

報告期間	ユーザー様名		S I名・指導者名	
2006年11月15日()から	C社		エプソンiソリューションズ	
2007年10月23日()まで			小池・池原	
製品の内容、製品種類数、製品の単価(最高・平均・最低など)				
電子機器の試作、中小ロット品、量産品、カスタムメイド省力化機器等 (設計より製品化まで一環受注)				
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 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 checked="" 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・ボタ) <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(設計)				
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				
TPiCSバージョン	Ver 3. 1			
オプション・DB	受注販売管理・製番管理 Oracle 10g			
アイテム件数 10,000件	BOM 10,000件	所要量計算 1回/日	製番展開 1回/日	
実績インプット 50件/日	伝票発行 1回/日	伝票発行 1件/回	製番展開 5件/回	
出席者	N専務、C顧問、K部長他関係者多数			
今回の指導目的/経過 (発言者と内容)				
<p>会社概要：完全受注生産で試作、1回限りの受注も多く、それをスピーディに手配し顧客に納品することがこの会社の最大の優位性である。</p> <p>旧システム：NECのPC982台(データ容量に伴い分割)でBtrieveベースの完全製番の部品購買、出庫、引落、出荷の管理を行っていた。</p> <p>同じ購入部品でも単価が異なったり、購入先が異なったりするとアイテムコードを変えなくてはいけないシステムだったため、全角カナ・半角カナ・特殊記号などをつかいアイテム件数が実際の10倍近く登録されていた。</p> <p>また、全くの製番といってもリール品・ロット品などはまとめ買いせざるを得ず、他の製番につけて発注していた。</p> <p>購入品の納期管理、出荷納期管理も手作業の帳票ベースで実質、注文書発行・在庫管理のみのシステムであった。</p> <p>また、システムへの入力も月締めにあわせるために行っているため、リアルタイムではなかった。</p> <p>TPiCS初回トライ(2007年3月～8月)</p> <p>2006年11月よりTPiCSによる、製番管理の適用を検討し</p> <p>単価違い・購入先違いのアイテムは集約し2007年3月(2月末決算)より</p> <p>全品目スタートした。</p>				

しかし、T P i C S の製番管理の引き当ての厳密さに対する理解不足、また、
受注後にも製品構成が頻繁に変わるなどの現実も禍し、
完成入力時の部品引き落としがうまく回らずに、毎月、完成データを入れて締めるための
労力が多大になり、結果在庫・受払いデータも信頼性にかける状態が続いた。

T P i C S 再トライ（2007年8月から）

当社より、製造は完全受注なので製番を引き続き使用するが、
頻繁に変わる購入部品はMRPで手配することを提案した。

あわせて、個別原価計算から、月別総平均計算への移行も提案した。

2007年8月末棚卸結果より在庫・受注残を移行しMRPで購入手配は
総入れ替えを購入先にお願ひし移行した。

移行後、1ヶ月経過したが引き当てから開放されて完成入力時の子部品引き落としも
トラブルが皆無となった。

現在、ほぼDAILYでの入力が達成されている。

これにより

■購入品の納期管理・受注に対する納期管理がT P i C S により行えるようになった。

■在庫・受払いのデータの信頼性が向上した。

■弊社にてアドオン開発した材料費の月別総平均システムにより

月初め2日目にはT P i C S 管理品については月次決算資料が作成可能となった。

また、毎日流すことにより月の途中でも出荷した製品の材料費がつかめ

利益管理に使用されるようになった。

今後の課題：現状は製造現場への展開はまだ道筋がついていない。

（リアルタイム入力・現場のシステム化に対する抵抗感）

当面、現状システムから今まで得られなかった各種情報が取り出せることが
実感されたので、現行で経営への貢献をしていく。

「後ろ向き管理から前向きな管理へ」

「使わされるシステムから使うシステムへ」

これにより現場の意識改善を図り、製造管理への展開も模索することになる。

結 論

反省点

製番管理につき、運用者のスキルを見極めずに導入し結果、手戻りとなった。
 今後のS I指導の糧としたい。

実際原価計算について

TP i C Sオリジナルでは、期間別実際原価計算は使えないと判断した。
 そのため、在庫一覧も別に月別のテーブルを用意し、それと
 TP i C Sの各種実績トランザクションより月別総平均法による
 原価計算をアドオンした。
 前月末在庫金額と当月のTP i C Sへの入庫系トランザクションにより総平均単価を
 算出し、払い出しトランザクション、在庫の単価を更新するものである。
 これを、親子レベルの降順に行うことによって多段階の計算を行う。

その結果から

前月末在庫 当月受け入れ 当月払い出し 当月末在庫
 の保管場所別・アイテム別に数量・金額・単価を表示し帳票化。
 あわせてエクセルに書き出すことによって仕入れ一覧、引き落とし実績集計など
 各種の財務数値が色々な角度から分析可能となった。
 (現在は材料費のみであるが、今後、加工費などへも展開していきたい)

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 ()	小池直之		