

報告期間	ユーザー様名		S I 名・指導者名	
2006年7月1日( )から	D社		OFFICE-IGUCHI	
2006年7月31日( )まで			井口 一成	
製品の内容、製品種類数、製品の単価(最高・平均・最低など)				
革靴の製造と販売				
生産形態、工程の要素				
組み立て	機械加工	板金	プレス	溶接
熱処理	実装、SMT	溶解	スリット	切断
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)	研磨
印刷(除マニュアル等)・手書き	染色	エッチング	その他( )	メッキ
				成型
				圧延
				凝固
				皮、ゴム、紙加工
				織、編
指導種類	新規導入 バージョンアップ 再導入 その他( )			
今回指導回数	58回目～59回目			
TPiCSバージョン	TPiCS X Ver3.1			
オプション・DB	受注販売管理OP、着手作業信号機OP、自動平準化OP、			
アイテム件数	28825件	BOM	81282件	所要量計算 20回/月
実績インプット	500件/日	伝票発行	20回/月	伝票発行 450件/回
				製番展開 回/月
				製番展開 件/回
出席者	生産管理PG責任者、運用担当者、			
<b>今回の指導目的</b>				
<b>【今月の予定】</b>				
運用をより効率的に実施するために、予定リストを活用したい。				
<b>【経過】</b>				
2004年12月にスタートしました。				
現状調査で、製品のサイクルが半年に6割が新しい物に切り替わる。				
原材料は輸入で3～4ヶ月程前に発注を行い、部品加工のほとんどは中国企業に発注し、国内の外注先にも発注している。				
最終の本組立を工場で行い完成品とし、物流センターに納品している。				
生産管理の課題は、発注業務と在庫管理をシステム化したい。				
型の有効在庫で生産指示を効率よく実施したい。				
基礎教育、アイテムマスター・製造担当マスター等のコード設定、ひな形の作成をし、マスター登録に入りましたが、マスター登録に時間が掛かりました。				
苦労したマスター登録を自動化(プログラム作成)し、2005年9月から本稼働出来ました。				

TPiCS機能の活用は、内示情報より原材料は3～4ヶ月程前に発注を行い、外注先の中国に発注します。

工場では、確定計画より生産計画を立案し、木型を能力として自動平準化計算し日程計画を作成します。「組立工程」への生産指示は、木型の有効在庫を管理し作業信号機を使用することで、実行可能な指示とし、実際現場で使用できるように改善を進めました。生産指示のレイアウトも改善しました。

計画内の作業実績は、バーコードを使用しています。不良品は計画外入力をしています。

出荷は、出荷計画より製品在庫の引き当てをして出荷予定リストを印刷し出荷をしています。

受注インプット、MRP計算、伝票発行、実績インプット、出荷までの運用が可能となりました。

#### 【7月の実施内容】

発言者：（TPiCS導入責任者、工場長、担当者）

7月19日に訪問し、現状の問題点について検討を行いました。

- ・製品出荷精度は良くなった。
- ・在庫制度が良くなった。

#### 課題

- ・納期遅れが発生している。

遅れの内容について調査をした。

一部の仕入先や外注先に仮発注として情報を出していたが、この取り扱いが明確でなかった。

改善としてTPiCSの「計画予定表」を使用して貰う事にした。

#### 【8月の予定】

今後は工場長を先頭に担当者が進捗画面を見る運用にしていく（予定リスト、出荷予定リスト）の活用をする事にした。

工場での役割を明確にする。

**結 論**

**【所感】**

2004年12月にスタートし、マスター登録に苦労しましたが自動化し、2005年9月から本稼働  
出来ました。

計画内の作業実績は、バーコードを使用し、不良品は計画外入力をしています。

現在は、在庫の精度も良くなりました。

今後は、出荷予定、予定リストを活用し顧客の要求を満足できるように、運用を進めます。

**検討事項・要回答事項・要継続審議事項**

事項		担当部署		期限	
事項		担当部署		期限	
事項		担当部署		期限	
事項		担当部署		期限	
事項		担当部署		期限	
事項		担当部署		期限	
事項		担当部署		期限	
事項		担当部署		期限	
事項		担当部署		期限	
事項		担当部署		期限	

次回開催日(予定)	次回開催場所(予定)	議事録作成日	議事録作成者
		年 月 日( )	