

1 概要、経緯

製品：コンベックス（スルスルと巻き戻されるスチールの巻き尺）、カッターナイフなど

相談者：本社（京都）松川さん、大分工場 三浦さん

TPiCS：98年9月に Btrieve 版 TPiCS をご購入いただき、その後も滋賀工場、マレーシア工場と3工場でご購入いただきました。しかし、今回実施したアンケートで「あまり巧く使っていない」とご記入頂きました。導入検討時の意気込みを伝え聞いていましたので、私はその状況に驚き「無料相談室をお使いになりませんか？」と声をおかけしました。

データ規模：製品の種類 = 400種、
アイテム件数 = 9,000件程

2 相談内容

いくつかのご質問をいただき、それに対する説明を行いました。しかし、私の感じるところ、それらの質問の答えを得るだけでは、KDS さんの潜在的な大きな問題は解決出来そうもない気がしたので、老婆心が湧き、私からしつこく質問をしました。

いろいろお話をしていて、次のような問題に気づきました。

例えば、「うちの会社は、新しいことを始めようとすると、必ず“コスト対効果を示せ”と言われる。でも効果なんてなかなか数値化できないですから、どうしても作文になったりするので。もっとキッチリしなくてはいけないのは分かっているのですが」

この話の前に「見込みで生産していますが、製品の種類が多いため、注文がチョット偏ったり、何かの製品に集中すると、すぐ品切れ状態になるのです。製品自身はそれほど複雑な工程は必要としないので、着手すればその日のうちに完成するのですが、京都の製品在庫の状況が、大分の工場に伝わって生産計画に反映するまでに数日かかるため、品切れ状態が1週間程続くことになってしまいます」という話をお聞きしているので、

私は“効果”をお金で評価するのは難しいです。私はこのティーピクス研究所という会社の全てを把握していますが、何か新しいことを始めるとき、それがどれほどの効果が出るか、つまりいくらコストダウンでき、いくら売り上げが伸びるかなんて分かりません。こんな小さな所帯で、全てのことを把握している人間がわからないのですから、会社規模が大きく、また全てを把握できる立場でない人が分かるはずありません。そして、分かったとしても、今大事なのはコストダウンより、顧客ニーズに速く対応することではないですか。“ ” をすると、従来より3日速く対応出来ることになります”でも、立派な“コスト対効果”の説明だと思うのですが」と申し上げます。

そして、松川さんから、「滋賀の製品在庫を見て所要量計算」する構想をお聞きし「それは大きな効果があるはず。是非実現しましょう。せっかく遠くからご来社頂き、二ノ宮が対応するのに、先ほどまでの内容では、ちょっと寂しいです。是非やりましょう」と激励しました。

製品在庫を見て所要量計算する方法

KDS さんは、大分の工場で生産しています。

生産すると、滋賀工場の製品倉庫に送ります。

よって大分には、基本的には製品在庫はありません。

営業からは、先行きの予定（フォークキャスト）が出されます。

その予定を TPiCS にインプットし所要量計算します。

このような運用だと、滋賀工場の製品在庫を所要量計算に反映することはできません。そこで、毎日（所要量計算する度に）滋賀工場の製品在庫数で、TPiCS の製品在庫の数を置き換えてまいります。

従来は、大分工場には製品在庫（出荷待ち以外）は無いので TPiCS の基準在庫や最小在庫は“ 0 ”の設定をしますが、この方法なら、基準在庫や最小在庫を設定することができます。

「これら、新しいことを始めると必ず問題が出てきます。社内関係などは、私はどうすることも出来ませんが、技術的な問題なら援助はできます。是非がんばってください」と、励ましました。