

# 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