

儲かる工場になるための 生産管理 見直し6か条

第2条

インターナルSCMの構築



派程(上海)軟件科技有限公司 總經理
藤井 賢一郎
半導体工場において10年間生産管理システムを開発。生産スケジューラを日本で約300社、中国で50工場に導入実績をもつ。

日本では過去にない大震災が起
こり、日系製造業の環境が激変し
ました。これにより、今回のテー
マであるインターナルSCM構築
の必要性は増したといえるので
ないでしょうか。インターナルS
CMは、工場内の情報と物の流れ
をスムーズにする試みだからです。
現在のように各工場間のサブ
チェーン(エクスターナルSC
M)が切れたなかでは、各工場内
の見える化が第一に求められます。
多くの日系製造業の中国工場では、
総経理がライン進捗が見えない状
態が長く続いており、このような
環境では今回のような大きなトラ
ブルに機敏に対応できません。
インターナルSCMを構築する
には、工場の各部署の見える化を
実現したうえで段階的に部署間の
コミュニケーションを確立してい
く、そのような配慮が不可欠です。
中国の従業員は報告連絡相談の習
慣がなく、協同作業が苦手といわ
れます。そのような環境でい
きなりグループウェアやワークフ

ローといったツールを導入しても
使われません。まずは社内コミュ
ニケーションの文化と規約を先行
して作ることが重要です。

実際に導入してみると

インターナルSCMにおいては、
生産スケジューラがその頭脳の役
目を果たします。工場内のサブ
チェーンを実現するうえでベ
スとなる基準は生産計画であり、
実績の見える化です。現状がわか
るだけでは不十分で、計画に対し
ての予実が比較できて初めて、そ
の改善にも着手できるからです。

また、インターナルSCMの習
熟度はサプライヤに出す注文の精
度から評価できます。自社内の物
と情報の同期がとれば外部発注
も正確になり、メーカー間でパ
ーツの取り合いが発生するこの時期
精度のよい発注でサプライヤとの
関係を確立しているメーカーが優
先されることは間違いありません。
ここで、当社のお客様の実例を
ご紹介します。この企業は、中国
進出当初は日本の工場で液晶パネ
ルを、中国工場でその部品を製造。
現在、日本の工場はマザー工場と
なり、中国工場は量産工場として
いる典型的な中国進出製造業です。
進出当時に日本本社が中国工場
に求めている情報は部品の納期回
答。ASPROVAは納期回答シミュ
レーションのシステムとして中国
工場で利用されていました。量産

工場にシフトするにあたり、部材
は中国の関係子会社より調達、日
本本社の需要予測に即応した生産
計画の策定が不可欠になり、製造
部門・資材部門を巻き込んだト
ータルシステムの構築を始めました。
この企業で最初にぶつかった障
害は、システム部門と現場部門の
衝突です。中国工場ではお互いの
役割が中国人の意識の上で明確に
分けられています。よって複数の
部門にまたがる業務やシステムは
なかなか定着しません。そこで、
タスクフォースを作って現場の
キーマンを集結させ、総経理直下
でプロジェクトを推進。導入目標
を数値化・金額化し、達成率によ
りボーナスを出すことにしました。

システムを継続するには

通常、新システムが稼働すると
タスクフォースは解散しますが、
業務のマニュアル化という文化の
ない中国工場では、システムの継
続性に大きな懸念が残ります。そ
こで当社は、タスクフォースをシ
ステム委員会という正式な工場
組織として継続させ、定期的な効
果検証することを提案しました。
この委員会の次の目的はグル
プウェアによる情報共有で、コ
ミュニケーション言語を英語に統
一し、日本と中国、東南アジアに
広がる他工場までこのインターナ
ルシステムを機能改良し、企業全
体の効率化を目指しています。

危機管理を強化しましょうセミナー in 深セン (無料)

——資材手配の見える化を実現する!

日付:2011年6月17日(金) 13:00-16:30

詳細&申し込み:www.asprova.cn

対象:深セン周辺日系企業 定員:30名



本社:アスプローバ株式会社 | 上海支社:派程(上海)軟件科技有限公司
www.asprova.jp www.asprova.cn
TEL: 81-3-5498-7071 TEL: 86-21-6440-1023

日本No.1生産スケジューラ
★導入実績1500サイト以上★