

| 報告期間 | ユーザー様名 | | S I 名・指導者名 | | | | |
|--|---|------|---------------|-------|-------|------|-----|
| 2008年 9月 1日から | A社 | | OFFICE-IGUCHI | | | | |
| 2008年 9月30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) | | | | | | | |
| 家電品部品、OA機器部品 | | | | | | | |
| 生産形態、工程の要素 | | | | | | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> 組み立て <input checked="" type="checkbox"/> 機械加工 <input type="checkbox"/> 板金 <input checked="" type="checkbox"/> プレス <input type="checkbox"/> 溶接 <input type="checkbox"/> 塗装 <input type="checkbox"/> メッキ <input type="checkbox"/> 研磨 <input 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 checked="" 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 | 94回目～97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、 | | | | | | |
| アイテム件数 | 4597件 | BOM | 5557件 | 所要量計算 | 20回/月 | 製番展開 | 回/月 |
| 実績インプット | 97件/日 | 伝票発行 | 20回/月 | 伝票発行 | 65件/回 | 製番展開 | 件/回 |
| 出席者 | 社長、生産管理PG責任者、運用担当者、 | | | | | | |
| 今回の指導目的 | | | | | | | |
| 【今月の課題】 | | | | | | | |
| 得意先が製造拠点を中国に移したことにより、連続生産できる部品が少なくなったが、生産ロットマルメをしていたため出荷計画より多くの生産計画となっていた。そこで、作り過ぎを避けるため現場で作業指示書の指示数を守らず、出荷計画や現状在庫を調査して生産数を決めていた。 | | | | | | | |
| 作業指示書に従った現場の生産計画になるように改善をすることにした。(対象部品80点設備4台) | | | | | | | |
| 【9月の実施内容】 | | | | | | | |
| 発言者： TPiCS運用責任者、 生産管理部長、現場管理者、 | | | | | | | |
| 【調査】 | | | | | | | |
| マルメ数を1にして数量マルメをしない正味の計画数を調査した。 | | | | | | | |
| 【結果】 | | | | | | | |
| 期間30日で設備4台の合計負荷量は66日分で設備一台あたり14日稼働であった。 部品個々の負荷量は、1日以内が70%、1日から3日が20%、3日から5日が9%で10日が1件であり 一ヶ月の計画を合計しても負荷量が小さく段取り替えを多く必要とする計画である。 | | | | | | | |
| 【対策】 | | | | | | | |
| 段取り変えの作業効率を考えると、生産計画2ヶ月先までの計画を対象にして計算することにした。 この対策以外にも、作業指示書に従った現場の生産計画になるように改善を進めた。 | | | | | | | |

TPiCS改善のまとめ

- 1、生産計画表を現在62日より90日に延ばした。(内示計画も対象にした。)計画の延長(環境設定)
- 2、所要量計算の時に、数量マルメをすると生産計画表を見ても正味何個必要かが分かりません、そこで、数量マルメを1にして計算し正味の計画数が分ようにしました。(アイテム)
- 3、生産計画数が小さいので対象期間内で合計した計画数で生産することにし、納期日は次工程が満足するものにするため、最初に計画の在るところに計画数を合計するようにマスターを変更しました。
対象期間内で必要な数と納期が明確となりました。
確定期間(アイテム)、伝票発行期間(アイテム)、対象期間内ロットまとめ(アイテム)
発注日指定(製造担当、伝票データ)
- 4、設備別の負荷・能力を画面で見て、生産計画表と連携し簡単に調整が出来ます。(負荷調整をする。)
- 5、今回の所要量計算でどの部品が生産対象なのか明確に出来ないので、所要量計算の前に適正なマルメ数を決めてマスター登録することが難しい。そこで、生産計画表の数を現場管理者が数量マルメをして生産指示書を発行する運用とした。
前工程は、プラスチック材料購入なので、数量マルメをした計画で購入し在庫が在るので問題は無い。
作業指示書と現場の生産計画が一致した。

【10月の予定】

- ・棚卸し、期のスタート。

結 論

【所感】

受注計画より所要量計算し生産計画を作成して生産をしていたが、得意先からの計画数量縮小により、従来の数量マルメで生産すると、出荷計画の無い在庫（不動在庫）となってしまった。

また、現場では作り過ぎを避けるため作業指示書指示数を守らず、出荷計画や現状在庫を調査して生産数を決めていた。

作業指示書と現場の生産計画が一致する、計画になるように改善をした。

結果、最終の生産計画数マルメ数を現場管理者に任せた運用としたが、作業指示書に従った現場の生産が可能となった。 現在はうまく運用が来ている。

不動在庫を少なくすし、生産効率を良くする対策として、今回の改善は有効であった。

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（ ） | | | |