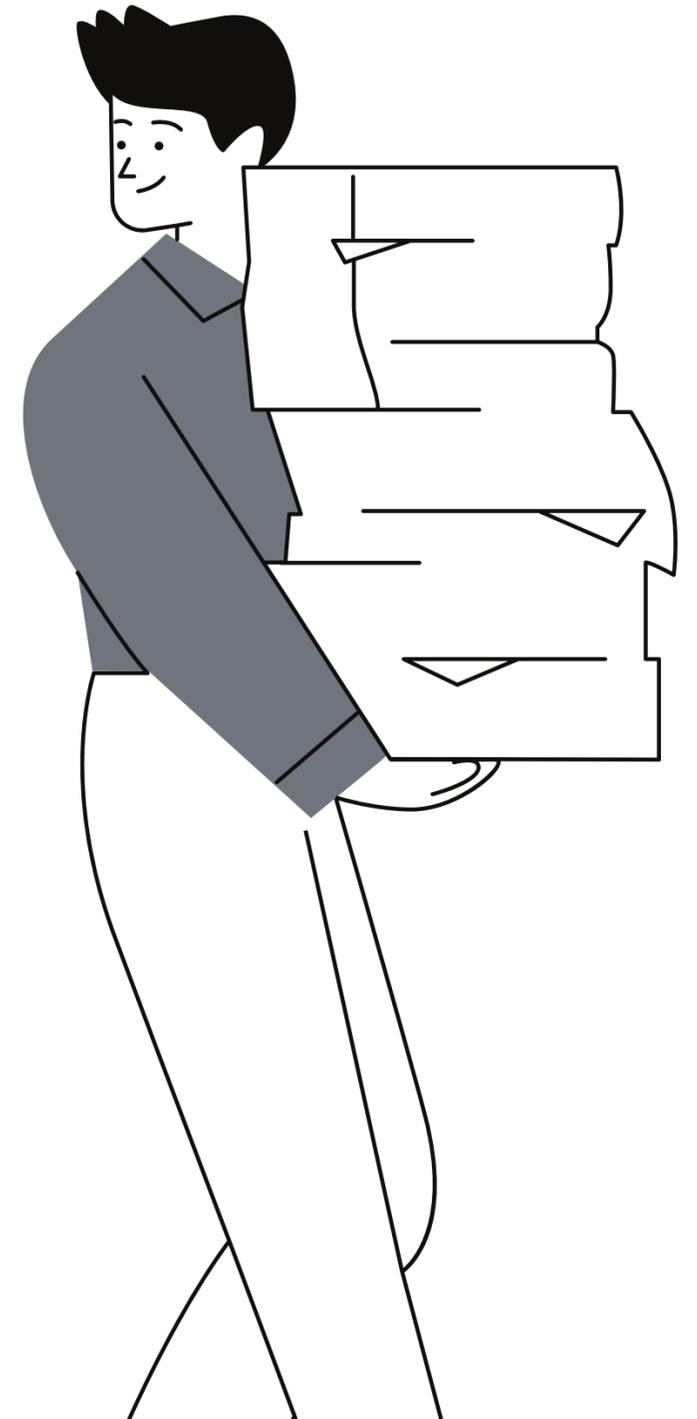
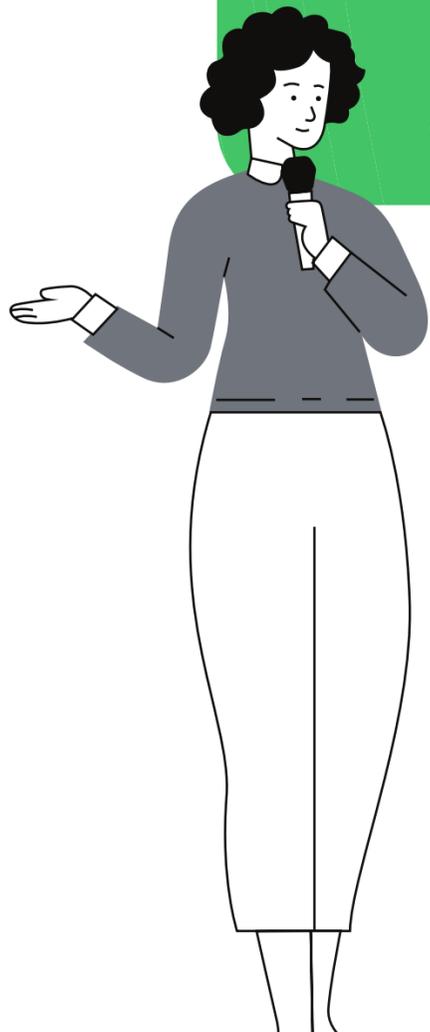


脱！Excel管理 納期返答に即答えられる？

もし、自分が納期を問い合わせた時に「わかりません...」と言われたら、不安で嫌な気持ちになりませんか？



Agenda



1

ものづくり企業の現状・課題

2

ATROXスケジューラー特徴

3

製造業向けERPパッケージ「ATROX」
管理画面 紹介

ものづくり企業の現状・課題

東京商工会議所が行った「ものづくり企業の現状・課題に関する調査報告書」を見ると国内主要工場で最も得意とする分野では、「技術力・研究開発力」に続き、「品質の維持・向上」「小ロット対応」「短納期対応」が上位に挙げられています。

その影響からか、QCD 向上に役立つデジタルツールの導入について確認すると、導入前の期待効果は「ミス防止」「コスト削減」「生産リードタイム削減」が高い数字を示しています。

この結果から、大きく括るとこんな言葉で言い表す事も出来ます。それがスケジュール管理の重要性。

ですが、報告書を確認するとデジタルツールの導入にあたり、

- ・「ソフトウェア技術者の不足」
- ・「ハードウェア技術者の不足」
- ・「教育体制の不備」
- ・「社員が積極的に取り組む雰囲気がない」

等と社内での課題が指摘されています。

引用元：<https://www.tokyo-cci.or.jp/file.jsp?id=116237>

そこで、お伝えしたいのが、受注入力のみでスケジュールを作成し、修正も画面から誰でも簡単に操作出来るツールです。



ATROXスケジューラ 特徴

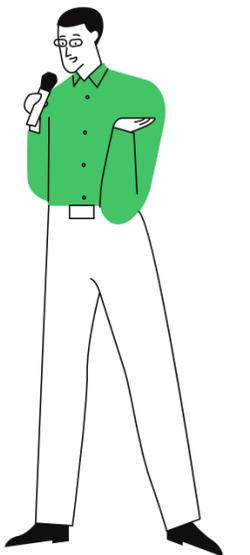
正確な納期を出すには、材料・仕掛品・箱など資材の確認から始まって、製造ラインの作業者と機械の順番、後は工程毎の時間が計算出来ていないと納期は出せません。

社内で出来ない物は外注にお願いするなど、タイミング次第で様々な段取りが考えられますので、だいたいの納期を出すだけでも簡単には行きません。

つまり、Excelで管理するには、時間・手間・管理面からみて、限界があるという事。

Atroxスケジューラーなら

- ✓ 受注入力時に過去の製造実績をコピーしてスケジュールを作成
- ✓ 設備・スタッフの負荷を瞬時に確認して修正が可能。
- ✓ 納期日・外注の必要性確認など納期に合わせてスケジュールを組み立て
- ✓ ガントチャートもボタンクリックで印刷



ATROXスケジューラーは、受注数を入れると過去の実績から、各工程の予定作業時間を自動で計算

ライン毎に社内の作業時間が行程別に確認できる仕組みになっています。

この集計表は4人態勢の物です、9/1の時点で今月の作業時間は632時間になっています。

4人共フルタイムだとしますと1人1か月/仮に160時間働くとすると×4で640時間分の作業をこなせますから、現時点ではその範囲内に収まっているのが見てわかります。

得意先名	商品名	受注数量	期限日	区分	納期	担当者	作業項目	使用機械	要時間	開/終了	備
富士サービス	430 亀 和スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	8/29(土)	普通	20/10/20	阿部	圧延ロール	手動厚延ロール	12.00	開始	↓
自社在庫	すみれ 和スプーン 185mm 板厚3.0mm	20,000	8/31(月)	普通	20/10/31	齋藤	柄押し	1500貫フキマシン	25.00	開始	↓
(株)タケダ	430 菊花 和スプーン 185mm3.0mm 【TAKEDA	6,000	8/31(月)	普通	20/09/20	清水自研	自動研磨				↓
(株)タケダ	430 桜 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	8/31(月)	普通	20/09/20	清水自研	自動研磨				↓
(株)タケダ	430 松 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	8/31(月)	普通	20/09/25	松本研磨	小刃刃				↓
(株)タケダ	430 竹 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	9/1(火)	普通	20/09/25	松本研磨	小刃刃				↓
成和フード(430 亀 和スプーン 185mm 板厚3.0mm	3,600	9/1(火)	厳守	20/09/30	吉田	刻印	プレス②	3.00	開始	↓
富士サービス	430 虎 和スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	9/1(火)	普通	20/10/20	鈴木	ブランク	ワ/80t	5.00	開始	↓
自社在庫	430 菊花 和スプーン 185mm 板厚3.0mm	20,000	9/2(水)	厳守	20/09/30	吉田	刻印	プレス②	16.39		↓
(株)タケダ	430 菊花 和スプーン 185mm3.0mm 【TAKEDA	6,000	9/2(水)	普通	20/09/20	吉田	洗浄	自動洗浄機	3.00		↓
(株)タケダ	430 桜 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	9/2(水)	普通	20/09/20	吉田	洗浄	自動洗浄機	3.00		↓
(株)タケダ	430 梅 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	9/2(水)	普通	20/09/25	松本研磨	小刃刃				↓
富士サービス	430 龍 和スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	9/2(水)	普通	20/10/20	鈴木	ブランク	ワ/80t	5.00		↓
自社在庫	430 菊花 コーヒースプーン120mm 板厚2.0mm	20,000	9/3(木)	普通	20/09/30	齋藤	つば押し	1200貫フキマシン	26.39		↓
(株)タケダ	430 松 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	9/3(木)	普通	20/09/25	清水自研	自動研磨				↓
自社在庫	すみれ 和スプーン 185mm 板厚3.0mm	20,000	9/4(金)	普通	20/10/31	齋藤	つば押し	1500貫フキマシン	28.34		↓
自社在庫	430 すみれ コーヒースプーン 120mm 板厚2.0mm	20,000	9/4(金)	暫定	20/10/28	鈴木	半切	プレス②	18.10		↓
(株)タケダ	430 竹 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	9/4(金)	普通	20/09/25	清水自研	自動研磨				↓
成和フード(430 虎 和スプーン 185mm 板厚3.0mm	3,600	9/4(金)	厳守	20/09/30	松本研磨	小刃刃				↓
成和フード(430 龍 和スプーン 185mm 板厚3.0mm	3,600	9/4(金)	厳守	20/09/30	松本研磨	小刃刃				↓
F2:編集		F3:登録	受注数量合計	932,800	F5:↑↓	F6:	F7:取消	要時間合計	632.44	F8:印刷	

★操作ガイド > 開始や終了の場合選択して下さい。F2:作業期限入力 S2:受注入力

<https://www.ik2.info/nouki-taisaku>



生産計画 作成画面_1

受注入力の画面から過去の実績をコピーして
生産計画を作ります。

得意先		9101	(株)タケダ		TEL	0256-66-1231	伝票番号	000000447
納品先					注文No		受注区分	1:受注
年月日		20	年	9	月	1	日	納期
		20	年	10	月	31	日	担当者
								<input type="checkbox"/> 付箋
No.	商品コード	商品名			数量	原価率	仕入単価	仕入金額
	残管理 備	棚番 考	カタログ	ページ	-No	納期日	掛率	受注金額
			商品名	2	作業期限1	出庫場所	(掛率)	上代金額
1	0200201タケダ		430 すみれ 加-スポン 板厚3.0mm 【タケダ】			12,000.00	21.09	1,518,960
	<input type="checkbox"/> 終了		8:	0	0	20/10/31	<input type="checkbox"/> 在庫本	50.00
						01	0.00	600.00
								7,200,000
2	<input type="checkbox"/> 終了		0:				<input type="checkbox"/> 在庫	
3	<input type="checkbox"/> 終了		0:				<input type="checkbox"/> 在庫	
4	<input type="checkbox"/> 終了		0:		T		<input type="checkbox"/> 在庫	
5	<input type="checkbox"/> 終了		0:				<input type="checkbox"/> 在庫	
摘要					数量計	12,000.00	小計	3,600,000
					仕入計	1,518,960	消費税	0
S2:書類印 <input checked="" type="checkbox"/> 商CD <input type="checkbox"/> タケダ <input type="checkbox"/> 上代印 <input type="checkbox"/> 在庫印 <input type="checkbox"/> 棚番印					粗利率	57.80 %	合計	3,600,000

<https://www.ik2.info/nouki-taisaku>



コピーした物を今の受注に置き換える時に、過去のカレンダーと未来のカレンダーを同時に見ながら、休日をさけて稼働日だけを数えて自動で計画を作ります。

様々な調整方法

- 1.納期を見ながら作る順番を入れ替える。
- 2.全部1からしないで、仕掛品を使って、受注を2口に分けて全体の作業期間を減らす。
- 3.社内で調整が出来ない場合は、早い段階で外注先へお願いする。

このように、製造の現場においてはいくつかの段取りが有ると思いますが、後になって遅れを取り戻そうとしても、やれることは限定されてしまいます。ATROXのやり方は時間軸で計画を立案しますので、見込みが結果と大きく狂う心配はありません。

No	コード	MK	作業名	期限日	コード	担当者名	コード	使用機械	生産数	備考	状態
1	1000	材	材料入荷	20/09/01	1001	大和スチルス			0		
2	1001	ブ	ブランク	20/09/15	3001	鈴木	8014	ワッ/80t	1,200		
3	1003	圧	圧延ロール	20/09/19	3002	阿部	8027	手動厚延ロール	500		
4	2007	な	なまし	20/09/28	1007	玉橋加工			0		
5	1005	半	半切	20/09/30	3001	鈴木	8032	プレス②	1,000		
6	1007	柄	柄押し	20/10/05	3003	齋藤	8029	1500貫フキヨソ	800		
7	1009	坪	つば押し	20/10/09	3003	齋藤	8029	1500貫フキヨソ	700		

9月1日
受注データ

No	コード	MK	作業名	期限日	コード	担当者名	コード	使用機械	生産数	備考	状態
1	1000	材	材料入荷	20/03/31	1001	大和スチルス			0		終了
2	1001	ブ	ブランク	20/04/14	3001	鈴木	8014	ワッ/80t	1,200		終了
3	1003	圧	圧延ロール	20/04/20	3002	阿部	8027	手動厚延ロール	500		終了
4	2007	な	なまし	20/04/25	1007	玉橋加工			0		終了
5	1005	半	半切	20/04/28	3001	鈴木	8032	プレス②	1,000		終了
6	1007	柄	柄押し	20/05/02	3003	齋藤	8029	1500貫フキヨソ	800		終了
7	1009	坪	つば押し	20/05/11	3003	齋藤	8029	1500貫フキヨソ	700		終了

3月31日
元データ



ガントチャート

ガントチャートも自動で作成します。

前後のつながりがこれだと一目でわかりますので、全員参加型の仕組みが自然と出来てきます。

2020年09月			得意先:000002 ~ 999999			担当者: ~ 9999																						
意先名	品名	受注残数量	01 (火)	02 (水)	03 (木)	04 (金)	05 (土)	06 (日)	07 (月)	08 (火)	09 (水)	10 (木)	11 (金)	12 (土)	13 (日)	14 (月)	15 (火)	16 (水)	17 (木)	18 (金)	19 (土)	20 (日)	21 (月)	22 (火)	23 (水)	24 (木)	25 (金)	26 (土)
在庫	430 菊花 カレスプーン 185mm 板厚3.0mm	20,000		刻吉田							小松本						磨清水	洗吉田									検加藤	
在庫	430 菊花 コーヒースプーン120mm 板厚2.0mm	20,000			坪齋藤				刻吉田								小松本			磨清水						洗吉田		
在庫	すみれ カレスプーン 185mm 板厚3.0mm	20,000				坪齋藤					刻吉田							小松本						磨清水		洗吉田		
在庫	430 すみれ コーヒースプーン 120mm 板厚2.0mm	20,000				半鈴木					柄阿部						坪鈴木	刻吉田									小松本	
タケダ	430 菊花 カレスプーン 185mm3.0mm 【TAKEDA】	6,000		洗吉田								検加藤															◎	
タケダ	430 桜 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000		洗吉田								検加藤															◎	
タケダ	430 松 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000				磨清水			洗吉田									検加藤									◎	
タケダ	430 竹 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000	小松本			磨清水			洗吉田									検加藤									◎	
タケダ	430 梅 中華スプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000		小松本					磨清水	洗吉田									検加藤								◎	
ブード(株)	430 虎 レンゲスプーン 185mm 板厚3.0mm	3,600				小松本					磨清水	洗吉田															検加藤	
ブード(株)	430 龍 レンゲスプーン 185mm 板厚3.0mm	3,600				小松本					磨清水	洗吉田															検加藤	
ブード(株)	430 亀 レンゲスプーン 185mm 板厚3.0mm	3,600								小松本								洗吉田									検加藤	
サービス(株)	430 亀 メロンスプーン 185mm 板厚3.0mm	6,000				な玉橋				半鈴木		柄齋藤					坪齋藤	刻吉田									小松本	

<https://www.ik2.info/nouki-taisaku>



オンライン デモンストレーション実施中

製造業向け ERPパッケージ「ATROX」

〒959-1276 新潟県燕市小池5091-11

株式会社アイケー

Tel: 0256-66-5951

URL <https://www.ik2.info>

Mail kasahara@kasahara-atrox.co.jp