



つながりの見える化で全員参加型SCM
生産管理システムADAP

株式会社構造計画研究所

資料アジェンダ

- はじめに
- 構造計画研究所 会社紹介
- 生産管理・SCMにおける現状と課題
- 生産管理・SCMにおけるDX推進4つのポイント
- 生産管理システムADAP
 - ホワイトボード型・生産管理システムADAPとは
 - ADAP検討から運用までの流れ
 - ADAP導入効果・事例
- お問い合わせ先



ADAP無償トライアル
キャンペーン実施中！！

詳細はお問い合わせにて

はじめに

日本の製造業は、製品の性能、品質において世界から絶大な信頼を得ています。また、それを支える現場の効率は最高水準だと思います。日本の製造現場には、自ら考え自ら改善する、最強の現場力があると思います。

しかし、この現場力に甘えて、企業全体のシステムティックな業務改善が遅れています。いまだに、手書きの帳票、Excelでの手計算が多く残る非効率な業務をしています。そのため、全部門の総力戦であるSCMの効率は依然低いままです。

性能、品質の優位性は、その差を徐々に縮められている分野もあります。そうなるとSCM力の差で負けてしまう現象も出てくると思います。そうなる前に、製品力や品質力とともに、SCM力も上げて、競争優位を維持していただきたいという思いで、ADAPを開発、提供しております。

生産管理システムADAP プロダクトマネージャー 野本真輔

[野本真輔の経歴等はこちら](#)

- はじめに
- **構造計画研究所 会社紹介**
- 生産管理・SCMにおける現状と課題
- 生産管理・SCMにおけるDX推進 4つのポイント
- 生産管理システムADAP
 - ホワイトボード型・生産管理システムADAPとは
 - ADAP検討から運用までの流れ
 - ADAP導入効果・事例
- お問い合わせ先



**ADAP無償トライアル
キャンペーン実施中！！**

詳細はお問い合わせにて

会社概要



企業理念

大学、研究機関と実業界をブリッジするデザイン&エンジニアリング企業として、社会のあらゆる問題を解決し、「次世代の社会構築・制度設計」の促進に貢献します。

会社概要

会社名	株式会社構造計画研究所
設立年月日	1959年5月6日
代表者	代表取締役社長 湯口達夫
資本金	1,010百万円
従業員数	660人（2023年4月1日現在）
事業所	東京、大阪、名古屋、福岡、熊本、上海、シンガポール、スペイン
発行済株式数	5,500,000株

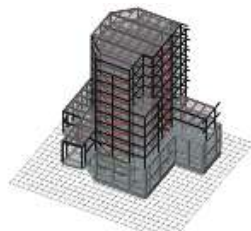


個別事業：安心安全を守る

発生する災害だけでなく、被害を受ける人、構造物、組織、社会までトータルに把握し、対策を打つことで被害を最小限に食い止め、できる限り早く日常を取り戻す力を社会に提供しています。



陸上・洋上風力発電設備の設計支援



地震時の建物の揺れの評価



建物内の移動・転倒・落下評価



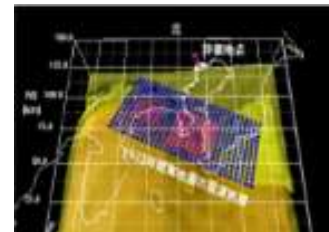
地震時のリアルタイム被害評価



国内・海外超高層建築物の構造設計



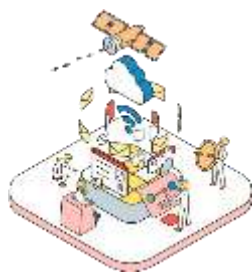
耐震補強/耐震診断



地震による揺れの評価

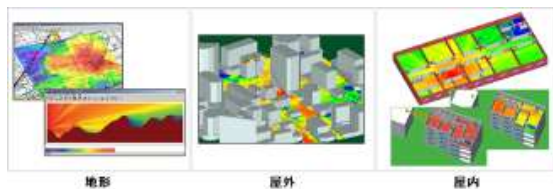


豪雨時の河川氾濫評価



個別事業：情報を確実に伝える

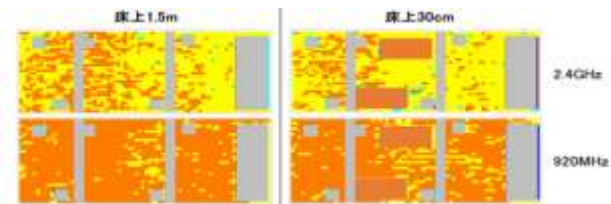
通信の幅広い知識・経験・ノウハウに裏付けられた技術で、ローカル5Gや無線LANなど無線通信の品質改善や電磁波問題のシミュレーション、ミリ波レーダーの解析など、情報を確実に伝える力を社会に提供します。



様々な環境下での電波伝播解析



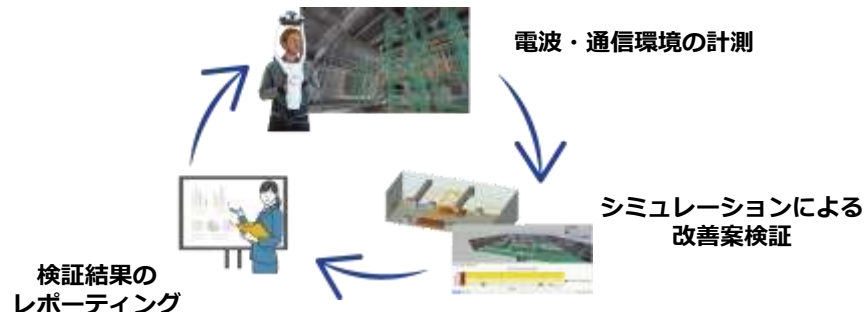
衛星位置 GPS/GNSS



工場内の無線環境評価



圏外でもみんなでスマホを繋げて助け合う共助型情報通信

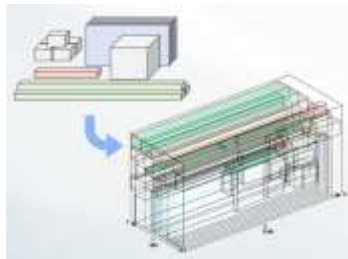


工場IoTの無線化支援

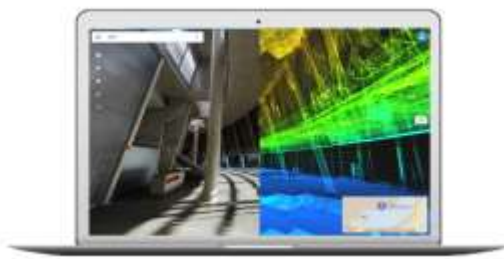


個別事業：モノづくりを支える

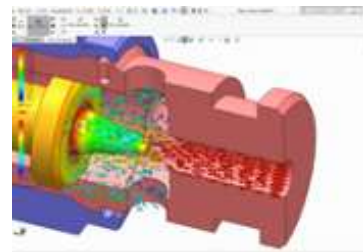
モノづくりの設計や製造現場で必要とされる様々な仕組みの提供、製造プロセス、製造現場の改善を支援しています。「モノづくり」と「デジタル」をつなぐことでイノベーションの進展を支えています。



ロジスティクスの最適化



工場の3Dデータ化



熱流体問題の検証

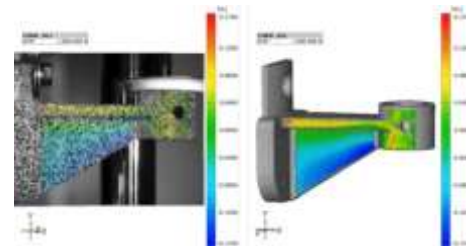


品質リスクマネジメント

FMEA/FTA
DRBFM
ISO26262
IATF16949



粉体挙動の可視化による課題解決

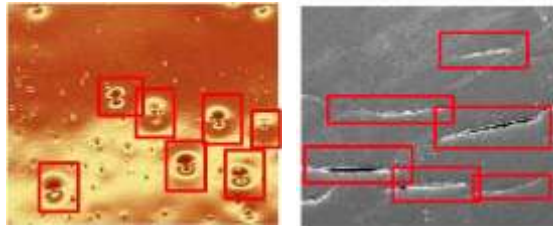


デジタル画像相関法計測とCAE解析による製品最適化



個別事業：科学的に決める

爆発的に増大するデータを効果的に活用して現象に関する理解を促し、科学的で納得のできる意思決定や合意形成を支援しています。



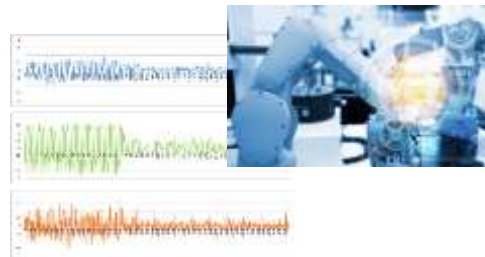
画像処理による外観検査の自動化



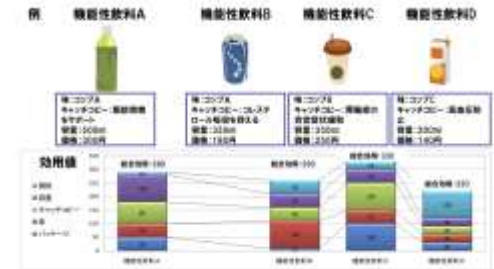
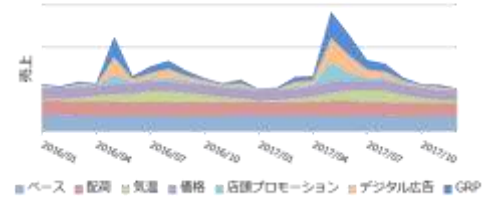
テキストマイニングによる不具合のレコメンド



災害時の避難シミュレーション



センサデータによる異常検知



デジタルマーケティング

- はじめに
- 構造計画研究所 会社紹介
- **生産管理・SCMにおける現状と課題**
- 生産管理・SCMにおけるDX推進 4つのポイント
- 生産管理システムADAP
 - ホワイトボード型・生産管理システムADAPとは
 - ADAP検討から運用までの流れ
 - ADAP導入効果・事例
- お問い合わせ先



**ADAP無償トライアル
キャンペーン実施中！！**

詳細はお問い合わせにて

多くの企業の生産管理・SCMシステムの現状

実態は. . .

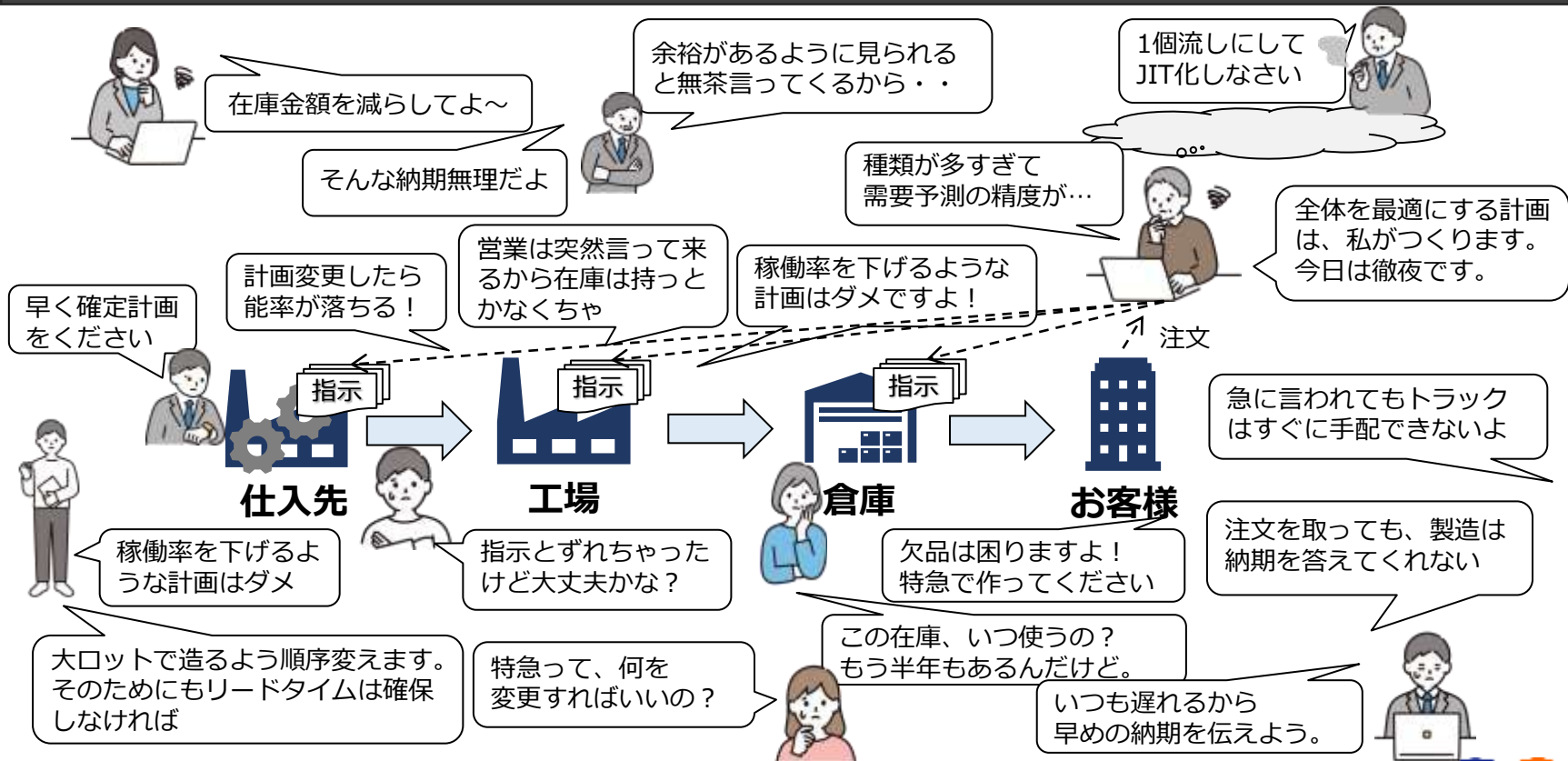
- Excelを使って、ハンドで計画立案している
- 生産管理、生産計画が属人化している
- 作業票、現品票、伝票 などのアナログ情報伝達
- Excel添付のメールによる情報の伝達、調整
- 紙の日報による実績報告

ERPを導入するが. . .

- 計画立案に、システムを使わない
- ERPは会計中心。 実績管理、伝票発行機になってしまっている
- スケジューラーも導入したが、今は使っていない . . .

▶ 生産管理・SCMは混乱。多品種・少量・短納期に苦慮
現場の生産性は高くても、会社全体の生産性を落とす要因

つながりが見えないことによる製造業の混乱



生産管理・SCM が混乱している現場でよく聞かれる声

- せっかく注文を取ってきてても、製造は納期も答えてくれない。
- 顧客は約束したリードタイムを無視して注文してくる
- 顧客は要求をコロコロ変えてくる
- もうパンパンなのに、営業は無理な納期で注文を取ってくる。
- 計画はあるけれど、頻繁に調整が入り、全体が見えなくなっている
- 在庫が増えているけど、必要なものは間に合わない。
- どんな要求がいつ来るかもわからない。
- 生産管理の対応も限界を超えている。
- 生産管理が属人化して、変革の糸口がつかめない。

システム選定・導入の段階で顕れるギャップ

DX ↑ IT化	関心事	分類	関心の高さ	
			担当者層	管理者層
	顧客の短納期の要求に応える	競争力強化		○
	リードタイムの短縮	競争力強化		○
	在庫の削減	経営改善	○	○
	キャッシュフロー改善	経営改善		○
	業務プロセス・役割分担の改善	業務改革		○
	製造現場の生産性 維持・向上	コスト低減	○	○
	SCM管理要員削減	コスト削減	○	
	現場からのクレーム削減	作業軽減	○	
	SCM事務工数・入力工数・ミス削減	作業軽減	○	
	現状の帳票の自動出力	作業軽減	○	

▶ 赤枠内の改善に偏る傾向→DX | SCM改革から遠ざかってしまう

- はじめに
- 構造計画研究所 会社紹介
- 生産管理・SCMにおける現状と課題
- 生産管理・SCMにおけるDX推進4つのポイント
- 生産管理システムADAP
 - ホワイトボード型・生産管理システムADAPとは
 - ADAP検討から運用までの流れ
 - ADAP導入効果・事例
- お問い合わせ先



ADAP無償トライアル
キャンペーン実施中！！

詳細はお問い合わせにて

生産管理・SCMでDXを推進する「4つのポイント」とは？

Point 1

SCM・生産管理における経営課題の改善を目的とする

顧客提供価値の向上

短納期への対応力向上

即時に納期回答できる仕組み

納期遵守率の向上

収益性の改善

ROA改善

キャッシュフロー改善

在庫（資産）の削減

生産リードタイムの削減

陥りがち≠DX

現状の管理方法・やり方の再現 | 単なるIT化

トップ目線で業務設計できる体制

- 業務全体を俯瞰的に見渡すことができ、理解している責任者の積極的関与が必須
- 担当者任せでは「現状のやり方は変えられない」「全部必要としか判断できない」...

レヴィンの3段階プロセス

解凍

「今までのやり方・組織文化では通用しない。」「変えていかなければ、会社の経営状態に悪影響を及ぼす」という共通認識と雰囲気醸成。

変革

新しいやり方を検討・学習・実践する。 システム化の検討～導入～運用。

再凍結

小さな成功体験を積み重ねて、新しいやり方を定着させていく。

「人間の認知の癖」に注意し、冷静に会社の利益で評価する

(行動経済学)

損失回避バイアス

何かを得るメリットよりも、何かを失うデメリットを、過大に感じてしまう

双対割引

自分の近く（時間・場所・心理的）で発生することのほうが、遠くで発生することを大きく評価してしまう

導入後しばらくして、会社全体で出るメリット VS 導入直後から、自分に降りかかるデメリット

メリット	デメリット
短納期化で競争力が向上する	入力工数がちょっと増える
納期遵守率向上でクレーム対応が減る	マスターデータの整備が必要
部門間調整が迅速化し、情報伝達・管理工数が減る	マイ・エクセルのほうが慣れていて速い
在庫削減でき、キャッシュフローが改善する	新たな画面・帳票、操作方法への慣れが必要

生産形態と管理方式、在庫理論、需要予測、TPS、MRP・APS、TOC制約の理論、DBR・・・

- 「今までのやり方」を書き出すだけでなく、業務をSCMの基本セオリーに対応させる
- セオリーに照らして、残すべき（良い）ところ、改善すべきところを整理する
- 使える考え方、セオリーは 積極的に活用する



推薦図書

生産管理用語： 約30ページ、340項目

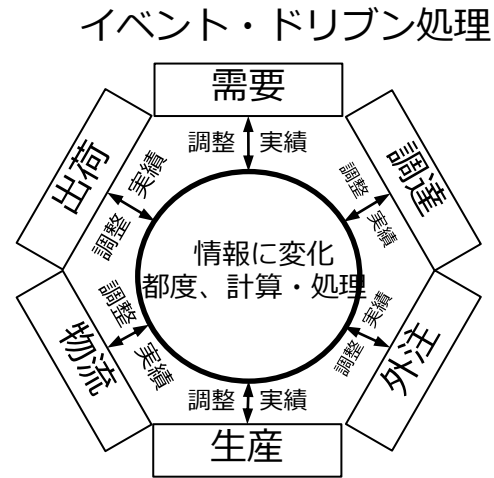
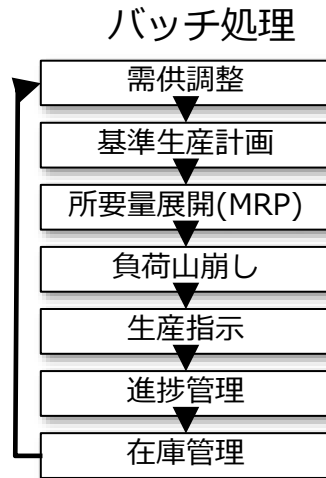
生産管理に必要な事項が、網羅的に端的に説明されています。

- ・ 勉強になります。 特殊病の改善に役立ちます。
- ・ 自社方式の評価、良い手法の発見
- ・ コンサル、IT業者との話が、早くなる。

Point 4

全体を見渡して、リアルタイムに管理できる仕組みを選定

- インターネットを利用して、情報を同時共有する
- 一つのシステムで、サプライチェーン全体を見渡せるようにする
- 調達・在庫・生産・物流・オーダーの繋がりを見える化する
- バッチ処理を排して、イベントドリブン処理に変更することで、変化の情報と、影響をリアルタイムに共有する

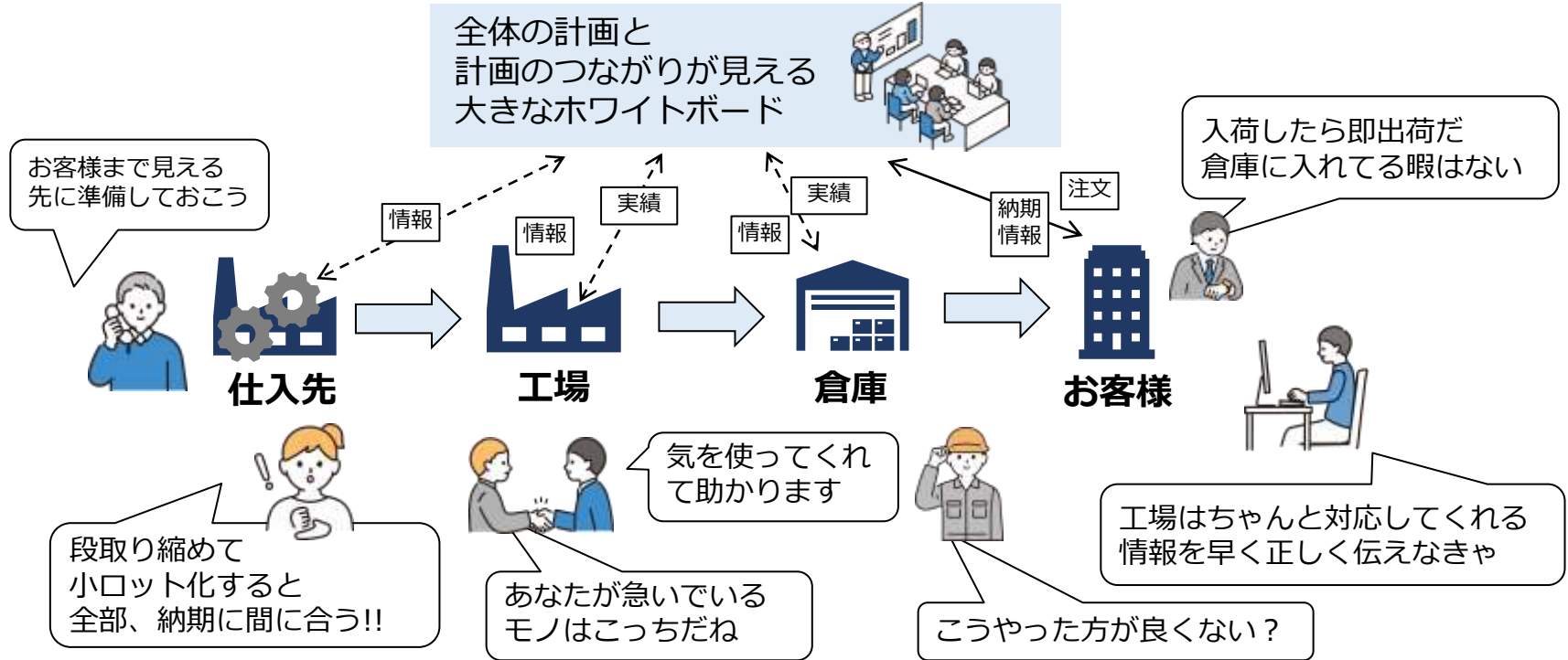


DX推進後 | 見える化による全員参加型SCM

全員が、全体の計画がわかる

計画つながりが見える

調整でき、結果がすぐに見える



- はじめに
- 構造計画研究所 会社紹介
- 生産管理・SCMにおける現状と課題
- 生産管理・SCMにおけるDX推進 4つのポイント
- **生産管理システムADAP**
 - ホワイトボード型・生産管理システムADAPとは
 - ADAP検討から運用までの流れ
 - ADAP導入効果・事例
- お問い合わせ先



**ADAP無償トライアル
キャンペーン実施中！！**

詳細はお問い合わせにて

ホワイトボード型・ADAPとは

顧客オーダー、在庫、生産、物流、調達のサプライチェーン全体を
関係者全員に見える化、フレキシブルに調整する生産管理システム

～ 5 つの特徴～

多拠点の生産と物流を全員で管理

サプライチェーン全体をつながりで見える化

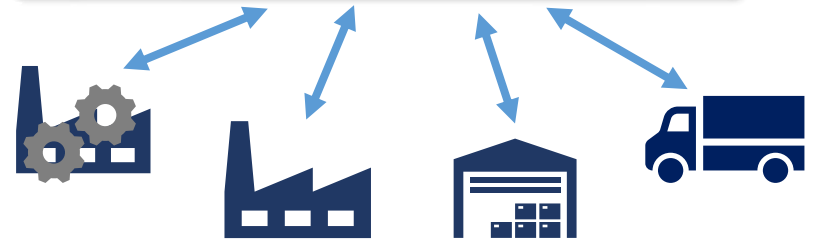
所要量計算（MRP）と負荷計画 が同期 & 高速

人の決定が優先、不足分をシステムが補完

業務手順に縛られないイベントドリブン処理

特徴 1 : 多拠点の生産と物流を全員で管理

- Webシステムでどこからでもアクセス
- 多拠点にまたがる工程を計画、管理
→ 各拠点の生産能力や物流制約を考慮した
効率的な生産計画と在庫の把握
- 協力会社含め、
ユーザー数無制限のライセンス
→ 関係者全員が同じ数字を共有できるようになり、
組織間の壁を解消。
- ユーザ毎に可視範囲の権限設定



特徴 2 : サプライチェーン全体をつながりで見える化

- ・ オーダから調達までのサプライチェーン全体がつながりで見える
- ・ 自工程だけでなく、前後工程の現状と計画を把握
→各担当者が、優先すべき作業、前工程の進捗、将来の計画を把握
- ・ 在庫の欠品、余剰が分かる

計画トレーサビリティ 調達⇒下流へのつながり

- 調達: 原材料B: Part: 工場: 2024/04/11: 5Kg
- 生産計画: 中間品: Middle Product: 工場: 2024/04/15: 1Kg / 10個
- 生産計画: 完成品: Final Product: 工場: 2024/04/15: 2個 / 2個
- 運搬: 完成品: Final Product: 営業倉庫: 2024/04/18: 2個 / 10個
- オーダ: 完成品: Final Product: 営業倉庫: 2024/04/18: 10個 / 10個

計画ト オーダ⇒上流へのつながり(欠品あり)

- 運搬: 完成品: Final Product: 営業倉庫: 2024/04/18: 10個 / 10個
- 生産計画: 完成品: Final Product: 工場: 2024/04/12: 4個 / 4個
- 欠品: 中間品: Middle Product: 工場: 2024/04/12: 4個
- 生産計画: 完成品: Final Product: 工場: 2024/04/15: 2個 / 2個
- 生産計画: 完成品: Final Product: 工場: 2024/04/16: 4個 / 4個
- 生産計画: 中間品: Middle Product: 工場: 2024/04/15: 4個 / 10個
- 調達: 原材料A: Part: 工場: 2024/04/10: 10Kg / 10Kg
- 調達: 原材料B: Part: 工場: 2024/04/11: 1Kg / 5Kg

余剰/期限切れ在庫リスト

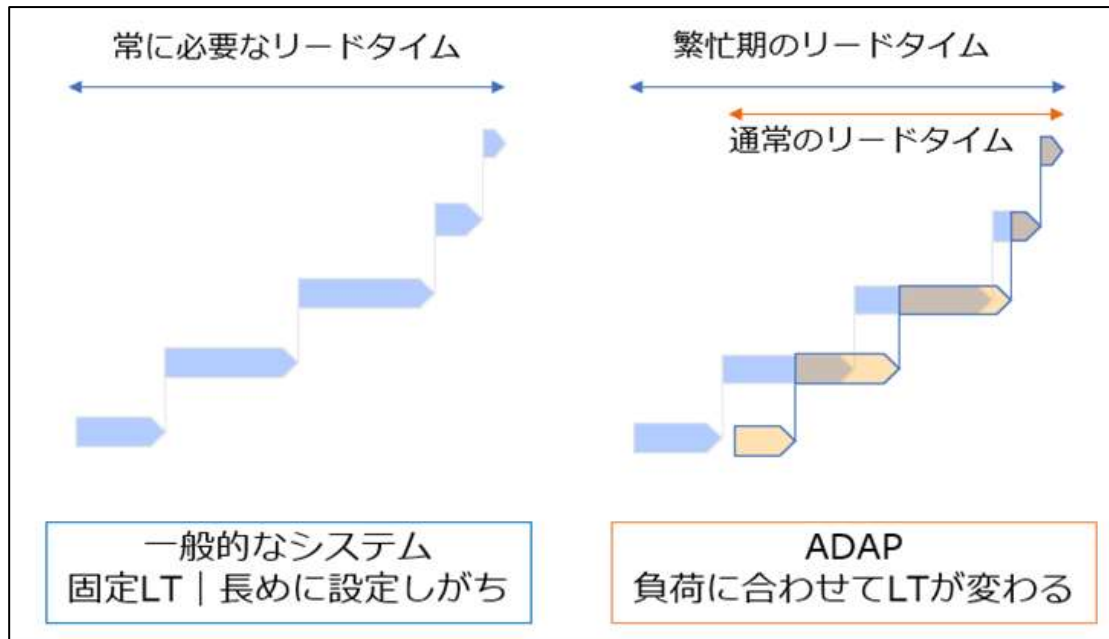
品目名	品目ID	単位	数量	期限切れ	期限切れ	現在在庫
原材料B	Part	工場	-	2024/04/16	期限切れ 9999/12/31	現在在庫
原材料B	Part	工場	4 Kg	2024/04/17	余剰	-
中間品	Middle Product	工場	2 個	2024/04/17	余剰	-
中間品	Middle Product	工場	7 個	2024/04/19	期限切れ 2024/04/20	生産計画

No.	種別	指示	完了	100%	高付ID	発注ID	作業ID	生産量	投入量	単位	作業日	生産日	完成生産量	単位	最終(前工程)	最早引き当て日	数量
1	調	調	完了済	完成品	工場	第2工場	4	4個	2024/04/15	2024/04/15	4個						
2	調	調	完了済	完成品	工場	第2工場	4	4個	2024/04/15	2024/04/15				0	2024/04/18	4	
3	調	調	完了済	完成品	工場	第2工場	4	4個	2024/04/17	2024/04/17				0	2024/04/18	2	
4	調	調	完了済	完成品	工場	第2工場	4	4個	2024/04/18	2024/04/18				0	2024/04/24	4	
5	調	調	完了済	完成品	工場	第2工場	1	1個	2024/04/18	2024/04/18	1個			2	2024/04/24	4	
														2	2024/04/24	4	
														2	2024/04/24	4	
														2	2024/04/24	4	

生産指示一覧から前工程の進捗と最早引き当て日・数量を確認

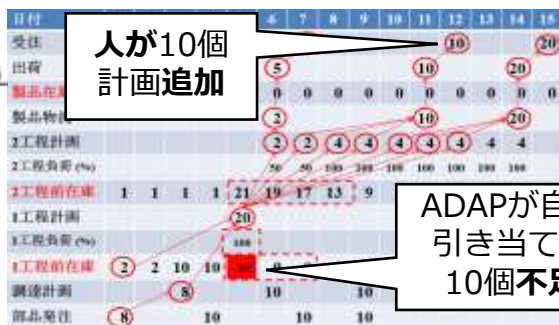
特徴3：所要量計算（MRP）と負荷計画が同期&高速

- 資材所要量計算(MRP)と負荷計算が同期した計画 ※APS
- 設備負荷に応じて購買や生産着手を最適にコントロール
→生産LT短縮、在庫削減効果
- 独自アルゴリズムで高速計算
→変化に応じて再計画が容易



特徴 4 : 人の決定が優先、不足分をシステムが補完

- 人が計画を追加・修正・削除可能
→イレギュラーなどマスタで定義できない制約も反映
- 人が計画した場合も、ADAPが自動でつながりを解析して欠品や余剰を判断
- 自動計画は人の決定を優先。問題があれば前後工程の計画を自動で補完調整
- エクセルで作成した計画をインポート可能
→エクセルからの移行がスムーズ



特徴5：業務手順に縛られないイベントドリブン型管理

- どの情報でも、いつでも更新可能（計画変更、実績登録）
- 更新の度に、ADAPが、関連する部分の最新状況を計算して表示
→進捗・欠品・在庫がリアルタイムに分かり変化に素早く対応

一般的な生産管理システムはバッチ型

ステップ・バイ・ステップ
の仕組みでつながりが見えにくい

日々の変化に対応しづらい

- ・特急オーダーやキャンセル
- ・設備トラブル
- ・誰かが休んだ
- ・……




ADAPはイベントドリブン型



情報の変化に伴い、
ダイナミックに変化する
状況をモニタリング

現場の変化やトラブルを
すばやく察知して調整

最適化生産と機動生産はどんな会社に向いている？

	一般的なシステム PDCA型の最適化生産	 ADAP OODA型の機動生産
販売環境	在庫は、いずれ売れる 計画期間の 需要予測 ができる	何が売れるかわからない 顧客の注文は □□□□変わる
方針	低価格で販売量を確保	他社が追随できない短納期 サービスで生き残る
KPI	コスト 重視 大口ロット生産を指向	短リードタイムの重視 機敏性 （スピードと柔軟性）
生産運営	先を見通し綿密周到な計画 計画通りの実施	最新の需要と実績に基づき 迅速な意思決定軽易な修正・変更
管理法	管理スタッフによる 最適計画と統制 重視	現場に近いところの感覚で 全員参加型・コミット重視

機能一覧

マスター管理	受発注と在庫管理	生産管理	実績管理 ※オプション
品目	オーダ管理	生産計画	実績トレーサビリティ
管理（拠点）	大日程（計画）	在庫推移	ロット・検査記録トレース
仕入条件	納期回答	計画トレーサビリティ	原価計算
作業	基準日程（計画）	移庫	システム連携
M-BOM	基準日程展開	外注発注（計画・管理）	エクスポート
移送荷姿	予測需要展開	資源計画	インポート
仕入・外注先	現在在庫（管理）	段取り	システム管理
出荷先	調達（計画・管理）	資源停止（計画）	ユーザ管理
シフト(稼働日)	棚卸	資源負荷	ロール管理
基本カレンダー	入荷（処理画面）	欠品	（システム）ロック
組織		余剰	メンテナンス
作業時間区分		自動計画（APS）	自動計画確認
勘定科目		コメント	メッセージカスタマイズ

デモ動画

基本的なデモはこちら <https://youtu.be/XNfIasj6hkQ>

The screenshot displays the ADAP software interface. At the top, there are browser tabs and a title bar that reads "ADAPデモ 基本編". Below the title bar, there is a navigation menu with options like "生産計画" (Production Plan) and "実績管理" (Performance Management). The main content area shows a search bar for "生産計画(一覧)" and a table of production orders. The table has columns for No., 予定 (Planned), 着手 (Start), 完了 (End), 状況 (Status), 作業ID (Job ID), 品目ID (Item ID), 品目名 (Item Name), 数量 (Quantity), 生産日 (Production Date), 実生産量 (Actual Production Quantity), 終了日 (End Date), 終了時刻 (End Time), and 完了日 (Completion Date). The table contains three rows of data. Below the table, there is a login information bar and a large grey box with white text that reads "残りの生産指示は、まとめて実績報告します。" (Remaining production instructions will be reported as performance together).

No.	予定	着手	完了	状況	作業ID	品目ID	品目名	数量	生産日	実生産量	終了日 (実績)	終了時刻 (実績)	完了日 (実績)	
1	○	○	○	完了済	第1工程	中間品	Middle Product	工場	10個	2023/01/20	10個	2023/01/20	00:00:00	2023/01/20
2	○	○	○	未開始	第2工程	完成品	Final Product	工場	3個	2023/01/24	-	-	-	-
3	○	○	○	未開始	第2工程	完成品	Final Product	工場	4個	2023/01/25	-	-	-	-

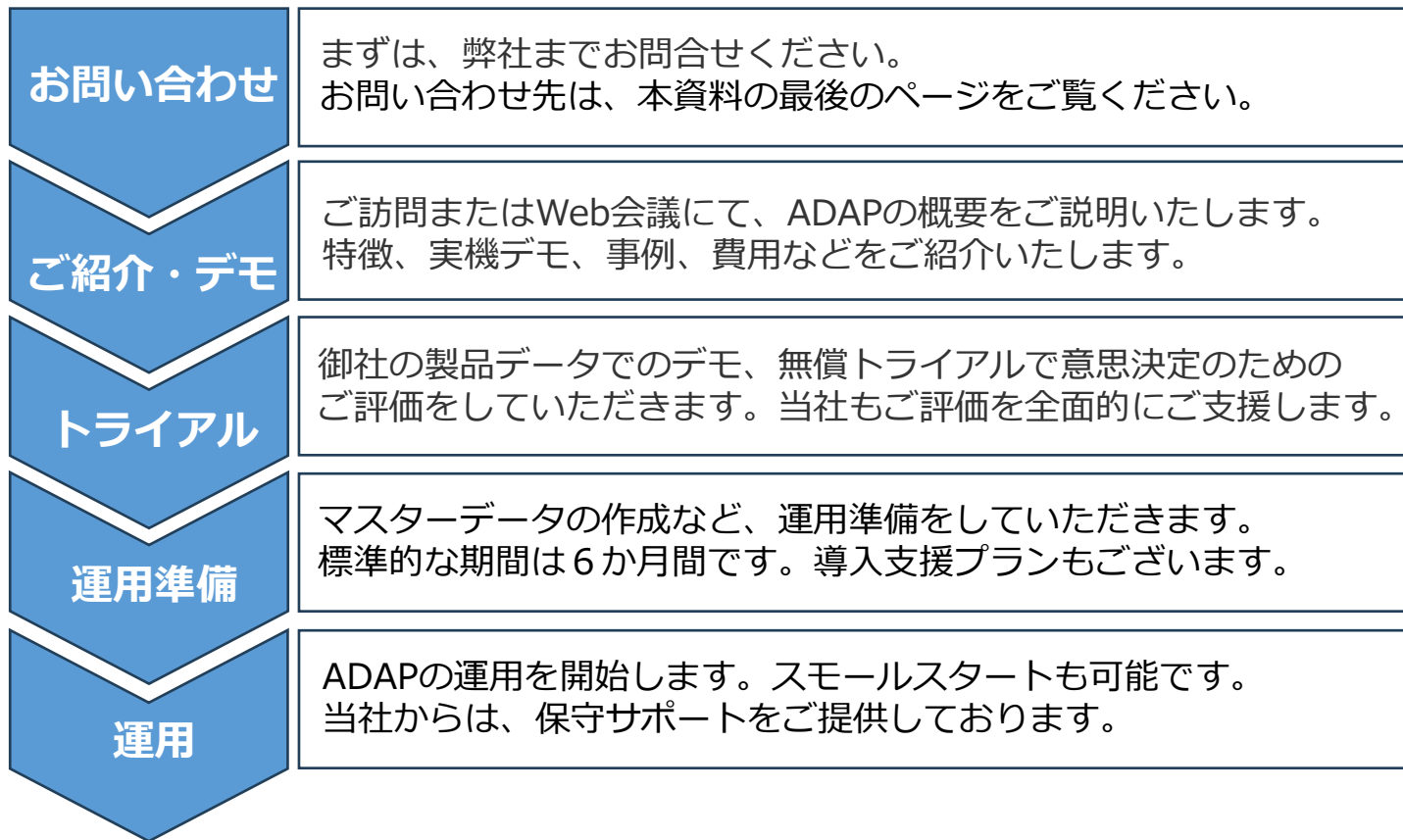
- はじめに
- 構造計画研究所 会社紹介
- 生産管理・SCMにおける現状と課題
- 生産管理・SCMにおけるDX推進 4つのポイント
- **生産管理システムADAP**
 - ホワイトボード型・生産管理システムADAPとは
 - **ADAP検討から運用までの流れ**
 - ADAP導入効果・事例
- お問い合わせ先



**ADAP無償トライアル
キャンペーン実施中！！**

詳細はお問い合わせにて

ADAP検討から運用までの流れ



ADAPトライアル Q&A

Q. 何ができるのか？

A. 貸出環境で、ADAPのすべての機能を体感できます。導入後のアンマッチを防ぎます。

Q. 必要な準備は？

A. ①サンプル製品のデータ

品目（材料・中間品・製品）、拠点、工程名、設備と加工時間、ロットサイズ、仕入条件etc…
※いま分かっている情報だけで構いません。

②システム化で解決したい課題の整理（効果検証に向け弊社からのご支援します）

Q. トライアル中のサポートは？

A. トライアルのためのADAPのデータは、上記の情報をもとに弊社で作成します。
トライアル期間中は、お打合せで操作方法や運用方法などをご説明します。

Q. 費用は？

A. 無償です。



- はじめに
- 構造計画研究所 会社紹介
- 生産管理・SCMにおける現状と課題
- 生産管理・SCMにおけるDX推進 4つのポイント
- **生産管理システムADAP**
 - ホワイトボード型・生産管理システムADAPとは
 - ADAP検討から運用までの流れ
 - ADAP導入効果・事例
- お問い合わせ先



**ADAP無償トライアル
キャンペーン実施中！！**

詳細はお問い合わせにて

ADAP導入企業

企業名	業種
ニチバン	医薬、粘着テープ（日用品&工業用品）
藤倉コンポジット	ゴム部品（自動車、家電用）
サンリツ	備光板
プレミアムウォーター	飲料水
旭モールドینگ	射出成型 プラスティック部品
本田技研工業	自動車部品（パワートレインユニット製造部）
ミヨシグループ	苗・種子
富士通ゼネラル	空調機モータ
新旭電子工業山梨	プリント配線板
（企業名非公開）	包装バック
（企業名非公開）	加工食品・調味料
（企業名非公開）	自動車部品
（企業名非公開）	電池素材
（企業名非公開）	ゴム部品（自動車・建築）
（企業名非公開）	電線
（企業名非公開）	金属表面処理
（企業名非公開）	精密金属部品
（企業名非公開）	乾物食品

企業名	業種
（企業名非公開）	機能性フィルム
（企業名非公開）	鍛造部品（自動車等）
（企業名非公開）	電子機器
（企業名非公開）	化成品・プラスチック
（企業名非公開）	レンズ、光学機器
（企業名非公開）	医療用ゴム部品、樹脂製品
（企業名非公開）	プリント基板
（企業名非公開）	航空機エンジン
（企業名非公開）	鋳物部品（自動車等）
（企業名非公開）	毛織物
（企業名非公開）	煎餅
（企業名非公開）	製紙用薬品
（企業名非公開）	ウエハー
（企業名非公開）	通信機器、センサー
（企業名非公開）	自動車電装部品
（企業名非公開）	化学品
（企業名非公開）	3Dプリント製品
（企業名非公開）	総菜

〔加工・組立型〕〔プロセス型〕 様々な生産形態で実績多数
受注生産・見込み生産両方に対応

ADAP導入の期待効果

効果	効果の背景
① 収益性向上	
CS向上と受注機会損失回避 市場の変化への対応	迅速な納期回答、納期遵守率向上、リードタイム短縮 組織間の情報の伝達スピードの向上、欠品・余剰の早期発見
② キャッシュフロー改善	
在庫削減（原材料・中間品・製品）	調達・生産計画の適正化、将来の在庫の見える化
物流費削減	出荷計画の見える化による物流の合理化
紙媒体削減	紙での伝達 → リアルタイムの情報をシステム画面で確認
③ 業務効率化	
生産管理担当の作業量削減	生産計画の自動化
購買担当の作業量削減	所要計算の自動化、在庫の把握
④ 将来性	
脱属人化	業務標準化、注文と資材、資源のつながりをシステムが常に担保
他の業務とのつながりを確保	他システムとの連携の容易さ
最新環境への追従性	年1回のメジャーバージョンアップと年50回にわたる改善

導入事例 1 ニチバン株式会社様

ニチバン 株式会社様

絆創膏、粘着テープのトップカンパニー

課題：不動・緩動在庫の過多

➡対策として生産管理方式の改革

運用開始時期：2011/03～ADAP運用開始



<https://www.youtube.com/watch?v=JJ5rSefw-jA&t=30s>

導入事例 1 ニチバン株式会社様

工場間の協調

管理課の支持に間に合わせれば良い→後工程の計画が見えるので、それに間に合わせれば十分
前後工程のリーダーが並んで相談しながら生産計画を作成

改善アイデアの発現

段取時間短縮、切替ロス削減→ロットサイズを小さくしても生産性を維持できるのでは？
工場が販売情報を見ることによる成果→調達先に情報提供したら効率が上がるのでは？
見込み生産品はもっと営業と情報連携できれば、無駄なく、安定するのでは？



風土改革に繋がった（現場が、自ら考え、自ら行動する）

売上に貢献するために何を製造すべきかを現場が意識するようになった

導入事例 2 株式会社サンリッツ様

株式会社 サンリッツ様

偏光板 の リーディングカンパニー

課題：大型テレビ用のシェアは、安価な海外製品に奪われた
➔技術力 と 多品種・短納期が必要な 車載用製品で生き残る戦略
(差別化の維持・回復 と 機動生産への転換 の混合戦略)

運用開始時期：2017/04～ADAP運用開始



<https://www.youtube.com/watch?v=CTRvxjYamKw&t=0s>

導入事例 2 株式会社サンリッツ様

海外拠点との連携改善

計画立案リードタイム11日→4日

物流の効率化

荷物の集中による、海外物流のコストダウン

受注管理の改善

納期遵守率60%→100%

受注管理の働き方改革

残業時間0化

ADAP導入企業での効果事例まとめ

顧客への価値の向上

- ・ 特急品にも機動的に対応でき納期遵守率 100%
- ・ 受注管理の改善
- ・ 納期管理の工数削減 10時間/月削減
- ・ 計画変更への対応スピードの迅速化

収益性の改善

- ・ 製品在庫、仕掛品在庫 80%削減
- ・ 生産リードタイム 75%短縮
- ・ 特急品にも機動的に対応可能 納期遵守率 100%
- ・ コンテナ積載率 100%

働き方改革（生産管理部門）

- ・ 計画立案のリードタイム 10日短縮
- ・ 生産計画表作成の工数削減 90分/日→30分/日
- ・ 残業ゼロ化 50h/日→0
- ・ テレワークの実現
- ・ 優先順位が明確な生産計画の実現

組織風土改革実現／人間関係の改善

- ・ 情報共有の強化
- ・ 海外拠点との連携が改善 計画立案リードタイム11日→4日
- ・ 生産計画と進捗状況の見える化

「営業に振り回される」「My隠し在庫で影響を受けないように画策」



「今の製造がどの受注に結び付いているのかを理解し考えて製造するようになった」

生産管理・SCMお問い合わせ先 まずはお気軽にご相談ください

株式会社構造計画研究所 ADAP担当

【E-mail】 bpr@kke.co.jp

【電話】 東京本社：03-5342-1122
大阪支社：06-6226-1231

【WEB】 生産管理システムADAP：<https://hp.adap.kke.co.jp/>
(株)構造計画研究所：<https://www.kke.co.jp/>

生産管理に関するお悩み・お困りごとなんでもご相談ください。
ADAPのご紹介や無償トライアルのご案内をさせていただきます。