

TPiCS レポート

今回のレポートも大変エキサイティングです。

前回のレポートでご案内した Windows 版 TP i C S 第 2 リリースが、もうすぐ完成します。

出来るに従い、“TP i C S が パッケージソフトの歴史に残る大変革を 今我々の手でなしている”と思うようになりました。

第 1 リリースは大分てこずりましたが、第 2 リリースは 順調です。

原稿を書いている今の時点は、まだ完成していませんが、ユーザー会では かなり完成されたものを見て頂けると思っています。

「TP i C S のユーザーの 8 割は IV を使っていると二ノ宮さんから聞いていて、私も TP i C S を勉強すると 確かに IV の f-MR P の導入効果が圧倒的に大きいことが解りました。しかし 実際にお客様に IV をお薦めしようと思うと、従来 製番で管理している方が多く、その方たちから投げかけられる問題に対し、うまく説明出来ないのです。私自身 これまでオフコンで“生産管理”と言っても実績集計程度ですけど やってきて、製番系の説明ならそう困らないのですが、f-MR P というのもうまだ良く解らないのです。二ノ宮さんは そんな時 どんな説明をしているのか？今日はそこを聞きたく、伺いました」と、先日ある S I 様が ご来社下さいました。

「いやー！ 私は、ただ 従来の方法を捨てて下さい、と言うだけです。

f-MR P の説明をし、従来の方法を続けるのと、f-MR P に変わるのと どちらが得か？を 考えて頂くだけです」

今回のテーマ

- Windows 版 TP i C S 第 2 リリースについて
- 第 4 回ユーザー会のご案内
- カツデン株式会社様の事例（ユーザ事例その 8）
- 繰り返し生産における 製番管理の罪悪について



なぜか生産管理というのは、コンピュータ業界側にノウハウの蓄積が 全然無かった分野です。

こちらの S I さんも、オフコンで生産管理を専門になさっていたとのこと。

「私は いつもこう思っています。

ユーザーは 誰でも、従来の方を変えようというの

お帰りになってから、歎異抄のような会話になったことに気がついて、我ながらチョットびっくりしました。

また別の日

「今 アプローチしているユーザーから、“新しい注文が入って、部品が必要になった時、その 1 週間後の納期で、その向こう 5 日間の必要数分発注をしたい”と言うのですが、TP i C S では マスターをどの様に設定すれば良いですか？」

と質問を頂きました。

その前にも 同じ様な質問を 色々頂き、多少へキエキしていたものですから、直接そのご質問に答えるのを止めて、私の考えている方向に話を変えることにしました。

「私が そのユーザーさんと 直接話す機会があったら、私ならこう言います。

今 貴方は困っているでしょ！

今のやり方で、お困りなのでしょ！

もし困っていないのなら、TP i C S は使わない方が良いです。

今 何かに困っているなら、それを改善したいとお考えなら、

まずは TP i C S のやり方をよくご理解して頂いて、それで 物が作れるか否か、TP i C S のやり方だと 問題が解決出来るか否か、

TP i C S を使うのと、従来の方を続けるのと、どっちが得かを 考えて下さい。

と言います」

は いやなものです。

従来の方をそのままにして、原価の把握とか 実績の管理 あるいは 作業効率の分析 で 解決できると思っています。

私は、それを“子供がアメを欲しがると同じだ”と思っています。

ご本人は確かにアメが欲しいのです。
そこで我々は、ユーザーから“アメが欲しい”と言われた時“アメですか、ハイどうぞ”“チョコレートですか、ハイどうぞ”と言って“欲しいと言うもの”をそのまま渡して 本当に良いものか？

“野菜を食べなさい、肉を食べなさい 大きくなれませぬよ”と言わなきゃいけないのではないか。
子供は一度アメをもらおうと、今度はビスケット、今度はおもちゃと とめどなく要求が続きます。
それを、従来 生産管理はサポートの“工数”が掛かると称して、非常に高価なシステムにしてきました。
ユーザーも また これだけのお金を払うのだから、こちらが思うようなシステムを作って欲しい、あるいは だまっけても 良いシステムを作ってくれるだろう、と 思っていました。

私は、2年前にこの社屋を作りました。
この建物が、？000万円です。
従来のオフコンや汎用機の？000万円の生産管理システムと比べ 凄く安いように思いませんか？
住宅の場合、ハウスメーカーに相談すると、こちらはチョコチョコと頼むだけで、全部考えてくれますよね。
チャンと住める家を作ってくれます。
構造計算から、採光、換気、カラーコーディネートまで 全て考えてくれます。

それに比べ、ソフト業界は“はい、どんなシステムをお作りしましょう？”と言って来ました。
もちろん 住宅産業と全く同じ土俵で比べることが出来ないのは解ります。
しかし結果として、この生産管理の分野で、非常に沢山の 虚弱体質の肥満児が 出来てしまったのは事実だと思います。
いつも考えているフラストレーションまで一気にぶつけ、SIさんをたじろがせてしまいました。

先日の これもSIさんからの電話です。
「ユーザーから、TP i CSの生産計画表がソッケナイと言われ、罫線で囲った綺麗な表を印刷してあげようと思うのですが...」
「そのユーザーさんは、何件マスターを登録する予定ですか？
レスポンス良くものを作るということは、毎日の様に生産計画が変わるということです。
罫線付きの帳票を印刷すると かなり時間が掛かります。少ない件数なら 問題ありませんが、何百ページ 何千ページも印刷しておいて、3日で使えなくなる としたらどうします？
印刷した計画表がもったいないから、計画を変えるの止めよう！ なんて、冗談みたいなことを考えたりしませんか。

打ち上げ花火と ロケットは、基本原理は全く同じで

すが、打ち上げ花火にどんなに沢山火薬を積んでも月に行くことは出来ません。
月に1回の手配と 毎日手配とは、基本原理は全く同じですが、いろいろな所で違いが出てきます。いろいろな面で考え方を変えないとだめなのです」

10年間 TP i CSを作り続けて来て、これまで私は“TP i CSは難しい”とか“そう甘くないです”なんて言うてきました。
しかし 最近“ひよっとするとそれは違っていたのかもしれない”と 思うようになりました。
それは、人伝にこんな話を聞いたからです。TP i CSを何年も使って頂いている方がいて、最近 地元で有名(?)になり、「見せてくれ」とか「話を聞かせてくれ」と 結構沢山の方が来るのだそうです。
その方は、すまして「どうぞどうぞ」と、見せてあげているそうです。
昔は「こんな良いもの もったいなくて」と冗談の様に言うていたのですが、最近変わったようです。
なぜなら「どうせ見たって解らないから」とのことです。

私は、この話を聞いて、その方が ようやく本当にTP i CSが思うように動かせるようになったのだと察しました。
その方から相談の電話も 時々頂きますから、TP i CSがどの程度の動き方をしているか大体的様子は解っています。
そして、巧く動くようになったら、「二ノ宮がいつも言うていること」だと 気が付いたのではないかと思います。
画面を見ても、インプットされているマスターを見ても、何も変わったことは無い筈です。
全てマニュアルに書いてありますし、研修会でも クドイ程繰り返し説明しています。

研修会にご参加下さった方が、こんな話を聞かせて下さいました。
「地元にTP i CSユーザーの知合いがあったので、購入前に話を聞かせてもらいに行きました。
そしたら、“TP i CSは何でも出来るから、むしろ 大事なのは あなたが 生産管理の仕組みを これから どうしたいのか、どの様に変えたいのか、そこをはっきりさせることです”と言われました」

なんとも有り難いご説明です。
この方は、去年のユーザー会で「TP i CSのマニュアルを50回読みました」と仰っていた方で、ご参加の方は ご記憶かと思えます。TP i CSはこの様なユーザーに支えられています。

前回のレポートでも書いた TP i CSの目的は
① 早く、安く、楽に 物を作る。
② 需要変動に対しレスポンス良く物を作る。
③ しかし、安定した生産が出来る。

です。TPiCSは これをする為に作られています。これだけを目的にTPiCSを使えば、TPiCSは専用機のようなものですから全く素直に動きます。従来の方法や 考え方のまま、なんとかTPiCSを振じ伏せて使おうと思っても、私と同じ様に頑固に抵抗します。この3点だけを 本当に考えていただければ、TPiCSは いとも簡単に動きます。

従来の考え方を捨てるのが難しいのであって、TPiCSが難しいのではない。

こんな風に思うようになりました。

- 遅れに遅れましたが、2月初めに Windows 版第1リリースのTPiCS-IVが出来ました。しかし、今回ご案内する第2リリースが、もうすぐ完成してしまいます。今回ご案内する様に、第2リリースは まさにエポックメイキングなシステムで、Windows 版をお考えの方は、是非第2リリースまでお待ちになることをお勧めします。
- TPiCS-Freeを TPiCSシステムのデモ版と勘違いなさる方がいます。「Freeで大体の機能を見てから…」などと聞くとゾーとします。Freeは、普通のどこにでもあるシステムです。部品展開をして、注文書を発行し、在庫実績をインプットすると 在庫が増え、製品の完成実績をインプットすると 製品在庫が増え 更に子部品の自動引き落としが出来る。買掛元帳が印刷でき、原価が集計出来る システムです。こう書くと、「なんだ 俺がやりたいと思っていることが 全部出来る」と考える方も 多いと思います。そうです、Freeは普通の方 誰でもが考えるシステムです。弊社では それは無料なのです。我々が考える生産管理は、そんなものではないのです。そこのところは、是非 ご理解の上 お使い下さいますようお願いいたします。NIFTY-Serve (FA フォーラム FFA LIB8) にアップしてあるFreeも時々更新しています。中小企業事業団OAシステムセンターでは、FDを持参なされば Freeをコピー出来ますし、また 個別の相談も受け付けていますので 1度寄られると良いです。TEL 03(5470)1572

第4回 ユーザー会のご案内

今年も桜の咲くころ、4回目のユーザー会を開きたいと思います。是非 ふるってご参加下さいますよう お願い申し上げます。

- 1 日時：'95年4月7日（金）10:00~16:00
- 2 場所：弊 ティーピクス研究所 社屋、研修会室
- 3 内容：① 恒例の自己紹介（巧く行った事、困った事、聞きたい事、自慢したい事）
② Windows 版第2リリース
③ 自動平準化システム
④ その他（今後のバージョンアップに対するご希望 など）
- 4 定員：先着順30名様まで（ユーザー様以外のご参加は受け付けません。1社あたりのご参加人数を制限させていただく場合もあります）
会を重ねる度に、ご参加の方が増えています。これもどうぞお早めに。
- 5 会費：無料

カツデン株式会社様の事例（No. 37 '95/3/10 発行）

マスコミというものの怖さをつくづく実感させられました。日経コンピュータの1995.1.23号の「脱出！動かないコンピュータ」と言う記事に TPiCS が 掲載されました。

従来 ①と ②は これまでも沢山の人が言ってきた台詞です。それが本当に可能か否かは別にして、「需要変動に合わせ 物を作る」のは、確かに大事なポイントです。「しかし安定した生産」を 同時に保証するシステムはありませんでした。早い話 従来は「その為には、混乱を我慢しろ」でした。しかし、混乱していたのでは 変化に対応どころか、満足を物を作る事ができません。安定し なおかつ 変化できる、TPiCSの本当の狙いは、ここにあるのです。

お解り頂ける方が読めば解りますが、それにしてもあまり嬉しい話題ではありません。ご本人のカツデン株式会社の坂田さんが先日お見えになり、その時（日経コンピュータ誌の取材時）の話をしておりました。

記者としては、“トラブルの話”と“それを苦労して切り抜けた”という記事を書きたかったのです。トラブルの話の色々聞き出されるのです。取材に応じて行くと なんだか誘導尋問にかけられているような感じで、TP i C S を悪者にしちゃっているようなのです。だんだんそれに気がついて うちの担当者なんか、始めの内はぺらぺら喋っていましたが 最後は下を向いたまま、口を開かなくなっていました。」

日経コンピュータの記者も悪意で書いた訳でもないでしょうが、文字面を読むと 少なくとも 褒められているようではありません。

「10年前 裸一貫でこの仕事を始め、漸く 他人様の口の端に上がるようになった」と 多少名誉なこととも思いますが、社員には「チョット有名になると、我々の知らぬ間に色々なことを言われるようになるからこれからは、ますます気を付けるように」と話しました。

実際 カツデンさんでは 順調に稼働し「お蔭様で、今ではTP i C S 無しでは いられないようになりました」と言って頂けます。

私も冗談で「ふふーん、そうなる私の言いなりですね」といって、今回の事例文を書いて頂きました。

会社概要

本社：東京都江戸川区西瑞江4-15

工場：埼玉県児玉郡美里町大字木部116

電話：0495-76-1311

従業員数：160人（内 美里工場 70人）

製品：ペランダの手すり、窓手すり、面格子等、アルミ製品

主なる工程：アルミ材の切断 → プレス（穴あけ、曲げ） → 組み立て → 梱包

製品種類：5,000製品

アイテム数：15,000（材料、部品、主工程数、製品数）

導入効果

在庫数：導入後1年にして在庫が従来の1/2に激減。

欠品数：従来 毎日10件前後の発生していたものが、現在ほとんど発生しない。

受注から出荷迄の期間：現在 8日後出荷が、安定して可能になった。

今後更に短縮出来るよう Arrow の導入も含め 計画中。

本稼働までの経緯（コメント 二ノ宮）

・システムの購入を検討している時、二ノ宮さんから「そんなに甘くないですよ」と言われ 気合いを入れて取り組みましたが、実際にやってみて その意味がよく解りました。

・93/12の研修会に参加をしたのですが、二ノ宮さんにおどされ、参加の前に一生懸命TP i C S を勉強しました。

その他合計9人 研修会に参加しましたが、事前によく勉強させてから参加しました。

（やはり 初めに 新しい生産の仕組みを考えられる方が参加されるのが良いですね。

TP i C S の研修会は、オペレーションの説明ではないですから）

・その後、2~3ヵ月は マスターインプットから 実績インプットまで、全て自分でやりました。担当者まかせでは、絶対成功しないと思います。

（やはり、責任を持って新しい生産管理の仕組みを考えられる人が、牽引車にならなくては 駄目ですね。）

・導入にあたっては、現場の人達が受け入れやすいよう、出来るだけ現状の作業方法を変えないように配慮しました。

具体的には 加工のロットサイズを 従来と同じように設定しました。

実際に動かし、お互いに 慣れ 信頼感が出て来てから、徐々に小さくしています。

ロットが小さくなると、空きスペースが出来てきて「作業がしやすくなりました」なんて言って、そんな面でも 喜んでくれるようになりました。

（一面的な生産管理の考え方 つまり “ただ 在庫を少なく” や “とにかく ロットを小さく” では 駄目ですよ。現実を見なくては、現場は動かないですね。）

・現在では、この仕事を 3人のライン毎の担当にシフトして任せていまして、私は トラブルが発生すると、その原因を究明する事に廻るようにしています。

現場を歩いていると、「この部品が足りない」とか「前工程が間に合わない」なんていう声が聞こえて来ます。

そうするとTP i C S のデータを調べて、何故そうなったかを考えさせます。

殆どの場合、以前 TP i C S から出た作業伝票をそのままにしているケースですね。

（システムを良く理解しなくては動かないですね。よく システムが動かないと、現場のせいになります。多くの場合、原因は違うところにあると思います）

・任せるようになって しばらくの間、だまって見ていると “部品が足りない” と、すぐ 自分で勝手に

注文してしまうのです。

そんな時、私は「TP i C S の基準在庫をもっと大きくしろ」って 言うんです。

TP i C S が、基準在庫を割ると自動的に発注してくれますから。

- ・導入初期、製品の出荷に間に合わないものが なかなか減らないので、ある日 出荷予定日から生産完了までのリード日数を、内緒で 1日増やしたのです。

その結果 見事に 出荷遅れが減りました。

そうして 全員が、自信と、TP i C S に対する信頼が出てきたところで、もう一度短くしてみようと思っています。

(実情に合せ、どこかに“逃げ場”が必要なのですね)

カツデン株式会社 坂田清茂 確認

弊社に「ユーザーを見学させて欲しい」というご要望を 結構頻繁に頂きますが、全てお断りしています。

私は、巻頭の2つの話や 坂田さんの話を聞くと、チョコチョコと見たり 聞いたりしたくらいで、解るはずがないと思っています。

自分で勉強し、考えなくては、絶対動きません。

弊社には、無料のデモ版があります。

それをご自分でご覧になって、ご自分でお考え頂きたいと思います。

毎月 研修会も開いています。

またご来社下されば、私がお説明いたします。

お知合の方以外、直接ユーザーさんに電話を掛けるのは お止め下さい。

坂田さんには「この文章が 本当か 嘘か の問い合わせ以外、全て断って下さい」と お願いしています。

繰り返し生産における 製番管理方式の罪悪について

およそ25年前(昭和45、6年頃)まだ私が大学生だった時、教授が授業で“どんぶり勘定の管理”と比べ“製番管理”の方が、キメ細かく管理ができるから良い」と説明していました。MRPに関して何と話していたか、記憶に無いのが残念です。

現在も、製番管理をなさっている企業は 多いと思います。また、ある面 製番管理が 優れているというの、確かだと思えます。

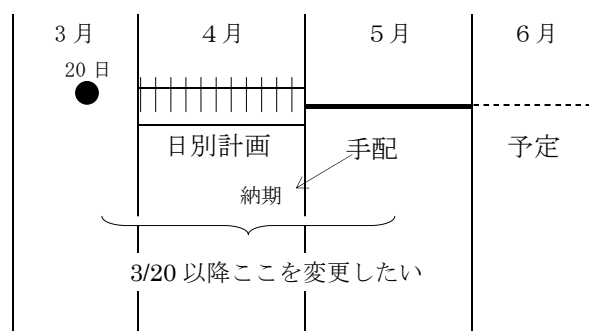
- ①手配が製番ごとに出来て解りやすい
- ②計画変更 及び 進捗管理が 製番ごとに出来て解りやすい
- ③原価を製番ごとに把握出来て解りやすい

例えば、3月20日ごろ 3月の最終見込と、4月の販売計画 及び 5月の計画を作り、5月の生産計画を立てる。

それを基に 製品別に製番を振り 5月分の発注をします。使う部品や材料によっては、もう1ヶ月先を発注するケースもあると思います。

5月の生産に使うのですから、4月末を納期として発注します。

支払の締日を25日にしていれば、資金的にも具合が良いです。



4月に入り、3月の販売実績が締められると、予想外に売れたり、売れなかったり、またある製品に偏ったりします。

それを見て営業さんが、慌てて 増産 あるいは減産を要求します。

5月はもう発注していますから、本格的な増産 あるいは減産は 6月になってしまいます。

社長をまじえて、生産会議を開きます。

社長は 製造部長に「なんとかならんか」と迫ります。

そんな時、製番があれば簡単です。

減産するにしても、増産するにしても、製番をキーして、手配を変えることが出来ます。

とはいえ、減産の場合、余程のことがなければ 1度発注したものは キャンセルしないで、そのまま“ほって”おきます。

しかし、4月に入ってから 5月分(4月末納期)の追加をするのは 厳しいものがあります。

必要な部品を 業者さんに打診すると、期待するほど増産出来ない事が解ります。

時には、目をつむって「とにかく注文書を発行してしまう」という 荒っぽい手を使うこともあるかと思いません。

「部品が集まった物だけでも作ろう」

この文を読みながら「うちの会社は何時もこれだ」なんてお考えの方も多いと思います。

部品点数が多くなると、あるいはこれが日常茶飯事になると、こうなってしまう。

期待した程 増産出来ないとなると、次に考える手が“繰り上げ”です。

5月分として手配した物を、出来るだけ早く納品してもらおうよう、発注先へ連絡します。

営業さんの意向を聞いて、特に優先する製品だけを繰り上げます。

こんな場合も、製番が振ってあれば簡単です。

共通部品を名寄せして発注しているとするとはチョット面倒くさくなりますが。

でも、製番管理ってなんて良いんだろう！

生産管理の仕事をなさっている ほとんど全ての人が、今、毎日 毎月 こんな仕事をしていると思います。

主だった部品 主だった発注先の様子が、全て 頭に入っていて、問題点を先取りし 気配りしながら、指示 依頼をする。

生産管理屋さんの腕の見せどころです。

しかし、考える時の視点を チョット変えてみて下さい。

Windows 版第2リリースのご案内

実際に第2リリースが実現して来ると、本当に「パッケージソフトの歴史的変革 行っている」という実感が湧いてきます。

妙な言い方をすると、第2リリースは、Visual Basic をフロントにした、データベースソフトで、おまけに T P i C S が付いている、と 表現しても間違いではないようなものになりました。

プログラムの機能を 大きく3つに分けると、

- ① 画面をコントロールする機能
 - ② 生産管理としての データ処理をする機能
 - ③ その結果を印刷する機能
- とすることが出来ます。

Windows 環境には Visual Basic という 非常に開発効率の高い、特に 画面廻りの開発には 素晴らしい力を発揮する言語があります。

第2リリースでは、それを使って ①の画面廻りの機能を作ります。

② のデータ処理については、実績データ登録を例に考えてみます。

部品を納める業者さんの立場で考えてみると、2カ月前 3カ月前に せっかく注文書をもらっても、間際になって「あれ急げ」「これ増やせ」と言われます。逆に、1カ月遅れていても、督促を受けないものがあります。

今なら 注文書をもらうと、喜んで 作ってしまうでしょうけど、チョット景気が回復してくると、また 督促を受けたものから作るようになってしまいます。

こちらが督促をしないと持ってきてくれない。

督促されてから作るのですから 納期を守る訳がありません。

何が入って来るか解らない。

いらぬ物は有るけど、必要な物が無い。

胸に手を当てて ジックリ 考えて下さい。

“製番でコントロール出来る”ということは、“製番でかき回している”ということです。

“かき回す”ということは、“注文書通りに納品しなくても良いです”ということです。

世の中の動きがだんだん速くなり、この“かき回している状態”が日常茶飯事になってきました。

しかし 営業さん、あるいは 得意先からは、もっと迅速な生産を要求されている。

そして、もっと安くものを作る事が要求されます。

この混乱の中で、これ以上 速く、安く そして、楽にものを作る事が出来ますか。

部品を買った実績を登録すると、

- 在庫を増やし、●実績単価を移動平均法等で計算し、●次の所要量計算の為に 遅れ進みの処理をします。
- これが製品や中間工程の実績で 子部品や材料がぶら下がっている場合は、さらに ●子部品の在庫を減らす処理が必要です。

プログラムが機能を果たす為には、過去のデータを訂正するとか、

抹消する機能も必要です。

第2リリースでは、これらの機能を 完全にサブルーチン化し、Windows の D L L と呼

ばれる規格に添って作りました。

それを Visual Basic で呼ぶようにします。

価格は、第1リリースと同じ120万円です。また 第2リリースも基本的には弊社からの直販はありません。既存ユーザー様で、Windows 環境のサポートをご容赦頂ける場合のみ 直販させていただきます。Windows 版への交換は、定価の差額30万円といたします。生産管理面のサポートは、勿論 今後も弊社で行います。

Visual Basic の中で、

注番	コード	日付	実績数量	単価
----	-----	----	------	----	------

という様なデータを作り、実績登録サブルーチンに渡すと、サブルーチンが勝手にデータを処理します。訂正や抹消も同様です。“このデータを抹消しろ”と、サブルーチンに依頼すれば、抹消し在庫や実績単価が元の値に戻ります。

画面とデータベースとのポジショニングもDLLの中でしますので、Visual Basicは“何行目を直せ”と云って依頼をするだけで、データが訂正されます。DLLサブルーチンの最たるものが、所要量計算サブルーチンです。

Visual Basic から、このサブルーチンと呼ぶと、DLLが所要量計算を行ってくれます。

③の印刷の機能は、取り敢えず従来のDOS版の機能を使っていますが、オリジナルの帳票を使わず Visual Basic で自由に作り直すことも出来ます。

その他、基本的なデータベース機能も、Visual Basic から使えるようにしています。

(open, close, find, next, prev, get, put 等)

DOS版と同じようにレコード長を拡張できるので、ユーザー独自の項目を追加することが出来るのは勿論、TPICSのデータ以外にも同じインタフェイス(呼出ルーチン)を使って独自のファイルを読み書きすることも出来ます。

TPICSシリーズのデモ版(スモールモデル)を無料でお貸出しています。 お近くの登録SI様にお申し込み下さい。DOS版は弊社直接でもかまいませんが、 Windows版については、極力SI様にお問い合わせ下さるようお願いいたします。

第2リリースにより、今後TPICSは、生産管理面の機能強化にひた走ることが出来ます。

- 支給品の管理を含めた複数ロケーションの問題、
 - f-MRPと製番の問題(社内呼称Ⅷ、製番に関する新しい機能で、次回のレポートでは発表出来るよう頑張っています)、
 - 在庫の履歴管理の機能(SI様のアドインシステムで実現しようとしています)等々。
- まだまだやりたい事が沢山あります。
- 勿論 WindowsNT対応や、SQL版もやっています。

私が会社を作ってから10年間の仕事を振り返ってみると、「捨てる」ことの連続だったように思えます。

- ① まず初めに、営業活動を捨てました。
良いシステムを作れば、きっと解ってくれる。(人手が無かったのが本当は先ですが)
- ② 弊社自身によるカスタマイズというビジネスを捨てました。
ユーザー自身で色々設定出来るようにし、カスタイズを不要にしました。
沢山の人の安く使ってもらいたいと思っています。
- ③ 安易な意味の“解りやすさ”や、“初心者受け”を捨てました。
どんなに難しくても、使って本当に効果の出るシステムを作ろうと思いました。
- ④ “早く安く楽に物を作る為の機能”以外を、捨てました。
乗り合いバスではなく、ナナハンのバイクのようなシステムをめざしました。
- ⑤ 自分で作ったデータベース機能を捨てました。

第2リリースは、現在のDOS版と同等の機能を、Visual Basic とDLLで作ります。

そして登録SI様のうち、Windows版を扱って頂けるSI様には、Visual Basicの部分を公開致します。登録SI様は、それを使って自由にカスタマイズすることが出来ます。

更にSI様のオリジナルシステムとして販売して頂く事も出来ます。

この考えを発展していきますと、力のあるSIさんから“??版TPICS”として、弊社のオリジナルTPICSより優れたTPICSが発売されるようになるかもしれません。

ユーザー様には、別途用意する「Windows環境及びVisual Basic部分に関してはティープクス研究所に質問をしません」という誓約書に記名捺印を頂き、ソースをお渡します。

ソース公開の特別料金等は、頂戴しません。

開発コース(Visual Basic)の研修会を開設したいと思っていますが、現在自分のシステムを開発するのに手一杯で、教室の準備まで出来ません。

準備が整い次第、開催したいと思います。

あらかじめ、参加のご意志をご連絡頂ければ、開催のご案内をさせていただきます。

ご参加は、TPICSのユーザー様、登録SI様で、総合コースにご参加頂いた方だけを対象といたします。

Btrieveを使う事により、オープン性や 拡張性 また 安全性を高めることを考えました。

⑥ 誰にでも考えられる様なシステムは捨てました。Freeがそれです。

⑦ Visual Basic で作った画面廻りのソースは 無料で差し上げます。

それにより私が手にしようとしたものは、生産管理屋としてのフリーハンドです。

二ノ宮