

報告期間	ユーザー様名	SI名・指導者名
2006年4月1日(土)から 2006年4月30日(日)まで	X社	(株)ロジックスジャパン 石田隆久
製品の内容、製品種類数、製品の単価(最高・平均・最低など) 自動車部品設計製造販売 製品数(約3500種類) 部品数(約13,000アイテム)		
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・ホック) 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()		
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	3回目～5回目	
TPICSバージョン	TPICS-X3.1 compile 20060220	
オプション・DB	受注販売管理、自動平準化、納期調整、連続集中取込、着手信号機	
出席者	取締役工場長(プロジェクトマネージャー)、生産管理部長、課長(プロジェクトリーダー)、担当製造部長、営業購買課長	
今回の指導目的		
「これまでの経緯」		
キックオフから2ヶ月目		
3月決算も事務処理に目処がつき担当に少々の余裕が生まれ、本格的な現状調査分析を1週間実施した。		
PLS製造計画を重点的に調査して、プロトタイプを先行する。		
X社の担当がTPICS研究所の基礎講座を受講した。		
「今月のテーマ」		
・プロジェクト計画の見直しと詳細日程役割分担へのブレクダウン		
AS400からの移行計画を5月中に完成させ、プロトタイプに使えるものは先行使用する。		
・現状業務70-と新業務70-の完成		
ほぼ完了		
何がどう変わり便利になるか?今月のプロジェクト外会議で披露予定。		
・PLSの工場職場を選定し、標準時間、段取時間などを投入し、山崩しなど製造計画立案準備		
工場職場は比較的広がり少ない300tonプレス職場		
製品種100 プレス品目70アイテムを対象に製品構成(約3-5レベル)を作り上げる予定。		
PLS製造計画の検証だけでなく、実績投入、再計画とビジネスPLSも検証対象とする。		
・月次や原価、棚卸、決算、売掛買掛とのインターフェース		
材料、仕掛品、製品在庫金額を算出する程度のインターフェースとする。		
・原材料発注などの今回のシステム範囲の最終化		
原材料自動発注は今回のシステム範囲とする。		

解決すべき課題

・プロトタイプセルの範囲と具体的内容の詳細最終化

300ton プラス部品を使う出荷製品全部の部品構成の範囲 (3-7レベル)

関連するアイテムの在庫、注残、受注の取込み (AS400 での MRP タイミング データ)

移行ツールはまだ使えないので、手入力の予定。

プラス製造計画の検証だけでなく実績投入、再計画へのロッキングも検証する。

・プラスセル職場アイテムの製造計画の大きさ (オーダーポリシー) が求めるタイミング、サイズになるか?

段取り時間が長いので、日単位では3-4品目の製造としたい。

ロット纏め (ロットの大きさ) 期間纏め (" 3 " 期間 : 5 日) 原材料のロールの大きさなどの組合せ。

・自動平準化は何処まで可能か

平準化期間、前倒し前詰、ロットサイズへの分割、平準化優先順位、余裕日数、土日曜日への前倒トライ

着手信号機の平均作業レベルを使う方法?

・計画中心のマネジメント

アイテム単位の累計進度的管理 注番単位 (管理メッシュ) での製造計画物流

・計画サイクル短縮 (旬 毎日) への事務作業は現在の人員スキルで対応可能か?

ビジュアルポインツを具体的な加へにして徐々に運用マニュアルに成長させる。

次なる能力職場... 樹脂成形職場などへの応用?

これらプロトタイプングを通じて、システムの適用性と運用マニュアルを試行錯誤しながら作成する。

「来月の予定」

・移行戦略と移行詳細設計

・データは Excel 経由での移行とする。

移行できる項目と AS400 にはない概念の項目整備

・EDI など受注データの取込みと前回今回比較管理など

・プロトタイプングの準備とシステム検証

データ特に能力データ整備登録、仮運用マニュアル作成、平準化手順の最終化

・ハードウェア (サーバ) クライアントの設置と動作環境作成