

第 11 期の「TPiCS プロジェクトマネージャ養成コース」は、認定試験が 12 月に行われ二人の認定指導員が誕生しました。リコーテクノシステムズの鎌倉さん、同社中村さんを「認定指導員」に、同社の木村さん、西村さん、古川さんは認定指導員(補)1 級に、同社の中野さんは認定指導員(補)2 級に、また同社の日野さんは認定指導員(補)3 級に認定させて頂きました。アスコの和田さんと梅さんは途中からの参加だったため、次回持ち越しとしました。

第 12 期「プロジェクトマネージャ養成コース」を 4 月 10 日(火)からスタートいたします。

この勉強会では、月例の研修会の内容をマスターしていることを前提に、さらに「TPiCS の使い方、考え方、生産管理そのもの、システム構築手法」などを、人に説明、説得できるレベルに成れるように勉強します。毎週火曜日 13~14 週間の勉強を経て、ご希望により試験を受けて頂き、合格すると「TPiCS 認定指導員」さんに認定させて頂きます。各回の勉強内容をホームページ (<http://www.tpics.co.jp/>) でご覧頂けますので、勉強したい回だけ選んで参加、あるいは見学することも出来ます。(参加費用は無料です。担当：村上、橋本までお申し込み下さい)

地方での弊社主催の TPiCS 研修会を 2006 年 12 月から開始いたしました。

第 1 回目は 06/12 月に松本で、2 回目は 07/1 月に大阪で行いました。また、07/2 月には名古屋で開催しました。これからも国内は大阪、名古屋、長野で私どもの TPiCS 研修会を続けていこうと考えています。

また更に海外でも研修会を開催していく予定で準備を進めています。

海外は、07/6 月と 07/8 月にイーストネットさんの会場をお借りして中国 深センで、07/7 月には、GIS さんの会場をお借りして中国 上海、07/9 月には FDI さんの会場をお借りしてタイ バンコクで開催する予定です。

(海外の研修会のスケジュールについてもピンクのページをご覧ください)

システムの開発元である我々が、その地で本格的な研修会を定期的且つ継続的に開催する。それによりユーザーが安心して使用して頂けるようにしたいと、考えています。導入検討中のお客様も受講して頂けます。口先だけの説明でなく、4 日間にわたる研修会でしっかり理解して頂く、あるいは本気で検討して頂けるような研修会です。

弊社の研修会は、営業の担当者がべったり傍について「いかがですか、いかがですか」というようなことはいたしません。私が参加する立場だと、そうされるのがイヤなので内容本位の研修会にしています。また、研修会は、膨大な内容をご説明するため、会社に帰ってから復習が出来るように、研修会で使用したテキスト(資料)の DOC ファイルや、TPiCS-X のデモ版のプログラム、そしてテスト用に読込むデータなどをお持ち帰り頂けるようにしています。ご検討中の方も安心してご参加下さい。

最近いろいろな方から「二ノ宮さん、“生産管理”の本を書いたらいかがですか」と勧められました。本を一冊書く余裕がないので、このレポートのバックナンバー集を作ることにしました。12 年前(95 年)にもバックナンバー集を作りましたが、最近ホームページにアップロードしてあり、いつでも読んで頂けるので、不要かと思いましたが、強く勧められ作ることにしました。今回 15 年前、20 年前の自分の文章を読み直してみると、当たり前のことですが「若かったな」と思います。精一杯背伸びをして、今ではとても書けないようなことをバリバリ書いていました。今、客観的に読んでみると若い頃書いた文章の方が“おもしろかった”ような気がします。逆に最近書く文章は専門的すぎて、あまり一般受けしないような気がしました。

バックナンバー集は、1989 年の No.13 から No.80 号まで、18 年間にわたり書いてきた文章を一冊の本にまとめました。もしお読み頂けるなら無料(送料着払い)でお送りします。tpics0@tpics.co.jp へお申し込み下さい。

本が完成次第順次お送りいたします。

今回のテーマ

- 社内の工程管理について(巻頭)
- TPiCS-X 品質管理オプション発売のご案内
- 販売管理パッケージ Altus II と TPiCS-X の関係について
- 60 才未満の生産管理システム経験者「契約指導員候補」を募集します



■ 研修会の最終日の話です。

DOS の時代から TPiCS をお使い頂いているお客様が、TPiCS-X にバージョンアップなさるといことで研修会にご参加下さいました。バージョンアップの手順と、費用がほとんど無料であることをご説明すると、「TPiCS さんって、どこで会社の利益を出しているのですか、よくそれで会社がやっていますね」と言われます。

私はその質問には慣れていますので、その日は次のように応えました。「うちの社員は皆効率よく仕事してくれるからです。また、ユーザーさんが TPiCS を巧く使って頂き効果が出てくると自然とそれが他の方にも広まります。そうすると、また他のお客様に TPiCS を買って頂けます。それだけが頼りなのです。是非上手に使って下さい。そして他の会社の方にも“TPiCS-X は良いよ”と話して下さい。

それだけでなく TPiCS-X は難しいといわれてしまうので、本当に動かして、本当に導入効果が出て喜んで頂かなくては、お客様に買ってもらえなくなってしまいます。

また別のお客様から「TPiCS を 5 年間使って、我々にとっての最大のメリットは、若い担当者が電話を怖がらなくなったことです。以前は納期遅れのクレームや、引き合いに対する回答が遅いとか言われ、親会社からしょっちゅう怒られていました。しかし最近では減次に怒られなくなり、逆に多少無理な要求を受けても“それなら 3 日あれば作れます”というような前向きな回答が出せるようになりました」と、仰って頂きました。我々にとって、何よりも励まされる話です。

■お客様から信用して頂けるようになるまでは大変です。私のように一人でゼロから会社を作ると、その意味がよーく分かります。先日もお客様と話していたら「レポートをズート送ってもらっています。もう 10 年以上になると思いますが、いろいろ参考になりますね」とのこと。10 年以上レポートが届くと少なくとも「まじめに仕事をしているな」と思って頂けるようです。

先日は、ある公の大きな組織の方で、既にいろいろなところで TPiCS を導入して頂いてきた方から「更に多くのところで TPiCS を採用する機運が出てきました。今後も頑張ってください」と、エールのメールを頂きました。私はすぐ「おかげさまでいろいろな方から高い評価を頂けるようになり、また、皆様のおかげで認知度も広がってきたように思います。……

派手なことや、金儲け主義は私の肌に合わないため、22 年間、地道にこの道一筋にやってきましたが、信用して下さる方も増え、それが一番の財産とと思っています」と返信しました。

■生産管理の問題を二つに分類すると「部品材料調達に関するもの」と「社内工程に関するもの」に分けることができます。

この二つの問題の重要さの度合いは、その工場が今どのような状況かによって異なります。例えば現状 90 点取っている人が、95 点にするためにはどうしたら良いかを考えている場合と、今 20 点 30 点の人が「せめて及第点を取れるよう頑張ろう」としている時とでは、問題の質も内容も、答えも異なります。

現状の生産がかなりヒドイ状況なら、部品が思うように入手出来るようになるだけで、工場の生産状況は大きく改善されます。また当然ですが組み立て産業の場合も、部品入手が巧く行けば問題の 90% は解決されます。逆に部品は計画通りに入手できるか、あるいは扱う部品や材料の種類が少ない為、余裕のある在庫の持ち方が出来るような場合は、社内工程の流し方が問題になります。

■私が組み立て系の繰り返し生産の工場（エアコン工場、自動車工場）出身のため、従来 TPiCS は、組み立て系の繰り返し生産の工場への適合度が高かったです。またこのレポートを通して考えることも、部品手配を

中心にした生産管理の面が多かったです。その結果、部品手配面の問題は、f-MRP をベースにした“計画管理という考え方”、具体的には実態（実績だけでなく現実の状況）を常にシステムにフィードバックし、シミュレーション出来るシステムということで、本質的な答えを得たと思っています。

そして TPiCS-X は近年個別生産や加工系向けの機能を強化してきたので、その系統のお客様と話すチャンスが多くなって来ました。そこで最近私が注目しているのは、工程管理の問題です。

もともと、生産管理は「人間的要素」が強い分野ですが、特に社内の工程管理の問題になると殊更その要素で左右されることが多くなります。

■問題を原点に遡ったところから考えてみましょう。生産管理は何の為にやるか。その答えは「必要なときに必要なものを必要なだけ生産する為に行く」です。

「何が重要か（何が重要か）」は、企業により、時代により変わりますが「必要なときに必要なものを必要なだけ生産する為に行く」という考え方は、一般論として正しいと思います。

少しだけ横道に入りますが、生産管理の分野は新興宗教の様に“特殊解”を持ち出してきて“一般解”あるいは“普遍的な解”の様に言われたり、また信じられることがあります。チョット考えればすぐ分かる筈なのに、そのような過ちを良く耳にします。それだけ悩みの深い分野なのだと思います。

話を本筋に戻します。

「必要なときに……」を実現しようとする時、「指示をする」あるいは「制御する」と考えます。

ここで経験が少ない方は間違ってしまうのです。

あるいは現在「現場任せ」で全くコントロール出来ない、「指示を出す」ことで精一杯になってしまい、本当の目的の「その通りにヤッテもらえるか否か、出来ないときはどうするか」まで頭が回りません。自動化が進み、人間の手を入れる要素がなく、全て設備や機械で生産する工場なら、きちんと計算された指示を与えればその通りの結果が得られるかも知れません。しかし、人間が作業をしている場合はそう単純ではありません。

■しばらく前 NHK で、巨大システムに関する考え方が変わってきたという主旨の番組を見ました。

アメリカの軍事システムと米フォード社の話など、いくつかの例を上げ、トップダウン（集中管理）的なシステムから分散処理的なシステムに変わってきたという話です。

従来、アメリカ軍のシステムは、参謀本部と最前線の部隊を人工衛星などで繋げ、全ての情報をリアルタイムに共有し、全ての行動を参謀本部から指示する仕組みでした。

しかし、ソマリア戦での失敗を例にあげ、最近ではゲリラ戦が多くなり、モット小回り良く、迅速に対応出来ることが必要になり、最前線の戦士が自分の判断で行動出来るようなシステムに方向転換をしてきた、という内容です。

■医学の分野で、免疫力の話が注目を集めています。ガン治療を、抗ガン剤や切除手術、放射線治療ではなく、免疫力を高めて治療するという話です。もっともな話と納得してしまいます。

■最近郊外に家を作りその庭で休日菜園を始めました。凝り性なのか、野菜作りの本を山ほど買ってきて勉強しています。その中に“化成肥料の話と有機肥料の話”がありました。私が興味を持ったのは「化成肥料が悪くて有機肥料が良い」というような単純な問題ではなく、植物（野菜）は太陽の恵みと土の力で生きるのだから、土の力を強くすることが重要だとありました。私は、これらの話も納得してしまいます。

■話を生産管理に戻しましょう。

ずいぶん前のレポート（今回のバックナンバー集の前？）で、システムで制御するのは最後の手段で、現場改善や作業方法のルール化を先にやるべきです。ルールもモラルもないところで「当社は生産管理が出来ていなくて困っています。システムを使って何とかしたい」と言われても巧く行くはずはありません、という主旨のことを書いた記憶があります。

弊社は生産管理のシステムを開発し、それを買って頂くのが仕事ですから、「ウチのシステムを使えば何でも解決できます」と言いたいところですが、生産がゴチャゴチャな状況で、それを是としていてシステムを運用しても、ゴチャゴチャは解消されず、かえってそれが増長されるだけです。

お客様とお話していると「ウチの現場は材料があると、在るだけ全部削ってしまって、本当に必要なものが作れないことがある」とか「大きなロットの方が効率がよいからと言って、小さな数量の仕事が後回しにされてしまう」などということをよく聞きます。

私は、その話を伺うと「御社では、現場に対し適切な判断ができるように必要な情報を示していますか」と、お聞きします。次にその材料を使用する仕事があるのが分かっている全部使い切ってしまうことはないでしょうし、先にやらなければいけないものがあるのに放っておくこともないと思います。もしそれをわざとやるような人がいるなら、それは“生産管理の問題”ではなく“人事の問題”です。

■社内の工程管理を考える場合「細かなスケジュールを立てて、現場に指示をする」という考え方があります。しかし、現場は生き物ですから、机上で“最も効率の良い作業の順番”を考えても、その時、その時の部品や前工程の状況、設備の都合などで、必ずしもその通りには出来ません。机上で作ったスケジュール通りに作業を行えないとき、「では次に何をしたらよいか」をいちいち事務所で面倒を見ることは出来ません。私は、社内の工程管理の問題を別の方法で解決できないかと考えています。

「ヤッテ欲しいようにヤッテもらう」ためには、まず各工程に“何をしたいか”を示す必要があります。そしてそれぞれの工程で、いくつかの“ヤッテ欲しい

もの”の中から“次に何をするか、適切に判断できる”ようにします。

現場の人が時々刻々“今何をすれば良いか”の正しい判断が出来れば、自ずと問題は解決されます。

折角“人間”という最も優れた働き手を対象にしながら、その能力を利用しない法はありません。

武道などでは「相手の力を使って投げる」というのは常識ですが、生産管理の分野では、むしろ「現場は何も考えずにとにかく指示に従って作る」とか「自分の目の前に来たことだけをすればよい」という考え方を耳にすることが多いです。もったいない話です。

では、現場の人が今何をしたら良いかを正しく判断する為には何が必要かを考えます。

まず、最も大事なことは教育です。

どのようにして仕事をして欲しいのか、なぜそうしなければならぬかを理解してもらうことが必須です。

そして、必要なら人事面の評価制度の変更です。

最後が、判断するために必要な情報の提供です。

- ・ 先ず、やらなければならない仕事、オーダーリリースされた作業を表示する必要があります。
- ・ 優先順位も重要なファクターです。優先順位でソートして表示することも必須です。
- ・ その中で、今出来るものと、出来ないものを色分けして表示することも必要です。
- ・ 使用する部品が揃っていないとまだ着手できないものは、何が不足しているのか、その部品の手配状況や、幾つなら出来るのかも知りたいです。
- ・ 前工程が終わっていないなら、いつ着手したかなど、前工程の状況も分かれば、さらに判断しやすいです。
- ・ 大きな工場なら、後工程から前工程に対し先にやって欲しいものを伝える機能もあると便利です。
- ・ 作業のグルーピングをして、グループごとに色分けして表示すれば、作業順序を決めやすいです。
- ・ 平準化して仕事が出来るようにする為には、今日どこまでやればよいか、どこまでやらなければならないかが、分かるようにしたいです。
- ・ そしてやる作業を決める前に、図面を確認したくなります。ボタン一つで画面に図面を表示できれば、もう言うことはありません。

これらの機能を TPiCS-X では、“着手信号機オプション”で実現しています。

■私は、「システム導入時、初めは出来るだけ簡単な使い方にしてください。社内工程は、当面マスター登録をしないで、部品や材料だけを登録して運用してください。それを第1ステップとするなら、様子を見ながら第2ステップで社内工程も登録するようにしてください」とお話しします。すると多くの方は「イヤ、社内がゴチャゴチャでそれを改善するのがシステム導入の目的ですから・・・」と仰います。

ここが新しいシステムを考えるときの一番難しいところです。

「現在●●だから、今度は●●がないようにしたい」勿論その気持ちはよく分かりますが「現在●●だから」が問題の本質なのか、それともこれまで使ってきたシ

システムの特性なのか、あるいはこれまでの運用方法から生じる歪みなのかをしっかりと見極めないと、新しいシステムを検討する方向性を誤ってしまいます。

例えば一般的な MRP システムの運用方法は、「MRP システムに登録するのは手配用の計画で、実行計画は別システムで管理する」です。

この運用方法の場合、手配用の元計画と実行計画が異なりますから、部品別にみて MRP システムから手配されている累計の数量が、今日あるいは明日生産しようとする実行計画で使用する部品数に、間に合うか否かが分かりません。資材あるいは工程担当者は毎日電卓をたたきながら「本当に生産できるか否か」確認作業を行いません。勿論手配用の計画だから実行計画に比べ少し大きめな数値を登録しますが、毎月毎月大きめな計画を登録し続けると在庫がどんどん増えてしまうから、いつかは調整しなければなりません。

一つの製品を扱っているだけなら、調整も簡単ですが沢山の製品を生産している場合、製品別に見ればバラツキがあるはず。ある製品は想定より多めに生産し、ある製品は少ししか生産しないはずですから、手配用の計画を調整するのもやっかいな仕事になります。実際には設計変更が絡むので、部品別に見るとこの問題は更に複雑です。

このような不確かな部品調達状況の上に実行計画が乗るのですから、このような運用方法の場合、実行計画（工程計画）も不確かなものになるのは当然です。

そして実行計画がシステムに反映されていないのですから、計画担当者以外はパソコンの生産計画を見ても、今何を作っているのか、明日何が出来るのか、お客様から問い合わせのあった製品はいつ出来るのか、分かりません。

この根本の問題を放置しておいて、実行計画（工程計画）が不確かだからといって「工程管理をキチンと行いたい」と言っても良い結果は得られません。

ところが一般的な生産管理システムの場合、「手配用の計画」という運用方法を止めたくても止められません。それはシステムが「タイムフェンス」という概念を持って直近の計画を変更出来なくしていたり、一度オーダーリリースすると変更出来ないからです。高価な ERP、MRP システムが皆同じように出来ないのを見ると「それが当たり前」に思ってしまう。

● TPiCS の最新バージョンをホームページからダウンロードして頂けます。(ユーザー様、SI 様専用です)

毎週月曜日の午後にシステムの最新版をアップロードしています。(ダウンロードは火曜日以降にして下さい)

その他、TPiCS-X のマニュアルや、プログラムの修正情報、無料でバージョンアップを行う方法や、技術資料、関連セミナー 展示会等のご案内、このレポートのバックナンバーも掲載されています。<http://www.tpics.co.jp/>

● ニノ宮良夫の無料相談室のご案内

このレポートや弊社ホームページで相談内容を公開させて頂くことを前提に、無料で私 ニノ宮がユーザーの導入指導あるいは問題解決をしています。直接、あるいは SI 様経由でお申し込み下さい。

1 対象：TPiCS-X の新規ユーザー、既ユーザー

2 相談内容：

- ・新規導入時のマスターから運用の道筋作りまで
- ・既ユーザーの巧く使えていない状況の改善
- ・カスタマイズやアドオン等のシステムデザインなど、何でも可。

人間って「これが当たり前」と思ったり、「しょうがない」と納得してしまうと、そこからは答えが出て来ず問題認識も出来なくなってしまいます。

しかし、TPiCS-X は本日の計画でも、また一度オーダーリリースした計画でも変更することが出来ます。

TPiCS-X なら実行計画と手配用の計画を一致させることが出来ます。

もっと言えば、計画は常に本当に実行できる、実行する計画にメンテナンスして下さい、それでなければ本当の生産管理は出来ません、と説明しています。

それにより、TPiCS-X の所要量計算がシミュレーションの意味も持てるようになりますし、画面を見れば今何を作っているか、明日何が完成するかも分かるようになります。

そして話はまだまだ続きます。

「手配用の計画と実行計画を一致させる」意味は分かったとしても、常にシステム上の計画を実行計画と一致させるのは非常に大変なことです。特に社外へ発注している部品や材料に関しては不可能と言いたくなるほどです。通常はここでギブアップしてしまうのですが、弊社は、この根の深い問題に関しても答えを出しました。それが TPiCS-X の「戦略型納期調整オプション」です。そしてこれは、このレポートで何度も取り上げた「計画管理」の話に繋がっていきます。

■最近、とても頑張っている製造業 2 社の方とお話する機会がありました。無理難題といえるような難問を工夫に工夫を重ね、お客様の満足を得られるような現実解を出していく。新しいこと、他社では出来ないことをやってみれば、必ず壁にぶつかります。その時「●●が出来ないから▲▲は不可能だ」ではなく、「▲▲を実現する」が最優先で、その為にはとにかく工夫をする。今年はこちらまで出来た、来年はもっと工夫をして・・・私は、そういう方とお話をすると決まって「ところで御社では原価についてどのようにお考えですか」とお聞きします。「精度の高い原価を知るとお客様が喜んでくれる、あるいは原価が安くなるなら一生懸命やるとは思いますが、まだまだ他にやらなければならないことが沢山あるので、そこまで手が回らないというのが実情です」と、仰います。

我が意を得たりです。

3 結果：

レポートやホームページで公開します。雑誌社の取材等にもご協力をお願いすることがあります。

4 打ち合わせ場所：弊社

5 費用：無料

その他、ご購入前のお客様にご来社頂くときも、通常は二ノ宮がご説明することになっています。(事前にご連絡下さい)

● **弊社の毎月の研修会「業務コース」、「個別生産コース」、「システムコース」及び、地方で行う研修会について**
弊社の研修会に、同じ方が2回目3回目の受講をする場合は、料金を半額に致します。1回受講しただけでは良く理解できないことが多いようなので、複数回受講して頂き、TPiCS-Xを上手に使用して頂きたいと思っております。

● **出張サポートサービスのご案内**

困ったときのお助けマンを行います。システムのインストールや、基本機能の説明、バージョンアップ作業などを84,000円(1日当たりの料金) + 交通費宿泊費別途実費で行います。

TPiCS-X 品質管理オプション発売のご案内

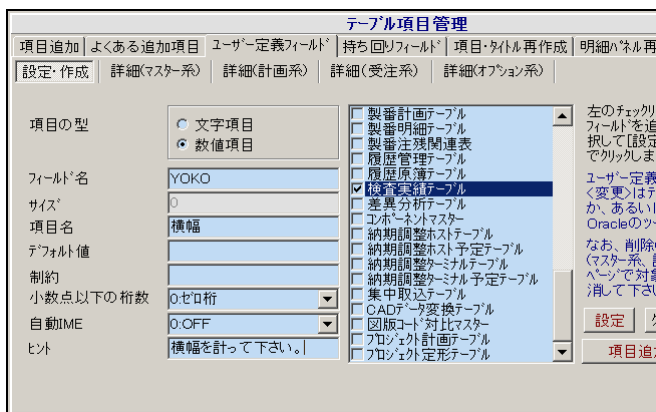
何年も前からTPiCSのカタログに「品質管理オプション」を“開発予定”と書いてきましたが、漸く完成し発売できることになりました。品質管理オプション発売に伴い、従来無料でご使用頂いていた「検査実績インプット」画面の機能が無料ではお使い頂けなくなります。

①概要

ユーザーは検査伝票のデザインを複数登録し、アイテムマスターで検査伝票を発行するなら、どのデザインの検査伝票を使うかを指定します。

生産実績をインプットするとき検査実績を登録する画面が開き、検査実績画面が伝票と同じような画面デザインに変身し、インプットし易くなります。登録出来る検査伝票デザインは、画面解像度によって異なりますが、おおよそ30種類は登録できます。

②検査項目の設定



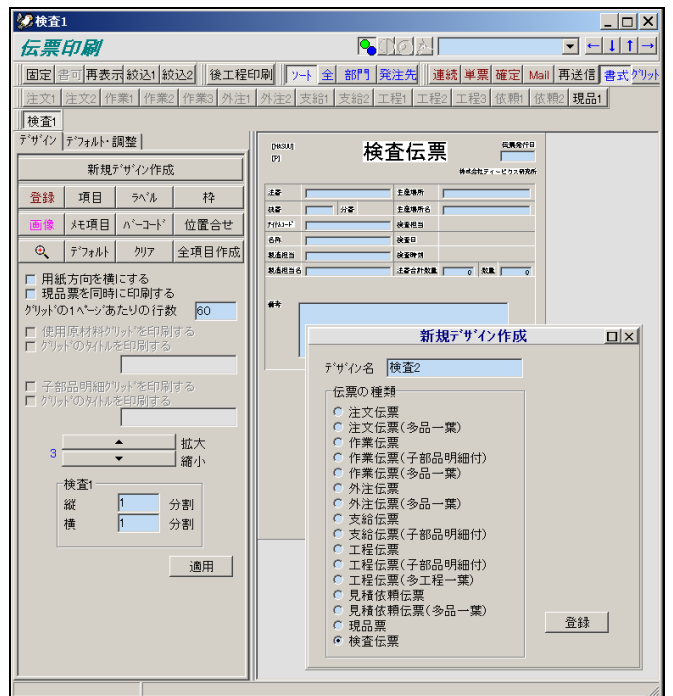
検査内容、検査項目はアイテムにより異なる筈なので、ユーザーが検査実績テーブルに自由に項目を追加出来ます。これは「ユーザー定義フィールド」と呼ぶ、従来からTPiCS-Xに備わっていた標準機能を使用します。

③検査伝票のデザイン登録

- ・ [伝票印刷] フォームの「新規デザイン作成」パネルで、“検査伝票”を選択し、[登録]ボタンをクリックすると、新しいデザインのひな形が作成されるので、それをご自分のデザインに修正し、登録します。
- ・ 検査伝票は、「現品票」と同じように一つの注番に対し複数枚の検査伝票を発行することが出来ます。計画数量をアイテムマスターの「入り数」で割り算して印刷枚数が決ります。例えば、全数検査なら入り数に“1”をインプットし、10個毎の抜き取り検査なら“10”とします。
- ・ ②で追加した項目も印刷することが出来ます。

④アイテムマスターと工順マスターに新しく追加された項目の「検査伝票デザイン」で、デザインを指定し

ます。工順マスターで工程計画に分解するアイテムは、工程毎に伝票デザインを指定することが出来ます。



⑤[検査実績インプット]フォームの[デザイン]ボタンをクリックし、③で登録した伝票デザインを画面に取込みます。伝票の用紙と画面の縦横比が異なるため、また伝票には必要でも画面上は不要な項目、あるいは逆に画面でのみ必要な項目がある為、基本デザインを伝票から取込んだ後、それを画面専用にデザインし直すことが出来ます。

⑥所要量計算や製番展開をし、伝票を発行するとき④の設定により、作業伝票や工程伝票あるいは注文伝票を印刷するとき、連続して検査伝票が印刷されます。

⑦該当するアイテム(注残や工程計画)の実績をインプットするとき、アイテムマスターあるいは工順マスターの「検査必須」項目に“1”が設定されていると、検査実績データが自動的に作成されます。

⑧それと同時に[検査実績インプット]フォームが開きます。画面は表示されるアイテムの設定に従い自動的にデザインが変わります。

その他

(1) 検査実績データから統計情報や分析、あるいはその結果のグラフ表示などは、TPiCS-X に標準添付される StiLL や OPRO を使ってユーザー様、あるいは SI さんに作成して頂こうと考えている為、TPiCS-X の中でグラフなどを作成する機能を追加する予定はありません。

(2) 従来の検査実績データの扱い

有料オプション化に伴い項目が追加されましたが、[システム環境設定]の[テーブル項目管理]で今回追加された項目は自動生成出来るので、従来の検査実績データは継続して使用することが出来ます。

(3) 品質管理オプションの価格 315,000 円

TPiCS-X と販売管理パッケージ Altus II (アルタス・ツー)の係について

株式会社電算さんの中堅・中小企業向け販売管理パッケージである Altus II と TPiCS-X が係して使えるようになりました。既に TPiCS ユーザー様に導入実績もあり、07/4 月にさらに機能強化版のリリースが予定されています。

(1) Altus II および係の概要

Altus II は、株式会社電算が開発した販売管理パッケージで、開発ツールに Microsoft Visual Studio.NET を採用し、最新技術をベースとした柔軟な運用性と優れた操作性を両立させるスマートクライアントを実現しています。一連の受注/出荷/請求/入金管理、在庫管理、発注/仕入/買掛/支払といった業務に対して、効率化と管理精度の向上を支援する豊富な機能を搭載しています。Altus II の TPiCS 係モジュールでは、TPiCS のトランザクション集中処理オプションやテキスト取込機能を利用し、業務運用に応じた多様な係方法を提供しています。機能としては、①マスタ係、②受注/出荷係、③発注/仕入係から構成されています。

直接取り込むことが可能です。また、得意先や仕入先を Altus II 側で主体的に管理している場合は、CSV ファイルを生成して TPiCS の定型一括機能を自動的に起動することにより TPiCS へ取り込むことが出来ます。

(3) 受注/出荷係

Altus II で登録された受注情報および出荷情報を TPiCS の中間テーブル (XAACT) に書き込むことにより、トランザクション集中処理オプションを利用して、TPiCS の受注データに取り込みます。(この処理を行うためには TPiCS-X の受注販売管理オプションが必要です) この他、TPiCS の標準機能として備えている「他社システムとの係」で Altus II の受注、製品在庫テーブルを直接リンクする機能と組み合わせて、多様な運用パターンに対応することが可能です。

(4) 発注/仕入係

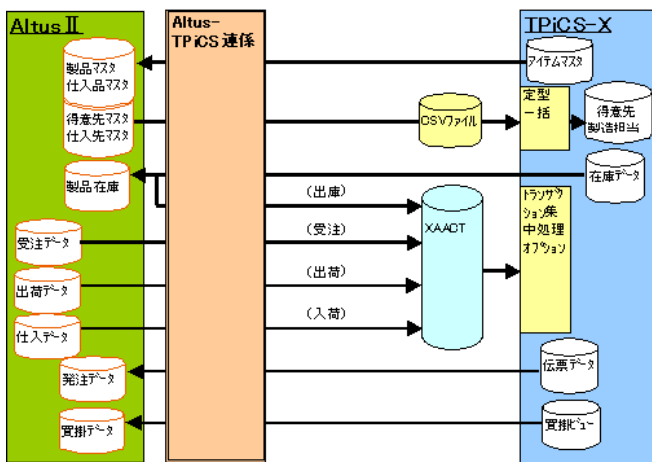
業務上、伝票印刷や発注管理は Altus II 側で管理する前提として、TPiCS で生成された伝票データを直接 Altus II に読み込みます。さらに Altus II で発生した仕入情報は、中間テーブル (XAACT) に書き込むことにより、トランザクション集中処理オプションにて自動で TPiCS に取り込みます。

この一連の処理とは別に、TPiCS で発注/仕入を行い、買掛金の管理のみ Altus II 側で行いたい場合は、買掛ビューから直接 Altus II へ実績情報を読みこむ機能があります。

(5) お問い合わせ先

Altus II につきましては、以下にお問い合わせ下さい。
株式会社電算
住所：長野県長野市県町 4 5 1
担当：ビジネス営業部 市川さん、北澤さん
電話：026-234-0151
メール：sales@business.ndensan.co.jp

TPiCS-X と Altus II の係の仕組み



(2) マスタ係

マスタ係の係機能としては、TPiCS のアイテムマスタから Altus II 側で使用する製品、仕入品アイテムを

TPiCS 契約指導員を募集します

TPiCS 認定指導員さんやシステムインテグレータ様の中には研鑽を積んで、導入指導出来るスキルを身につけて頂いた方もいますが、まだまだ不足しています。一方、貴重な経験を積んだ「団塊の世代」の大量の企業流出が始まります。そこで、生産管理に関する経験者に、「TPiCS 契約指導員」になって頂き、弊社の管理下で TPiCS-X ユーザーの導入指導をして頂きます。経験を必要とするため、年齢制限を 60 才未満にいたします。周りに工場が沢山ある地域であれば、東京以外の地方や海外の方も歓迎します。SE プログラマも募集します。(こちらは東京勤務、プログラム経験不問) 二ノ宮へ直接お問い合わせ下さい。

個人情報保護について

このレポートは過去、弊社へ資料請求を頂いた方、紹介セミナーや TPiCS の研修会にご参加頂いた方にお送りしております。お客様の個人情報は、レポートの発送を含め TPiCS-X の営業の目的で使用させていただきます。発送の中止、あるいは住所等の変更等は、<http://www.tpics.co.jp/freehtm/reportform.htm> で行えます。その他お問い合わせは、直接弊社(Tel03-5395-0055)にお願いいたします。