類(裁断・縫製・ボタン) 皮、ゴム、紙加工 織、編
- 印刷(除マニュアル等)・手書き 染色 エッチング その他 ()

④ システム導入に期待する効果、目的

⑤ 販売、受注形態、生産計画の立て方

- 販社等からの 定期的注文 或いは 販売予測に基づき 生産計画立案
- 特定の親会社からの注文による
- 不特定多数の顧客からの注文による即生産体制
- 製品在庫を持ち即納体制、補充生産
- 客先の在庫補充方式(預託在庫方式・コック方式・使用高払在庫方式)
- 海外工場の為、本社の計画による
- カンバンを採用(得意先から 社内 発注先へ)
- セル生産方式
- その他 ()

⑥ たくさんの部品や材料を扱う製造業の場合

- ・ 総点数() = 都度発注定番部品数() + 常時在庫部品数() その他新規部品多数
- ・ 一製品の部品数() = 都度発注定番部品数() + 常時在庫部品数() + 新規部品数()

⑦ 材料加工が中心の製造業の場合

- ・ 扱う材料の総種類数()
- ・ 一製品が完成するまでの工程数()

⑧ 仕様バリエーション(繰り返し生産か、受注ごとに仕様が変わるか?)

1 製品全体の中の比率、頻度

- ・ 比率: 繰り返し生産(%) 受注仕様(%) 客先仕様でも継続生産なら“繰り返し”です。
- ・ 受注仕様: 年に数回 月に数回 常時

2 仕様が変わる場合の 変わる程度

- 殆ど全て変わってしまう
- 部品レベル、ユニットレベルでは、ある程度繰り返し性がある(%)
- 商品ライフサイクルが短い(カ月程度 1シーズンだけ 数生産して終了)

⑨ 生産量(1月間で生産する量、ロット数など、製番があれば製番件数)

- ・ 全体の数量 / 月
- ・ 一製品当たりの数量 / 月
- ・ 製番の件数 / 月

⑩ 生産計画を立てる あるいは変更するサイクル、頻度

- 月に1度+変更 回変更/月
- 受注の都度 件/月
- その他

⑪ いつごろ どの計画を立てるか(例 毎月20日頃 翌月の実行計画を決める)

⑫ 受注から出荷までの期間

最短= 日 平均(通常)= 日 最長= 日

⑬ 着工から完成までの必要工期

最短= 日 平均(通常)= 日 最長= 日

⑭ 足なが部品の有無とその扱い方

- ・ 受注決定後の手配で間に合わない部品の有無(その比率 %)
- 無い。あるいは大きな問題ではない かなりある。あるいはこれが問題である
- 内示や予定により事前発注 在庫を常に持っている(対象部品数=)

⑮ 部品や材料の共通度

- ・ 共通部品の割合 約 % (=複数の製品に使用される部品種類数/全部品種類数)

⑯ 支給を受ける部品の有無(親会社、発注元からの支給、協力会社への支給ではありません)

無い 多少ある(点) かなりある(点) 殆ど支給される

⑰ 上記支給部品がある場合

問題なく供給される それが却って混乱の原因になっている