

前人未到の歩み

生産管理へのIT活用

[6]

わけではなく、数え方や2Sがお座なりになることとはないという。

製造担当者自らが棚卸する意義は大きい。あるはずのモノがなかったり足らなかったりすれば、製造で手待ちや遅れが発生する。当事者が棚卸するからこそ、真剣度が違ってくるのだ。

◇成功事例の共通点

「実棚型生産管理方式」に詳しい情報システム(株) [\(http://www.iscnet.co.jp/\)](http://www.iscnet.co.jp/)によれば、同生産管理システムで成果をあげている食品工場には、二つの共通点があるという。

「仕損は現実には存在する。仕損は現実には存在する。仕損フローを概念化しない場合、外見上のロスを隠すため無駄な生産を繰り返しかねない。これが在庫の温床となる。ロスの概念も立場や状況によって曖昧なことが多いという。何をロスとするか明確にしない限り、ロス削減の実績もまぼろしに過ぎない。」(取材協力II情報システム(株))

◇無視できぬ仕損対応

生産管理システムの構築に失敗した食品工場を見ると、工場内の複雑なモノの動きに対応できなかった例が多い。食品製造では、計画変更による原料振替や、規格外原料の再生利用など、工場内でのモノの動きが単調ではない。システム構築では、この複雑な動きを確実に捉えることが重要だ。あつてはならないとされている仕損にも目をつぶることはできない。

◇仕損をシステム化

まだオフィスにパソコンがない時代、某食品メーカーの生産管理担当者が、パソコンの

表計算ソフトを使って生産管理

システムを作成した。受注数を入力すると、工程ごとの原材料や半製品などの所要量を計算するシステムだ。工場における複雑なモノの動きを捉えられるよう工夫したのが特徴。

計画変更による他工程への原料振替ほか、品質

仕損とロス明確に 成功事例に2つの共通点

モノの動きをどう捉えるか

不良や製造不良にも対処すべく、振替数や廃棄数などを入力する仕損処理の項目を持たせた。システムに入力されたモノの

流れが実際のモノの流れと一致しているか確認できよう、受け入れや払い出しのあった在庫を数え、システムへ入力する

ぐに原因を突きとめ修正する。製造担当者が部門の棚卸を行っているため、原因究明の要領はい。

食品工場の管理者は「仕損はあつてはならない」と唱える。しかし、仕損は現実には存在する。仕損フローを概念化しない場合、外見上のロスを隠すため無駄な生産を繰り返しかねない。これが在庫の温床となる。ロスの概念も立場や状況によって曖昧なことが多いという。何をロスとするか明確にしない限り、ロス削減の実績もまぼろしに過ぎない。」(取材協力II情報システム(株))

きるよう、受け入れや払い出しのあった在庫を数え、システムへ入力する

棚卸をスムーズに行いたい心理も働き、自然と2S(整理、整頓)も実行されている。毎日同じものばかり棚卸している

（取材協力II情報システム(株)）