



専務取締役 工場長
小松 誠氏

「製造業を知り尽くした キャノンの対応に期待」

「ASPROVA社は、生産管理に必要な機能をきちんと押さえ、定期的なバージョンアップも確実に行なっています。当社からの質問や要望に、素早くかつ的確に対応してくれ、信頼しています。

製造業での実績が豊富なキャノンITソリューションズが提供する製品だけに、安心感が違いますし、将来にわたる手厚いサポートにも期待しています」



お客様のご要望

- ▶ 部品製造業としての供給責任を果たすうえで、生産計画管理をより、しっかりしたものにしたい。
- ▶ 特急対応や数量変更など、顧客からのご要望に対して、より柔軟に、きめ細かく対応したい。
- ▶ 計画部門と製造部門との意識のずれをなくし、製造の業務品質と業務効率を向上させたい。

課題

導入前の課題と背景

生産計画の変更に伴う柔軟な対応が不可欠

自動車部品の製造には、どのような難しさがあるのでしょうか。

「当社は腕時計部品の製造を出発点に、IT部品製造、自動車部品の製造へと事業の対象を移してきました。部品メーカーでは、常に、あらゆる部品をオンタイムで納入する供給責任と、不良品率ゼロに象徴される品質責任が厳しく問われます。完成車メーカーが計画通りに生産を行なう上で、私たちの果たすべき役割は極めて重要なのです。

その管理責任を果たすために、当社では早くから生産計画の精度向上を図ってきました。しかし、従来のスケジューラーでは、他システムとの連携が不十分で、生産管理や製造現場の実態を正確に反映できませんでした。部品製造の現場では、特急対応と言われる納期短縮や数量の追加などオーダーの変更も日常的です。これらへの対応が硬直的であると、実際の業務と管理上の数字が合わなくなって、現場への適用に支障を来してしまうのです」

必然

導入の必然性

標準機能やサポート体制の充実度を評価

そこで、スケジューラーの刷新を検討されたのですね。

「当社では従来から、POP（※）システムによる生産実績の集計を生産計画に反映し、計画部門と製造部門との間にある意識の『ずれ』を埋めるよう努力してきました。そのため、実績に基づく計画の修正が確実にできることがスケジューラーに求める第一の条件であり、POPシステムとのデータ連携がスムーズである必要がありました。

製造に際して、機械の空き具合や人員の過不足だけでなく、加工の種類や規模による工程の違いなど、生産現場で生じる制約が複雑で多岐にわたるのは、部品製造業の宿命です。こうした制約に柔軟に対応できることも、スケジューラーを刷新する際の大切な要件でした」

※Point of Production：生産時点情報管理

今回のシステムを選択されたのはなぜですか。

「当社のPOPシステムとの親和性を含めた、他システムとの連携の柔軟さもその1つですが、当社に必要な機能を、次期Versionで確約いただいたことも含めて、キヤノンITソリューションズの担当者の調整力、サポート力を高く評価しています。将来にわたる安心感は、何事にも替えがたいものです」

工夫 運用の工夫 工程全体を通じた効率化につなげる

運用に当たり、どのような点を工夫されていますか。

「リアルタイムでの情報把握は、当社が特に重視した点です。生産計画や実績集計など、必要な情報はすべて製造部門の大型モニターで、誰でも確認できるようにしています。これにより、200アイテムを超える品目の日々の計画と進捗を、部門間で共有できるようになりました。



管理部 次長 茅野房見氏 (左)
情報システム課 小池宏昌氏 (右)

この情報の共有によって、生産計画を多様な角度から見て、検討できる環境を構築できたことが大きいのです。計画部門、生産管理部門、製造部門と、それぞれの立場から計画進捗を見ることで、社内のコンセンサスも得やすくなります。

今回のシステムでは、設備、工程、部品、それに数量やロットナンバーからでも計画を見ることができるようなので、製造部門での対応の幅や工夫の余地も広がります。1つの切り口だけでは見えない、計画の隙間やムリも、各担当者の視点や経験を生かすと、拾い上げることができるのです。

当社には汎用設備が多く、各製造担当が次々に作業を積み上げていくため、計画部門だけではすべての計画を作成できません。そのため、各担当者が自分の見たい切り口で見て、考え、判断を下すことが非常に効果的です。あまり完ぺきな計画を立てるよりも、少し遊びを残した余裕のある計画の方が、全体の効率化につながる事が分かってきました」

成果 取り組みの成果 製造現場のモチベーションが向上

生産計画システムの導入効果をお聞かせください。

「当社では、納入責任を確実に果たすため、『安全在庫』を確保しています。そのため、在庫数量自体を大幅に減らすことはできませんが、生産計画と実績集計を連動させ、最新の進捗を把握できるようにしたことで、在庫の上限/下限の管理は容易になりました。

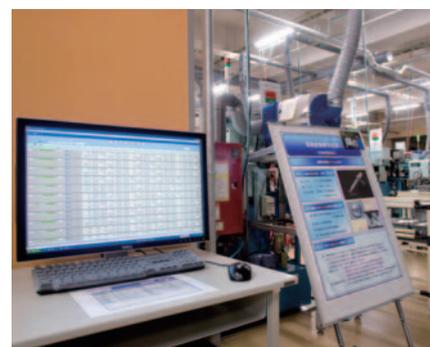
また、製造部門の実作業に即した生産計画を立てることが可能になったため、従来のように生産管理部門で生産計画を調整する必要がなくなり、汎用設備の運用計画や適切な人員配置など本来の業務に専念できるようになりました。

工数削減の面でも効果が上がっています。受注に基づいて素早く生産計画を作成でき、変更による影響も最小限に抑えることができるため、その工数が、ずいぶん軽減できました。

現在、システムで作成している日程表を、仮に手作業で作るとすれば、10人がかり、3日間作業しても追いつかないかもしれません。まして、タイムリーな情報提供など、到底不可能です。当社では、こうした『見えない導入効果』を測る独自の指標を元に、今回のシステムを高く評価しています」

製造全般を通じた変化があればお聞かせください。

「新システムによって先々の計画が『見える化』したことで、各自がやるべきことが明確になりました。先の見通しが立つことが製造現場のモチベーションアップにつながっており、各自が段取り良く仕事に取り組んでいると実感しています。



製造の現場では、計画進捗が大型モニターで公開されている

進捗の遅れや計画の未達は、いかに早い段階で意思決定部門がとらえ、いかに適切な対策を打つかが肝心です。その意味で、タイムリーな情報提供が可能な今回のシステムは、経営上のメリットも大きいですね」

将来

将来の展望

生産の効率化をいっそう進めたい

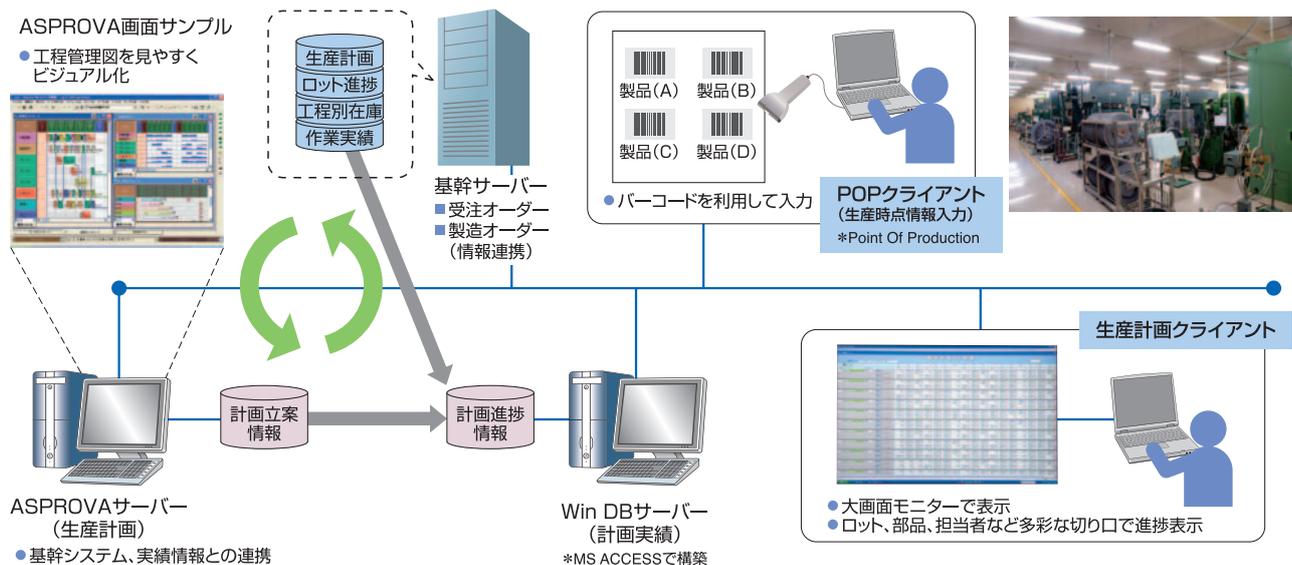
今後の展開についてもお聞かせください。

「部品製造の分野における生産の効率化は、計画部門と製造部門との意識のギャップをいかに埋めるかが大きなポイントになります。そのためには、『見える化』

した情報を共有している段階から、これらの情報をいかに『活用』していくか、という段階にまで高めていくことが大切だと考えています。

実績集計に基づいて生産計画を作成し、共通の確かな数字を元にコンセンサスを深めることで、社内の誰もが同じ方向を向いてモノ作りに取り組み、部品製造業としての製造責任、品質責任を果たしていきたいですね」

業務フローのイメージ



実績集計と生産計画の連携により計画立案の効率化と社内の情報共有を実現

既存のPOPシステムによる実績集計と、ASPROVAによるスケジューリング機能を連携させ、直近の製造実績や現場の諸条件に合わせて、生産計画の立案を素早く行えるシステムです。各担当者は、それぞれの立場から生産計画を検討して適切な判断を下せるほか、生産の進捗状況に関する情報を、経営陣はもちろんのこと、全社でリアルタイムに共有することも可能です。

ネットワーク対応生産スケジューラー「ASPROVA (アsproバ)」

大量のジョブの高速処理が可能な、ネットワーク対応の生産スケジューラーです。複雑な生産条件にも柔軟に対応し、ビジュアル化された見やすい工程管理図を作成できます。



キヤノンITソリューションズ Asprova ホームページ

www.canon-its.co.jp/erp/asprova/

キヤノンITソリューションズ株式会社 製造事業本部 製造事業部 販売推進部
東京 〒108-0073 東京都港区三田3-11-28 TEL (03) 5730-7156 FAX (03) 5730-7119
大阪 〒530-0004 大阪市北区堂島浜1-2-6 新ダイビル TEL (06) 4799-8071 FAX (06) 4799-8921

●Microsoft, Windows, Windowsロゴは、アメリカ合衆国およびその他の国で登録されているMicrosoft Corporationの商標です。●Macintosh, Macロゴ, QuickTimeは、アメリカ合衆国およびその他の国で登録されているApple Computer, Inc.の商標です。●その他、記載されている会社名、商品名は、一般に各社の登録商標または商標です。

Canon キヤノンITソリューションズ株式会社