

第 13 期の「プロジェクトマネージャ養成コース」を、11 月 20 日からスタートいたします。スタートが予定より少し遅れましたが、今回は 10 人の方々と一緒に勉強してもらうことになりました。

この勉強会では、月例の研修会（業務コース、個別生産コース、システムコース）の内容をマスターしていることを前提に、TPiCS の登録 SI 様、ユーザー様を対象に「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。今回は、月に 1 度 火水木の 3 日間 4 ヶ月間にわたり、二ノ宮と丸 1 日ゼミのようにして勉強をして頂きます。最終日はご希望により試験を受けて頂き、合格した方は「TPiCS 認定指導員」さんに認定させていただきます。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）

今回のテーマ

- 製造業が抱える 5 つの難問を TPiCS-X で解決する（巻頭）
- TPiCS-X の自動実行機能のご紹介（新機能）
- 研修会アンケートより（株式会社日立システム・アンド・サービス主催）



■5 つの難問

我々システム屋が商品（TPiCS-X）を説明するとき、どうしてもシステム中心の話方になってしまいます。私も一応経営者の端くれですから、それが良くないことと分かってはいるつもりでしたが、気が付いてみると自分もその穴から出ていませんでした。では、どんな説明がユーザー、お客様にとって分かり易いのだろうと考えます。勿論その方の立場、持っているスキル、性格などにより異なる筈ですが、やはり、ユーザー、お客様が抱えている問題を出発点に説明するのが一番分かり易いのではないだろうかと思えます。

製造業が抱える問題って何だろう。その中で TPiCS-X で何を解決出来るだろう、と考えます。

我々がピックアップした問題は、

- ① 短納期生産、変化に対応する生産
- ② 現場の見える化（流行りに便乗）
- ③ 出荷遅れの撲滅
- ④ 在庫を減らす
- ⑤ 設計変更、出図遅れへの対応

です。その他問題は多数有る筈ですが、取り敢えずこの 5 つの問題を取り上げることにします。

■短納期生産に対する誤解

短納期生産に関しては、多くの方が重大な誤解をしていて、「ニーズは分かるのだけど、なかなか前へ進めない」状況なのではないかと思えます。

「今でさえ生産遅れがあって困っているのにこれ以上短納期で生産しろと言われてたってウチでは無理だ」これが短納期生産に関する典型的な、また最も重大な誤解です。このレポートをお読みになる前に、まずは誤解を解き「ウチでも出来るかも知れない」と思ってくださいよう願ひ致します。

では、この問題を生産遅れの原因を分類しながら少し詳しく考えてみましょう。

(A) 一番分かり易い話から始めます。設備等の能力不足が主原因の場合、例えば 設備能力が 900 個/日で、

1,000 個/日生産しようとして遅れているとします。その 1,000 個が、2ヶ月前に決まった 1,000 でも、3日前に決まった 1,000 でも、生産できる数量 900 は変わりませんから短納期生産になっても遅れが増えることはありません。

(B) 部品の納入遅れが原因の場合、これは TPiCS-X の機能の中に答えがあります。TPiCS-X の f-MRP の考え方は、「部品や材料は必要なタイミングで発注する」です。短納期生産をしても 3ヶ月前に発注せざるを得ない部品は 3ヶ月前に発注します。（詳しくは後述）よって、TPiCS-X を使えば短納期生産をしても部品の遅れが増えることはありません。

(C) 不良が主原因の場合も、短納期生産にすると不良が増える訳ではありません。部品や材料の発注と同じように、3日間必要な工程は 3日間掛けて生産するしかありません。TPiCS-X ならそのような運営が出来るのです。

確かに TPiCS-X という道具がなければ短納期生産は難しいかもしれません。しかし TPiCS-X の f-MRP という考え方や機能をベースにすれば可能です。是非「ウチでも短納期生産が出来るかも知れない」と思いながらこのレポートを読んで頂きたいと思えます。

■短納期生産とは

最終消費者が、商品を買ってくれるか、買ってくれないか、何時、何を、幾つ買ってくれるかは、誰にも分かりません。全ての企業活動、全ての生産は最終消費者（＝人間）の動向に左右されます。最終消費者との距離が遠いと（例えば研究開発など）この点が見えにくくなりますが、世の中に受け入れられる可能性が無いものは研究も開発もしないはずで、予測の難しい人間の行動原理を何とか予測し、その精度向上を目指すという方向も一つの道（答え）ですが、それとは別に需要の推移に出来るだけ近い時点で生産へ反映することも重要です。

バブル崩壊前の高度成長期は、「予測精度向上」が「需

要変動に追随」と比べ重要視されてきましたが、予測というものの限界を知り、最近はおそらく需要変動に追随する道が指向されているように思います。

「需要変動に追随」では問題が大き過ぎるので、TPiCSの中ではこれを「短納期生産」と呼び、問題を少し狭くして扱います。

■短納期生産、変化に対応できる生産の実現

この問題を考えるためには先ず始めに、短納期生産を実現するためには何をしなければならないか、を考えます。その前に「生産する為には何が必要か」からおさらいしましょう。生産管理の教科書を開くと（40年近く前なので実はスッカリ忘れていますが）第一章には必ず「生産の5大要素」が書かれています。①設備、場所 ②人 ③部品、材料 ④図面、仕様 ⑤資金 教科書に書かれているのはこの程度だったと思いますが、これに⑥外注、協力会社を加えても良さそうな気がします。それはともかく、生産を行う為にはこの5大要素が揃う必要があります。この中で、短納期生産と大きく関連するのは③です。では、部品や材料の調達に焦点を当て、話を進めていきましょう。

「短納期生産」と「従来の3ヶ月先、4ヶ月先の生産」を比べ、部品や材料の調達の面で何が違うかを考えます。すると従来は「生産計画を決めてから手配をする」逆に言う「手配が間に合うような時点で生産する」としていました。「生産」を考えると、どんなに沢山の部品を使っても、またどんなに簡単な部品でも、今更申し上げるまでもなく、一つでも不足していれば完成出来ないのですから、使用する部品や材料の中で入手するのに一番時間が掛かるものに合わせなければなりません。それが「3ヶ月先、4ヶ月先の生産へ反映」になった訳です。

部品や材料の調達期間を考えると、忘れてならないのがパワーバランスです。調達する側が圧倒的な購買力（沢山購入する力）を持っていれば、サプライヤー側の都合を全く無視して、発注後3日先とか4日先に納品させることが出来ますが、そうではない場合はサプライヤーの生産の都合により調達期間が決まってしまう。

ここでの考察は、上記のような「特殊な状況」ではなく一般的な製造業を中心に考えていきましょう。

調達期間が長い部品や材料を使うためには、その部品を入手出来るタイミングで発注しなければなりません。先行き遠いタイミングの納期の発注をすると、短納期生産の中では「最終的に何を作るか」が決まる前に発注することになります。逆に言えば、既に手配されている部品や材料の中で「何を作るか」つまり、生産計画を考えなくてはならない、ということになります。

勿論、調達期間は部品や材料により決まります。発注先により同一になることも多いかも知れませんが、本質的には部品や材料毎に違うものです。

そうすると生産計画を考えると、部品や材料毎に「これから発注して間に合うもの」と「もう間に合わないもの」とに分けて考えなくてはなりません。

TPiCS-Xの所要量計算では、部品や材料毎に、既に発

注されている期間と、これから発注すれば間に合う期間を明確に分けて計算しますが、一般的な生産管理システムは「製品の計画ありき」で、その実施のために必要な部品を発注する、という考え方で作られています。その為、この時点でもう、一般的な生産管理システムだと短納期生産に適用することが難しいことが分かります。

ここで、「既に発注している分」や「既に生産指示をしている分」を一つの「計画」として考えることが出来るので、これらを「手配済みの計画」或いは「確定済みの計画」と呼ぶことにします。

「長い調達期間での手配」を考えていくと、設備が生産計画に与える問題と近いことが分かってきます。一般的には設備を作る為にはある程度の期間が必要で、今日明日の問題ではありません。すると、「既に決まっている設備能力」の中で生産計画を考えることとなります。しかし、部品や材料の発注は設備能力と少し違うところがあります。部品や材料の発注はある程度「無理が通れば道理が引込む」面があり、設備と比べると多少融通が利きます。融通が利くという面を考えると、むしろ人員の問題と似ているかも知れません。

■シミュレーションという考え方

多かれ少なかれ、何を幾つ生産するかが決まる前に部品や材料を発注しなければならないものが有るなら、それらの「手配済み計画」を考慮しながら生産計画を考えなくてはなりません。

部品が不足する、しない、間に合う、間に合わないを考えながら生産計画を作る、通常それをシミュレーションと呼びます。そうです、TPiCS-Xの所要量計算はシミュレーションという考え方が非常に強いのです。

それに対し一般的な生産管理システムは「必要数を算出し、伝票を発行する」という一方通行の考え方にとどまります。必要数に在庫の引当てやロット纏めを行い、部品や材料の発注あるいは生産指示をして「後は頑張って実施してください」です。その通り出来るか否かは、システムは知らんぷりです。私はそれを「垂れ流しの生産管理」と呼んでいます。発注した計画を一般的には「オーダーリリースした計画」と呼び、オーダーリリースした計画は次の所要量計算ではもう計算の対象にはしません。あるいは所要量計算の対象とする期間と、対象にしない、つまりシステムでは計画の変更に対応しない期間を分け「タイムフェンス」と称する概念で区切ってしまいます。「システムとしてはリリースしたのだから、もう計算の対象にしません」と言われると、一見尤もに思ってしまう。このようなシステムを、これまでは「当たり前のこと」と思っていたかも知れません。しかし、短納期生産を直近まで考えなくてはならなくなり、タイムフェンスの中まで入り込むようになると、それでは困ります。

短納期生産の場合であっても、システムできちんと計算して、出来る出来ないの見通しを付けながら計画をメンテナンスし、全ての生産活動がその生産計画を中心に動いていく。

これが我々の考える短納期生産です。

■チョット難しい話

しかし、これを実現する為にはもう一つハードルがあります。システムで計算するとき、システムは何を基に計算するかを考えると、登録されているマスターを使って計算します。また在庫の情報も使います。次に忘れてならないのが、手配済み、確定済みの計画データです。今仮に、手配済みであるがまだ未完の計画（注残）データの中に、納入される「あてがない」ものが混入していたとします。システムはそれらの未完の計画データも使って計算することになります。システムは計画確定されたものは計画に従って納入される前提で計算するので、その部品を使用する製品の計画が新たに入ってきても現在の計画で充足すると計算をしてしまいます。ところがその部品は納入されないのですから、システムは適切な警告情報をユーザー（人間）に提示出来ないことになってしまいます。

所要量計算で正しい結果を出すためには、

- ① システムに登録するマスター
- ② システム内の在庫数量
- ③ システムに記録されている計画そのものを正しくする必要があります。

一般的に①と②は話題になりますが、③はあまり話題になりません。それは、一般的なシステムがオーダーリリースした計画は再計算の対象にしないからです。しかし、オーダーリリースされた分の納品が大幅に遅れ、タイムフェンス内で収束出来なければ、タイムフェンス以降の新しい計画は実行不可能になります。計算対象にしない期間が長い時代は「その間には収束するだろう」と考えることができました。また、その時（そのタイムフェンスが現在になる頃）には、その先の計画を考えているので、この問題を重要視する必然性はありませんでした。

ここで間違わないで頂きたいのは、「重要視しない」と「問題が無い」とは違うということです。一般的なオーダーリリース分を計算の対象に出来ないシステムは、最後の実生産の段階になると役に立たず、やっかいな問題を皆人の手にゆだねて来たのです。

生産管理システムを使っているも資材の方は、毎日残業をして明日の生産、あさっての生産に必要な部品が本当に足りているかを電卓を使って検算しなければならないのはこの為です。

しかし、TPiCS-X 流の「オーダーリリース分も完了するまでは常に再計算の対象にする」ロジックも全く“ノ一天気”なものではありません。「オーダーリリースした計画も実態と乖離してはいけない。システムの中の計画データを常に実行計画、実施出来る計画に合わせなければならない」という縛りがあります。

これはこの分野の実務をなさっている方なら、ことの重要性も、またそれを実現する難しさも、分かって頂けることと思います。

社内のことなら頑張ればなんとかなるかも知れませんが、社外のサプライヤーさんの情報となると、なかなか入手出来ません。私は弊社で開催している研修会の中では「私は 20 数年前、ある製造業の中で生産管理の

仕事をしていました。その頃の自分を思い出し、もし私が TPiCS の研修会に参加し“TPiCS を巧く使うためには部品や材料のレベルまで、常に実施できる計画にメンテナンスしなければなりません”と言われたら、社に帰り、報告書を書くとき“TPiCS-X は当社が使うのは無理です”と書いたと思います」と話します。

しかし説明はもう少し続きます。「しかし、2 年ほど前、この話をお聞きになった方が“確かに計画もメンテナンスしなければ本質的な問題は解決しない”と思い、TPiCS-X を購入し、計画をきちんとメンテナンスする運用を実践なさいました。その結果・・・」とお話します。その結果は No78 の TPiCS レポートに書きまされたので省略しますが、簡単に言えば非常に効果があったということです。

大変な様でも「やれば出来る」「やれば本当に効果がある」ということです。

上記のような考え方や運用方法を我々は「計画管理」と呼んでいます。

■社外のサプライヤーさんの情報について

社外のサプライヤーさんからの的確な情報を入手するのは非常に難しいです。

しかし、難しくしている原因の大半は発注側にあるのではないのでしょうか。

私が製造業にいた時は、部署が違ったので実際にその立場になったことはありませんが、もしサプライヤーさんから“納入が遅れそう”という連絡を受けたらどうしたかを考えます。

その当時のシステムは 20 年以上前のことですから当然なのですが、サプライヤーさんからの“延伸願い”の情報をシステムに入力する機能は有りませんでした。すると、システムで動いているところを、全てシステム外の処理でカバーしなければなりません。20 年前の汎用機のシステムですから、手作業が混在した（ある面手作業の方が優先した）運用ですから、その当時の方が対処しやすかったかも知れませんが、それにしても面倒な仕事です。みんなに喜ばれる仕事ではありませんから、そんなことを工場の中でショツチュウやると、私の成績も悪くなってしまいます。

その頃の部品発注は、3 ヶ月後、4 ヶ月後の納期の発注をしていました。

そこで、私が延伸の連絡を受けたなら、次のように対応したと思います。

サプライヤーさんが注文書を受けて直ぐに電話をして来たら「まだ納期まで時間があるのだから何とかしろ」逆に納期間近に電話をして来たら「今まで何やっていたんだ」と言って受話器をガチャンと置くでしょう。サプライヤーさんもガチャンと受話器を置かれるだけと思えば、余程のことがない限り「遅れそうです」とは言ってきません。延伸願いがなく、また本当に納入遅れが無ければそれが一番良いのですが、実際には納入遅れはそう簡単には無くなりません。

ドタキャンされて困るのはこちらです。前広に情報を得て、的確な手を打たなくてはなりません。納入遅れが先に分かっていたら打つ手も考えられますが、当日

になってから「ごめんなさい」と言われては困ります。この問題を少しでも解決するために開発したのが、戦略型納期調整オプションです。この説明も No.70~73 の TPiCS レポートで書いているので後は省略します。

■ 平準化の問題

短納期生産を考えていくと必ず平準化の問題にぶつかります。「本日受注し、本日生産し、本日出荷する」あるいは「本日 3 日後出荷の注文を受ける」ような生産の仕組みを考えると、生産ボリュームが受注ボリュームにリンクしてきます。受注ボリュームが平準化されていれば良いですが、平準化されていなければ、生産ボリュームも波をうってしまいます。この問題に対し、TPiCS-X の中では「固定期間」というパラメータ使って「計画の仮固定」とい仕組みで解決します。この件に関しても、No.79 のレポートで詳しく書いているので後は省略します。

■ 計画管理が出来る、「現場の見える化」が出来る

実現は易しいことではありませんが、もし計画管理が巧く出来たとすると、どうなるかを考えてみて下さい。システムの画面を見ると、各現場で今何をしているのか、明日は何ができるのかが全て分かるのです。現場に行かなくてもパソコンの画面を見るだけで分かるようになります。これこそ「見える化」です。

もっとも、「現場の見える化」は、二つの面があります。

- ① 「5S」に代表される現場改善で実現する面
- ② システムで実現する面

この二つは車の両輪で、両方バランスを取りながら改善していく必要があります。

● 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ください) 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。

- 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ともに、通常はニノ宮がご説明することにしてあります。(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。導入再チャレンジの指導や、現状の運用方法のフォロー。あるいは基本機能の説明、システムのインストールや、バージョンアップ作業、トラブル対応まで、84,000 円 (1 日当たりの料金) + 交通費宿泊費 (実費) で行います。

● TPiCS レポートバックナンバー集のご案内

No18~No80 のレポートを A5 版一冊にまとめました。まだ残りがありますので、着払いの送料をご負担頂ければ無料でお送りします。tpics0@tpics.co.jp へお申し込み下さい。

■ 計画管理が出来ると、「出荷遅れの撲滅」にも繋がる
長く生産管理の仕事をしている方なら、今でも記憶にあると思います「日本坂トンネルの火災事故」、最近では「中越沖地震」など、突発的な事故や災害による生産遅れ、部品の納入遅れは、何をヤツても防ぐことは出来ません。逆に日常の中で発生する遅れは「トラブルを早く予見し、早く対策をする」以外に解決の道はありません。

出荷遅れも原因をいくつかに分けて考えてみましょう

- ① 外部要因による遅れ
- ② 内部要因による遅れ
 - (A) 能力以上の受注見過ごし
 - (B) 計画反映漏れ、手配ミス
 - (C) 現場への指示不徹底
 - (D) 設計ミスによる遅れ
 - (E) 設備、治具、型のトラブルによる遅れ
 - (F) 出勤率低下による遅れ
 - (G) その他

原因となることを幾つか挙げると、所謂「システムで管理する」だけでは解決しないことも沢山あります。しかし、(A) (B) (C) に関しては、システム化により必ず防止できるものです。

但し、もしシステムのデータがデータラメなら、ここでもそれは役に立たないこととなります。

いかがでしょう「計画管理」という考え方が如何に重要であるか、またこの考え方により生産管理の問題の多くが解決出来ることをご理解頂けたでしょうか？

「在庫縮小」と「設計変更に対応する」は、次回のレポートに回すことにします。

TPiCS-X 自動実行機能のご紹介（新機能）

TPiCS-X はこれまでも強力な自動実行（外部実行）の機能を持っていましたが、今回それを更に大幅に機能強化しましたので、このレポートでそれを報告します。

①自動実行機能の概要

今回の機能強化により、画面からデータを直接入力する以外の処理は、殆ど全て TPiCS-X の外部からの操作で実行することが出来ます。例えば・[システム環境設定]-[データメンテナンス]の「マスター照合」を実行してから、・所要量計算をし・作業量山積みを行い・在庫行を計算させたいデータを絞込・在庫行の計算実行・絞込解除・伝票データを作成するような一連の処理を実行出来るようになりました。

あるいは、月次更新に必要な処理（・当月値の更新・カレンダー更新・完了した古い残債データや引落し明細データ、受注データの抹消など）を連続して実行させることが出来ます。

②コマンドの体系

/g：実行させる処理がある画面を指定します。

PUM=：ポップアップメニューのメニュー項目を指定します。（階層を表現するためには“;”で区切ります）

Pnl=：実行させたいボタンや入力エリアが載っているパネルをパネルのヘッダーで指定します。（タブシートなどで階層を持っている場合は“;”で区切ります）

Edt=：処理のための条件値を入力します。（1枚のパネルに複数の入力エリアがある場合は、Edt2 の様に番号で指定します）

Cbx=：チェックボックスのオン(=1)、オフ(=0)を指定します。（1枚のパネルに複数のチェックボックスがある場合は、キャプションで指定します）

Btn=：クリックするボタンをキャプションで指定します。（1枚のパネルに同じキャプションのボタンが複数

ある場合は、キャプションの後ろに%で区切り、Btn=実行%2 のように番号で指定します）

③実施方法

(A)COM インターフェイスでコマンドを投げる方法

(B)処理内容を書込んだテキストファイルを TPiCS-X に読み込ませ、記述に従い順次実行させる方法

(C)起動時のコマンドラインでパラメータ指定する方法と、3つ方法がありますが、(B)が最も実用的なのでこの方法を中心に説明します。

1. 先ず[システム環境設定]で、「自動実行させる処理を記述するファイル」を指定します。

2. そのファイル（スクリプトファイル）に処理内容を記述します。

3. TPiCS-X を起動します。（Windows の自動実行機能を利用することも可）

4. スクリプトファイルを作業フォルダーに投げ込みます。（複数のファイルを用意しておいて、目的に応じたものを選んで投げ込むことも可能ですが、簡単なプログラムを作ってその都度実行したい内容を書いて渡すこともできます）

④スクリプトファイルの例

前記のマスター照合を行ってから、所要量計算、作業量集計、・・・を行うコマンドの例です。

```
/g 環境設定,Pnl=データメンテナンス;随時チェック処理,Btn=マスター照合,Pnl=マスター照合;製造担当マスター照合,Btn=実行(抹消),Pum=閉じる
所要量計算
作業量集計
伝票データ作成,伝票分割,特急キャンセル付番,単価取得,注番付番,引落中間データ作成,工程データ作成
/g 生産計画,Btn=絞込,Pnl=絞込み指定,Edt5=S02,Btn=実行,Pum=データ管理;在庫行作成;作成,Pnl=絞込み指定,Btn=解除
```

⑤対応プログラムのリリース時期

既にホームページ上でリリース済みです。

詳しくは、最新のヘルプファイル、QA 集をご覧ください。

日立システム・アンド・サービスの TPiCS 研修会アンケートより

11年前「彼が TPiCS の研修会の講師をやります」と紹介されたとき、私は内心「ズイブン若い人だけ大丈夫かな・・・」と思いました。それからしばらくすると高倉さんが、受講後のアンケート結果を、毎回私に送ってくれるようになりました。拝見すると感想欄には、キラキラする文が沢山ありました。今回はその一部を抜粋してご紹介したいと思います。高倉さんは延べ 223 回 TPiCS の研修会を開催してきましたが、中部支社に転勤されたため 2008 年からは名古屋で開催することになりました。（お申し込みはピンクのページをご覧ください）

●f-MRP を理解し、使いこなしている企業が沢山いるという事実が自分を勇気づけます。まだまだ、自社のモノ作りの仕組みを改善させる方法、手段が、こんなにあると思うと、うれしく思います。早く製造現場や生産計画、購買担当の人が使いこなす姿を見たいです。ポジティブに考えないと自分の心が、TPiCS の難しさにくじけそう。

【化学系製造業／総務部／30代／男性】

●甘い考えを一掃できて良かったと本当に心から思います。良いことばかりではなく、難度も高く手間がかかることや、これが出来なければ成功しないとはっきり言って下さって、むしろ救われた気持ちです。社に戻って、再検討してみます。

【ハーネス製造／経理部／30代／女性】

●製造側、経営側、それぞれ悩みを抱えているが、お客様の立場に立

った考え方をする生産管理システムというのが、今まで無かったため、お客様の立場に立った考え方をされている TPiCS には大変満足しました。自分の幸せは、周りの多くの皆様の幸せの上に成り立っているということを言葉で理解させるのは難しいです。TPiCS を動かして理解させなければと思います。それが、私達には、はね返ってくるということ。

【住宅設備機器製造／生産技術部／30代／男性】

●自分の部下が関係部署も含めて数名、研修を受けている。今までは数名が力仕事で取り組めば、導入できると思っていた。受講してみて、そのトップが目的意識を持って本気で取り組まなければ、導入は難しいし、システムは動かないと感じた。

【自動車部品製造／製造部／40代／男性】

●4日間ありがとうございました。1番先に来なければならぬ私(プロジェクトリーダー)が、後の方になって講義を受けたのですが、やはり、生産現場のトップならびに、それに関わるメンバーには、この研修を受けて頂き、多めにショックを受けてもらいたいと思います。意識を変えないと前に進まないことがよくわかりました。

【プラスチック成型/総務部/40代/男性】

●現在は購入して試験的な運用を進めています。しかし、ただマスターを登録して動くかどうかということしか見ていません。今回受講することによって、いかに幼稚なテストを行っていたか実感しました。今後テスト運用は、TPiCSに動かされるのではなく、私自身の意志通りに動かすには、どうしたらいいのか考えながら、おこなっていきたいと思います。

【農業機械製造/製造部/30代/男性】

●本来の生産管理システムが、行われていない当社にとり、TPiCSの良さが、(わずかながら)理解できました。一方で、導入成功へ向けての大変さが痛感され、今後の対応につき、非常に有意義な指導を受けることができました。本件、導入に関し、大阪府経営革新事業の認定申請中でもあり、導入成功に努力していきたく。

【建設機械部品製造/経理部/60代/男性】

●担当レベルの参加であったが、工場長、社長が参加して導入の意義をまずつかむ事が大切だと感じました。他のメーカーのERPも選定していたが、「良い事」づくめの説明で、何せ、お金が必要になった(カスタマイズ)。先生の若さは予想外で、もっとヨボヨボで、お腹ポッチャリ先生と思っていました。先生の毒舌には、目を追うことに慣れて、3日目ぐらいからは、帰宅してから妻に対して私が、毒を出していました。恐ろしいです。導入、立ち上げをして、一ヶ月まわしたら、又、参加したいと思います。

【自動車部品製造/電算部/30代/男性】

●研修を終えて、高倉講師さん4日間、大変有難うございました。私にとっては、長くもあり短くもあり、又、苦しくも楽しい研修でした。現場(溶接工)育ちの私には、出荷の画面以外不要なパソコン、又、生産計画(中身)の研修で私も常々、短納期に勝てる職場を目指して頑張っていました。今度、私共の会社もTPiCSを導入するという事で、もう一度、一から勉強をしてTPiCSを良きパートナーとして短納期に挑戦していきたくと思いました。

【建設機械製造/製造部/50代/男性】

●今回参加して我々がこれから何をしなければならぬのか、よく理解出来た。会社から申し込んだので行ってこいと言われ、自分の目的を持って望んだが、予習不足で(会社サイドの説明が薄かった)全てを頭に入れる事は出来なかった。しかし、何度も言うが、今回は、今後何をしなければ、がわかった事が大きな成果である。講師の営業としてのプレゼンの上手には驚きました。

【自動車部品製造/製造部/50代/男性】

●導入が中止になった他社パッケージソフトとあまりに違う。話を聞

けば聞くほど、何も考えずに導入していた事を気付かされた。山を登る前に、自らの身体を鍛えなおす為にも、モノの流れを自ら覚え、TPiCSに教えられる様になりたいと思います。会社の上司、できれば、社長にも研修会に参加させたい。

【熱線、ハーネス製造/設計部/40代/男性】

●私自身、甘く考えていました。得意先等も導入したらと進めてくれたので、社長は金額が安価の為だけで気に入っています。再度、一から勉強しないと稼働は難しい。ましてや、1~3人では無理です。再度、人選をしてから、検討していくつもりです。私はTPiCSを導入して稼働させるつもりでいます。絶対がんばります。

【建設機械製造/情報部門/40代/男性】

●現在、立ち上げに、四苦八苦している自分には、非常に混乱をもたらした感はあるが、導入時には検討できなかったTPiCSのもっと広い部分が、かいま見れて大変良かった。今後に繋げていきたいと思う。

【建設機械製造/管理部門/30代/男性】

●TPiCS、生産管理がこんなに難しいものだったのか?というのを痛感しました。ちょっとナメていました。今回の講義を受けていなかったら、自分の無知をも知ることがなかったと思います。これから、かなり復習して仮免を取り、お客様からの質問に全て答えられるようTPiCSについて勉強していきます。経験もどんどん積みたいたいです。本当に、本当に講義を受けて良かったです。ありがとうございました。

【SI会社/SE/20代/女性】

●当社も、TPiCS-Xの導入が決定しており、今回の講習に参加させてもらいましたが、ショックだけです。良いシステムだとわかりましたが、当社に、そこまでの体力が現段階では無いような気がしますが、まず上司に研修会への参加を強く希望し、私は、もっとTPiCS-Xについて勉強して必ず成功させたいと思います。また必ず参加します。ありがとうございました。

【自動車部品製造/生産管理部/40代/男性】

●聞いていた通り、スピードが早く理解できた部分と聞き流した部分がありました。話していた内容は、わかりやすく面白い例も交えてくれたので良かったです。ただ、一回通して、もう一回復習のような感じで繰返して欲しかった所も多々ありました。正直一回の研修会ではキツイです。現状、社員のTPiCSに対する意識が低く、明日からTPiCSの導入、そして慣れることができるまでが不安です。

【建設機械製造/製造部/40代/男性】

●職場が変わり、TPiCS-Xを使用している部署に行き、約1ヶ月TPiCS-Xをわからないまま使用していた。生産計画の立て方が悪くジャーナルが出てしまう事の対策が、ほんの少しわかりました。また、TPiCS-Xを入れて人員を減らしたことを会社は良かったと思っているが、ほんとの目的は、短納期で生産ができるシステムとわかりました。

【航空機部品製造/製造部/40代/男性】

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/freetm/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。

前回のレポートに関するお詫び

前回(No. 81)のTPiCS レポートに深セン東洋網藍軟件服務有限公司(当時の社名、2007/7に社名変更があり現在は深セン恩梯梯数据網藍軟件服務有限公司)の投稿文で「佛山東海理化様のTPiCS導入事例」を掲載致しましたが、この文章に関しお客様から掲載許諾を頂いていなかったことが判明いたしました。弊社と致しましては十分な確認作業を怠りこのような事態を起こしてしまい、佛山東海理化汽車部件有限公司(佛山東海理化)様および株式会社東海理化電機製作所(東海理化)様、その他関連各社に深くお詫びを申し上げます。またTPiCSレポートをお読み下さった方にも不適切な文を掲載したことをお詫び申し上げます。

二ノ宮