KAWASAKI STEEL GIHO Vol.20 (1988) No.2

Outline of Integrated Sales-Production-Distribution System

(Akira Harimoto)	(Isao Ichikawa)	(Yoshikiyo Doi)
(Nobuji Fujikawa)	(Tetsuhiro Kimura)	

Synopsis:

1

Kawasaki Steel has innovated its system of sales, production and distribution, which are the basic functions in the steelmaker, by integrating them into a system. These functions have been integrated and expanded from steelworks to the headquarters, and from the headquarters to associated companies and trading companies, while they are wholly reviewed and reconstructed at the same period. Overall information beginning with order entry and ending with products delivery have been integrated and the overall enterprise information system established. At steelworks, the production scheduling and operating function have been reinforced to pursue continuous operation. Consequently, the optimum mechanism of sales, production and distribution have been obtained, and the expected purpose achieved, such as reinforced service activities for customers.

(c)JFE Steel Corporation, 2003

販売・生産・物流システム概要*

川崎製鉄技報 20 (1988) 2, 95-101

Outline of Integrated Sales-Production-Distribution System



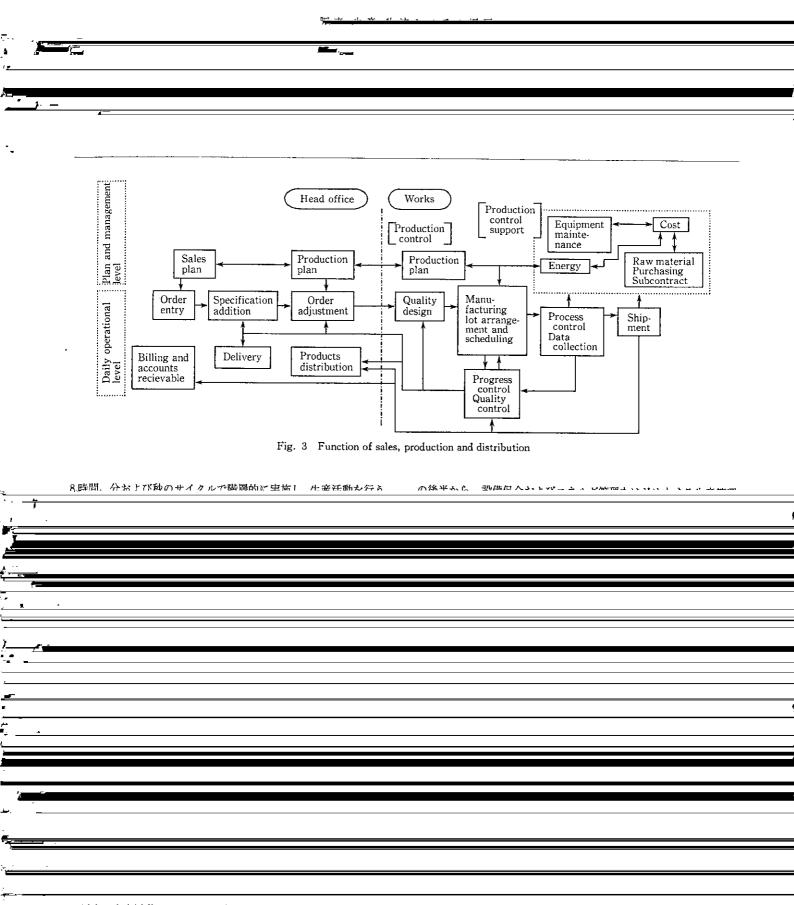
-. .

 ، ــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	···· ···
をもっている。	のとおりで
さらに,受注ロットの大きさは数百 kg から数千tのばらつき	以上の形
び納入ロットなど)が異なり,数万種類に細分化されている。	多様性
格,寸法,成分および検査など),納入仕様(納期,荷姿およ	どがあ
(1) 受注生産方式: 需要家からの注文は一品ごとに鋼材仕様(規	があり,

製品納入時の物流も,輸送手段に船便,トラック便な り,輸送経路も流通基地経由,加工センター経由などの をもっている。

態面の特性を反映して管理機能面におけるポイントは次 ある。

• • • • • • • • • • • • • • • • • • •	ـــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	<u>·····································</u>	100.100 · ·		·~ E	
k k_		-G				
- - L (
مع ب					105	
- 4 (*						
ř.						
-						
و بيرسا						
۲ <u>۲</u>						
J						
-						
- 						
, · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·						
·						
•						
· · · * 						
· ·						
4 <u>8</u> ,						
······						
	<u></u>		レーナッド う思	室町 〇		
·						
* <u>*</u>						
· · · · · ·						
<u> </u>						
* —						
<i>t</i>						
~ <u>~</u>						
• 						
	_					
<u> </u>						
<u>k</u> <u>k</u>						
· ·						



以上の生産活動そのものの業務と生産活動を支援する,設備保全 管理,エキルギ管理,原価管理,原料・資材・外洋管理などの生産

を支援する分野の情報システム化を展開し,製鉄所全体にわたるシ ステムの状态を図ってきナー

支援業務とで製鉄所の全体運営管理が構成されている。

3.2 統合化・一貫化の必要性

3 情報システムの統合化・一貫化

کند

鋼材の受注環境は量的拡大の期待薄など、きわめて厳しいものと

		<u>野,青,小_</u> 在	. 始済シュチン 期間		
7					
				······	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
	(Head office)		Works		
t	Salas nine	Production	Production	Cost	
-					
·····					
., , t					
······································					
μ μ					
ί- <u></u> , - γι					
1	_				
A					
AL					
· •					
ara i ta					
1					
۰					
	,				
(, [*]					
-					
<i>;</i> -					
fi					
Гана релония ф. м					
der vær. Ner					
····					

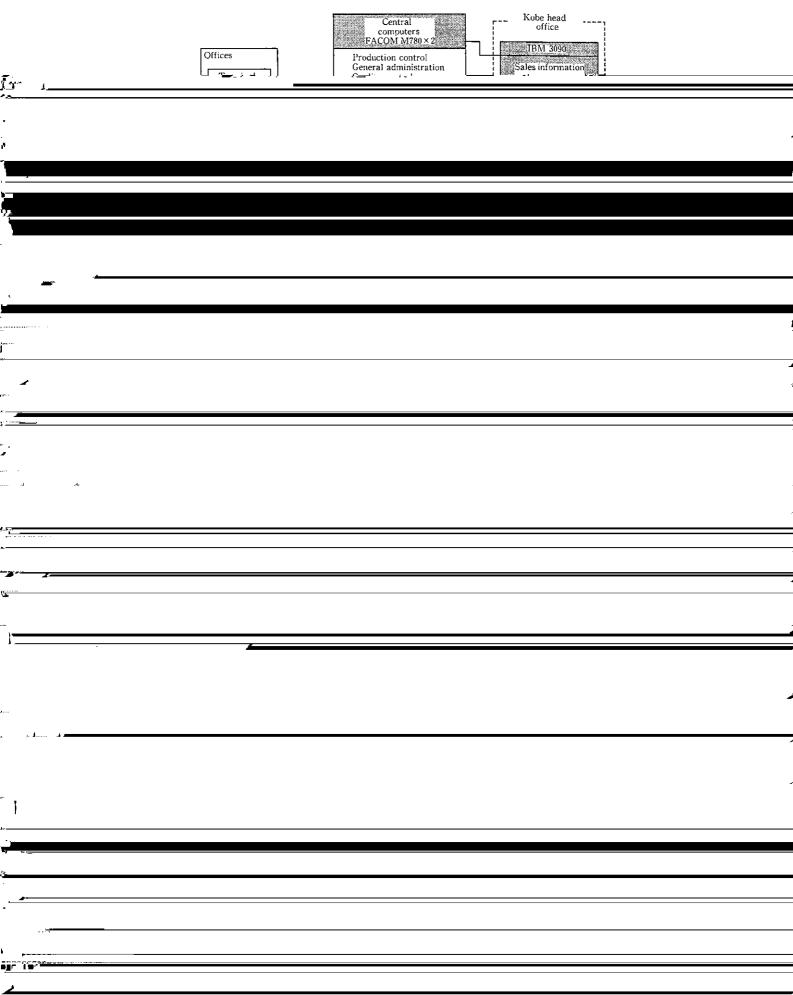
	販 元・生 産・	物流ジステム概要 99
	Steelmaking Hot strip Cold strip Flange	機能強化および物流管理機能の強化を実施している。具体的には全
	<u> </u>	
<u>m</u>		
·		
	Schedule and instruction Operation Quality control	そのものの自動化レベルを向上させた。オペレーショナルコンピュ ータレベルにおいても、合否判定のメッシュの細分化、迅速化およ び自動化を図るとともに、上工程から下工程に至る情報のフィード フォワード網の強化を実施した。また物流の迅速化をねらい、ヤー ドを含む全工程の現品のトラッキング化、搬送指示の自動化を実施 している。 生産管理を支援する機能については、全分野にわたり情報システ ム化を実施した ¹⁸⁻²⁰¹ 。生産管理システムとの情報インターフェー ス札、原価管理、品質管理、エスルギ管理をはじたし、て解证
, 		
	3	
К		
й пе <u></u>		
-		
}		
۹. 		
· · · ·	,,,	

1		_
-		
· ·_		
	*	
<u></u>		_
,		
1		<u> </u>
1		

. 1⁹

Î

ŗ.



		4.44
3		
A.		
<u> </u>		
·		
·		
	<u></u>	
;		
7		
J		
<u>.</u>		
,		
ž -		
.		
//t-		
7		
·		

通信は膨大な量となる。そのため, Fig.8に示すような製鉄所内の 大規模ローカルエリア・ネットワーク網を構築し,システムの統合 化を実現している。

また大規模システムのプロジェクト運営管理技術についても,今 回のシステム再構築に際して大きな進歩を遂げてきた。

.1. - - #11 14

			Ē
ŧ.,			
			_
•			
<u> </u>			
2			
••			
<u> </u>			
- :			
,			
•			
· -			
Та			_
	ー例としてみると,C/C および O/C レベルのコンピュータ能力を		
	約5倍に,ソフトウエア規模を約2倍に,端末台数を約3倍に,デ	鉄鋼メーカーとしての基幹業務である販売,生産および物流をひ	
	ータ容量を約10倍と飛躍的に増強している。また P/C, DDC レベ	とつのシステムとしてとらえ,本社と製鉄所が一体となり,システ	
T===			