

TPiCS レポート

先号から「TPiCSニュース」をお送りさせて頂いておりますが、今回はその第2号です。

粗末なものではありますが、頑張って発行し続けたいと思っております。

どうぞ、今後ともよろしくお願い致します。

1. 対応機種を増やしました。

NEC PC98シリーズ、富士通16βシリーズに加え、IBM5550ファミリーでも稼働するように致しました。

それぞれの機種の中では、ほとんどの機種で使用可能です。

2. 機能強化について

マニュアル完成後ではありましたが、次の点を機能強化しました。

ユーザーの方が最も頼りにするマニュアルとシステムの仕様が違ってしまったのは、誠に申し訳ないことですが、使いやすさ向上を願っての事でありますゆえ、何卒ご理解頂きますようお願い申し上げます。

①処理条件の設定

a. 在庫数等の訂正のセキュリティチェックを「する」「しない」の指定ができるようになりました。

経理上も大事なデータなので、通常は訂正できないように指定できるようにしました。

b. システムメッセージ（注釈文等）を表示し続ける時間（ディレイタイム）を指定できるようにしました。

メッセージの為に動きが止まるのを少なくできるようにしました。

TPiCSに慣れてきたら、表示時間を短くして下さい。

c. 印刷を中止した後の用紙の送り方を指定できるようにしました。

中止した後も、プリンタのヘッドが常にミシン目の所に位置するようにできます。

②計画データの受渡

データを受ける場合は、受信条件を指定しないでもいいようにしました。

もちろん指定することもできます。

3. TPiCS利用テクニック

MRPというシステムは、非常に面白い生産管理システムでありまして、一見するとMRPには適さないような生産工程であっても、使い方を工夫すると、

非常に巧く使えることがあります。

MRPそのものが、至極常識的な考え方をベースにしている為、普遍性が高い為と思います。

MRPは、本来組立加工業の資材管理、部品手配の分野で発展してきたものですが、次のような加工工程の管理に使用しても、大きな効果を上げることができます。

これは、ある板ガラスのメーカーさんの例ですが、

・通常の部品に相当する物は、原板と呼ばれる大きな板ガラス

・それを指定サイズにカット

・面取りをする

・表面加工をして完成

簡略化すると、以上のような工程で生産します。

部品や材料の使用量が少なく、またその材料の種類も非常に少ないという一見MRPには向いていない生産工程のようでありました。

しかし、このような生産工程でもMRPを巧く効果的に使うことができるのです。

・各サイズ別の製品を完成品型式として

・それら各型式は、面取り後のガラスを部品として使用するものとして

・また、それらの面取り後のガラスは、カット後のガラスを使用します。

・そして、カット後のガラスは、原板を0.25個使用することになります。

使用個数は、例えば4枚取りならば、0.25個になります。

サイズや厚さの違いにより、A・B・C・・・と型式を設定し、それぞれA1・B1・C1・・・や、A2・B2・C2・・・の部品を組み込むように親子構成マスターをインプットします。

そして、各工程が1つの生産部門であるかのごとくインプットします。

そうすると、

・完成品の生産計画をインプットして、所要量計算すると

・材料の手配と同時に、各工程毎の生産計画も作成することができます。

・当然、工程毎の作業量負荷（工数）も計算致します。

・また、工程毎の在庫管理も行います。

・また、工程毎の進捗管理も行います。