

# TPiCS レポート

## ◇TPiCS-Xにナビゲーション機能を追加しました。

私は、多少の使いやすさや見てくれより、しっかりした生産管理機能の方が大事だと思い、ひたすら機能強化を続けてきましたが、そろそろ 80 点はもらえるところまで来たと思います。勿論これで終わる訳ではありませんが、今後はもう少し“導入のしやすさ”などの面にも力を入れることにしました。

この機能はTPiCSをこれから勉強しようとする方のための機能です。代表的なマスターの11パターンを準備し、ユーザーが部品コードや名称、発注先や単価、あるいは作業時間など、必要最低限の内容をインプットするだけで、必要な全てのマスターを作る機能です。そのマスターを使い、実際に計算させたり、インプットしたり出来ます。

## ◇マスター類の複写機能を強化しました。

この機能は、これからマスターを大量にインプットする方のための機能です。

まず雛型のマスターデータをインプットします。そのデータを利用して、アイテムマスター、単価マスター、工程マスター、売価マスター等を連続的に複写することが出来るようにしました。

## ◇TPiCS-Xが Windows のターミナルサービス(ターミナルサーバ)で動作するようにしました。

地方にある工場には、サーバを管理できる人がいないので、本社にサーバを置いて工場からシステムを使えるようにしたい。あるいは逆に、工場のサーバに本社のパソコンを繋ぎたい。そのようなニーズのために、ターミナルサービスで動作するようにしました。通信事情が許せば、国内にサーバを置き、海外の工場からアクセスしてTPiCS-Xを使うことも出来ます。

Windows のターミナルサービスは、アプリケーションはサーバの中で動き、画面表示やマウス、キーボードはクライアントのものを使用して動きます。その為、例えば所要量計算の時、通常のLANの場合、データがサーバとクライアントの間を大量に行ったり来たりしますが、ターミナルサービスの場合は、実質サーバの中だけで動くので、電話線の中の通過データ量が極端に少なくなります。勿論これが全ての場合に有利な動作ではありません。サーバの負荷が大きくなるので、多数のクライアントが同時にターミナルサービスでつなげば、パフォーマンスはダウンするはずですが。

## ◇TPiCS-Xが注文書などを、E-mail で発信出来るようにしました。

注文書、内示データ、遅れリスト、納品書、請求書を E-mail で発信できるようにしました。(内示データは1週間程遅れる予定)

## ◇TPiCS-Xの全テーブルを、随時別名を付けて保存し、そのテーブルをいつでも表示する機能を設けました。

毎日 あるいは、毎月末、その時点のデータを保存しておき、そのデータを後から自由に表示することが出来ます。

### 今回のテーマ

- 計画管理と実績管理について (巻頭)
- 出張サポート報告書
- コロンブスへの手紙



◆最新のTPiCS-Xで、こんなメッセージを出すようにしました。

「??日以上遅れている注残データが ??件あります。

本当に ??件の遅れがあるなら、それも問題でしょうが、もしシステムだけが遅れと認識しているなら、TPiCSを使っていた上で、それはもっと大きな問題です。

そのような状況だと、所要量計算もおかしな結果になり、システムはきっと正常に機能していないだろうと思います。

TPiCSをうまく使っていただけるか否かの 一つ目の分水嶺は「TPiCSの遅れリストが使える状態か否か」です。

もし「TPiCSの遅れリストが使いものにならない」とお考えなら、それは「データが遅れリストすら使えない状態」なのだとお考え下さい。

そのような状態で正しい計算が出来るはずありません。

計画を立てて指示をしたら、それに従う実績をインプットし、消しこみをおこなう。もし遂行できないもの、あるいは不要になった計画があれば、計画を変更する。

これが生産管理の基本中の基本です。どのような理由があってもこれなくして生産管理はできません。毎日遅れリストを見てフォローしてください。

今すでに、古い不要な注残データが残っているなら、そのデータは[遅れリスト]で内容を確認し、[注残実績一覧]の「クローズ」処理を行い、抹消して下さい。 二ノ宮」

◆先日、フィリピンの工場でご使用いただいているユーザー様が1年ぶりにご来社下さいました。

1年前TPiCSの研修会にご参加いただいた方です。

「工場も、TPiCSも軌道に乗ってきたので、次の展開をするために、相談にのってほしい」とのことでした。予定されていた案件が一段落したところで、

「ところで先ほど“TPiCSを3ヶ月で軌道に乗せた”とおっしゃってましたね。

国内で使ってもらっていて、つまり“日本人どうし”でもうまくいかないところが多いのに、大変だったでしょうね」

「新工場だったから捨てなければならぬものが無かったの、かえって楽でしたね。

それより、何より、私がつとめたのは“簡単明瞭、難しいことをしない”“あったほうが良いようなものは欲しがらない。必要なことだけに機能を絞る”ということですね。本社のシステム化で、だいぶ勉強しましたから。自社開発だと、無くても良いようなものも“あれば便利”と言って、どうしても作ってしまいます。システムというのは、基礎というか、基になる考え方がしっかりしていない上に、どんなに“機能”を付け足してもだめなんですね」

「実際のオペレーションはどなたがなさっているのですか？」

「計画をインプットし所要量計算を行うのは私がやりますが、実績インプットは、アウトソーシングしている現地の会社にやってもらいます。在庫の現品管理と、TP i CSの実績インプットをその会社に委託しているのです」

「おー！ 現品管理と実績インプットをセットでアウトソーシングですか。それはすごいですね。どこでも一番悩むところですよ。アウトソーシングすると社外流出費用として現金が出て行くので、経営者がいやがりますが、この仕事の重要さを認識なさっているのですね」

「そうです。よその会社に頼んでいると“お金を払っているのだからちゃんとやれよ”と言えます。またデータのインプットと現品管理をセットで委託していると、責任範囲がはっきりします。とにかく両者がいつも一致するわけです」

「確定期間や基準在庫はどのように設定し、維持しているのですか」

「勿論、発注先、部品ごとに結構こまめに決めています。今度シンガポールへ発注していた部品を、フィリピンの業者に頼めることになりました。主要部品がほとんど1ヶ月以内で入手できるようになるので楽になります。基準在庫も状況を見ながらきめ細かく調整しています。2ヶ月前に設備更新をしたので現在は基準在庫を大きめに設定していますが、来月はまた下げる予定です」

「うれしいですね。基準在庫を設定することすらなかなか受け入れられないユーザーがいるのに」

「これも二ノ宮さんに言われたとおりやっているだけです。TP i CSは基準在庫と確定期間の管理さえしていれば、あとはやることないですからね」

◆今月の研修会での話です。

「計画を管理するのは大事です。そのためには“遅れリスト”を毎日見て遅れをつぶしてください。TP i CSの“遅れリスト”には、遅れだけでなく、予定ものっていますから毎日でも、毎週でも印刷して予定を確認したり、遅れをつぶしてください」と説明しています。そこですでにTP i CSを使っているユーザーさんに「チャンと遅れリストを使っていますか？」とお聞きすると。

「TP i CSの“遅れリスト”は見にくい」というご意見をいただきました。

「どんな画面なら使いやすいのですか？ 使いにくいのが原因で使わないのだとすれば申し訳ない話です。2週間で作りますから、どんな画面にすれば使っていただけますか？」

「これまで使っていたシステムでは、計画と実績が一つの画面に表示されていて...」

詳しく話を伺うと、キャラクターベースで1つの画面に1つのアイテム情報が表示されるものだそうです。

「とすると、表示する為にはアイテムコードをいつも指定しないとイケないでしょ。それは面倒くさくないのですか？」

「いや問題になっているアイテムだけですから」

「そうか！ 問題が発生したら見るのですね。問題を起こさないために遅れリストは見ないのですか？」

◆「業者からの納品が注文数に満たないとき、残りの分の注文書を発行する機能はありませんか？」と聞かれることがしばしばあります。

プログラムとしてそのような機能を作ることは簡単なことです。しかし、私は意地でも作りたくありません。なぜなら、それが決して“良い機能”だと思わないからです。

これは、発注先の業者さんに「自分で注残管理をしなくてもよいですよ」といっているのと同じです。

そのような運用の背景には、発注先の業者さんの管理能力が無いため「やってあげる」面もあったと思いますが、自分たちの計画もゴチャゴチャな為、発注先に「きちんと管理しなさいと言えない」ような面もあったのではないのでしょうか。

発注する方も、受注する方も、それぞれがきちんとした仕事をする。

私はこのような場合、次のようにしていただくようご説明しています。

1. 業者さんに、分納のときはこちらから渡した納品書を自分でコピーし その紙で納品してもらい、完納の時に初めて、渡したオリジナルの伝票を使って納品してもらうようにして下さい。
2. 業者さんへは毎日あるいは毎週、TP i CSの遅れリストを渡してください。

残りは やはり、“遅れ”という意識をもって管理しなければなりません。

■TP i CSを使っているには、乗り越えていたただかなくてはならない関門がいくつかあります。

### 1 マスターを作れるか否か

何をどう管理するか？どこに、誰に指示をしなければならぬか。実績は、誰が、いつ、どのようにしてインプットするのか。それをルール化し、マスターとして整理し、インプットするわけです。

### 2 基準在庫や確定期間を正しく設定できるか

システムをよーくご理解いただかないで、従来の発想のままマスターを登録すると「確定期間は一律6

0日、基準在庫なんかいらぬ」などとなってしまう。このレポートでも、いつも書いていますが、状況および必要に応じて正しくインプットしなくてはなりません。

### 3“計画管理”と“実績管理”を正しく行えるか

私はこれまで、この問題をあまり深く考えて来ませんでした。

しかし「TP i CSを巧く使えない」というユーザーさんの様子をいろいろ伺うと、どうもここでいき詰まっていることが、予想外に多いのがわかって来ました。実績には、記録を残し、集計、分析するという“実績管理”の面と、計画をどこまで消化したかを管理するための“計画管理”の面に分けて考えることができます。

“実績管理”面については、説明不要と思います。しかし“計画管理”については、その重要さが、あまり認知されていないように思います。

生産管理に関する本を探しても“計画管理”という言葉が見当たらないので、私の造語かもしれません。私が考える“計画管理”とは、**計画を常に生きた状態にしておくこと**です。

わかり易い説明から始めれば、例えば「計画が変更になったら、システムの“計画”も変更しましょう」ということです。TP i CSの本来の考え方は、「計画変更そのものをTP i CSを使って行えば楽に変更できる」のですから「事後的にシステムの計画も変更しておきましょう」という、運用は無いはずなのですが、百歩譲っても、システムの計画は、常に生きた状態にしなければなりません。

**次はもう少し込み入ったケースを考えてみます。**

実際に現場が動き、物が動くとき、計画とは遊離した状態が発生します。例えば「図面と違う部品を使って作った」とか「作業中にミスをして部品を1つダメにした」などです。しかしこの2つの例なら、その実績をインプットするだけです。簡単なお話です。しかしどうしても忘れがちなのが次のようなケースです。「1000個の注文に対し、業者さんが700個納品してきて、その時は残りの300個は次に納品されるはずであったが、何らかの理由で300個がさらに遅れ、なかなか納品できなかった。発注した方は700個あると、しばらくは困らないので、特に催促をしなかった。そして時が経ち、“遅れ”という意識が無くなってしまった」

製品の生産計画自身も「お客様からキャンセルされたので作らなくてもよくなってしまった」この変更が、1週間2週間前にわかれば“通常の変更”として処理しますが、着手当日にキャンセルされると、データ処理は後回しになってしまいます。TP i CSは当日の計画でも変更できますが、ユーザーの気持ちとしては、手を止める方が先で、手を止めることができるとホッとします。しばらくの間は「この注残（計画残）は、作らなくてもよいもの」と、わかっていますが、時が経つとだんだんあ

やしげなデータになってしまいます。

また、人間（ユーザー）は「作らなくてもよいもの」とわかっていても、システムは教えてもらっていませんから「まだ作るつもり、についてはまだ部品が必要なつもりで計算します」そうすると、人間（ユーザー）は必要ではないと思うのに注文書が出てきたりする訳です。

これが「在庫は正しいのに、所要量計算するといらない注文が出たり、必要な注文が出ない。しょうがないから注文書を直したり、業者に渡さなかったりして調節しています」という泥沼への道筋です。

この根底にある問題は、計画に対する考え方です。私は生産管理のさまざまな問題は「計画を立て、計画を守る」ことを前提にしなければ**決して解決しない**と考えていますが、「うちあたりは、計画なんてあつてなきが如しです」とか「計画なんて立てられないのです」という方にとっては、“計画を守る”という気持ちがなかなか持てないのだらうと思います。

私がこのような文を書くと「二ノ宮は理想論を言う」と誤解されるかもしれません。「計画通りにもものが作れば苦労はないよ」

しかし、私が考えているのはそんな青くさいことではありません。

多少遅れてもよいのです。数が少しぐらい減っても増えてもそれはよいのです。

ものを作っていれば多少の誤差はあたりまえです。しかし、“計画を立て計画を守る心”これを忘れては、“管理”そのものが成り立たなくなります。原価に関しては“予実管理”なんていう言葉があるくらい、計画（予算）と実績の差を管理する重要性が認知されていますが、“生産計画を生きた状態に維持管理する”という考え方は、あまり認知されていないようです。

**「計画が変更され、不要になった注残や作業指示データは抹消する」**ただこれだけのことなのです。

と、書きましたが、**コンピュータを使って管理する場合、実はこれがけっこう難しいのです。**

従来紙の上で管理をしていると、月が変わって計画を書き換える時、よほどの間違えでもしなければ、いらなくなった計画を、新しい紙に書くようなことはしませんが、コンピュータで管理をすると、コンピュータは人間が消すまでは、いつまでも維持しつづけます。ですから誰かがいつも注意を払って要、不要を判断し、消さなければなりません。

そこで、毎日“遅延リスト”をみて、遅れているもののフォローを行って行けば、いやでも不要になった計画が見つかる訳です。「困ってから督促するのはなく、計画に遅れないようにながしたり督促する」これをしていただきたいのです。TP i CSの“遅延リスト”には、指定した日数分の予定も印刷できるので、“遅れ”だけでなく、来週の予定も再確認することができます。

## ● 株式会社日立製作所 高倉さんのTPICS研修会が名古屋でも開催されることになりました。

お待たせいたしました。名古屋(中部地区)でも高倉さんの研修会を気軽に受講していただけるようになりました。株式会社日立製作所(東京浅草橋会場、大阪会場、名古屋会場) トーテックアメニティ株式会社(名古屋会場) 株式会社アートシステム(仙台会場)の研修会は、各会場ともに1回目は有料ですが同じ会場に2回目3回目の受講をする場合、その会場に空席があれば無料で受講出来るので、有効にご利用ください。

詳しくは最後のピンクのページをご覧ください。(日立名古屋会場の第1回目は8/8、9、10です)

## ● 先々月(2000年5月)からサポートが有料になりました。

2000年5月1日から電話とFAXのサポートを有料にさせていただきました。

◇ 料 金: 1,000円/1件(10分程度:あまり時間がかかるものは加算させて頂くことがあります)

◇ 運営方法:回数券方式で、10回=10,000円の回数券を購入頂き、1件ごとに残り数を減らします。

詳しくは <http://www.tpics.co.jp/> をご覧ください。(サポート規定をFAXでもお送りします。必要な方はご連絡ください)

## ● 有料出張サポートのご案内

業務の運用方法や、システム開発あるいはカスタマイズに関する問題などは、電話やFAXのサポートだけでは、やはり無理があります。生産管理やTPICSに対しての誤解や思い込みが強く、なかなか前へ進めない場合など、詳しい者がユーザーのところに行って直接ご説明した方がはるかに速いです。これは、この有料出張を行った結果の実感です。この有料サポートは本当に詳しい者が参りますので、早ければ1~2回ご説明するだけで“誤解の塊”が溶け出します。その他システムのインストールや、他のシステムからのデータ変換等も出張で行います。

**料金: 80,000円/1日(交通費宿泊費別途)** 詳しくは案内書をご請求ください。あるいはホームページをご覧ください。

## 出張サポート報告書

大阪市の佐野製作所さんから「TPICSがどーも巧く使えていないので、使い方を根本から見直しをしたい」と、サポートの依頼をいただきました。「地元のSIさん3社に相談してみたが、3社の方とも最後は“二ノ宮さんは理想論を言うから...”」となってしまいます。しかし、私は二ノ宮さんの“自分で立てた計画を自分が守り、発注先に対してもキチンと督促しなければ、発注先が納期を守ろうとする気が起きるはずない”等のくだりは、基本すなわち究極であると思い、もう一度挑戦したいのです」とのこと。

出張サポートには、旧サポートセンターの遠藤、羽多野 両氏にお願いしていますが、今回は羽多野君の報告書です。

最初に現在の状況を聞き、工場の中を拝見させていただいた後、TPICSの状況を見せていただきました。「予定確認リスト」(Txの遅れリスト)を見ると、1年も前の未完の注残がゾロゾロ出てきます。

事情を質問すると「これは終わっていると思います、実績入力されていないだけです」と説明されます。そのような状況だと「巧くシステムが動かない」旨の説明をいたしました。

【内容は巻頭文と重複するため省略:二ノ宮】

「確におっしゃっていることはそうです、ただうちの場合、細かくて数の多い部品があり、その部品の1回の生産単位が8000なのですが、そんなものを1個1個数えていられないで、実績を正しくあげると言われてもそれは無理です」

「それは確実な数量がわかる機会が無いということですか?」

「いえ、製品の棚に入れる前に検査を行うので、検査が終われば確実な数量がわかります」

「それでしたら検査の時点で実績をインプットするようにしたらどうですか?」

「社内の工程の流れが[切断]-[熱処理]-[検査]となっていて(この3工程を1つのアイテムとしていました)、切断のところがネック工程なので、そこで実績をpushしたいですし、熱処理は釜の中に切断したものを複数のロット分まとめて投げ込むので、検査の時点で

ほどの切断のものなのか分からなくなってしまいますし、遅れが発生したとき、切断が遅れているのか熱処理までできているのか分からなくなってしまいます」

「[熱処理]と[切断]でロット数が違う、[切断]の実績と[熱処理、検査]の実績をそれぞれpushしたいのであれば、今3工程を1つのアイテムにしていますが2つのアイテムにしたらどうですか?」

「そうですね、そのほうがよさそうですね。しかし、切断工程で完成の実績をインプットするとき数量がはっきりしないことは解決しませんね」

「切断のところについてはしっかり数を数えて実績計上するか、ある程度の誤差に目をつぶって計画通りの実績をあげ棚卸などであわせていく方法になると思います。また、8000個を1箱として現場で動かしているなら、[切断]の単位を箱単位にし、[熱処理、検査]を個単位にし、計画対応実績で引き落とす引落区分=0(Txでは1)を設定してもいいかもしれません」

「分かりました、今回は現場に秤を置いて実績数量の精度を上げる形で対応してみたいと思います。」

また、ほかにも実績入力を徹底していくために、不良が出たときや、計画数と違う実績数の報告があったとき、どのようにインプットしていくか「実績入力のルール」を作る説明をしました。

【サポートという仕事の難しさの1つがここにあります。ユーザーも「実績をインプットしなくてはいけない」ことは百も承

知っているはずですが。しかし現実には「出来ない」「やっ  
ていない」。そこでただ「実績はきちんとインプットしてくださ  
いね」と言って帰ってくるだけでは仕事にならない訳です。勘  
違いや、初心を忘れてしまっただけなら簡単ですが、「出来  
ないと思っている理由」があるなら、それをお聞きして、一  
つ一つ答えを出していかなければなりません。：二ノ宮】

次はマスターの設定を拝見しました。ほとんどの社内  
工程の確定期間が14日であり、また基準在庫と最小  
在庫が同じ数値です。この状態では、所要量計算の度  
にジャーナルが大量に出て始末がつかないはずですが。  
話をうかがえば「ジャーナルは確かにたくさん出てき  
ているのでチェックしていません、伝票は特急とキャン  
セルが同じ数量で出ているもの（繰り上げ）につい  
ては伝票発行画面でその都度抹消しています。」

「在庫や進捗についての確認は後にするとして、まず  
マスターの設定の見直しをしていきましょう。代表製  
品を選んでそれに対して細かく動きを見ていくことに  
します。工期、リード、確定期間については絵を書い  
て考えると分かりやすくなると思います。構成が、[素  
材]－[外注]－[切断]－[熱処理(製品)] としたとき、  
出荷に対して[熱処理]の完成はいつ（何日前）終わっ  
ていないとならないですか？」

「普段は余裕を持って2日前、急ぎであれば前日に完  
成していれば対応可能です。」

「すると、[熱処理]のリードは1日、リードの余裕は  
1日なりますね、次に[熱処理]の着手は完成の何日前  
に行いますか？」

「作業自体は当日で対応が可能です、しかし他の熱処  
理があると当日では対応できないこともあります。」

「なら、[熱処理]の工期は1にしましょう。(Txでは

2日)、あと、[切断]の完成は？[切断]の着手は？[外  
注]の納品は？[外注]が[素材]を持っていくのは？素  
材の納品は？... これらがそれぞれのアイテムの工期  
やリードになります。」

日数	-33	..	-8	-7	..	-5	-4	-3	-2	..	0
[熱処理]								指示	着手	完成	出荷
[切断]				指示			着手	完成			
[外注]				指示		着手	完成				
[素材]	指示		納品								

「一通り工期とリードの設定が出来たら、今度は本当  
に対応可能かを検討します。今設定したマスターだと  
出荷の8日前に材料の納品があれば生産が出来るとい  
うこととなりますが、本当に可能ですか？」【後略】

株式会社ジック TPiCSフィールドサポート  
羽多野 敏郎

出張のすぐ翌日、次のようなレターをいただきました。  
「出張サポート、大変ありがとうございました。羽多野さん  
は本当によくやってくれました。報告を聞かれると思  
いますが、これはやはり出張サポートでなければ難しいこ  
とばかりです。dBaseの各バージョンに精通されていたことも  
偶然とはいえ助かりました。彼と一緒にやっていた自分が  
年を取ったこと、およびDOS版TPiCSの速さと使いやすさ  
を改めて悟られました。」

Txは更に成熟されているようですが、迷うときは基本に戻  
るのが良いようです。TPiCSのビデオや「はじめまして  
TPiCSです」あるいはレポートのバックナンバーを読み直  
すと、自分が「木を見て森を見ず」であったことがよくわかり  
ます。何とかモノに出来るようがんばりますのでもうしばらく  
サポートをお願いいたします。 佐野」

## コロンブスへの手紙

毎週金曜日、株式会社日立製作所の高倉さんは、彼の研修会を受講していただいた方など、TPiCSを通して知  
り合った方に「コロンブスからの手紙」と題してメールマガジンを送っています。

また高倉さんのところへも、TPiCSユーザーから時折メールを送っていただきます。そのメールを読んだ彼が、  
うれしくなるとそのメールを私に回送してくれます。私もうれしくなってこのレポートに「コロンブスへの手紙」  
と題して掲載させていただくことにしました。メールを下された方には了解をとっていないので匿名にしました。

●3月度講習会で、〇〇社の□□と△△が大変お世話になり  
ました。両名はご存じの通り、〇〇工場の生産管理の核とな  
る人材です。□□に関しましては生産課の責任者として赴任  
します。今回の受講は、コンピュータ用語は難しかった様で  
すが、最初受け身で受講した状況だったのですが、かなり目  
の色が変わり帰ってきました。

毎回ながら本当にありがとうございました。

私は現在、〇〇社の日本国内工場のシステム統合の仕事を手  
がけております。

パソコンソフトやERP等いろいろデモを見てきましたが、  
TPiCSの経済性や思想の良さがしみじみわかるようになり  
ました。本当に必要な管理とは！ユーザーのわがままや  
自己満足の世界に振り回されないよう正しい目をもてるよう  
努力したいと思います。

今後ともこの手紙を楽しみにしています。

もし機会あれば、アプリケーションの統合手法等につきまし  
て掲載していただければと密かにリクエストします。

●〇〇社 □□と申します。

いつも「コロンブスからの手紙」を仕事の参考や、励みにさ  
せていただいています。毎週ありがとうございます。

さて話は変わりますが、TPiCSレポートNO56をみた  
ところ私の感想文が掲載されていかなり驚きました。(上か  
ら2番目の「高倉さんの言う、...」です)

高倉様が私の感想文を読んで心にとめておいて頂いたことが  
大変うれしく再度メールを送らせていただきました。ありが  
とうございます。今後も宜しく願いいたします。

●今日は！4月の総合コースを受講した〇〇社の□□です。  
私の会社も来月、やっとのことでTXを購入できそうな状況

です。最近、社内の説得活動を続ける毎日ですが、新しい宗教を広めていくようなものだと思います。既存のルールが浸透しているところに新しい考え方を話して説得していくときに、はじめは誰もがものすごくいかわしいものを見るような目で私をみるのです。まあ、壺を売っているわけではないですし、正しいことを言っているので確実に分かってくれる人が増えてきており、なかなか楽しい毎日です。

●先日は研修会に参加させていただき有り難うございました。さっそく役員等にTPICSのF-MRPの考え方等研修会で習ったことを説明しようと試みましたが、なかなかうまく説明ができなくて困ってしまいました。そこでまず会社の上層部より順次研修会に参加させていきたいと思えます。

次回の大阪会場に3名参加申し込みます。出席者はまだ未定ですが、とりあえず常務（製造、技術、担当）の□□と取締役鳥取工場長の△△、鳥取工場生産管理部 部長○○にしておきますので宜しくお願いします。

●ご無沙汰しております。○○社の□□です。昨年5月度のTPICS研修総合コース受講以来、コロンブスからの手紙を毎週楽しみに拝読しております。

TPICSについては、おかげさまで昨年11月に購入後、苦戦しつつも本年3月からTPICSの機能のほんの一部ではありますが生産計画の入力とそれに基く所要量計算実施とその情報を活用した生産指示情報への展開が運用として離陸し、現在ではこれがないと仕事が回らない程度着でき、もちろん効果があがっています。

しかしながら、現在上記の様に運用を実施しているのは工場全体ではなく特定製品の限定された生産ラインのみです。今後TPICSを中核に前後左右へ対象範囲を拡大していく予定ですがそこで一番心配なのがそこに携わる人の意識が変えられるかどうかです。

（上記で効果があったと書きましたが、これはその人の意識が変わりアンテナが高くなったからだと思っています）

そこでその手段として我々仕掛けていく側の人間が何を思っているのか広くアピールしていく場所を社内ホームページを作って情報提供、ゆくゆくは情報共有（コミュニテイみたいな感じで意見交換する場所）していこうと考えています。

そこで高倉さんにお願ひですが、この社内ホームページに私自身の気持ちを変えさせてくれた『コロンブスからの手紙』をそのまま転載させて頂きたいのです。

恥ずかしながら、当工場は生産管理に携わっている人に限らず社外一般の事に積極的にふれ世間レベルで自分の仕事を振り返る事で勉強に繋げるといった雰囲気欠けている所があり、この風土を変えない限り、仕事そのものを見直し、やり方を変えていくといった所まで話が進みません。

「コロンブスからの手紙」は初心者にも分かりやすい言葉で書かれており、特に若い連中にはもってこいの教材です。ぜひとも転載許可を頂きたく、宜しくお願い申し上げます。

私の仕事柄か、「IT情報革命」という言葉を目 耳にしない日はないように思えます。確かに大きく変わるのだろうと思います。しかし、もの作りの現場では、今回のレポートのような泥臭い仕事なくなることはありません。テレビや雑誌などで取り上げられると、その派手な面にどうしても目を奪われがちですが、足元にある問題も解決しなければ、費用と時間を失うだけです。新しいことにも対応しなければ時代遅れになるし、日々の泥臭い仕事もこなさなければならない。当然ですが、早い話 両方やらなければならない訳です。 二ノ宮

追記、できればNO1～33のバックナンバーも拝読したく送付頂けたら幸いです。

●○○社の□□です、ご無沙汰しております。一段とパワフルにご活躍なさっているようでお身体にはお気を付け下さい。弊社のTPICS導入の状況は、最後の厳しい峠にさしかかっています。ただしその峠には、山賊がいてそれと戦ってもう3ヶ月くらい経っています。その山賊とは、「現状を変えたくない族」「口先族」です。昨年研修会を受けた時、我々は「現状は捨て！」と言っていましたはやがて口数が少なくなり、今では私しかその言葉を発しなくなりました。□□社の△△様も一時「そんなだったらもう止めちゃえ」とまで・・・それはなぜか？研修を受けた○○の面々も「変えてやる」という意欲満々でしたが「縦」の圧力はもちろん「横」の圧力も加わってしまい四面楚歌に陥りました。「現状の流れ、ルールをシステム化するなんて自殺行為」だと重々理解していてもその圧力に耐えられず、結果的には現状の流れ、ルールは70%くらいTPICSに入り込んでいます。それが良い流れ、ルールならば我々も納得ですが「末期癌 !!」みたいなものですから、大変悲しいです。しかし、後戻りは出来ません、プラス指向でいきたいので、徐々にTPICSにあった流れルールに変えていくしかもう、手段はありません。

悪い事は重なりました。「口先族」が「君たちの方法に従う。人も動かす」と言ったので随分前からこちらから提案を致しました。しかし、実際には、TPICSと無関係な人事、資金調達を行いました。確かにメーカーですから新しい技術に投資するのは理解できますが、新しい技術で出来た物を、販売していくにはTPICSが必要だという事を判っていないようです・・・

ま、そんな状態ですが来月より得意先を分けてTPICSを稼働させその後順次、得意先を増やしていく予定です。TPICSを体験してまもなく1年。ついに解答が出ます。

「恐ろしいのは、栄養不足でも、運動不足でも、経験不足でもなく、認識不足である。」素晴らしいコピーですね！「口先族」も日経新聞読んでるけど、まさか自分がそれに当たるなんて認識していないな・・・

5/14（日）のNHKスペシャルで、IT情報技術革命の衝撃「モノづくりが激変する」をご覧になりましたでしょうか？ええ、もちろん。経験とそれを分析し、現状を認識したうえで迅速な行動をみなさん取られていて、感動しました。もちろん高倉さんのお話、顔も脳裏に横切りましたよ。

「これだ 高倉さんが声を大にして訴えていた事」「製造業はこれをやらなかったら死ぬ、とくにうちの会社は今年が山かもしれない」うちのNo1 扱ひ量の会社さんも”従来とは違って”「速く、安く、安定供給が可能な会社に注文を出す」と公言していますので、うちの△△（取締役）も焦っている・・・はずです。私、去年の夏以来、すっかり痩せましたが頑張っていきます。では 失礼します。