

報告期間	ユーザー様名		S I 名・指導者名		
2007年9月1日( )から 2007年9月30日( )まで	B社		OFFICE-IGUCHI 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)					
自動車部品の製造 製品点数 500					
生産形態、工程の要素 <input type="checkbox"/> 組み立て <input type="checkbox"/> 機械加工 <input type="checkbox"/> 板金 <input type="checkbox"/> プレス <input type="checkbox"/> 溶接 <input checked="" type="checkbox"/> 塗装 <input type="checkbox"/> メッキ <input checked="" type="checkbox"/> 研磨 <input checked="" type="checkbox"/> 鋳物 <input type="checkbox"/> 鍛造 <input type="checkbox"/> 熱処理 <input type="checkbox"/> 実装、SMT <input type="checkbox"/> 溶解 <input type="checkbox"/> スリット <input type="checkbox"/> 切断 <input type="checkbox"/> 溶断 <input type="checkbox"/> 成型 <input type="checkbox"/> 圧延 <input type="checkbox"/> 凝固 <input type="checkbox"/> 接着 <input type="checkbox"/> 食品加工 <input type="checkbox"/> プラスチック加工 <input type="checkbox"/> 化学薬品 <input type="checkbox"/> 衣類(裁断・縫製・ホタ) <input type="checkbox"/> 皮、ゴム、紙加工 <input type="checkbox"/> 織、編 <input type="checkbox"/> 印刷(除マニュアル等)・手書き <input type="checkbox"/> 染色 <input type="checkbox"/> エッチング その他( )					
指導種類	<input checked="" type="checkbox"/> 新規導入 <input type="checkbox"/> バージョンアップ <input type="checkbox"/> 再導入 <input type="checkbox"/> その他( )				
今回指導回数	42回目～44回目				
TPiCSバージョン オプション・DB	TPiCS-X Ver3.1 受注販売管理OP、				
アイテム件数	1879件	BOM	2150件	所要量計算 回/月	製番展開 回/月
実績インプット	件/日	伝票発行	回/月	伝票発行 件/日	製番展開 件/回
出席者	生産管理PG責任者、製造部長、導入担当者、				
今回の指導目的					
【今月の予定】					
生産管理責任者の業務が忙しく、TPiCSの導入作業が出来ませんでした。9月より生産管理責任者が交代し新体制で再スタートすることになりました。					
計画作成は、取締役にも出席して頂きました。					
目標を具体的に明確にして、一步一步着実に運用に繋げるように導入方針を決定しました。					
9月度の計画は鋳造工程の生産計画立案し、生産指示書を発行し、実績インプットを行います。					
経過 (発言者と内容)					
【9月の実施内容】					
1、新体制で再スタートするための打ち合わせをした。					
2、鋳造工程の生産計画立案をし、生産指示書の発行をし、実績インプットを行った。					
3、2、を実施するための製品構成マスターの変更をした。					
今回使用しない構成は、「製品構成」-「管理対象」に“9”を登録した。					
製品構成-「管理対象」の“9”についての説明をした。(合計:2099件 登録件数:526件)					
ステップ1					
① 鋳造工程の責任者が作成した生産計画を生産計画表の画面より入力する。					
② 生産指示書の発行をする。					
③ 生産指示書の印刷をし、確定をする。					

- ④ 鋳造工程に生産指示書を発行する。
- ⑤ 生産指示書に従い生産し、結果を実績インプットする。

#### ステップ2

- ① 受注残を使用して所要量計算する。
- ② 生産計画表の画面から計画を修正する。  
(生産計画表が適切な計画になるように、マスター変更をする。 生産加工ロット数量等)
- ③ 生産指示書の発行をする。
- ④ 生産指示書の印刷をし、確定をする。
- ⑤ 鋳造工程に生産指示書を発行する。
- ⑥ 生産指示書に従い生産し、結果を実績インプットする。

以上の内容について、T P I C Sの画面で説明した。

#### 5、結果

- ・ステップ1について、テスト稼働が出来た。

#### 【10月の予定】

- ・ステップ1が総ての鋳造工程で運用可能にする。日次、月次予実績を管理する。
- ・ステップ2の準備として、アイテムマスターのメンテナンスをする。

結 論

【所感】

- ・現在の作業をT P I C Sで管理できるように、目標を具体的に決めて、T P I C Sの機能を説明し稼動テストを進めた結果、一步一步作業が進んでいるように感じます。

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	
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 ( )			