

id	図番_品番	ロットNo	製品数	出荷数量
1	a001	91202	200	0
12	a001	91214	200	0
4	a002	91204	600	0
15	a002	91216	600	0
2	a003	91202	90	0
13	a003	91214	100	0
3	a004	91204-1	1,000	0
9	a004	91204-2	1,500	0
10	a004	91210-2	400	0
14	a004	91216-1	1,000	0
16	a004	91216-2	500	0
20	a004	91222-1	1,000	0
21	a004	91222-2	400	0
8	a005	91204	400	0
17	a005	91216	400	0
7	a006	91209	1,000	0
18	a006	91221	1,000	0
8	a007	91209	1,000	0
19	a007	91221	1,000	0
11	a008	91210	1,000	0
22	a008	91222	1,000	0

図 5 簡易在庫表示

図番_品番	工程	12/1	12/2	12/3	12/4	12/7	12/8	12/9
a001	t1	250						
	t2	250						
	t3	200						
	t4		200					
	t5		200					
a002	t1	600						
	t2	600						
	t3		600					
	t4		600					
	t5			600				
a003	t1	0	100					
	t2			2800				
a004	t1				1500			
	t2				500			
a005	t1				400			
	t2				400			
	t3				400			
a006	t1					1000		
	t2						1000	
	t3							1000
a007	t1					1000		
	t2						1000	
	t3							1000

図 6 クロス集計 (EXCEL)

プレス作業日報から図番_品番・工程と日付による生産量のクロス集計を行うことで、日々の生産数の把握が可能になり、簡易的な進捗管理につながる。

4. まとめ

今回、(株)大貫工業所のご協力により、プレス作業日報をデータベース化して MZ Platform による簡易在庫管理システムを作成することができた。また、MZ Platform だけでは、難しいクロス集計部分については EXCEL を起動する形で容易にプログラム作成可能であることを確認することができた。今回の簡易的な在庫管理システムでも、生産管理の効率化が可能であることが分かった。

生産管理全てをシステム化することは、非常に難しいが、一部分をシステム化することで十分に生産管理効率化ができることが確認できた。

今後、様々な簡易的なシステム構築を通じて、県内中小企業における生産現場の IT 化支援を行う予定である。

id	1
月日	2009/12/01
機械No	1
工程	t1
作業	1
図番_品番	a001
品名	部品1
時間	2.0
C/T	0.0
生産数量	250
ロットNo	91201
不良数量	0
不良現象	
処置	
連絡書No	
担当	201
確認者	101

図 7 データ編集画面

id	4
図番_品番	a002
ロットNo	91204
製品数	600
出荷数量	0
追加出荷	0

図 8 出荷数入力画面