

弊社のご紹介

株式会社 経営システム研究所

経営システム研究所のご紹介

弊社概要

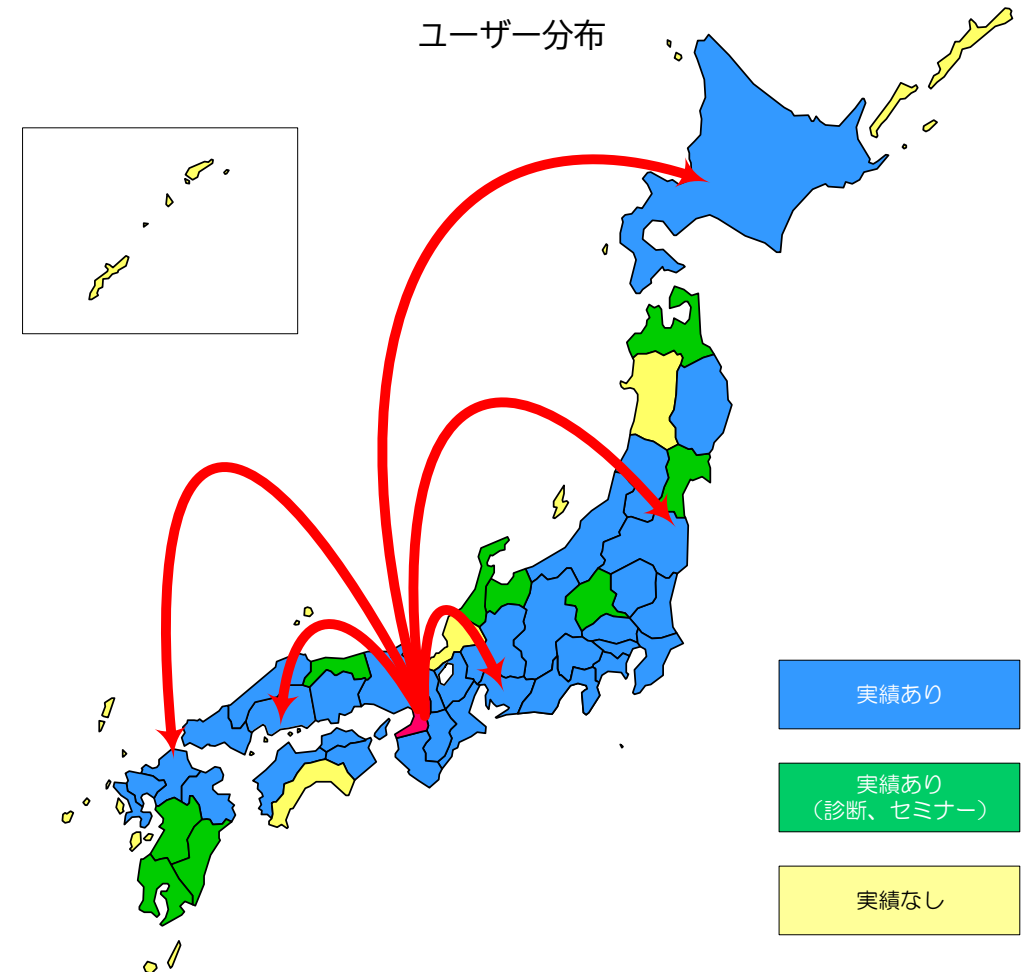
■ 株式会社 経営システム研究所は、製造業に特化して「業務改革とシステム構築」のコンサルティングを実施する会社です。

会社概要

社名 株式会社 経営システム研究所
設立 1989年(平成元年)3月
代表者 代表取締役社長 富田 茂
所在地 〒533-0033 大阪市東淀川区東中島1丁目19-4
ルーシッドスクエア新大阪 12F
TEL:06-6320-1858 FAX:06-6320-1859
資本金 2,500万円
主要取引先業種 製造業、システム・インテグレータ
事業内容 製造業向け各種コンサルティング

専門分野

- ・経営戦略立案、事業戦略立案
- ・企業文化変革、人材活性化
- ・業務プロセス改革
 - ・製番設計、標準設計
 - ・生産管理、資材購買／調達
 - ・製造現場、品質管理
 - ・新商品開発、開発設計
 - ・販売業務
 - ・原価管理／原価低減
 - ・間接事務
- ・情報戦略
 - ・システム企画支援
 - ・システム基本構想策定支援
 - ・システム構築支援



弊社の特長

■ 株式会社 経営システム研究所の特長です。

①創業以来、製造業様がメインのお客様です。

指導・診断企業数は1,000社を越えました。実績の半分は上場企業様です。

②経営方針から展開したビジネスモデルの策定とそれを 業務レベルまでブレイクダウンした改革・改善が得意です。

全体最適化を前提条件として、現場・現物・現実密着型で、ビジネスモデルと業務の変革を行っています。

③製造業実務に精通しています。

“絵に描いたモチ”で終わらせない為に、具体的な実現手段の策定から完遂までお手伝いしています。

④投資対効果の出る改革が得意です。

経営上の効果を生み出すために、新しい業務のしくみとシステムを構築します。

⑤多くの営業・製造・設計等のシステムについての知識を持っています。

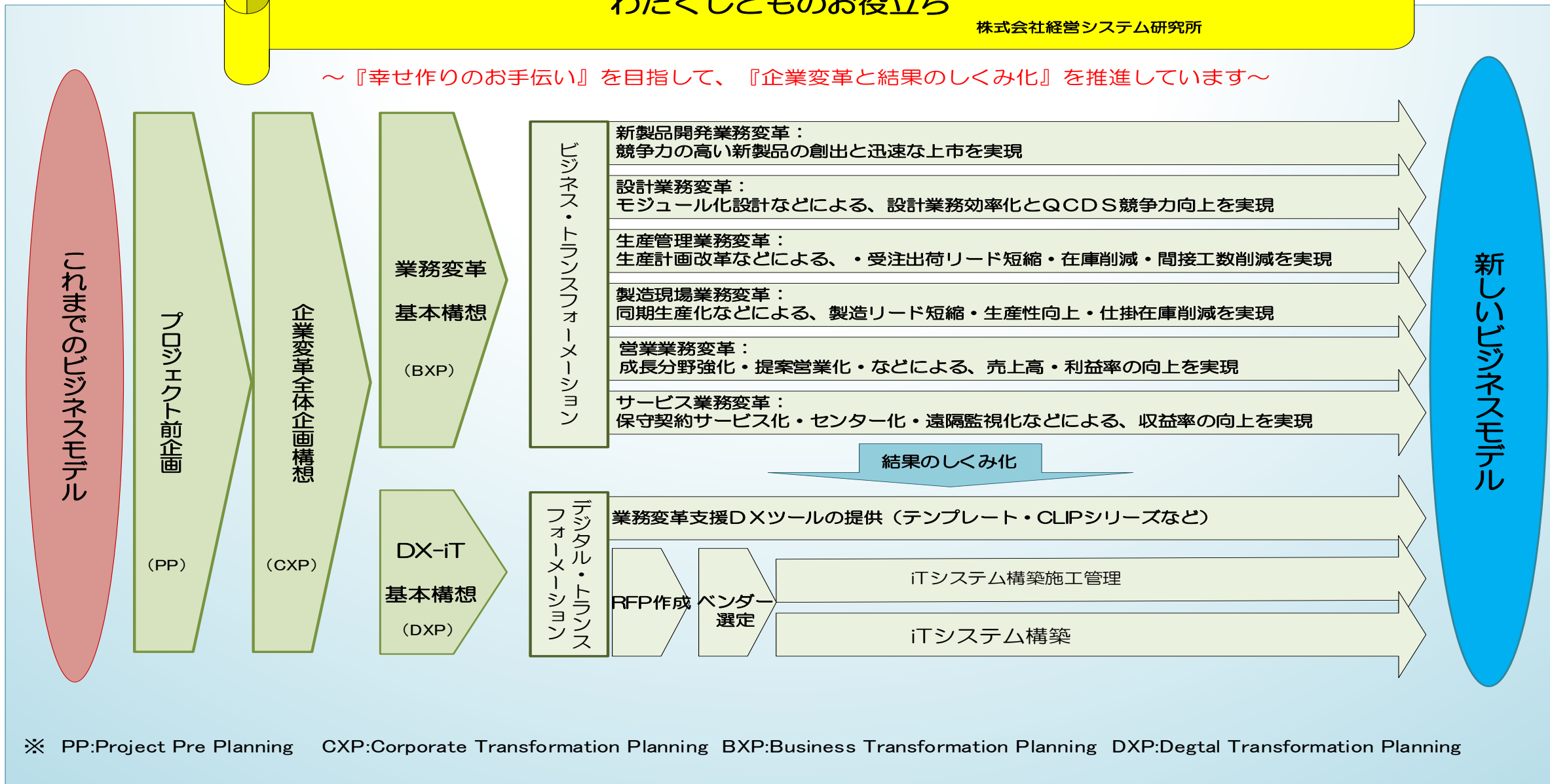
ITシステムは「業務を支援・定着化させるためのツール」として捉え、「業務改革」と「ITシステムの構築」を両輪として、同期を取りながら回していきます。

わたくしどものお役立ち

わたくしどものお役立ち

株式会社経営システム研究所

～『幸せ作りのお手伝い』を目指して、『企業変革と結果のしくみ化』を推進しています～



※ PP:Project Pre Planning CXP:Corporate Transformation Planning BXP:Business Transformation Planning DXP:Digital Transformation Planning

基本構想立案支援メニュー

- 基本構想策定の源流となる企画書作成をご支援し、投資対効果の必要性を明確化するのが「源流企画立案支援」です。
- 社内的にグランド・デザインからスタートできる場合は、特に実施の必要はありません。

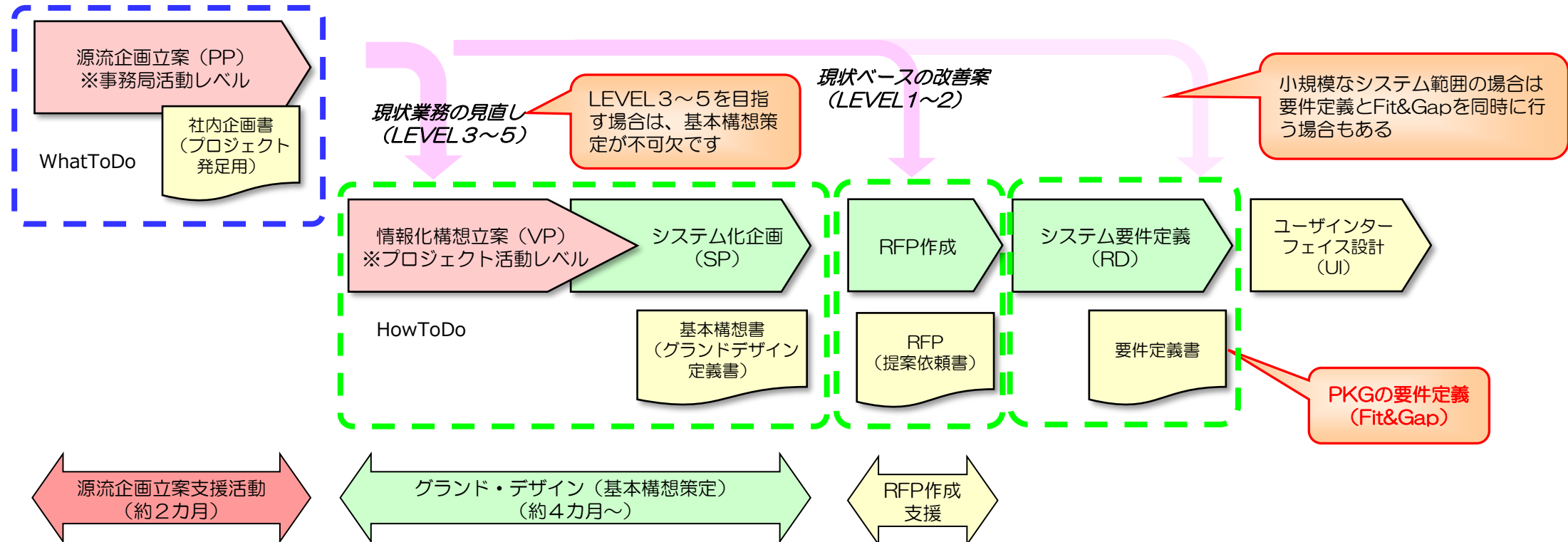


▲活動宣言

▲基本構想プロジェクト キックオフ

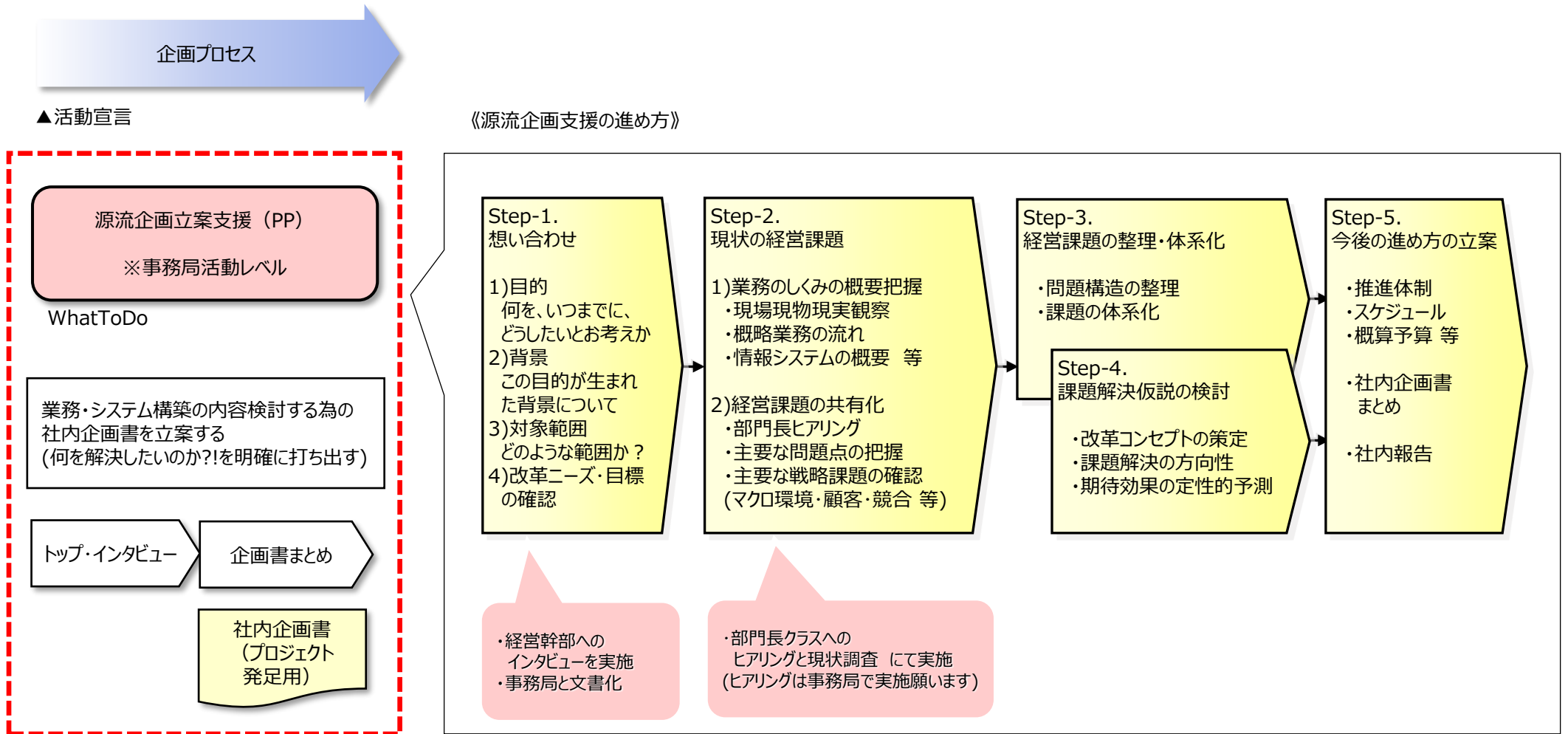
▲ベンダー選定（概算見積）

▲詳細見積



源流企画立案支援(社内企画書作り)の進め方

■ 源流企画(事務局レベルでの業務改革・情報化構想立案)支援について、以下の進め方にてご提案します。



技術情報管理システム CLIP V-PLMのご紹介

【個別受注型製造業が抱える課題】

高負荷 工数不足

都度図作成、仕様変更で出図遅れが多発
⇒ 流用元製番の選択ミスで手間がかかる
⇒ 特殊対応の影響範囲検証、仕様変更で手間がかかる

営業が単独 で見積でき ない

仕様打合せに設計者の同席が必要
⇒ 設計者が同席して仕様の詰めを行っている
⇒ 引合い時から設計者の同席が必要

最終損益が 不明

設計積算原価把握ができず、気が付けば赤字
⇒ 納期回答や見積回答の精度が低い
⇒ 仕様変更や特急品対応で生産現場が混乱している

■ 解決ポイント

< 設計作業の負荷軽減 >

- 設計不通過により設計人員の増員化が図れる
- 特殊仕様設計支援機能で選択ミスが無く、素早い作業が可能

< 営業業務の効率化 >

- モジュールコンフィグレーター機能を使って設計者不在で見積が可能
- 引合い段階での提案型営業で受注確度の向上が可能

< 現場作業の効率化 >

- 仕様変更による影響範囲を早期に把握し、ロスの削減が可能
- 製番部品表の差分管理で手配ミスの防止が可能

導入事例

設計業務の標準化／効率化を切り口とした業務改革により、品質・納期・価格競争力の大幅な強化

導入効果

✓ 設計業務改革

- ・ 図面構成、製品仕様の標準化により受注カバー率が向上（倍増） ⇒ 提案型の営業スタイルを確立
- ・ 設計のモジュール化により図面流用率が向上し、設計人員を増人化（30%） ⇒ 新規製品の設計に配置し提案型営業が可能になった

✓ 部門間の連携強化

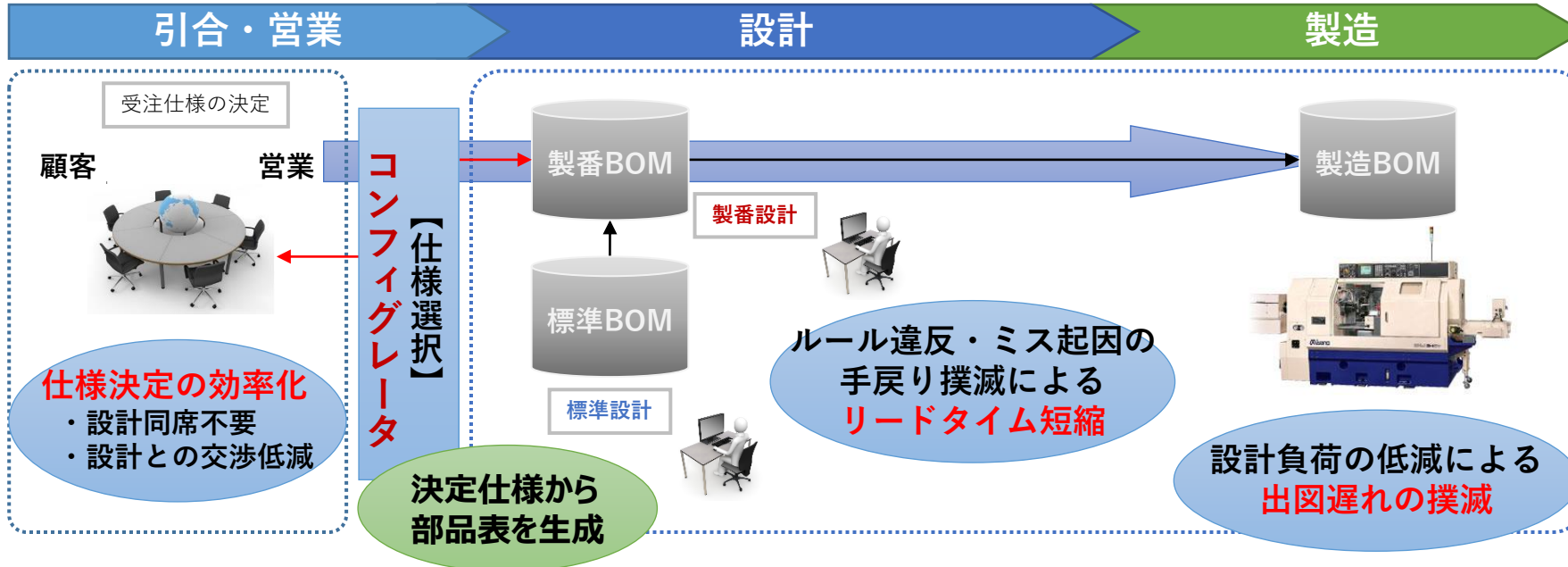
- ・ 設計部門と営業部門間の「問合せ」が大幅に削減できた（50%以下） ⇒ 営業～設計への手戻り減少により営業事務工数削減（1.2名/月）
- ・ 生産部門と営業部門間の情報伝達がスムーズになり納期短縮できた（25%削減） ⇒ 見積・受注仕様情報から製作仕様書・製造命令書を自動作成

技術情報管理システム CLIP V-PLMのご紹介

個別受注型製造業において、多様化・多品種化する製品バリエーションに対して、「仕様選定～見積～受注～設計不通過出図～生産手配」を迅速に行うための業務支援ツールです。

CLIP V-PLMの特徴

- 製品の図面構成をモジュール・バリエーションとして管理し、図面流用の正確・迅速・効率化を実現
- 顧客要求仕様を漏れや矛盾なく選定する仕様選択機能
- 上記と連動した見積書・仕様確認書の自動作成
- 仕様選択により必要モジュールが自動抽出され、顧客仕様に適した図面構成・製番部品表を自動作成

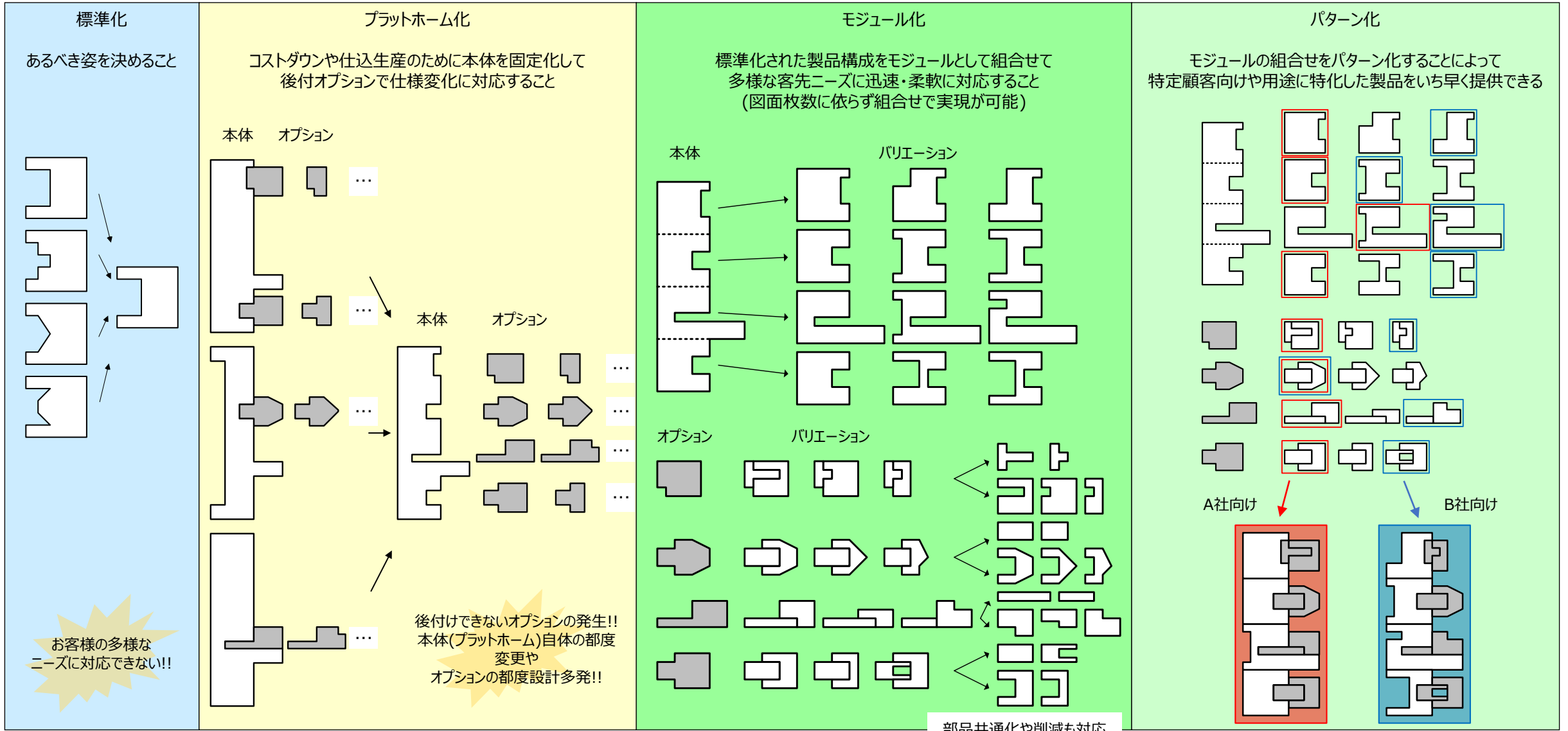


CLIP V-PLMの機能一覧

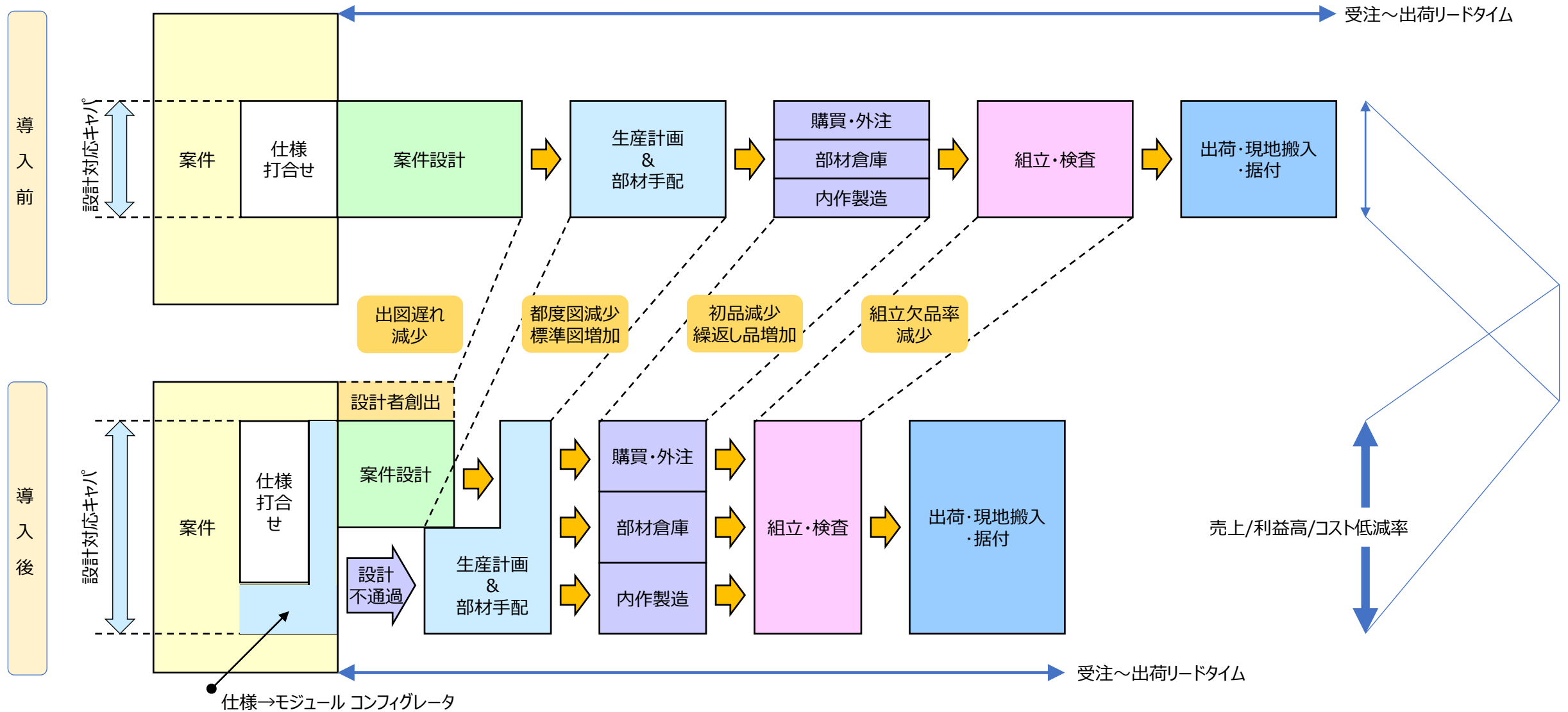
- 切片連動更新型の使用展開機能
- モジュール組合せ型
コンフィグレータ機能 (CPQ機能)
- 設計不通過出図機能
- 設計積算見積機能
- 特殊仕様設計支援機能
- 図面出図日程管理機能
- 製番部品表管理機能 (差分管理含む)
- 標準部品表管理機能
- 設計変更管理機能
- モデル製番管理機能
- 流用元過去製番検索機能 (近日公開)
- △ 生産準備機能
- △ 設計図書管理機能
- △ 設計業務改革コンサルティング

○ 標準機能 △オプション

標準化・プラットフォーム化・モジュール化・パターン化



モジュール化設計がもたらすこと



同期リズム生産システム CLIP V-SNCのご紹介

【繰返し生産型製造業が抱える課題】

在庫が多い

出荷サイクルと生産サイクルが合っていない
⇒ 段取り替えを嫌って大ロット生産をする
⇒ 内示（需要予測）と確定受注の差が大きい

短納期対応が出来ない

リードタイムが長い
⇒ まとめ生産をするために、生産一巡サイクルが長い
⇒ ものの停滞が多発する計画となっている

生産性が上がらない

特急・割込み生産で現場が混乱
⇒ 段取り替え時間が増加し、生産が圧迫される
⇒ 納期に追われて生産性向上の手が打てない

■ 解決ポイント

- 確定受注後に生産して間に合う仕組みをつくる
- 需要変動に常に追従できる仕組みをつくる
- 製造工程間に仕掛在庫が極力発生しない仕組みをつくる
- 協力企業が必要なものを必要な時に必要な数だけ入れてくる仕組みをつくる
- 出荷サイクルと同じ一定の生産サイクルで生産する仕組みをつくる
- 予め定めた日別の生産順序で生産する仕組みをつくる（やりじまい生産が原則）
- 一定の生産数量変動幅をカバーできる生産の仕組みをつくる

導入事例

生産計画の革新により、在庫削減、納期遵守、生産性の向上を実現

導入効果

べき動生産性： **20%～30%up**

受注出荷リード： **50%～75%短縮**

部材仕掛在庫： **50%～75%削減**

月末生産残： **ほぼゼロ化**

同期リズム生産システム CLIP V-SNCのご紹介

第三の生産革命！～MRPでもかんばんでもない～

※SNC:sync(シンク、同期)

- 『生産サイクル×生産順序×生産上限下限数』をもとに、フレキシブルな生産座席でモノづくりを行います。
- 座席に合わせて、部材や金型などがタイムリーに供給され、最高のパフォーマンスで生産が行なえるようになります。
- 内示生産から確定生産へ、需要予測生産から受注生産へ、生産形態を切り替えたい企業にお勧めします。

CLIP V-SNCの特徴

同期
生産

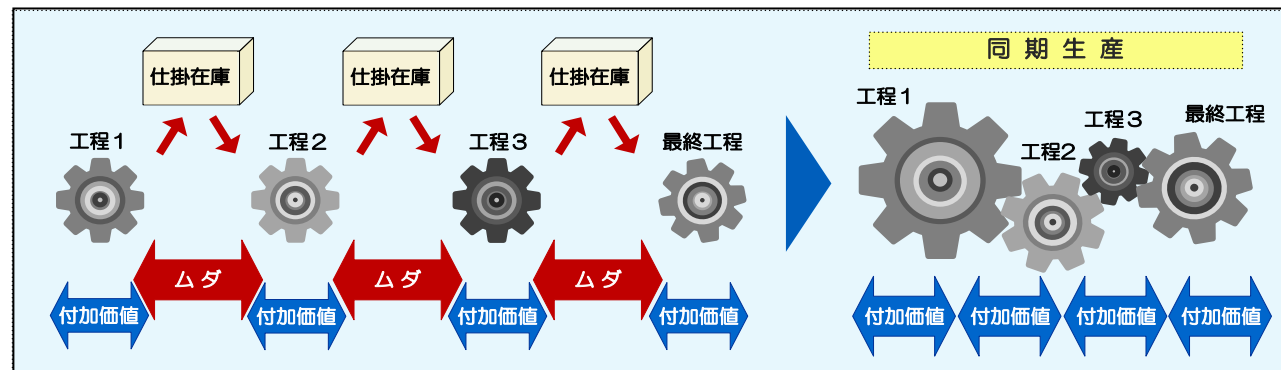
確定受注との同期

製造工程間の同期

需要変動との同期

協力企業との同期

同期生産では、確定受注、製造工程間、需要変動、協力企業との同期をとり、仕掛在庫・運搬の手間等のムダのない生産を行います。製造工程間の同期を例にとると、図のように、各工程が次々と歯車が回るようにつながります。



リズム
生産

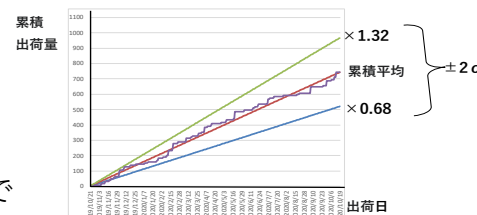
一定の生産サイクル

一定の生産順序

一定の生産数量変動幅（倍半分の対応可）

売れ筋製品の累積出荷量は、 $\pm 2\sigma$ の幅で安定します。
リズム生産により、売れ筋製品を「一定の幅を持つ指定座席」、他を「自由席」で生産すると、需要変動に強い生産計画になります。

※売れ筋製品の累積出荷量は直線化する。



	月	火	水	木	金	
製品別 指定座席	8:00～	B×400台	B×400台	B×400台	B×400台	B×400台
	9:00～					
	10:00～					
	11:00～					
自由席	13:00～	C×100台	A×200台	C×100台	A×200台	C×100台
	14:00～			D×100台		
	15:00～	間欠生産品対応時間枠/大ロット分割生産時間枠				
	16:00～					

情報システム構築の5レベル

情報システムを構築する場合の、5つの構築レベルを整理してみました。
 情報システム構築を目的とするLEVEL 1. と、企業の存続発展を目指すLEVEL 5. では、その投資VS効果面で、雲泥の開きが生じます。
 これから情報システム構築を行う予定の企業は、自社がどのレベルで情報システム構築を行うのかを、最初に決めることが肝要です。
 情報投資の成果を決めるのは、この部分についての方針設定である事を忘れないようにして下さい。

LEVEL	LEVEL名称 目的	LEVEL内容説明	Project Leader	投資効果		ご経営者の想い
				投資	効果	実施の背景
LEVEL 5	企業変革実現型 目的：企業存続発展	企業存続発展のために、ご経営者のビジョンや戦略目標の実現を目的として、全社的な組織×制度×仕組み×企業文化の変革を実施+情報システム化	ご経営者	HH	◎◎	社運を賭ける！企業文化を変える！
						経営環境変化への迅速な適応や、企業文化起因の恒常的問題体質からの脱却時に実施。
LEVEL 4	業務改革先行型 目的：目標効果実現	製販技等の機能毎に、目標値と解決手段概要を定めて、当該機能の具体的成功映像を設定、現状とのギャップ埋め方法立案、各種業務改革実施+情報システム化	本部長・工場長	H or M	◎	命がけでやれ！競争力向上！PowerShift!
						リードタイム1/3！コスト1/2！設計人員2/3！等々の高いテーマを掲げ、それを実現する時に実施。
LEVEL 3	業務改善先行型 目的：実務円滑化	情報システムの新規開発や再構築時に、業務のムダや阻害要因を抽出し、真因分析等を用いて分析、業務改善実施+情報システム化する	部課長	H or M	○	衆知を集めて徹底的にムダを取れ！！
						企業体質を強化したい！改善マインドを持った人材を養成したい！情報システムの投資VS効果を少しでも高めたい。
LEVEL 2	単純新規開発型 目的：情報システム	これまでは情報システム化できていなかった業務分野を、コードや区分記号等の標準化を実施+手作業を情報システム化	課長 ~担当 + 情報シス	?	?	業務のインフラ整備！先ず幹を作れ！
						情報インフラを整備したい。間接人件費を低減したい。事務作業の品質やスピードを高めたい。お客様とシステム関係したい。
LEVEL 1	単純平行置換型 目的：システム再構築	OS・ソフト・ハード等の陳腐化を引き金として、現状の情報システム自体の不具合点を改良して、ほぼ今と同じ機能の情報システムを再構築する	情報シス	H	×	やるんだったら仕方が無い！安く！
						OS・ソフト・ハードの陳腐化で情報システム再構築必至。SEの退職で誰も分かる者がいなくなる→Package導入再構築。

本資料についてのお問い合わせは…

株式会社 経営システム研究所
営業本部

梶山 智 E-mail : s-kajiyama@skk-consulting.com

白井 達也 E-mail : t-shirai@skk-consulting.com

〒 533-0033

大阪市 東淀川区 東中島 1-19-4 ルーシッドスクエア新大阪 12F

Tel : 06-6320-1858

Fax : 06-6320-1859

HomePage : <http://www.skk-consulting.com>

