

受注生産型部品加工工場の 生産管理システムはどうあるべきか

(株)ほんま 本間峰一*

多工程・繰返し型受注生産の生産管理

筆者は日刊工業新聞社で「生産管理システムの使い方」と題する技術セミナーを定期的に行っている。これまで大企業から中小企業まで170社以上の企業関係者の方に受講していただいた。

セミナーに参加していただいた企業の約半数がプレス加工、板金加工、切削加工などの金属部品加工製造業に携わる方である。セミナー終了後には、できるだけ各企業を訪問して、現場の悩みを直接聞くようにしている。

多くの部品加工工場、とくに中堅規模の工場から共通して相談を持ちかけられる問題がある。それは各工場が使っている生産管理システムが自社の業務を的確にサポートできていないという問題である。こうした工場のシステムは注文書などの生産伝票の「発行機」の状態に止まっていることが多い。

中堅規模の部品加工工場は、小規模の町工場とは異なり単工程加工型の生産工場は少ない。通常は複数工程を流して部品加工生産している。親会社からの注文も個別単位の受注ではなく、同じ製品を繰返し受注して生産しているところが多い。

このような繰返し多工程型の工場では、加工部品の工程進捗管理をしっかりと行わないと納期遅れが多発したり、仕掛品在庫が急増するといった問

題が生じやすい。

ところが市販されている中堅工場向けの生産管理パッケージの多くは繰返し受注生産型部品加工工場の生産管理への対応が十分ではない。大半のパッケージはMRPロジックという計画生産型の部品在庫補充調達システムがベースとなっており、部品加工工場が必要とする工程管理機能が貧弱だからだ。

とくにERPパッケージの工程管理機能が問題になっている。経営者が流行に踊らされてERPを導入した工場から「システムが機能しないために納期遅れが続出した」といった悲鳴が相次いでいる。読者の皆様の工場はいかがであろうか。

納期対策で追い込まれた部品加工工場では、生産管理パッケージとは別にエクセルを使って工程管理したり、工場担当者（工程追っかけマン）が各現場を飛び回って進捗確認していることが多い。

自社工程や外注先に十分な製造能力があった時代はこの仕組みでも何とかあった。しかし、現在の日本のものづくり現場は人手不足が深刻化しており、エクセルや工程追っかけマンによる管理だけでは納期変更や製造遅れに追いつかない状況に陥っている。こうした問題に直面した部品加工工場からの生産管理システム活用に関する悩みの相談が増えている。

何が生産管理システムの利用を 難しくしているのか

中堅規模の部品加工工場の生産管理システム活用を難しくしている理由を以下に整理する。生産

* (ほんま みねかず)：代表取締役
<https://homma-consulting.jp/>
 TEL 0422-34-1864 FAX 0422-34-1874