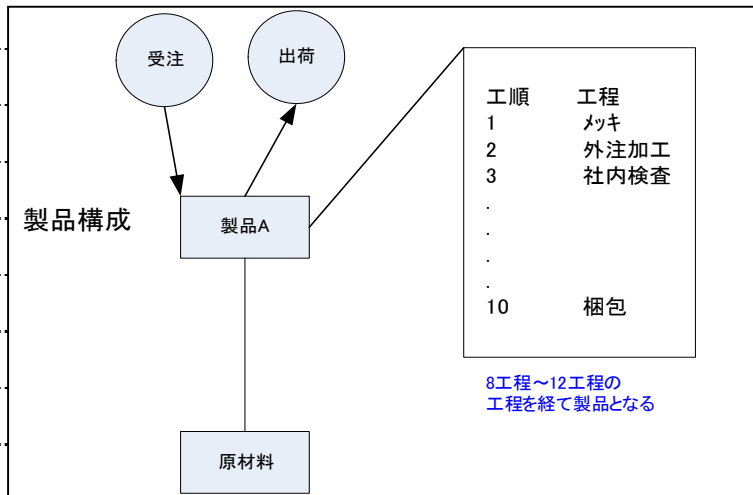


報告期間		ユーザー様名		S I 名・指導者名	
2007年1月19日から		I 社		エプソン i ソリューションズ	
2007年11月30日まで				小池・池原	
製品の内容、製品種類数、製品の単価(最高・平均・最低など)					
半導体製造					
生産形態、工程の要素					
<input type="checkbox"/> 組み立て <input checked="" type="checkbox"/> 機械加工 <input type="checkbox"/> 板金 <input type="checkbox"/> プレス <input type="checkbox"/> 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 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					
TPiCSバージョン		3.1			
オプション・DB		オプション：受注販売管理 OP、着手信号機 OP DB：Oracle10g			
アイテム件数	件	BOM	件	所要量計算	回/月
実績インプット	件/日	伝票発行	回/月	伝票発行	件/回
出席者	生産管理課ご担当者様				
内容					
今回・次回と2回に分けて、既に稼働されているユーザーさんの稼働に至るまでどんなことをしてきたかを書きまとめたいと思います。					
【導入の目的】					
既存の基幹システムには「製品の受注・出荷」を管理する機能と、「各工程の実績のみ収集する」機能が備わっているが、「各工程の計画を管理する」機能がない。					
そのため					
①各工程に滞留している在庫数が、台帳でしか把握できない。					
②かんばん生産を取り入れようとしているが、基幹システムは出荷日(出荷数)しかわからない。					
③現場は①と②の情報を見ながら(後は気配り)で引取かんばんを発行しているが、					
生産品目・生産数量ともに多いため、差したてに苦労している。					
④生産管理課で、数製品をExcelで生産計画立案し、週ごと計画を提示しているが、手計算では全製品に展開するのが困難。					
以上のような問題を解決するために、TPiCSを基幹システムを補助する「サブシステム」として導入する					
【指導内容① 管理ポイント】					
最初に現在の仕事の流れをヒアリングし、管理するポイントを決めました。					
ヒアリングした直後に描いたイメージは以下のようなものでした。					

※製品名や工程名は実際のものとは異なります。



【図表1】現状ヒアリングに基づいた構成プロット

ここで、導入の目的とあわせてTPiCSでどんな管理をすれば良いか考えました。

a)各工程の在庫を把握したい＝在庫の管理を行いたい工程は、TPiCSでは「製品構成」として管理する方が良いでしょう。この場合、工程ごとにアイテムコードが必要になります。

b)逆に工程の在庫として把握まではしたくないが、指示・実績収集は行いたい工程については「工程」として管理する方が良いでしょう。この場合はアイテムコードは一つで工程は「工順」という考えになります。

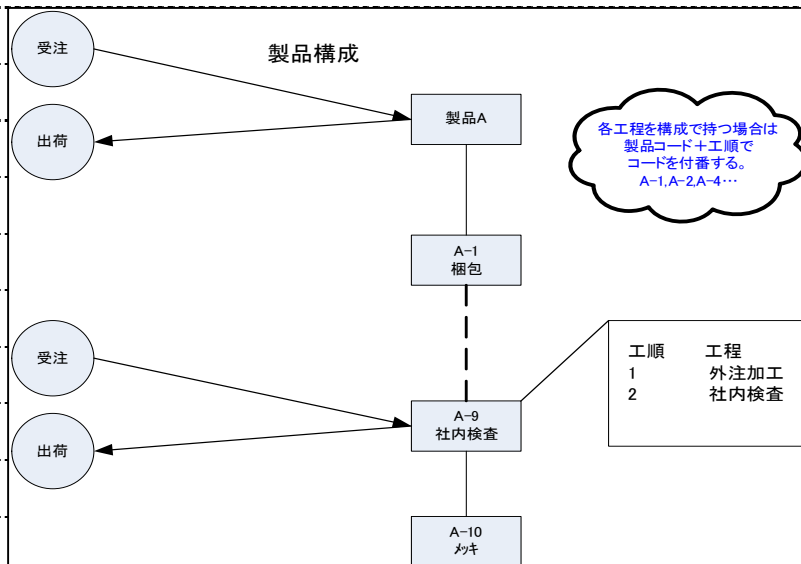
c)ヒアリングの中で「製品A」に対して受注・出荷しているだけではなく、工程の途中で「半製品」として受注・出荷するケースがあるというお話がありました。

これも、「受注を受ける」「出荷をする」というケースがあるならば、「製品構成」として管理する方が良いでしょう。(普段管理はしないが、受注が来たときだけ実態があるのならば管理対象を9とします)

d)原材料は基幹システムから発注されており、「材料不足」によって生産ができないということは今までなく、生産計画立案の段階では材料は管理していないというお話がありました。

今回はサブシステムとしてTPiCSを使用しますので、初期段階ではTPiCSに登録しないこととします。

以上を踏まえて、以下のように管理するポイントを持つことを指導しました。



【図表 2】

TPiCS での構成の持ち方について（案）

※製品構成としている部分は、手配や指示、在庫の管理を行う部分。

工順としている部分は、在庫の管理はしないが、手配や指示は行う。（設定で実績収集も可能）

図に描いたものは単純なもので、実態に合わせると共通する工程があったり、途中複数の生産場所で作れるものがあったりしますが、基本的な考えは変わりません。

また、図には描かれていませんが、「保管場所」も重要です。

「その工程で上がったものが、今どこにあるのか？」厳密に管理するなら、自工程の保管場所と、行き先（後工程）の保管場所を登録し、「出庫管理」する必要が出てきます。

今回は、検討の結果、慣れるまでの期間は出庫管理しないことになりました。

管理ポイントの持ち方についてはご理解頂き、図表 2 の案で、マスターを整備することになりました。

最初は「TPiCS が壊れてもいいから（壊れませんが）触って、慣れる」という目標のもと、

100 製品ほどあるうちの 10 製品で、マスターの整備をして頂きました。

並行して、1 製品マスター整備できたところから、既存システムとの連携検討と、計画の立て方の検討を開始しました。

次回は計画の立て方～稼動までと、稼動後の効果についてレポートしたいと思います。

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	
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（ ）			