

中小企業等DX支援(製造業向け)講座

成果発表会資料

有給休暇申請・受理

及び取得日数等集計の効率化

2026年3月10日

佐藤精工株式会社



会社概要

■ 佐藤精工株式会社

■ 所在地 (本社) 静岡市駿河区北丸子1-18-20

(焼津工場) 焼津市大覚寺183-1

■ 創業 1952年

■ 従業員 40名

本社・本社工場



焼津工場





会社概要

■ 事業内容 樹脂用金型設計製造

◎70年以上の知恵と技術力で、設計から製造まで社内一貫体制

◎微細加工かつ大型金型を得意とする

◎高精度NC・放電加工機等によるミクロン単位の加工に対応

弊社金型から成形された製品/自動車テールランプ



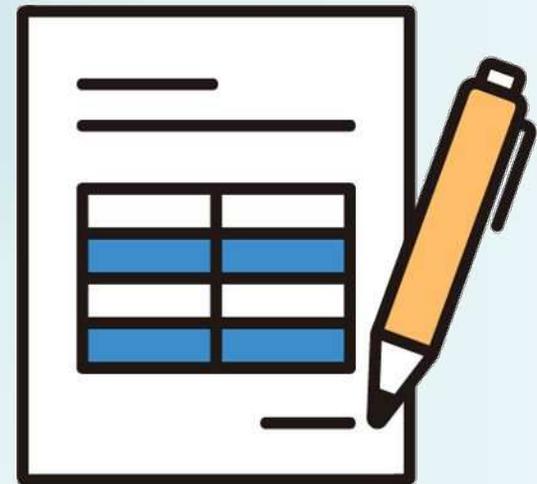
現状業務分析：課題と原因

■ 課題

有給休暇取得を紙で申請しており、社員からの有休残日数照会や月末・年度末の取得日数把握に時間がかかる

■ 原因

申請書が紙・手書きであること



現状業務分析：業務フロー



■ 集計フロー

- ・申請書をもとに個人別集計表、全社員一覧表に取得日を転記
- ・年度末は最終集計、次年度集計用紙を用意

Application form (申請書) with fields for name, date, and other details. A blue oval label '申請書' is overlaid on the form.

転記

転記

Individual employee summary table (個人別集計表) with columns for employee ID, name, and dates. A pink oval label '個人別集計表' is overlaid on the table.

個人別
集計表

Company-wide summary table (全社員一覧表) with columns for employee ID, name, and dates. A pink oval label '全社員一覧表' is overlaid on the table.

全社員
一覧表

現状業務分析：業務フロー



■ 集計のタイミング

集計表と一覧表の転記は有休取得後の月始め、月中に実施している

■ 集計手順

- ①取得日順となっている申請書を、社員順かつ取得日順に並び替え
- ②「個人別集計表」「全員一覧表」という2種類に取得日を転記

■ 年次更新手順

・年度末から年度始にかけて、最終集計を実施

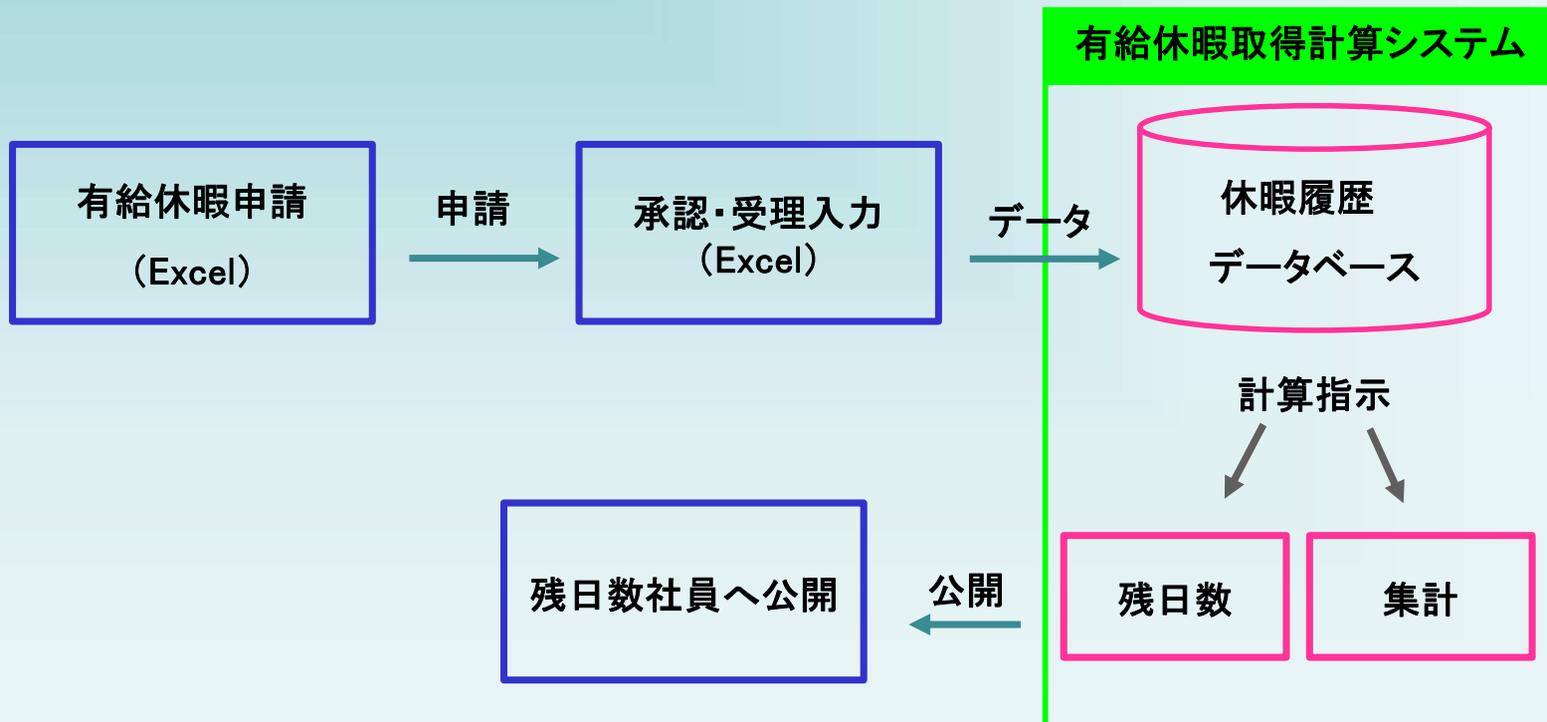
- ①個人ごとの最終取得日数、次年度への持ち越し日数を計算
- ②次年度用の個人別集計表を人数分作成、全員一覧表も作成

要件分析：解決方法の決定



■ 解決方法

- ・ 有給休暇申請をExcel入力化
- ・ Excelの申請書をもとに残日数計算・集計をマクロで自動化



要件定義：システムの機能



■ システムの操作 - 有休申請から承認 -

1. Excelにて有給休暇申請・受理

①必要項目を入力し「有給申請」をクリック

②入力内容が反映された

別Excelファイルが作成される

③そのファイルに所属長が承認入力、

総務にて受理入力

①

有給休暇申請書				
所属部署	氏名	取得日	取得単位	
総務部	静岡 丸子	2026/3/15	午後休	有給申請
理由			午前休	
通院			午後休 全休	

②

有給休暇システム_20260119.xlsm	2026/01/19
有給休暇申請.xlsm	2026/01/19
有給申請_few_20250316.xlsx	2026/01/19
有給申請_静岡 丸子_20260315.xlsx	2026/03/15

③

申請日	部署	氏名	取得日	取得単位	理由
2026/2/25	総務部	静岡 丸子	2026/3/15	午後休	通院
承認1	承認2	承認3			

要件定義：システムの機能



■ システムの操作 - 集計 -

1. 初期設定

- ① 勤続年数に応じた付与日数データ作成
- ② 氏名・入社日等、社員情報データ作成
- ③ 当システム使用開始時点での前年度

継続勤務年数	付与日数
0.0	10
1.0	11
2.0	12
3.0	13

有休残日数データの入力

	A	B	C	
1	社員番号	氏名	入社日	

	A	B	C	D	E
1	社員番号	氏名	付与日	残日数	有効期限
2	S051	静岡 丸子	2024/4/1	14.5	2026/3/31
3	S054	清水 花子	2024/4/1	5	2026/3/31
4	S061	焼津 太郎	2024/4/1	8	2026/3/31
5	S077	藤枝 聖子	2024/4/1	6	2026/3/31

2017/4/1
2019/5/1
2020/7/1
2021/4/1
2023/8/1

要件定義：システムの機能



2. 年度始めの有休付与日数計算

- ①「有給休暇初期設定日」にシステムを使用開始する年月日を入力
- ②「付与履歴作成」をクリック
- ③氏名・入社年月日や勤続年数に応じた付与日数データを読み込み、付与履歴が作成される

	A	B	C	D	E	I	J	K	L	M
1	③ 社員番号	氏名	付与日	付与/残日数	有効期限	付与履歴作成（初期設定）				
2	0051	静岡 丸子	2024/4/1	14.5	2026/3/31	④付与履歴（初期設定）を作成する				
3	0051	静岡 丸子	2025/4/1	18	2027/3/31	② 付与履歴作成（初期設定）				
4	0051	静岡 丸子	2026/4/1	19	2028/3/31	① ②有休休暇初期設定日 2025/4/1				
5	0054	清水 花子	2024/4/1	5	2026/3/31	③付与設定日 2026/4/1				
6	0054	清水 花子	2025/4/1	16	2027/3/31	①付与履歴（初期設定）をクリアする				
7	0054	清水 花子	2026/4/1	17	2028/3/31	付与履歴クリア（初期設定）				
8	0061	焼津 太郎	2024/4/1	8	2026/3/31					
9	0061	焼津 太郎	2025/4/1	15	2027/3/31					
10	0061	焼津 太郎	2026/4/1	16	2028/3/31					

要件定義：システムの機能



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
1																	
2																	
3																	
4																	
5																	
6																	
7																	
8																	
9																	
10																	
11																	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	
18																	
19																	
20																	
21																	
22																	
23																	
24																	
25																	
26																	
27																	
28																	

社員番号	氏名	付与日	付与日数	有効期限	消化日数	失効日数	残日数	社員番号	氏名	取得日	取得単位	付与割当日	付与日数	消化日数	残日数
S051	静岡 丸子	2024/4/1	14.5	2026/3/31	14.5	0	0	S051	静岡 丸子	2025/4/21	0.5	2024/4/1	14.5	0.5	14.0
S051	静岡 丸子	2025/4/1	18	2027/3/31	1.5	0	16.5	S051	静岡 丸子	2025/5/1	1.0	2024/4/1	14.5	1.5	13.0
S051	静岡 丸子	2026/4/1	19	2028/3/31	0	0	19	S051	静岡 丸子	2025/5/21	1.0	2024/4/1	14.5	2.5	12.0
S054	清水 花子	2024/4/1	5	2026/3/31	5	0	0	S051	静岡 丸子	2025/6/3	1.0	2024/4/1	14.5	3.5	11.0
S054	清水 花子	2025/4/1	16	2027/3/31	9	0	7	S051	静岡 丸子	2025/6/30	0.5	2024/4/1	14.5	4.0	10.5
S054	清水 花子	2026/4/1	17	2028/3/31	0	0	17	S051	静岡 丸子	2025/7/8	1.0	2024/4/1	14.5	5.0	9.5
S061	焼津 太郎	2024/4/1	8	2026/3/31	8	0	0	S051	静岡 丸子	2025/8/17	1.0	2024/4/1	14.5	6.0	8.5
S061	焼津 太郎	2025/4/1	15	2027/3/31	13.5	0	1.5	S051	静岡 丸子	2025/9/18	1.0	2024/4/1	14.5	7.0	7.5
S061	焼津 太郎	2026/4/1	16	2028/3/31	0	0	16	S051	静岡 丸子	2025/9/30	1.0	2024/4/1	14.5	8.0	6.5
S077	藤枝 聖子	2024/4/1	6	2026/3/31	6	0	0	S051	静岡 丸子	2025/10/10	1.0	2024/4/1	14.5	9.0	5.5
S077	藤枝 聖子	2025/4/1	14	2027/3/31	11	0	3	S051	静岡 丸子	2025/10/23	1.0	2024/4/1	14.5	10.0	4.5
S077	藤枝 聖子	2026/4/1	15	2028/3/31	0	0	15	S051	静岡 丸子	2025/11/18	1.0	2024/4/1	14.5	11.0	3.5
								S051	静岡 丸子	2025/11/23	1.0	2024/4/1	14.5	12.0	2.5
								S051	静岡 丸子	2025/12/2	0.5	2024/4/1	14.5	12.5	2.0
								S051	静岡 丸子	2025/12/24	1.0	2024/4/1	14.5	13.5	1.0
								S051	静岡 丸子	2025/12/25	1.0	2024/4/1	14.5	14.5	0.0
								S051	静岡 丸子	2025/12/27	0.5	2025/4/1	18	0.5	17.5
								S051	静岡 丸子	2026/1/10	1.0	2025/4/1	18	1.5	16.5
								S054	清水 花子	2025/4/16	0.5	2024/4/1	5	0.5	4.5

要件定義：システムの機能



■有休申請書の取得日・取得単位等の読み込み(要改善)

- ①「取得履歴マスタ」シートの「申請書データ読み込み」をクリック
- ②フォルダ選択
- ③書き込みが完了するとポップアップ表示

	A	B	C	D	E	F	G	H		E	F	G	H
	社員番号	氏名	取得日	取得単位	社員番号	氏名	取得日	取得単位					
1													
19	S051	静岡 丸子	2025/9/30	1.0									
20	S051	静岡 丸子	2025/10/10	1.0									
21	S051	静岡 丸子	2025/10/23	1.0	19	S051	静岡 丸子	2025/9/30	1.0				
22	S051	静岡 丸子	2025/11/18	1.0	20	S051	静岡 丸子	2025/10/10	1.0				
23	S051	静岡 丸子	2025/11/23	1.0	21	S051	静岡 丸子	2025/10/23	1.0				
24	S051	静岡 丸子	2025/12/2	0.5	22	S051	静岡 丸子	2025/11/18	1.0				
25	S051	静岡 丸子	2025/12/24	1.0	23	S051	静岡 丸子	2025/11/23	1.0				
26	S051	静岡 丸子	2025/12/25	1.0	24	S051	静岡 丸子	2025/12/2	0.5				
27	S051	静岡 丸子	2025/12/27	0.5	25	S051	静岡 丸子	2025/12/24	1.0				
28					26	S051	静岡 丸子	2025/12/25	1.0				
29					27	S051	静岡 丸子	2025/12/27	0.5				
...					28	S051	静岡 丸子	2026/1/10	0.5				

申請書データ読み込み



効果



■ 活用の状況

4月からの運用にむけて取得履歴データの読み込み方法も含め最終調整中

■ 定量的効果

月集計作業 → 3時間 × 月2回 × 12ヵ月 = 72時間

次年度更新作業 → 約8時間弱

申請者・承認者・担当者の作業 → ▲2分/1申請予定

} 合計
▲80時間

■ 定性的効果

アナログ作業をデジタル化する中で、

- ・他業務への展開検討やDX人材を増やすことができた
- ・他部署に相談したことで、VBAスキルを有する人材が見つかった

まとめ



■ 実施した内容

- ・申請書のExcel化
- ・マクロによる集計作業の自動化

■ 講座を通じた気付き

- ・とにかくデータベースが重要
- ・そのデータをどうしたいのか、どのように構築したいのか要吟味

■ 今後の展望

- ・当システムの追加処理の簡易化
- ・遅刻/早退/時間外労働申請のExcel化
- ・現在使用しているシステムとの連動

まとめ



■ 最後に

この講座への参加のきっかけ

- ・前年度の中小企業等DX支援発表会を拝見
- ・「DXの一環としてExcelの活用」
「属人化しているExcel保守作業を解消したい」
- ・VBAについてほとんど無知な状態での参加だが、
先生方やアシスタント学生の皆さんにも助けていただいた
- ・前項にあげた今後の展望を次の使命として取り組む所存

中小企業等DX支援(製造業向け)講座

成果発表会資料

事業計画ファイルに 前月実績値の自動入力

【発表順序】

1. 会社概要
2. 業務内容・テーマ選定
3. 現状業務分析
4. 要件分析
5. 要件定義
6. 効果
7. まとめ

セイリン株式会社

生産部: 藪谷・総務部: 秋中

本社所在地 〒424-0061 静岡県静岡市清水区大内147

創業者 鈴木 毅 (すずき つよし) (1925-2014)

代表者 代表取締役社長 稲葉 巧 (いなば たくみ)

設立 1978年6月

資本金 80百万円

事業内容 医療機器の開発・製造・販売

事業所 本社

生産部門：国内2（本社工場・清水工場）

国内営業部門・営業拠点：国内5

海外事業部門・営業拠点：国内2

海外3（ドイツ、中国、オーストラリア）

関連会社：海外3（アメリカ、中国、オーストラリア）



代表取締役社長
稲葉 巧



1. 会社概要



SEIRIN
NETWORK

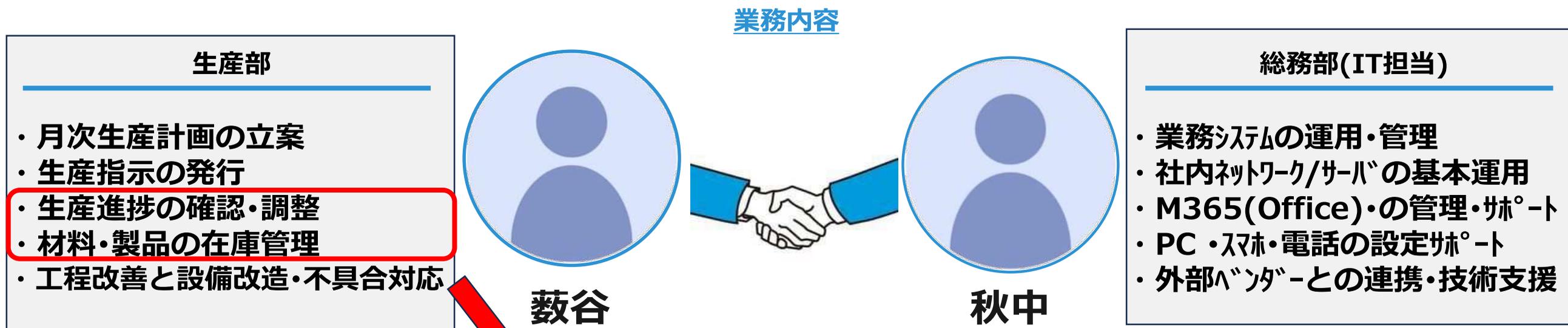


セイリンは鍼灸医療を通して世界中の人々の健康をサポートします。

Company Information



2. 業務内容・テーマ選定



2. 業務内容・テーマ選定 ～ テーマ概要 ～

事業計画ファイルに前月実績値の入力業務

自部門の3帳票 + 他部門の2ファイルから前月実績を **確認**

事業計画ファイルへ毎月 **入力** と **変更**

 **自部門ラック保管 3帳票 確認**

No.	帳票名	実績値
①	組立工程 組立品 売上表	組立数 実績
②	包装工程 組立品 在庫表	組立在庫 実績
③	清水出庫工程 出庫品 売上表	包装数 実績

 **他部門メール送付 2ファイル 確認**

No.	ファイル名	実績値
④	★50期 売上報告12月末.xlsx	実績販売数
⑤	製品在庫_管理表_2512.xlsx	製品在庫 実績

事業計画ファイル

	2025		変更
	50期	12月 20	
J 組立			第3四半期 12月
① 組立数 実績	入力		
組立在庫			計画 実績
② 組立在庫 実績	入力		
J 事業計画			組立数
③ 包装数 実績	入力		
J 販売数			組立在庫
④ 実績販売数	入力		包装数
J 製品在庫			販売数
⑤ 製品在庫 実績	入力		製品在庫
在庫率(ヶ月)			製品在庫率
在庫率 実績		0.00	

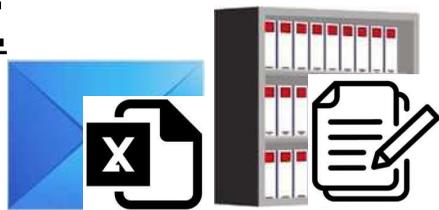
関数変更

※数値はダミーです

3. 現状業務分析：課題と原因

課題

1. 実績ファイルや帳票が分散しており、情報の確認に手間が発生



2. 毎月の実績集計と入力作業に時間が掛かっている



3. 手入力や関数変更が必要なため、入力ミスが起きやすい



原因

1. 3つの帳票は紙で管理しており、都度ラックから取り出して確認

自部門ラック保管 3帳票	
帳票名	実績値
組立工程 組立品 売上表	組立数 実績
包装工程 組立品 在庫表	組立在庫 実績
清水出庫工程 出庫品 売上表	包装数 実績

組立工程 組立品 売上表
売上E 2025/12/1 ~ 2025/12/31

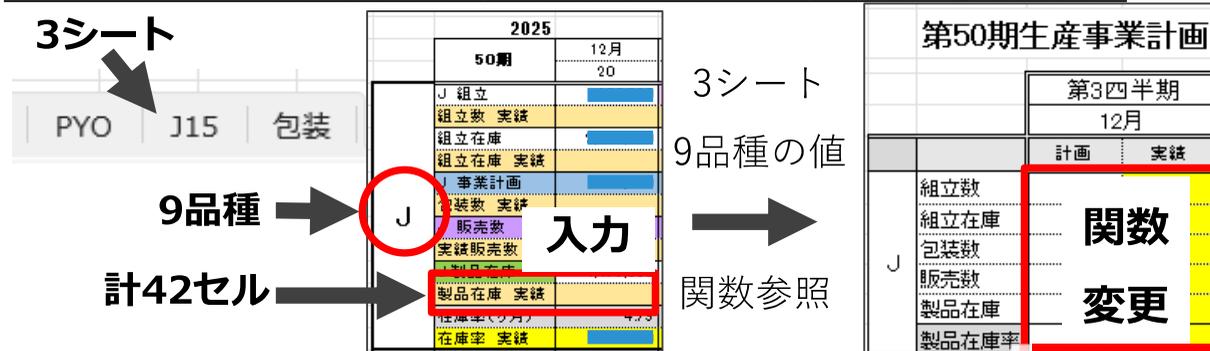
日	J type	品名	良品数
日	J type	2 x 40	999
日	J type	3 x 50	999
日	J type	3 x 60	999
製品別 (J			3,996

2. 2つのファイルには品種別集計欄がなく、手作業で集計している

他部門メール送付 2ファイル	
ファイル名	実績値
★50期 売上報告12月末.xlsx	実績販売数
製品在庫_管理表_2512.xlsx	製品在庫 実績

	U	V
J		999
J	集計欄作成	999
J15		999
ED		999
PYO		999

3. 原因1・2の値を品種シートへ入力し、集計シートの関数を毎回変更



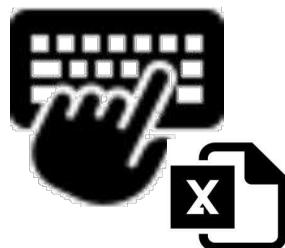
4. 要件分析：解決方法の決定

原因

1. 3つの帳票は紙で管理しており、
都度ラックから取り出して確認



2. 2つのファイルには品種別集計欄が
なく、手作業で集計している



3. 原因1・2の値を複数シートへ入力し、
集計シートの関数を毎回変更



解決方法

①実績データの電子化・一元化

- ・紙帳票と同一の実績データをExcel出力
- ・VBAで5ファイルの実績値を一括取得
- ・ファイル命名・保管場所の管理を一元化



②集計・確認・入力・変更作業の自動化

- ・VBAで5ファイルから実績合計値を自動算出
- ・実績合計値を、指定したシート・セルへ自動格納

これら全てVBAで自動化させ解決！

U	V	2025	12月
J	999	50期	20
JSP	999	組立	実績
J	集計欄作成	組立在庫	
BD	999	組立在庫	
PYO	999	組立在庫	
		組立在庫	200
		販売数	200
		販売数	200
		製品在庫	
		製品在庫	
		在庫率(%)	
		在庫率	実績

第50期生産事業計画	
第3四半期	
12月	
計画	実績
組立数	
組立在庫	
包装数	
販売数	
製品在庫	
製品在庫率	



※数値はダミーです

5. 要件定義：システムの機能 ～ Step 1 準備・VBA実行 ～

1.5 ファイル保存



2. 年月を指定して実績・計画の「集計開始」



①

②

③

年月入力

品種	実績集計	計画数	品種	実績集計	計画数	品種	実績集計	計画数	対象年月
J			J			J			2512
JSP			JSP			JSP			
J15			J15			J15			
BD			BD			BD			
PYONEX			PYONEX			PYONEX			
JPP			JPP			JPP			
L			L			L			
M			M			M			
G			G			G			
売上報告_YMMM.xlsx			製品在庫_管理表_YMMM.xlsx			組立工程 組立品 売上表_YMMM.xls			(単位:本)

集計開始

クリック

※④・⑤は非表示にしています

5. 要件定義：システムの機能 ～ Step 2 実績取得・集計・入力 ～

3. 取得列を記憶し、VBAで値を取得・集計

4. 集計結果を対象セルに入力

グループ集計PRG.xlsx

取得列シート

製品タイプ	列	品種
J	8	J
JS	8	J
Jsp	8	JSP
独Jsp	8	JSP
J Ssp	8	JSP
J15	8	-
独J15	8	J15
J15sp	8	J15
独ELIFLAS	8	-
L	8	-
独L	8	L
Lsp	8	L
Msp	8	-
M-Ayame	8	M

① [列番号・品種取得]

製品在庫_管理表_2512.xlsx

実績値シート

② 8列目		
独 J 15	J15	3,106
J 15 s p	J15	8,128

【実績値 集計前】

L		
独L		
L sp		
Msp		
M-Ayame		
J P R O		
B		
D		

グループ集計PRG.xlsx

集計シート

品種	実績集計	計画数
J		
JSP		
J15	11,234,000	
PYONEX		
JPP		
L		
M		
G		

【実績値 集計・格納】

製品在庫.xlsx

品種別シート

2025	
50期	12月
	20
J15 (3台)/20日	
事業計画	
包装数 実績	
実績-計画 差	
J15系販売数	
実績販売数	
実績-計画 差	
J15 製品在庫	11,234,000
製品在庫 実績	
在庫率 実績	

④ **【実績値 自動入力】**

製品在庫.xlsx

品種集計シート

第3四半期		
12月		
	計画	実績
包装数		
J 販売数		
J15 製品在庫		11,234
包装数(BD)		
包装数(JPP)		
販売数(BD)		
B 販売数(JPP)		
D 製品在庫(BD)		
製品在庫(JPP)		
製品在庫率(BD)		
製品在庫率(pro)		

⑤ **【実績値 自動入力】**

※数値はダミーです

5. 要件定義：システムの機能 ～ Step 3 計画取得・集計・入力 ～

5. VBAで値を取得・集計

製品在庫.xlsx	品種別シート
-----------	--------

		2025	
		50期	12月 20
J15	J15 (3台)/20日		
	事業計画		
	包装数 実績		
	実績 - 計画 差		
	J15系販売数		
	実績販売数		① 000
	実績 - 計画 差		
	J15 【計画値】		12,401,000
	製品 【実績値】		11,234,000
	実績 - 計画 差		
在庫率(ヶ月)			
在庫率 実績			

グループ集計PRG.xlsm

集計シート		
品種	実績集計	計画数
J		
JSP		② 000
J15 【計画値 格納】	000	12,401,000
BD	1.87	
PYONEX		
JPP		
L		
M		
G		
製品在庫_管理表_YMMM.xlsx		

6. 集計結果を対象セルに入力

製品在庫.xlsx	品種集計シート
-----------	---------

		第3四半期 12月	
		計画	実績
J 1	包装数	③	
	販売数		
	【計画値 自動入力】	12,401	
	【在庫率 自動入力】	1.87	1.69
B D	包装数(BD)		
	包装数(JPP)		
	販売数(BD)		
	販売数(JPP)		
	製品在庫(BD)		
	製品在庫(JPP)		
	製品在庫率(BD)		
	製品在庫率(pro)		

※数値はダミーです

5. 要件定義：システムの機能 ～ End 処理完了～

製品在庫.xlsx		品種別シート		
50期		10月	11月	12月
		22	19	20
J15 (3台)/20日				
事業計画				
包装数 実績				
実績 - 計画 差				
J15系販売数				
3シート、9品種				
計42セルに自動入力				
BD系販売数				
実績販売数				
実績 - 計画 差				
BD 製品在庫				
製品在庫 実績				
実績 - 計画 差				
在庫率(ヶ月)				
在庫率 実績				

製品在庫.xlsx		品種集計シート					
		10月		11月		12月	
		計画	実績	計画	実績	計画	実績
		第3四半期					
P	組立数						
Y	組立在庫						
O	包装数						
	販売数						
	製品在庫						
	製品在庫率						
J	包装数						
1	販売数						
5	製品在庫						
	製品在庫率						
B	包装数(BD)						
	包装数(JPP)						
	販売数(BD)						
D	販売数(JPP)						
	製品在庫(BD)						
	製品在庫(JPP)						
	製品在庫率(BD)						
	製品在庫率(pro)						
L	組立数						
S	組立在庫						
	包装数						

**自動入力により
関数手動変更不要**

※数値はダミーです

6. 効果

<定性効果>

VBAを活用した「集計・確認・入力・変更」作業の自動化により

- ・実績値の確認や入力作業における人的ミス(ヒューマンエラー)が無くなった。

<定量効果>

No	作業内訳	削減効果
1	集計欄作成工数	0.25H削減
2	ファイル確認・入力工数	1.50H削減
3	関数変更工数	0.25H削減
		計2.0H削減
[予想効果計 × 年度作業回数] 2.0H × 12回		約24H/年
同様作業を行っている他のファイル数		4ファイル

予想効果 : 約24H/年 × 計5ファイル = 約120H/年 削減見込み



7. まとめ

● システム化の振り返り

- ・ 手作業を自動化することで、業務工数の短縮だけでなく、ミス的大幅な削減に繋がり、人の手が介在する作業を極力減らすことの重要性を実感した。

● 講座を通じた学び・気づき

- ・ 配列(Array)・辞書(Dictionary)などのデータ構造活用して、VBAコードを簡潔で読みやすく記述できるようになった。
- ・ ChatGPTを活用し、課題解決までの時間短縮や作業効率向上を実感した。

● 今後の展望

- ・ 同様作業を行っている他のファイルに横展開を行う。
- ・ 事務用品の在庫管理システム化に挑戦する。



中小企業等DX支援(製造業向け)講座

材料の所要量計算システム

2026年3月10日
株式会社コーヨー化成

KOYO 会社概要

会社名	株式会社コーヨー化成
創立	昭和45年3月
資本金	1,000万円
従業員	122名(2025年6月15日時点)
事業内容	

五貫島工場



プラスチック製品の製造及び販売
(射出、真空、ブロー成形)

試作及びレーザー加工

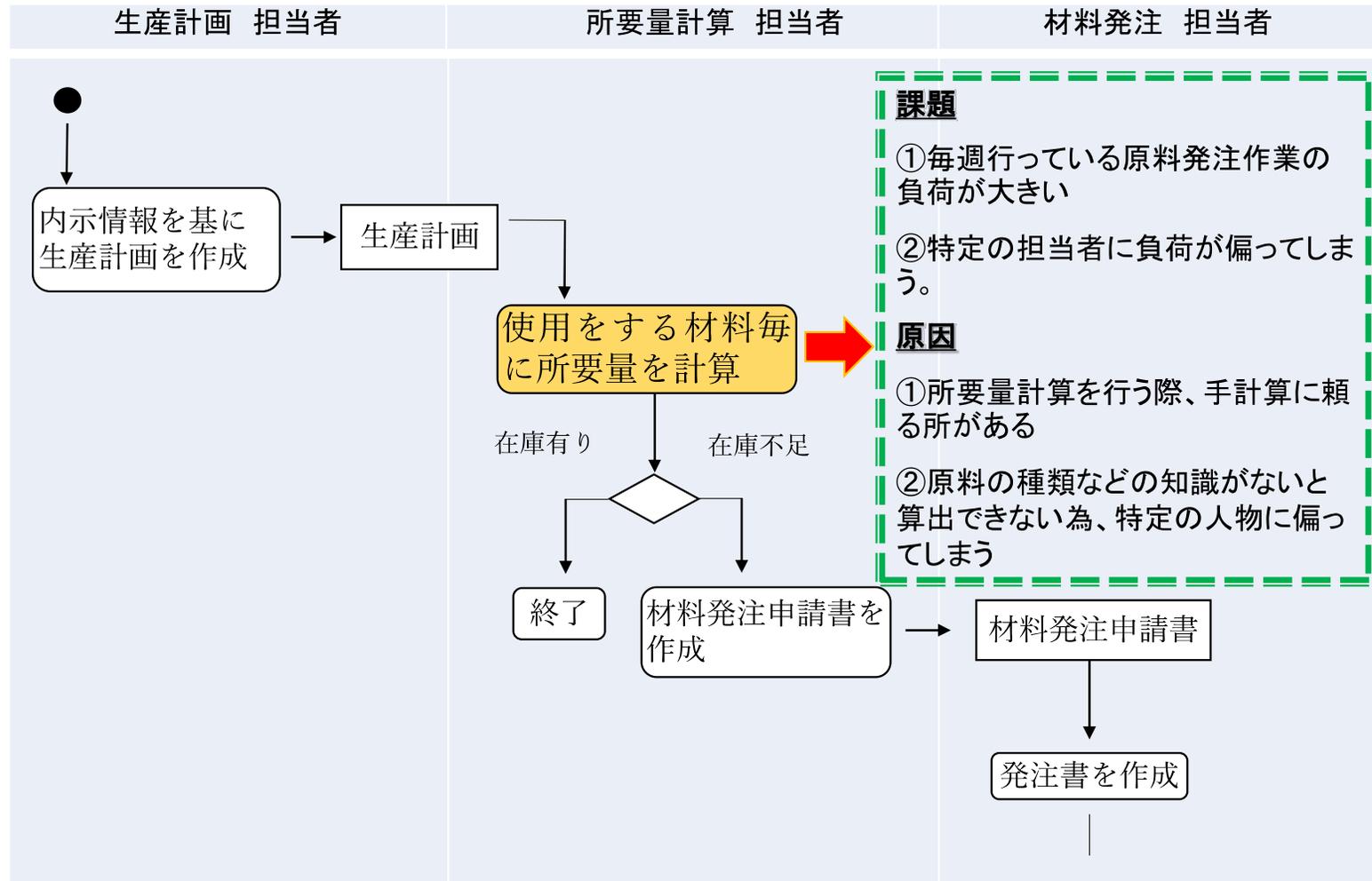
金型設計・製造

大淵工場



ウェットティッシュ製造及び販売
(平成元年より化粧品製造許可工場)



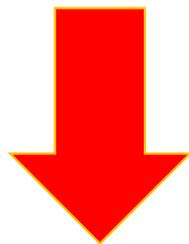


要件分析 解決方法の決定

システムによる所要量計算の自動化

A: 生産計画から日付、部品番号、生産数を抽出

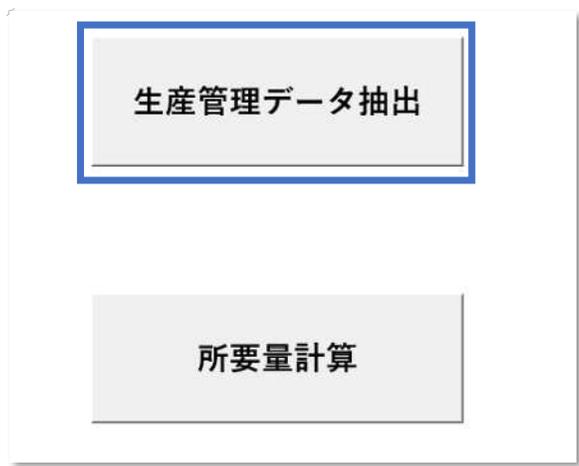
**B: 抽出をしたデータを所要量データへ反映、
所要量を算出**



EXCEL VBAを活用

KOYO 要件定義 システムの機能

A: 生産計画から日付、部品番号、生産数の抽出



① 生産計画をフォルダへ格納

10_inpdata

② 生産管理データ抽出ボタンを押す

20_out

抽出されたデータが保存

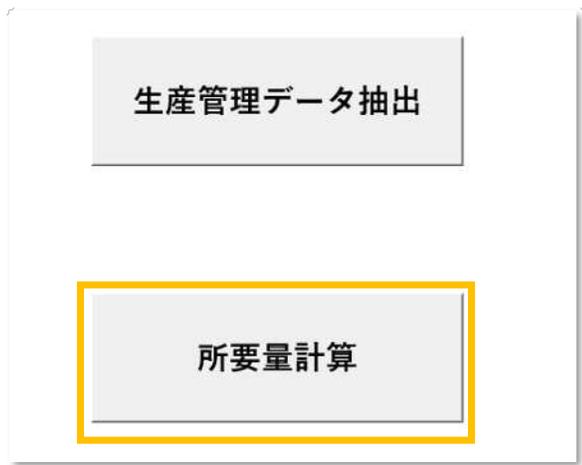


年月日	部品番号	生産数
2025/9/8	7A23-522A0-00	280
2025/9/8	7A28-536A0-00	650
2025/9/8	7B47-910B0-00	560
2025/9/8	7B47-911B0-00	320
2025/9/8	770C-31100-01	1944
2025/9/8	770C-31200-01	1944
2025/9/8	7820-1X00A-00	450
2025/9/8	7821-1X00A-00	450
2025/9/8	7842-6XK0A-01	240
2025/9/8	7843-6XV0A-01	240
2025/9/8	8220-6XT0A-00	360
2025/9/8	8221-6XT0A-00	360
2025/9/8	12	360

KOYO 要件定義 システムの機能

B: 抽出をしたデータを所要量データへ反映、 所要量を算出

① 所要量計算ボタンを押す



 30_shoyo

所要量が算出された
データが保存

部品番号	材料	重量	使用率	生産数	使用量
部品A	材料A			280	924.00
	材料A集計				924.00
部品B	材料B			1944	354.97
部品C	材料B			1944	346.42
	材料B集計				701.40
部品D	材料C			560	49.28
部品E	材料C			320	14.08
	材料C集計				63.36

- 所要量計算を実行するための基礎システムの構築ができた。

手計算により時間を費やしていた所要量計算の自動化を進めるにあたりボトルネックとなっていた生産計画の図形内に記載のある部品番号と生産数の抽出が自動化された効果が大きかった。

期待できる効果

○定量的効果

所要量計算に費やす削減時間(見込み)

削減時間: 960分/年

○定性的効果

操作が容易となることで特定の人物に偏らず作業が可能

⇒業務の平準化、担当者を増やすための環境整備

①実施をした内容

EXCEL VBAを活用することで材料の所要量計算へ費やす時間の短縮と属人化の解消へ繋がる足掛かりとなるシステムの基礎が構築できた。

②講座を通じた学び

元となるデータがルール通り作成されていなければ、プログラムが正しく機能しないことから、何事も標準化が重要となることを改めて実感した。

③今後の展望

所要量データのメンテナンスを行い精度を上げる。
在庫を加味した所要量の計算ができるシステムへの拡張を進めていく。

令和7年度
静岡市中小企業等DX支援
成果発表

メンテナンスデータ入力システム

【会社概要】

- 会社名 大日工業株式会社
- 所在地 本社・庵原工場：静岡市清水区原677番地7
興津工場：静岡市清水区興津中町1123番7
- 設立 1970年（昭和45年）4月
- 従業員数 75名（2026年1月）

【会社概要】

・事業内容

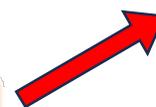
プリント基板実装
基板の設計から試作、量産化



自挿



手挿



検査



完成

【会社概要】

- 自社製品製造販売

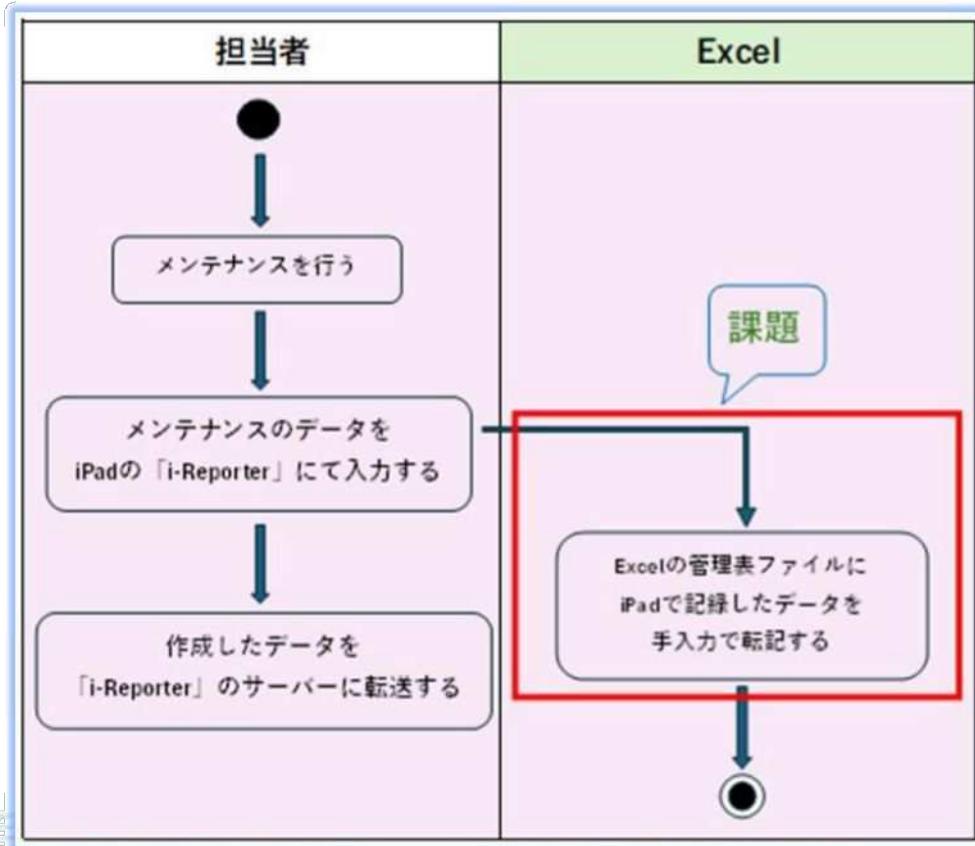
ポリウレアシート

Z-CURE



【現状業務分析：課題と原因】

現状業務フロー



■ 課題

iPadで記録したメンテナンスのデータの数値を管理表(Excel)に該当する製造No.の行に転記し、基準値を下回った場合は数値を入力する際に色を付ける



全て手入力で行っているため
入力する数値の誤入力や関数で
セルの選択によるミスがある

【現状業務分析：課題と原因】

							出荷時のデータ				第1回点検データ							
製造番号	型名	ランプ	電圧	色	入荷	出荷先	フィルター清掃日	風速 [弱]	[強] (m/s)	紫外線強度 (mw/cm ²)	点検日	風速 [弱]	正常率[弱]	[強] (m/s)	正常率[強]	紫外線強度 (mw/cm ²)	正常率	点検日
D01A00002	ZC12JP10	120W	100V	ピンク		東原工場2F食堂(元3FDライン)2025.0320 202	9月3日	1.85	3.3	3.2	2025/3/20							
D01B00001	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	清水銀行2024.8.29		1.79	3.11	4	2024/8/29							
D01B00002	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	興津工場実験室	6月3日											
D01B00003	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19			2.11	3.4	7.36	2024/3/9							
D01B00004	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	SBS(2024/3/25設置)		2.01	3.17	6.01	2024/3/22							
D01B00005	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社Aライン	7月7日	1.74	3.12	4.66	2024/1/16							
D01B00006	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社Dライン	7月7日	2.05	3.14	5.9	2024/1/16							
D01B00007	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社リワーク	7月7日	2.16	3.3	6.55	2024/1/16							
D01B00008	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社出換	7月7日	1.86	3.05	6.95	2024/1/16							
D01B00009	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	工場2F出換→3F		2.23	3.68	4.23	2024/1/17							
D01B00010	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材廃棄物庫	7月7日	1.98	3.07	7.18	2024/1/17	1.44				65%	10月24日	
D01B00011	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材入口	7月7日	1.9	3.31	4.94	2024/1/17	1.43	75%	3.08	93%	3.24	66%	10月24日
D01B00012	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材搬入口	7月7日	1.97	3.4	6.31	2024/1/17	1.43	73%	3.11	91%	3.1	67%	10月24日
D01B00013	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材出荷場	7月7日	1.83	3.41	7.05	2024/1/17	1.44	69%	3.25	104%	5.29	67%	10月24日
D01B00014	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材パーツボックス	7月7日	2.08	3.12	7.92	2024/1/18	1.5	75%	3.11	97%	5.25	74%	12月23日
D01B00015	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 ディスクリート	6月9日	2.01	3.2	7.11	2024/1/18	1.5	75%	3.11	97%	5.25	74%	12月23日
D01B00016	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	興津工場事務所2025.8.30	10月8日	2.03	3.12	5.25	2024/1/18							
D01B00017	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 チップ	6月9日	2.15	3.21	6.46	2024/1/18	1.52	71%	3.2	100%	5.13	79%	12月23日

手入力で転記

Z-CURE 定期点検成績書

1F資材出荷場 御中 大日工業株式会社

製造番号: D01B00013 点検日: 2025/05/29

型名: ZC12JP10 作業者: 望月 泰爾

確認項目	確認内容・条件	結果	判定
設置条件の確認	① 電圧が仕様値を満たしていること ② 仕様通りの使用環境であること	○	良
外観および内部の確認	① キャビネット、背面板、天板の汚れ確認 ② 吹き口内部の汚れ確認 ③ ボールキャスターの異物確認	○	良
フィルターの確認	① フィルターの交換 ② 取り外したフィルターの汚れ具合確認 ③ Z-CURE-MSにて殺菌 ④ フィルターの清掃	○	良
操作部の確認	① 電源on/off動作 ② 風量 弱中強の切り替え動作 ③ タイマーのon/off動作 ④ シートの汚れ・損傷の確認	○	良
風速確認	① 風速確認ポイントの風速確認 弱:1.2m/s以上 強:3.0m/s以上	○	良
紫外線強度確認	① 天板吹き口・背面板を取り外す ② UV検知基板を取り外す ③ 検査窓部の紫外線強度を確認 3.0 mw/cm ² 以上	○	良
検査後 取付確認	① UV検知基板を取り付ける ② 背面板・天板吹き口を取り付ける ③ ビスの締め付け確認	○	良

備考

1.68
3.02
3.34

手

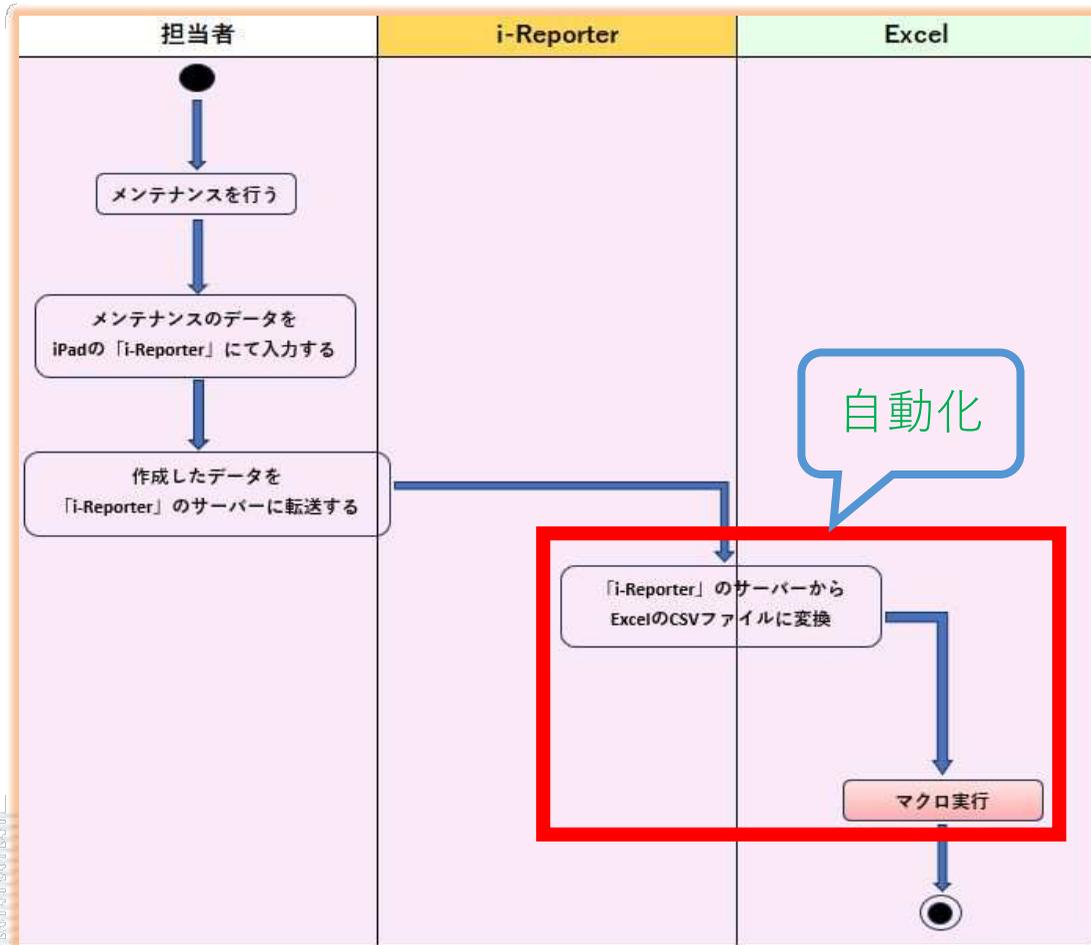
【現状業務分析：課題と原因】

							出荷時のデータ					第1回点検データ						
製造番号	型名	ランプ	電圧	色	入荷	出荷先	フィルター清掃日	風速 [弱]	[強] (m/s)	紫外線強度 (mw/cm ²)	点検日	風速 [弱]	正常率(弱)	[強] (m/s)	正常率(強)	紫外線強度 (mw/cm ²)	正常率	点検日
D01A00002	ZC12JP10	120W	100V	ピンク		庵原工場2F食堂(元3FDライン/2025_0320)202	9月3日	1.85	3.3	3.2	2025/3/20							
D01B00001	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	清水銀行2024_8_29		1.79	3.11	4	2024/8/29							
D01B00002	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	興津工場実験室	6月3日											
D01B00003	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19			2.11	3.4	7.36	2024/3/9							
D01B00004	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	SBS(2024/3/25 設置)		2.01	3.17	6.01	2024/3/22							
D01B00005	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 Aライン	7月7日	1.74	3.12	4.66	2024/1/16							
D01B00006	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 Dライン	7月7日	2.05	3.14									
D01B00007	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 リワーク	7月7日	2.16	3.3									
D01B00008	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 出換	7月7日	1.86	3.05									
D01B00009	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	辻工場2F出換→3F		2.23	3.68	4.25	2024/1/17							
D01B00010	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材廃棄物庫	7月7日	1.98	3.07	7.18	2024/1/17	1.44	73%	3.21	105%	4.7	65%	10月24日
D01B00011	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材入口	7月7日	1.9	3.01	4.64	2024/1/17	1.48	75%	3.08	93%	3.24	66%	10月24日
D01B00012	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材搬入口	7月7日	1.97	3.4	6.31	2024/1/17	1.43	73%	3.11	91%	4.2	67%	10月24日
D01B00013	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材C01A	7月7日	1.83	3.41	7.05	2024/1/17	1.68	73%	3.02	91%	3.34	67%	10月24日
D01B00014	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 資材パーツボックス	7月7日	2.08	3.12	7.92	2024/1/18	1.44	69%	3.25	104%	5.29	67%	10月24日
D01B00015	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 ディスクリート	6月3日	2.01	3.2	7.11	2024/1/18	1.5	75%	3.11	97%	5.25	74%	12月23日
D01B00016	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	興津工場事務所2025_8_30	10月8日	2.03	3.12	5.25	2024/1/18							
D01B00017	ZC12JP10	120W	100V	白	2023/6/19	本社 チップ	6月3日	2.15	3.21	6.46	2024/1/18	1.52	71%	3.2	100%	5.13	79%	12月23日

計算して出荷時との比率をパーセントで表記

【要件分析：解決方法の決定】

新業務フロー



- 解決方法：自動入力するマクロを作成
- ・ メンテナンスのデータ入力にて利用している「i-Reporter」で作成した記録表をExcelのCSVファイルへ変換
- ・ CSVから入力に必要な数値が記載されているセルを特定
- ・ 過去のデータの履歴を上書きしないよう新しい枠(空欄)を特定
- ・ 自動でデータを転記して終了する

→ 完全自動化によるミス削減と工数削減

【要件定義：システムの機能】

メンテナンス記録更新

出荷先	フィルター清掃日	風速 [弱]
庵原工場2F食堂(元3FDライン)2025_0320)202	9月3日	1.85
清水銀行2024_8_29		1.79
興津工場実験室	6月3日	
		2.11
SBS(2024/3/25設置)		2.01
本社 Aライン	7月7日	1.74
本社 Dライン	7月7日	2.05
本社リワーク	7月7日	2.16

帳票種別	帳票種別名	シート数	自動帳票作	自動帳票作公開ステ	公開ステ
1	シート	1	0	対象外	2 公開
1	シート	1	0	対象外	2 公開
1	シート	1	0	対象外	2 公開
1	シート	1	0	対象外	2 公開
1	シート	1	0	対象外	2 公開
1	シート	1	0	対象外	2 公開
1	シート	1	0	対象外	2 公開
1	シート	1	0	対象外	2 公開
1	シート	1	0	対象外	2 公開
1	シート	1	0	対象外	2 公開

紫外線強度 警告

【警告】紫外線強度が基準値を下回っています。
製造番号：D01B00011
測定値：2.63
製品交換を検討してください。

OK

紫外線強度 注意

【注意】紫外線強度が次回以降、基準値を下回るおそれがあります。
製造番号：D01B00010
測定値：3.06
交換用の製品を準備の上、次回のメンテナンスに臨んでください。

OK

メンテナンス記録更新

出荷先	フィルター清掃日	風	点検日	風速 [弱]	正常率(弱)		
原工場2F食堂(元3FDライン)2025_0320)202	9月3日		2025/3/20				
水銀行2024_8_29			2024/8/29				
津工場実験室	6月3日						
			2024/3/9				
			2024/3/22				
社 Aライン	7月7日		2024/1/16				
社 Dライン	7月7日		2024/1/16				
社リワーク	7月7日		2024/1/16				
社出様	7月7日		2024/1/16				
工場2F出様→3F		2.23	3.68	4.23	2024/1/17		
社資材廃棄物庫	7月7日	1.98	3.07	7.18	2024/1/17	1.44	73%
社資材入口	7月7日	1.9	3.31	4.94	2024/1/17	1.43	75%
社資材搬入口	7月7日	1.97	3.4	6.31	2024/1/17	1.43	73%
社資材001A	7月7日	1.83	3.41	7.05	2024/1/17	1.43	78%

Microsoft Excel

CSVデータの処理が完了しました。

OK

CSVに変換したファイルを指定のフォルダに保存して記録更新のボタンをクリックすると規定数値を満たしていない数値がある場合、注意または警告のメッセージが表示される

全て転記が完了したら処理完了の表示がされて更新完了

【効果】

• 活用の状況

実際の管理表にて試験運用開始

• 定量的効果

作業効率を比較するために、7台分の作業時間を実際に計測した。

- 手作業の場合：7台で10分24秒 → 1台あたり 約1分29秒
- マクロ使用の場合：7台で**1分30秒** → 1台あたりわずか**18秒**

8分54秒(約9分)の削減

【効果】

• 定量的効果

現在、メンテナンスを行っている台数が合計**27台**であり、メンテナンスの頻度が**2ヶ月に1回(年6回)**なので、カウントすると、

- 1回の削減： $1.29分 \times 27台 \doteq 34.83分$ (約**35分**)
- 年間： $34.83分 \times 6回 \doteq 209分$ (**3時間29分**)

→ 年間で約**3時間30分**の削減の見込み

【効果】

・ 定性的効果

規定数値以下になった場合や接近した際に注意と警告の色やメッセージの強調表示によって次回のメンテナンスへの準備が整いやすくなった

今まではメンテナンスを行うその都度に管理表を入力していたが、一度に複数同時に入力が可能になったので月末にまとめた更新が可能に

今後台数がさらに増えると効果が大きくなる

【まとめ】

• 実施した内容

マクロを作成と活用してボタン1つでメンテナンスで測定した風速(弱,強)と紫外線強度の数値の転記を自動化し、手入力による転記をほぼ削減。出荷時(初期値)との変化率を指定のセルに自動で計算と入力が可能になった。

• 講座を通じた学びと気づき

自社でも生産計画表の作成、バーコードの運用など各部署で既にマクロを活かして業務に励んでいることに気付かされました。

実際にマクロが動いているところを見せていただき、講座で習った1つ1つがそこで活かされているということを実感できた。

【まとめ】

• 今後の展望

今回のマクロは一旦完成したが、管理表の入力欄の追記が自動で更新されていないので、そちらも実現してアップデートさせる。

この講座で得た実践的な気づきを基に新しいマクロの作成に取り組み、他部署の業務改善にも貢献していきたい。

中小企業等DX支援(製造業向け)講座
成果発表会資料

需要量表作成システム

山崎工業株式会社



会社概要

山崎工業株式会社

- ・所在地 静岡市駿河区新川1-7-9
- ・創業 1940年11月
- ・従業員数 238名
- ・事業内容 エアコンなどのプリント配線板組立、電気品組立



SMT



手挿入



組立



梱包



QAを含む社内での一貫生産

現状業務分析：課題と原因

現状 前週の需要量をベースに需要量表を作成

- ・「今回」欄の数量を「前回」欄に移動(コピー&ペースト)
- ・需要量データ(TXT)のExcelへの変換
- ・複数の計画表を需要量表に反映
- ・未登録の図番をデータから探す

⇒すべて**手作業**で行っている

- ・週1回、約1時間の作業
- ・手作業のため、
ヒューマンエラーの恐れがある

現状業務分析：課題と原因

課題①

前回との需要量比較のため、「今回」欄の数量を「前回」欄にコピーして貼付け

需要量表

品名	単位	下期	4月	5月	6月	7月	8月	9月	上期	年間
BH00N854*	20HAC MIC	20	7,078							
BT00L525*	INDOOR CO	20	2,318							
DE00T194*	DISP REC A	20	300							
DE00T239*	DISP P.B. AS	20	510							
DM00N159*	ONSUI MIC	20	10							
DM00N187*	MICOM ASS	20	200							
DM00N357*	MICOM ASS	20	0							
DM00V005*	MICOM ASS	20	1,212							
DM00V007*	POWER ASS	20	1,856							
DM00V168*	POWER ASS	20	63,801							
DM00V169*	MICOM ASS	20	9,631							
DM00V171*	MICOM ASS	20	63,600							
DM00V260*	DISP REC A	20	9,436							
DM00V296*	MICOM ASS	20	379							
DM00V298*	MICOM ASS	20	1,826							
DM00V349*	MICOM ASS	20	0							
RT00T185*	KIBAN-NEX	25	0							
RAC合計			162,157							
前週RAC合計			162,157							
前週回比			100%							

6シート分

増減表

品名	単位	3月			半期合計			4月						
		今回	前回	増減	今回	前回	増減	今回	前回	増減				
BT00L525*	INDOOR CONTROLLER	20	2,668	2,668	20	0.8%	20,216	20,196	20	0.1%	2,640	2,665	-25	-0.9%
DE00T194*	DISP REC ASSY	20	14	140	-	-	1,100	1,100	-	-	330	310	20	6.5%
DE00T239*	DISP P.B. ASSY	20	23	230	-	-	2,320	2,320	-	-	720	680	40	5.9%
DM00J070*	MICOM ASSY	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DM00J071*	POWER ASSY	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DM00N159*	ONSUI MICOM ASSY	20	-	-	-	-	25	25	-	-	10	10	-	-
DM00N187*	MICOM ASSY	20	-	-	-	-	600	600	-	-	200	200	-	-
DM00N357*	MICOM ASSY PACKAGE	20	-	-	-	-	240	240	-	-	240	240	-	-
DM00N687*	MICOM ASSY PACKAGE	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DM00V005*	MICOM ASSY	20	1,088	1,088	-	-	6,836	6,836	-	-	1,428	1,428	-	-
DM00V007*	POWER ASSY	20	89	890	-	-	6,680	6,680	-	-	1,560	1,560	-	-
DM00V074*	MICOM ASSY	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DM00V086*	DISP REC ASSY	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DM00V168*	POWER ASSY	20	95.39	99.614	-4.220	-4.2%	442,802	447,022	-4,220	-0.9%	98,340	94,090	4,250	4.5%
DM00V169*	MICOM ASSY	20	12.03	12,030	-	-	48,035	48,035	-	-	13,600	13,600	-	-
DM00V171*	MICOM ASSY	20	54.62	55,380	-752	-1.4%	388,620	389,572	-752	-0.2%	14,072	13,320	752	5.6%
DM00V219*	MICOM ASSY	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DM00V260*	DISP REC ASSY	20	11.71	12,348	-630	-5.1%	49,476	50,106	-630	-1.3%	13,678	13,048	630	4.8%
DM00V296*	MICOM ASSY	20	80	805	-	-	4,926	4,926	-	-	1,690	1,220	470	38.5%
DM00V298*	MICOM ASSY	20	80	1,130	-330	-29.2%	8,124	8,454	-330	-3.9%	2,346	1,090	1,256	115.2%
DM00V349*	MICOM ASSY	20	40.96	44,436	-3,472	-7.8%	54,014	57,486	-3,472	-6.0%	84,268	80,768	3,500	4.3%
BT00T185*	KIBAN-NEXT I/F	25	-	-	-	-	1	1	-	-	9	9	-	-
RAC合計			224,889	234,303	-9,414	-4.0%	1,063,173	1,072,587	-9,414	-0.9%	241,524	230,596	10,928	4.7%
BH70G455*	MODEL SEAL	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

6区分 × 12ヶ月 = 72回

要件定義: システムの機能

解決方法 ボタンをクリックして、対象の行や列をコピーして貼り付ける

部品コード	4月	5月	6月	7月	8月
BH00J997*	0	0	0	0	0
BH00V091*	0	0	0	0	0
BT00B328*	42	0	0	0	0
BH00V996*	0	0	0	0	0
BH00V314*	0	10	20	30	
RH00B299*	0	0	0	0	0
DM00V398*	0	0	0	0	0
合計	5,334	4,074	3,696	4,150	
前回合計	4,974	3,844	3,696	4,150	
前回比	107%	106%	100%	100%	

①需要量表
コピー-&ペースト



部品コード	4月	5月	6月	7月
BH00V9			0	0
BH00V3			10	20
RH00B2			0	
DM00V3				
合計	5,443	4,194		
前回合計	5,443	4,194		
前回比	100%	100%	100%	

前回は100%になればOK!

機種名	4月		
	今回	前回	増減
DM00V168*	10,050	10,050	-
DM00V169*	12,340	12,370	-30
DM00V171*	80	80	-
DM00V219*	-	-	-
DM00V260*	13,734	13,930	-196
DM00V296*	2,295	2,293	2
DM00V298*	3,840	4,218	-378
DM00V349*	100,501	100,477	24
BT00T185*	10	10	-
DM00V396*	-	-	-
DM00V398*	90,522	90,500	22
BT00B908*	240	240	-
DM00V388*	20	-	20
予備スペース	-	-	-
予備スペース	-	-	-
予備スペース	-	-	-
RAC合計	244,229	244,284	-55

②116増減表
コピー-&ペースト



機種名	4月		
	今回	前回	増減
DM00V168*	10,050	10,050	-
DM00V169*	12,340	12,340	-
DM00V171*	80	80	-
DM00V219*	-	-	-
DM00V260*	13,734	13,930	-196
DM00V296*	2,295	2,293	2
DM00V298*	3,840	4,218	-378
DM00V349*	100,501	100,477	24
BT00T185*	10	10	-
DM00V396*	-	-	-
DM00V398*	90,522	90,500	22
BT00B908*	240	240	-
DM00V388*	20	-	20
予備スペース	-	-	-
予備スペース	-	-	-
予備スペース	-	-	-
RAC合計	244,229	244,229	-

増減が0になればOK!

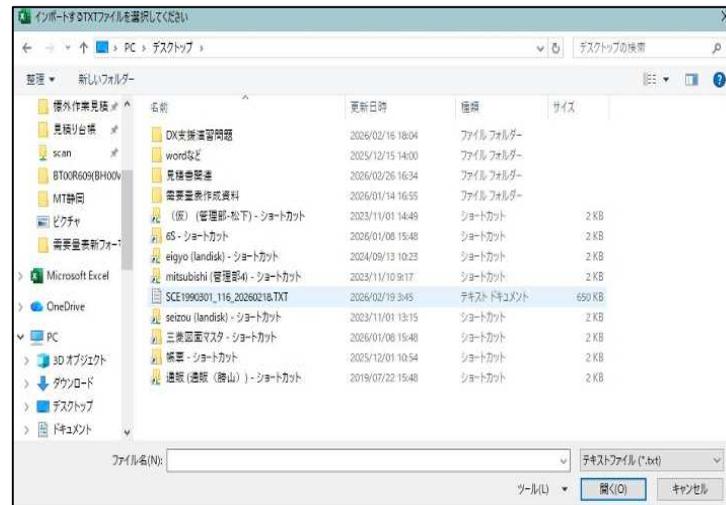
要件定義: システムの機能

解決方法 ボタンをクリックして、選択したファイルを指定のシートにインポートする

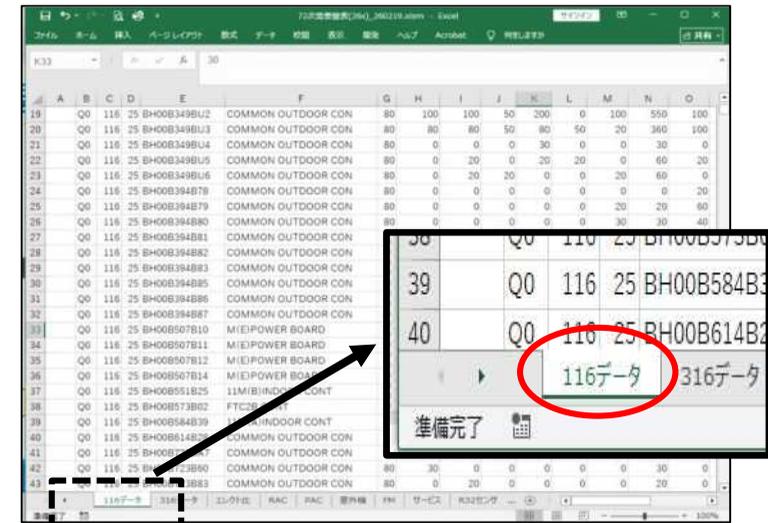
④ 116データ
インポート



ボタンをクリック



インポートするTXTファイルを選択



指定のシートにデータが上書きされる

現状業務分析：課題と原因

課題③ 各担当から配信される複数の計画表(電気品組立)の必要箇所を需要量表に反映

各計画表

図番	基板	更新日	02/18	02/26	03/04	03/12
429(GXAS)	DM00J970 / DM00J971	02/18	71.1	72.1	73.1	74.1
971(GXAS)	DM00V007 / DM00V219	02/18	0	0	0	0
329(KXV)	DM00V169 / DM00V260	02/18	4,182	4,182	4,182	4,182
329	DM00V169 / DM00V260	02/18	7,750	7,850	7,850	7,850
325(GV)	DM00V168 / DM00V171	02/18	69,980	71,110	71,110	71,110
325(GE)	DM00V168 / DM00V171	02/18	12,750	12,350	12,350	12,350
合計			95,777	96,527	96,527	96,527
平均生産数	台/日		4,354	4,388	4,388	4,388

最新の計画は一番右側に都度更新される

各月でシートが分かれている

親図番	基板	6月台数	7月台数	8月台数	9月台数
429(GXAS)	DM00J970 / DM00J971	0	0	0	
971(GXAS)	DM00V007 / DM00V219	1,445	1,250	985	
329(KXV)	DM00V169 / DM00V260	10,540	13,150	9,300	
325(GV)	DM00V168 / DM00V171	64,740	88,485	28,010	
325(GE)	DM00V168 / DM00V171	16,100	13,835	8,690	
合計		92,835	116,730	46,985	0

需要量表は中日程に合わせた行数の表なので、所要計画とは行数が合わず3回に分けてコピー作業をしている

需要量表

図番	基板	70次 中日程	74次 中日程	74次 中日程	74次 中日程	74次 所要計画	74次 所要計画	74次 所要計画	
図番	基板	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月
429(GXAS)	DM00J970 / DM00J971	0	0						
971(GXAS)	DM00V007 / DM00V005	1,120	1,030	1,585	1,440				
329(KXV)	DM00V169 / DM00V260	3,854	4,182	5,628	5,260				
329	DM00V169 / DM00V260	3,860	7,850	7,800	6,000				
325(GV)	DM00V168 / DM00V171	70,070	71,110	87,570	65,090				
325(GE)	DM00V168 / DM00V171	7,832	12,350	18,620	18,560				
325(BKG)	DM00V168 / DM00V171	170	0	0	0				
199	DM00N159	0	5	0	0				
合計		86,906	96,527	121,203	96,360	0	0	0	0

現状業務分析：課題と原因

課題③ 各担当から配信される複数の計画表(電気品組立)の必要箇所を需要量表に反映

中日程計画表

中日程計画表 - 03月		山崎稼働日(カレンダー) 22			
計画生産数	更新日	02/18	02/26	03/04	03/12
図番	基板	71.1	72.1	73.1	74.1
429(GXAS)	DM00J970 / DM00J971	0	0	0	0
971(GXAS)	DM00V007 / DM00V219	1,110	1,030	1,030	1,030
329(KXV)	DM00V169 / DM00V260	4,182	4,182	4,182	4,182
329	DM00V169 / DM00V260	7,750	7,850	7,850	7,850
325(GV)	DM00V168 / DM00V171	69,980	71,110	71,110	71,110
325(GE)	DM00V168 / DM00V171	12,750	12,350	12,350	12,350
325(BKG)	DM00V168 / DM00V171	0	0	0	0
199	DM00N159	5	5	5	5
合計		95,777	96,527	96,527	96,527
	生産数 台/日	4,354	4,388	4,388	4,388

各月でシート
が分かれて
いる

最新の計画は一番右
側に都度更新される

エレクト中日程、所要計画数		中日程	中日程	中日程	所要計画	所要計画	所要計画
図番	基板	3月	4月	5月	6月	7月	8月
429(GXAS)	DM00J970 / DM00J971						
971(GXAS)	DM00V007 / DM00V005						
329(KXV)	DM00V169 / DM00V260						
329	DM00V169 / DM00V260						
325(GV)	DM00V168 / DM00V171						
325(GE)	DM00V168 / DM00V171						
325(BKG)	DM00V168 / DM00V171						
199	DM00N159						
合計					0	0	0

需要量表

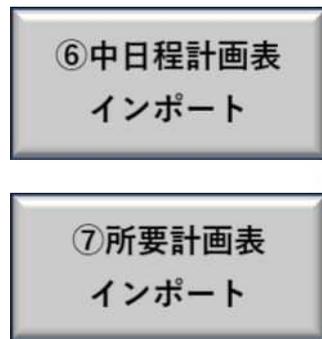
所要計画表

所要計画表		予定台数 第 74 次 R7.3.14 服部			
親図番	基板	6月台数	7月台数	8月台数	9月台数
429(GXAS)	DM00J970 / DM00J971	0	0	0	
971(GXAS)	DM00V007 / DM00V219	1,445	1,250	985	
329(KXV,S)	DM00V169 / DM00V260	10,540	13,150	9,300	
325(GV)	DM00V168 / DM00V171	64,740	88,485	28,010	
325(GE)	DM00V168 / DM00V171	16,100	13,835	8,680	
199	DM00N159	10	10	10	
合計		92,835	116,730	46,985	0

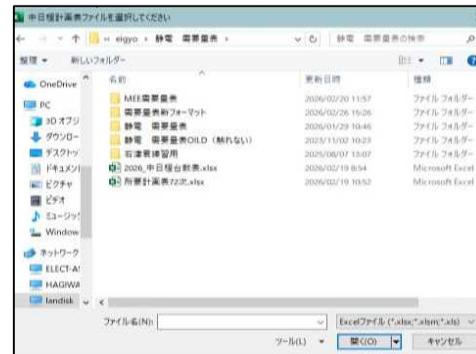
需要量表は中日程に合わせた行
数の表なので、所要計画とは行
数が合わず3回に分けてコピペ
作業をしている

要件定義: システムの機能

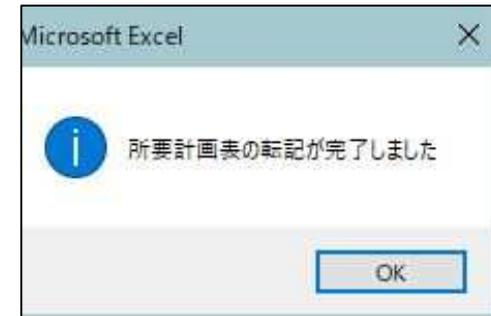
解決方法 ボタンをクリックして、選択したファイルを指定のシートにインポートする



ボタンをクリック



インポートする計画表を選択



エレクト中日程、所!	中日程	中日程	中日程	中日程	所要計画	所要計画	所要計画
図番	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月
429(GXAS)							
971(GXAS)							
329(KXV)							
329							
325(GV)							
325(GE)							
325(BKG)							
199							
合計	0	0	0	0	0	0	0



エレクト中日程、所!	中日程	中日程	中日程	中日程	所要計画	所要計画	所要計画
図番	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月
429(GXAS)	0	0	0	0	0	0	0
971(GXAS)	910	1,265	1,234	1,530	1,630	1,725	2,330
329(KXV)	4,140	2,479	2,990	4,410	11,660	14,000	14,000
329	5,258	5,156	7,800	6,600			
325(GV)	66,574	67,950	83,380	74,220	55,810	78,660	92,725
325(GE)	4,843	6,507	12,558	33,600	12,400	14,830	10,990
325(BKG)	0	0	0	0			
199	0	0	10	10	10	10	10
合計	81,725	83,357	107,972	120,370	81,510	109,225	120,055

計画が転記される

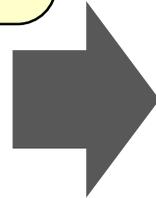
現状業務分析：課題と原因

課題④ 新たに追加された図番をデータから探し、各需要量表に新規図番の項目を追加

需要量表

図番	品名	BU区分	10月	11月
RAC	MICOM ASS	20	7,078	4,980
BT00L525*	INDOOR CO	20	2,318	4,690
DE00T194*	DISP REC A			
DE00T239*	DISP REC A			
DM00N159*	DISP REC A			
DM00N187*	MICOM ASS			
DM00N357*	MICOM ASS			
DM00V005*	MICOM ASS			
DM00V007*	POWER ASS	20	1,880	714
DM00V168*	POWER ASS	20	63,801	68,905
DM00V169*	MICOM ASS	20	9,631	5,430
DM00V171*	MICOM ASS	20	63,600	68,880
DM00V260*	DISP REC A	20	9,436	5,124
DM00V296*	MICOM ASS	20	379	645
DM00V298*	MICOM ASS	20	1,826	1,614
DM00V349*	MICOM ASS	20	0	0
BT00T185*	KIBAN-NEXT	25	0	0
RAC合計			162,157	162,992
前週RAC合計			162,157	162,992

表に未登録の図番は、
データが反映されないの・・・



需要量データ

図番	品名	BU区分	10月	11月
BC00H266G57	ADDRESS A		70	0
BC00H266G58	ADDRESS A		70	0
BG00K793G60	MICOM ASS			
BH00B020B87	INDOOR CO			
BH00B349BS4	COMMON			
BH00B349BS5	COMMON			
BH00B349BS6	COMMON		80	0
BH00B349BS8	COMMON		80	10
BH00B349BT0	COMMON		80	0
BH00B349BT1	COMMON		80	0
BH00B349BT2	COMMON		80	0
BH00B349BT5	COMMON		80	0
BH00B349BT7	COMMON		80	80
BH00B349BT8	COMMON		80	0
BH00B349BU1	COMMON		80	0

データから未登録の図番
をしらみつぶしに探す
データ量：約1,350件

特定に時間が
かかる

現状業務分析：課題と原因

課題④ 新たに追加された図番をデータから探し、各需要量表に新規図番の項目を追加

需要量表		BU区分	10月	11月	需要量データ				
時間の関係で今回は解決できませんでしたが、 今後システム導入予定					BH00B349BU1	COMMON	80	0	0
					RAC合計		162,157	162,992	
前週RAC合計			162,157	162,992					



要件分析: 解決方法の決定

解決方法まとめ

- ①各シートの合計台数を「前回」欄に移動(コピー&ペースト)
- ②ファイルを複製(名前を付けて保存)
- ③EDIから受信した最新の需要量データを、②で作成した需要量表ファイルにインポート
TXTファイルをExcelに変換して読込み
- ④各種計画表を②で作成した需要量表ファイルにインポート



①～④の作業を、各ボタンをクリックするだけで完了

効果

1.活用状況

日々の業務にて活用中

2.定量的効果

作業時間の削減 **1時間/週** × 約50週/年 = **50時間/年**

3.定質的效果

- ・計算ミスの低減
- ・誰でも作成可能になった

まとめ

1.実施した内容

手作業で作成していた需要量表を、マクロを活用し自動化することで作業時間が短縮され、需要量の推移や今後の見通しに関する調査・分析に、より多くの時間を充てられるようになりました。

2.講座を通じた学び

最初はマクロについて苦手意識がありましたが、手作業で行っていた工程を一つずつ分解して動かしていくことで理解が深まり、業務改善の方法を身に着けることができました。また、作成したマクロを複数人で共有し運用していくためには、理解しやすいコードを作成する必要があり、変数やシート名などをルール化・統一化することが重要であることを学びました。

3.今後の展望

課題として残っている「新規図番を抽出するシステム」を導入予定。
また、手作業で行っているその他の作業にも、今後随時応用していこうと思います。