

報告期間	ユーザー様名		S I 名・指導者名	
2006年06月01日(木)から	X社		(株)ロジックスジャパン	
2006年06月30日(金)まで			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3,500種)				
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・ホタ) 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	11回目～15回目			
TPICSバージョン	TPICS-X3.1 compile 20060523			
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 oracle			
アイテム件数 20,000 件	BOM 37,000 件	所要量計算 20 回/月	製番展開	回/月
実績インプット 件/日	伝票発行 20 回/月	伝票発行 1,000件/回	製番展開	件/回
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			
<b>今回の指導目的</b>				
「これまでの経緯」				
キックオフから4ヶ月目				
300ton プレス製造担当を中心としたプロトタイプのために、移行テストも兼ねて、現在システムからのマスター ドラッグ・クォンティティを抽出して、プロトタイプモデルを作成した。				
3日、13日の2回実行した。				
その間、				
1. プレス製造計画はなかなか守れない。				
. 期間纏め法、平準化などでそれなりの製造計画が作成される(現行システムよりベター)。				
. 最後にドラッグ & ドロップなどで計画の最終化をはかり、負荷を検証する。				
. しかしながら、ロールの大きさがまちまち、型や機械故障、人的要素も加わり、計画通りにはいかない。				
2. 現行でも毎日の実績入力を受付の女性が一人で、担当している。				
. 組付け部品発注などは計画的に行われ、伝票300枚強が毎日入力されている。				
. プレスから電着塗装までは累計進度管理でアイテム単位に実績入力している。				
. は注文番号としてP-コードがプレ印刷されている。				
. 支給倉庫に入ったアイテムを全て次工程へ支給実績として入力している。				
. 試算では毎日1000枚の伝票の実績入力が必要になる。				

## 経過（発言者と内容）

当初からの懸案事項でありましたが、

1．プレスから電着塗装までは、発注番号単位での計画中心は難しい。

．プレス製造担当では、ロール問題、型、機械の故障、人的要素と計画を守れないことが多すぎる。

．プレス製造担当では、製造日を lot-no として将来の市場問題への対応をしている。

10000 の計画で 13000 個生産すれば、現行では同一 lot-no を付与し、同一パレットで後工程に送られている。

．計画対応実績 / 在庫対応実績 / 不良廃棄などを実績インプットで駆使すれば可能になるが運用が難しくなる。（頻度問題だが、これが常の状態？）

2．実績インプットは製造場所（POP）での入力でなく受付での集中入力方式は変えられない。

．製造職場で製造実績をインプットする習慣は現在ではない。

．クライアントの台数や配置が POP 対応でない。

3．支給倉庫での仕分け業務や支給業務は無人で行われている。（必要な加工外注が取りにくる方式）

．プレス製造担当の計画を超過する生産数を支給倉庫で仕分けすれば後工程へは計画数が送れる。

．支給倉庫に人の増員や、スペースの確保は現時点では難しい。

4．支給実績は必要だが実績入力に工数を掛けたくない。

理由は在庫が支給倉庫にあるのか加工外注にあるかを識別したい。

．支給倉庫は無人であり、実績登録する工数を削減したい。

．直納も考えたが、外注 外注もあり、一旦社内支給倉庫に納入させたい。

．支給先は複数送り先もある。

「出来た完成数をそのまま後工程に送る」現行方式を革新できない。

この方式は、MRP は苦手としている。

在庫管理をしない、工程順での管理になれば簡単になるが、

．工程順にあたる熱処理やカシメ工程だけで出荷する途中下車が多い。

．プレスなどロット差もあり、能力、負荷の平準化の重要工程でもある。

．内作と外作が繰り返されて完成する。

アイテムでの管理が必要になる。

**結 論**

1. プレスから電着塗装までは、出来た完成数をそのまま後工程に送る生産方式とする。
2. 3年後には支給倉庫の人的確保、スペースの確保、プレス計画阻害要因の排除に努め、  
計画中心に革新する。
3. まずは、実績入力アイテム単位（複数送りの支給は後工程も指定）で、複数の注残に自動的に引当てる。  
トヨタ・クォン集中処理の機能拡大... プレスの LOT-NO（複数）の入力が可能か？  
過入力は計画外実績（区分“ T ”）を生成する。
4. 支給工程はアイテム（... -SK）を設定し、実績入力はアイテム、後工程単位で累計進捗方式とする。  
原材料有償支給工程も（... -SK）を生成する。
5. 不適合品の実績登録は計画外実績（子部品在庫引落としありの実績区分“ F ”）とする。  
この入力で子部品在庫が引落とされ MRP により特急がでるので入力タイミングに注意が必要。

この方針により

1. 在庫の削減は大幅には期待できない。
2. 注残のアイテム単位での累計消しこみのために、伝票発行期間を長めに設定する。
3. 毎日、特急が出ないように、不適合品（不良廃棄）入力処理のタイミングに注意する。
4. トヨタ・クォン集中処理の機能拡大とその活用。
5. TPICS 研究所（二ノ宮社長）「バラツキが非常に大きい繰返し生産方式」と呼ぶ。

**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（ ）			