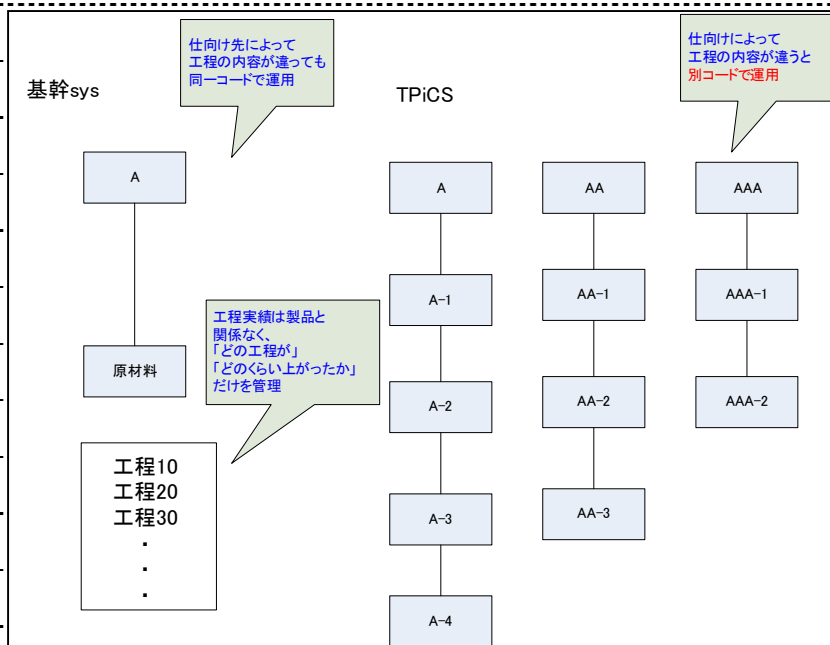


報告期間		ユーザー様名		S I 名・指導者名	
2007年1月19日から		I 社		エプソン i ソリューションズ	
2007年11月30日まで				小池・池原	
製品の内容、製品種類数、製品の単価(最高・平均・最低など)					
半導体製造					
生産形態、工程の要素					
<input type="checkbox"/> 組み立て <input checked="" type="checkbox"/> 機械加工 <input type="checkbox"/> 板金 <input type="checkbox"/> プレス <input type="checkbox"/> 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					
前回に引き続き I 社さんの指導レポートです。					
今回は計画の立て方～稼働までと、稼働後の効果についてレポートしたいと思います。					
【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 計画の立て方】					
TPiCS の運用方法を検討しました。					
大きなポイントになったのは、「メインシステムと連携するか」でした。					

図表1の案でTPiCSはマスターを整備しました。製品コードについてもTPiCSは仕向け毎に変えているため、メインシステムと同じコード体系での運用とはなりません。

又、各工程の実績についてはメインシステムで収集しているため、新たにTPiCSでも収集すると2重入力になる、など現場に負荷がかかってしまうという問題点もありました。



【図表1】

基幹システムとTPiCSの

運用相違点

それぞれ運用方法が違うため、

連携を取るには工夫が必要

様々な連携方法を模索しましたが、メインシステム側の負荷の問題などもあり、

メインシステムとの連携については一旦見合わせ、連携しない形でのTPiCSの運用を検討しました。

結果、どうしても実績登録が2重化するのを避けたいという意見が強かったのと、ユーザーさんから運用案が出たので合わせて検討した結果

①各工程の在庫情報（台帳）を元に、TPiCSの在庫マスターをメンテナンスする。

②メインシステムからの受注情報を元に、TPiCSへ受注登録を行う。

③所要量計算を行う。（固定レベル1）

④計画をメンテナンスする

⑤所要量計算する（固定レベル2）

⑥生産計画表を書き出す。

⑦Excelで体裁を整える

⑧現場の作業長へ「生産指示表」としてExcelデータを送付

⑨現場は指示表を見て、出荷数・自分の計画数、前工程の在庫数・計画数を確認して引取かんばんを発行

⑩終業タイミングで各工程は在庫情報を記帳 翌日①へ戻る。

以上のような運用方法で、整備できたマスターから運用していくことで決まりました。

【指導内容② テスト運用での課題～稼働支援】

整備できた順に、実際にテスト運用をして頂き、課題を出して貰ったうえで都度改善していくフェーズになりました。課題は操作的なものから、運用に対する要望など様々でしたが、抜粋すると

- ・当初からの要望で、「日別」ではなく、「時間」（3シフト24時間）で管理したい

※製造リード日数に「0.8」等小数点を含む値で登録し、試行してみたところ、思っていた計画値にならなかったため、「シフト」を利用した管理方法を採用しました。

⇒バケットを1日3シフトとして登録（例えば10月1日であれば、10/1/1、10/1/2、10/1/3）

1シフトを「8時間」と考えて運用をして頂く形になりました。

- ・シフト運用することで、出荷も「1シフト目」で出荷したり「2シフト目」で出荷したい。

受注登録時にシフトも入力すると自動で追上げる。指定したい場合は出荷計画日を訂正する。

- ・能力の関係で社内で作る時と、外注に同じ工程を依頼する時とあるのでこれも管理したい

⇒複数ロケーションの機能を説明し、今回は「複数ロケーション1」で調整する形になりました。

- ・各工程の在庫情報は当初は毎日提出が難しい

⇒まずは1week単位で提出⇒計画表提示 慣れて頂いたら間隔を短くすることにしました。

【実稼働～導入効果】

100製品程あるうちの8製品を対象として稼働スタートしました。

現在は8製品⇒20製品程まで増えてきています。

1week単位で在庫情報の提出をしていましたが、運用が慣れてきたので3日に1度の提出になりました

TPiCS導入による効果も出てきています。

- ・TPiCSから計画・指示を行っている20製品と、従来どおりの運用としている80製品とで

各工程間での在庫の滞留が、TPiCSで管理しているアイテムの方が従来運用品と比べると遥かに

少なく、スムーズにかんばんが動いている感が伺える。

- ・8時間3シフトでの計画表を見て、現場が作業をしているが、時間別で計画数が掌握できるように

なり、「わかりやすい生産指示になった」と好評を得ている

- ・更に効果を出すよう20製品⇒全製品管理できるよう、順次マスターの整備⇒実運用を行っている。

「注残」や「実績」をTPiCSで管理できるようにしていくのが次ステップへの課題です。

引き続き指導して参りたいと思います。

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	
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（ ）			