

1 中国でのキーパーツ集中生産による在庫削減

生産方式: 半製品(部品)の見込み生産+受注組み立て

課題

- 国内外の複数拠点それぞれで、
- ① 製品規格がバラバラ。部品もそれに合わせてバラバラの規格で内作。
- ② 各拠点の販売計画と受注のブレにより、各拠点で在庫が増える。
- ③ システムもバラバラで情報が個人持ち。

SCM改革

- ① 製品規格を世界標準化。部品も共通化。
- ② キーパーツを中国拠点で集中生産し、グローバルキーパーツに。
- ③ 見える化を実現し、スムーズな需給とトータルの在庫を最小化を目指す。

キーパーツ
在庫



グローバルSCM体制を支えるITシステムの構築にAsprova SCMに白羽の矢が立つ

Asprova SCMの活用方法

1. 各拠点の販売計画を集約し、中央システム上のAsprovaで中国拠点でのキーパーツの生産計画と配送計画を立案。
2. Asprovaのスケジュールエンジンで中国拠点製造ラインの負荷を加味して平準化。
3. PSI表(需給表)や負荷グラフなどの豊富なGUI機能により、欠品や負荷オーバなどの異常値を検知。
4. 業務プロセスの変更があっても、パッケージ製品ゆえ、標準機能の設定変更により柔軟に対応可。

	品目	データ	初期値	2011年3月	2011年4月	2011年5月
1	ItemA	所要量		20	60	42
2		発注残		15		
3		補充計画		10	40	17
4		月末在庫	0	5	-15	-40
5	ItemB	所要量		20	60	42
6		発注残				
7		補充計画		20	40	22
8		月末在庫	0	0	-20	-40

2 拠点ごとのMRPを廃止し、SCPで一気通貫でスケジューリング

生産方式: 半製品(部品)の見込み生産+受注組み立て

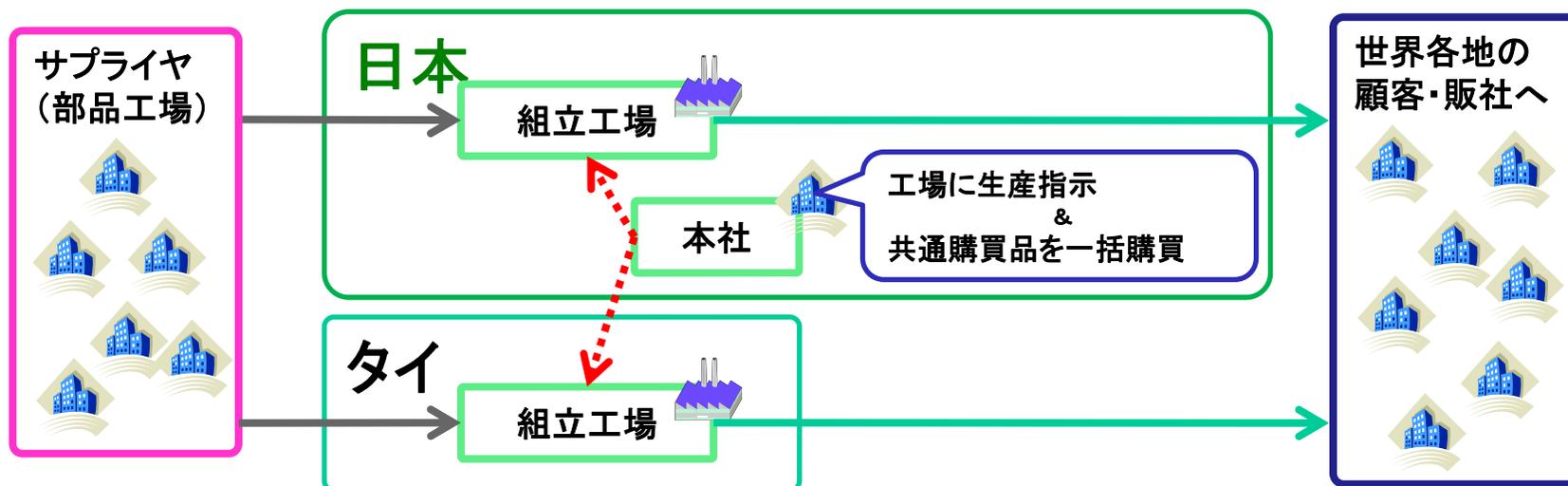
課題

- ① 拠点ごとにMRP計算し、共通購買品の手配を本社が一括で行なっている。拠点を跨った処理のため、**購買計画の立案・調整に時間がかかる。**
- ② 確定数量のブレが多く、共通購買品の手配のしなおしの頻度が多いが、**すぐに再立案できない。**
- ③ その結果、**在庫を持つことで対応せざるを得ない。**



Asprova SCM 活用方法

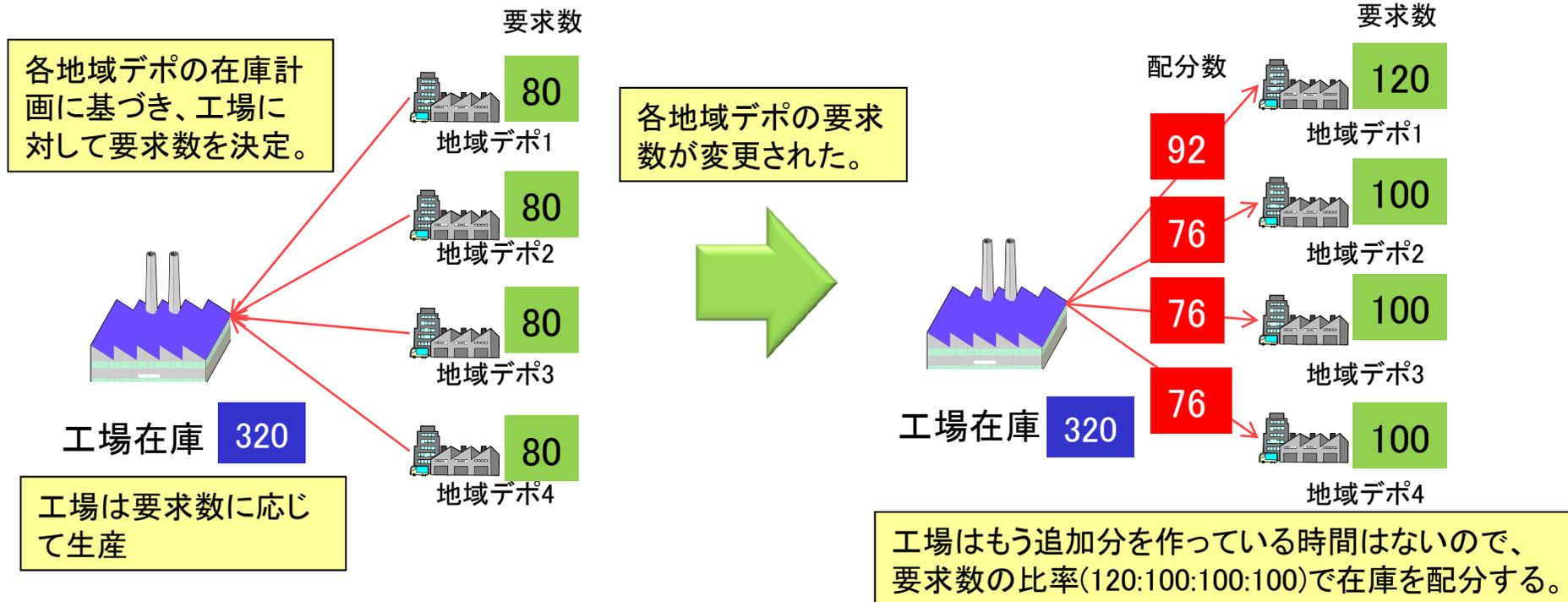
- ① **拠点ごとのMRPを廃止し、SCPで一気通貫でスケジューリング。**
- ② 本社側で立てた販売計画をもとに各拠点の製造リードタイムを加味して**先を見越した部品の在庫計画を立案可能。**→在庫削減実現へ。
- ③ 確定数量のブレが発生しても、**サプライヤとの調整も迅速に行なうことが可能。**



3 在庫不足時の複数配送先への供給配分

供給配分：（この機能は、供給配分オプションの機能です）

複数の配送先に対し、輸送リードタイムなどを加味しながら、限られた在庫をどのように配分するかを決定する実行形の処理です。このケースでは、要求数の比率によって、配分数を決定しています。



	品目	データ	2009年 24週	2009年 25週	2009年 26週	2009年 27週	2009年 28週
1	A1	需要実績数	0	0	2	5	20
2		安全在庫計画	0	0	0	0	0
3		在庫(出庫前)	0	0	2	2	20
4		在庫(出庫後)	0	0	0	0	0
5		欠品数	0	0	0	3	0
6		充足率(%)	100	100	100	40	100
7		欠品率(%)	0	0	0	60	0

左図のようなPSI表を用いて、各拠点の在庫や欠品数を計上します。