

2023 年 3 月 3 日

東京支店プログラム開発方針打合せ報告書

株式会社アイ・テック エンジニアリング Gr 坪井 洸太

確認

プログラム 開発方針打合せ	日時	2023/3/3	場所	(株)アイ・テック東京支店
			記録	坪井

ヒストグラム資料作成業務の省力化検討等のため、(株)アイ・テック東京支店にて以下の協議を行いました。

① ヒストグラムについて

濱崎様・砂山様と下記の通りご協議させていただきました。添付資料にワークフローの説明資料とスケジュール資料がございます。

(坪井) 現状のワークフローのうち、どこから省力化を着手するかについては、難易度の低いグラフ作成から省力化を進め、そこからワークフローをさかのぼる順番で省力化を進めていくことを考えています。

グラフ作成の省力化については外部ソフトを利用している部分を Excel 内で完結させることで作業時間の短縮を図ります。

(濱崎様) Excel 内で完結させられれば作業時間の短縮は見込めます。ヒストグラム資料は自社で品質管理ができていけば問題ないのでレイアウト等は適宜変えてもらって構いません。現状、角パイプと C 形鋼は異なるワークフロー・レイアウトとなっていますが、統一してもらって構いません。

(砂山様) 現状から業務が大きく変わってしまうと戸惑ってしまうかと思うので、現状に極力近いワークフローだと助かります。

(坪井) 現状の Excel シートを修正しまして、新しいものをご提案させていただきます。

② ミルシートについて

ミルシートプログラムについて砂山様に使用感をヒアリングし、下記のご指摘をいただきました。

(砂山様) 基本は問題なく使えており、従来よりも省力化ができています。ただし、納品書リスト上で最新の生産リストに記載のない古い製品が NG 判定となってしまう問題があり、一部のミルシートは手作業で作成しています。

上記指摘を受け、古い製品についても自動でミルシートを作成できるよう修正し、砂山様にご確認いただきました。ただし、生産リストのファイルを新しく作ると納品書リストの判定が正しく行われなくなるため、注意が必要となります。

③ 加工機入力データの入力作業について

加工機の入力データの入力作業を行っている山崎様とご相談をお願いしまして、下記の情報をお伺いしました。

(山崎様) 紙で受け取った加工指示書から①歩留の計算ソフトウェアと②加工機の入力ソフトで計 2 回の入力作業を行っており、二度手間になっています。加工機の入力ソフトは専用ソフトウェアで Excel 等の入出力には対応していません。本社でも本件について自動化を進めているとの話がありますが、特に目立った動きはありません。

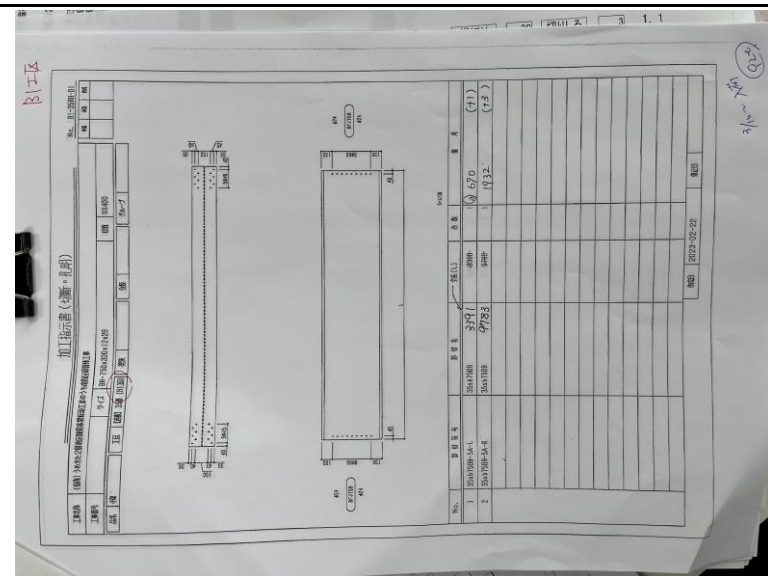
2023/3/3 東京支店プログラム開発方針打ち合わせ

	A	B	C	D	E	F	G	H
1								
2								
3		品	カラー	ダークグレー	グレー	二重塗カラー	二重塗グレー	オーバーロール
4		000211050010201	000211050020201	00021120010201	00019C240060201	00019B180050243	000205010010201	
5		000211050010202	000211050020202	00021120010201	00019C240050201	00020202000050221	000205010010202	
6		000211050010203	000211050020203	00021120010202	000202130070201	000202060050221	000205010010203	
7		000211050010203	000211050010206	00021120010202	000202130070201	00019B260010225	000205010010203	
8		000211050010204	000211050010207	00021120010203	000202130070202	000206030020205	000205010010204	
9		000211050010205	000211050010208	00021120010204	000202130070203	000207030160209	000205010010205	
10		000211050010205	000211050010208	00021120010205	000202130070204	000207030170225	000205010010205	
11		000211050010206	000211050010201	00021120010205	000202130070205	000207030170221	000205010010206	
12		000211050010207	000211050010202	00021120010206	000202130070206	000203040010219	00019C340030221	
13		000211050010208	000211050010203	00021120010206	000202130070206	000203040010217	000202130010207	
14		000211050010208	000211050010203	00021120010207	000202130060201	000203040010217	000202130010207	
15		000211050020201	000211050010204	00021120010208	000202130060202	000207310020201	000203060020201	
16		000211050020202	000211050010205	00021120010208	000202130060203	000208040010215	000202130010208	
17		000211050020203	000211050010206	00021120010209	000202130060203	000208040010215	00019C360070206	
18		000211-102-3352	00020C250020201	00021120010209	000202130060204	000208040010216	00019C360070214	
19		000211060010201	00020C250020202	00021120010210	000202130060205	000207310020208	00019C350010212	
20		000211060010202	00020C250020203	00021120010211	000202130060206	000207310020208	00019C350010212	
21		000211060010203	00020C250020203	00021120010211	000202120020208	000207310020201	000193060020203	
22		000211060010203	00020C250020204	00021120010212	000202120020225		000208050050201	
23		000211060020201	00020C250030201	00021120010212	000202120020225		000208050050202	
24		000211060020202	00020C250030202	00021120010213	000202120020226		000208050050203	
25								
26								

修正した STKR の納品書リスト

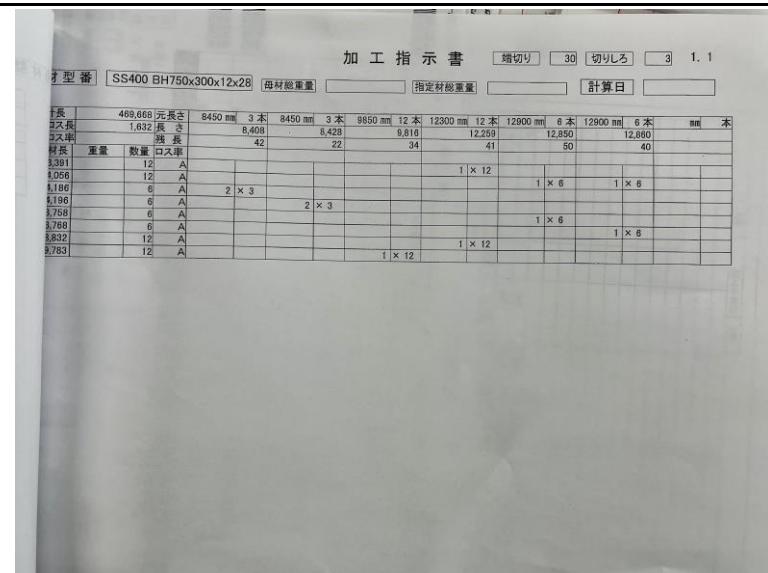
古い生産リストにある製品のミルシート作成ができない問題の解決のため、「参照データ 2」シートを作成しました。本シートには手作業で古い生産リストの製品番号を貼り付けており、「納品書リスト」シートから製品番号を参照しています。

新しく生産リストを作成した場合は正しく動作しないため、「STKR 生産リスト 2022.xlsx」を作成する際にはご相談いただくことを砂山様にお伝えしました。



加工指示書

紙で与えられた本書類をもとに加工機へ与える入力データを作成します。



加工指示書

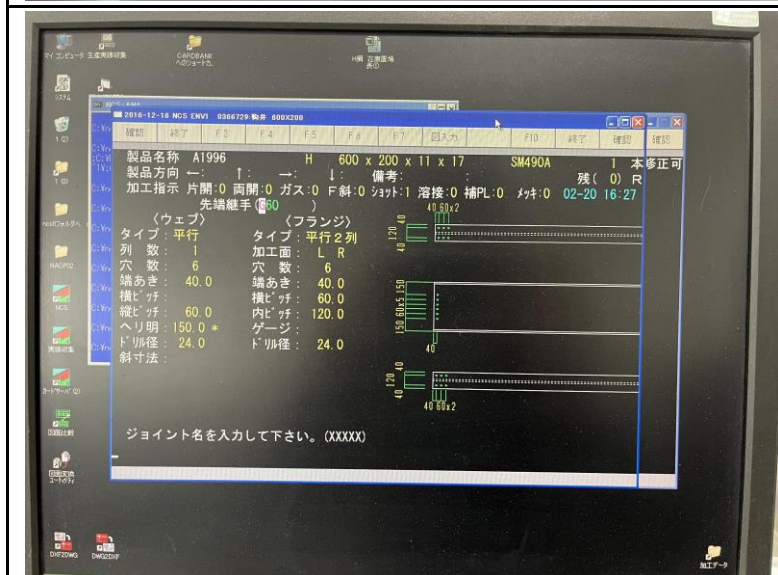
母材集計表

母材型番 SS400 BH750x300x12x28 計算日

母材長(mm)	数量(本)	単重(m/kg)	合計長(mm)	合計重量(kg)
8,450	6	197.5	50,700	10,013.25
9,850	12	197.5	118,200	23,344.50
12,300	12	197.5	147,600	29,161.00
12,900	12	197.5	154,800	30,573.00
合 計	42	—	471,300	93,081.75

3/10 母材入荷 932

母材集計表



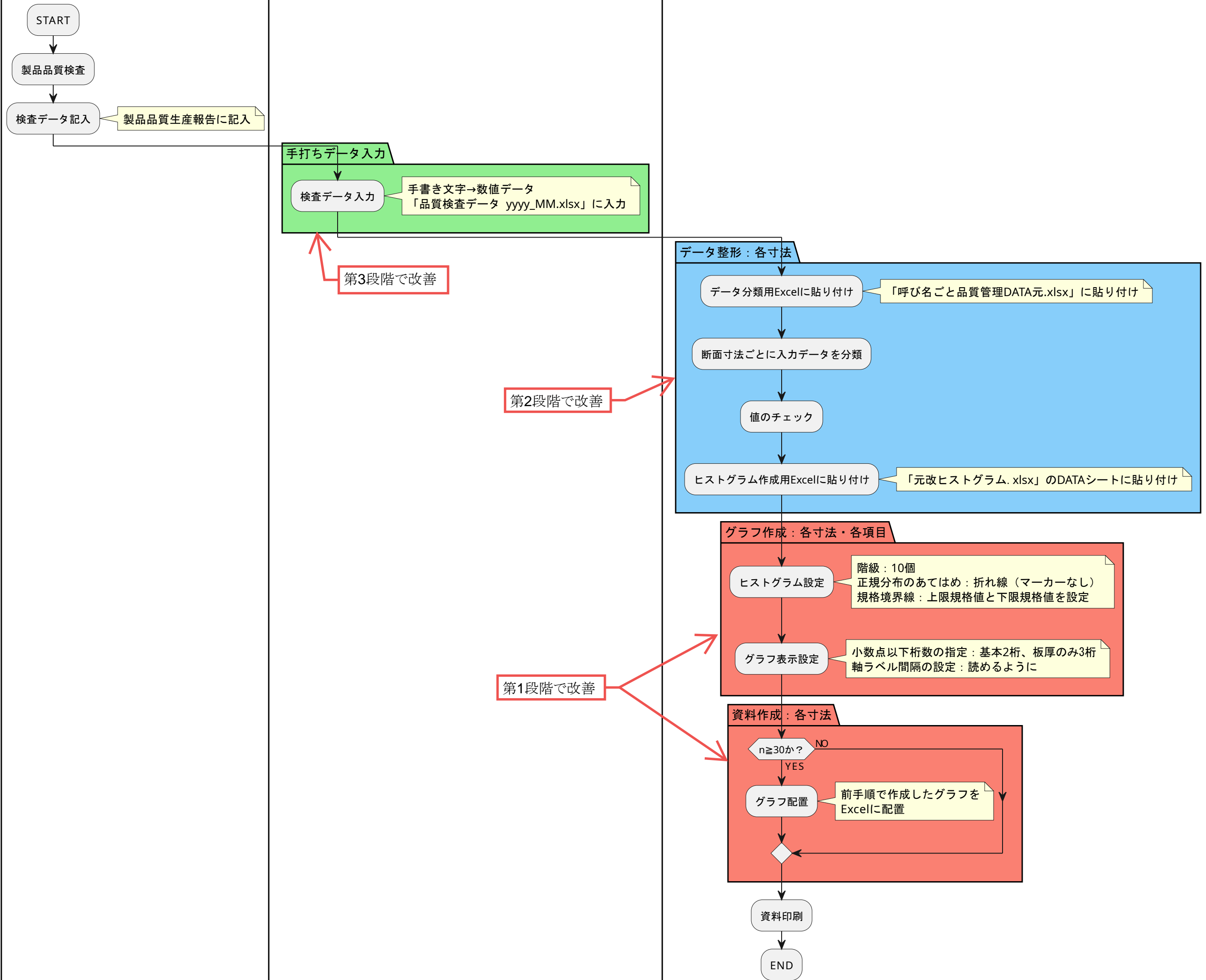
加工機への入力データ

加工機へ与えるデータは専用ソフトで入力されており、Excel 等の入出力には対応していません。

工場作業員

谷萩様

濱崎様



ヒストグラム資料作成省力化スケジュール

