

儲かる工場になるための 生産管理 見直し6か条

想定される障害の代表例
日系製造業の中国工場で生産スケジューラを導入し、システム効果をあげるためには、乗り越えなければならない問題があります。

- ①生産管理マスターの部品表がない
- ②製造実績が正確にあがっていない
- ③コンピュータ上の理論在庫の精度が悪い
- ④ラインの生産能力が未整備

といった点に加えて、エクセル管理からの移行に抵抗がある、システムの運用に対して非協力的

第4条

生産スケジューラの導入で効果を出すまでの障害と対策



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。

担当者がよく変わるなど、中国固有の障害も存在します。

当社が経験した問題対策例

これらの問題を解決するためには、顧客と導入ベンダーのいずれもが、日本人同士のリーダーシップ、中国人同士の理解と協力という役割分担を果たさなければなりません。

日本人の総経理がトップダウンで進めるプロジェクトに対し、常に製造現場の中国人の反応を把握する必要があります。論理的ではない抵抗には決然と臨むべきであり、当社の顧客でも、

担当者を解雇して仕事を進めた工場もあります。多くの導入作業を経験していくと、最初の抵抗は大きいものの、システムの利便性を経験した生産現場は協力的になっていくことがわかります。そのために、社内で毎週末にシステムのオペレーション教育コースを開催した顧客もいました。

効果的なインセンティブを

すべてをお金で解決するようないんセンティブもお勧めしません。システム操作の習熟度によりブロンズ・シルバー・ゴールドなどのオペレーター資格を設け、昇給や賞与の査定条件にした工場もありました。コンピュータ操作に慣れていない社員には教育コースを設け、社内試験の成績を本人に告げて社員への励みにしていた顧客もいます。

継続してこそ効果が出る

現場任せではなく、日本人の管理者が生産スケジュールシステムに精通していることも必要です。中国ではシステム担当者のジョブホップは日常茶飯事。独自の運用マニュアルを作成しておくことは不可欠です。

中国の現場ではドキュメント化・標準化という作業が遅れています。システムの継続運用になくならないものです。自社では困難な場合は、外部のシステム会社にアウトソースす

などの対策をとっている工場もあります。いずれにしても、生産スケジューラは一年以上運用しなければ効果が望めないことを、実例は物語っています。

生産スケジュールシステムの改善

中国の工場は日々進歩し、生産量や生産物、場合によっては生産ライン自体が変化しますが一度構築された生産スケジュールシステムも常に現状に合わせて見直し、改善変化させていくことが重要です。

そのためには、導入時点で組織したプロジェクトチームは解散しないでください。システムカットオーバー後も月1回の定例会を設け、効果の算定や問題点の把握、改善案の策定実行を続けてください。そのためにはソフトウェア製品のメーカーとの保守契約は必ず結びましょう。

製品メーカーとして当社でサポート

当社では保守契約している顧客には定期的な製品トレーニングコースを設け、遠隔の顧客には地元のパートナーが対応しています。インターネットを利用したeラーニングなどのサービスやWebを構築した個別の問題解決などのメニューもあります。当社ホームページにそれらの情報を公開しています。ぜひ一度ご覧ください。

生産スケジューラ ASPROVA 代理店募集会！



SCM— グローバル多層工場・多層DCのラフスケジュールを作成します

APS— 単一工場の詳細スケジュールを作成します

Asprova10月に深圳で代理店募集会開催、ぜひご参加ください！

http://www.asprova.cn/news_open.asp?id=208

問い合わせ： Mr. 万 (深圳) mail: wan@asprova.cn

本社：アsproバ株式会社 | 深セン事務所：広東省深圳市宝安区西郷大道

Tel: 81-3-5498-7071 321号盛輝大廈A座511

www.asprova.jp

www.asprova.cn TEL: 86-755-2917-9897

日本No.1生産スケジューラ

★日本導入実績

1303サイト

★海外導入実績

288サイト

2011/08まで