



1

生産ライン別人員配置システム  
**FactoryShift**

ご案内

---

株式会社クラフト・ビュー

どんなに自動化が進んでも  
生産ラインは人が支えています。  
人の感情に寄り添った  
人員の配置が  
働く人の活力向上に繋がると信じています。

こんなお悩みは  
ございませんか？



- 配置表作成に時間が掛かり、残業が減らない
- 配置表作成が属人化していて、担当者が休んだら成り立たない
- 配置結果によって、生産性が下がってしまう
- ベテランのパート勤務者から配置に関する苦情を言われる
- 障がい者や妊婦さんには体の負担が少ない作業に従事させたい
- 作業スキルの向上を可視化したい

FactoryShift は  
そんな悩みを解決  
します



## □ 自動配置機能

- 自動配置機能により、配置表作成時間を3時間から20分に短縮した実績があります

## □ 配置担当者の複数人化

- 工程ごとの必要なスキルと作業者のスキルをマッチングさせることにより、ノウハウが無くても配置表を作成することができます

## □ 不平不満を解消します

- 生産性低下の原因に、『マンネリ化・作業の偏りによる不平不満・作業者間の相性』があります。作業のランダム化・シフト化・くじ引き結果の反映化機能により不平不満を和らげます

## □ 障がい者や妊婦さんにも優しい

- 障がい者や妊婦さんに適した作業に配置します

## □ スキルの見える化

- 作業者別スキルマスタにより作業者スキルの変化を可視化できます

# 自動配置の手順

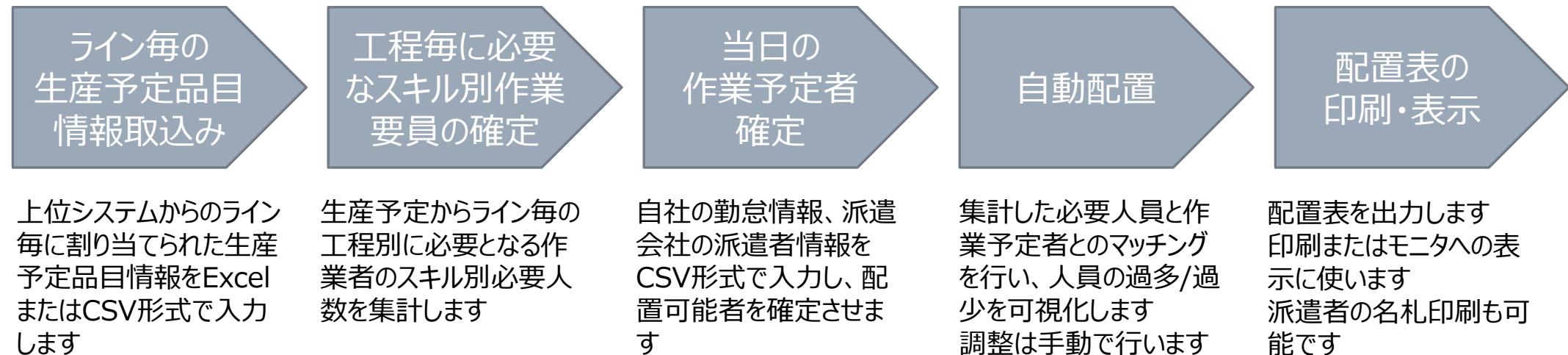
## ◆ 人員配置の手順

一般的に生産現場では、上位システムから「どのラインで、何を、いつもまでに、いくつ生産するか」という生産情報を基に、担当者がこれまでの経験から配置表を作成しています。

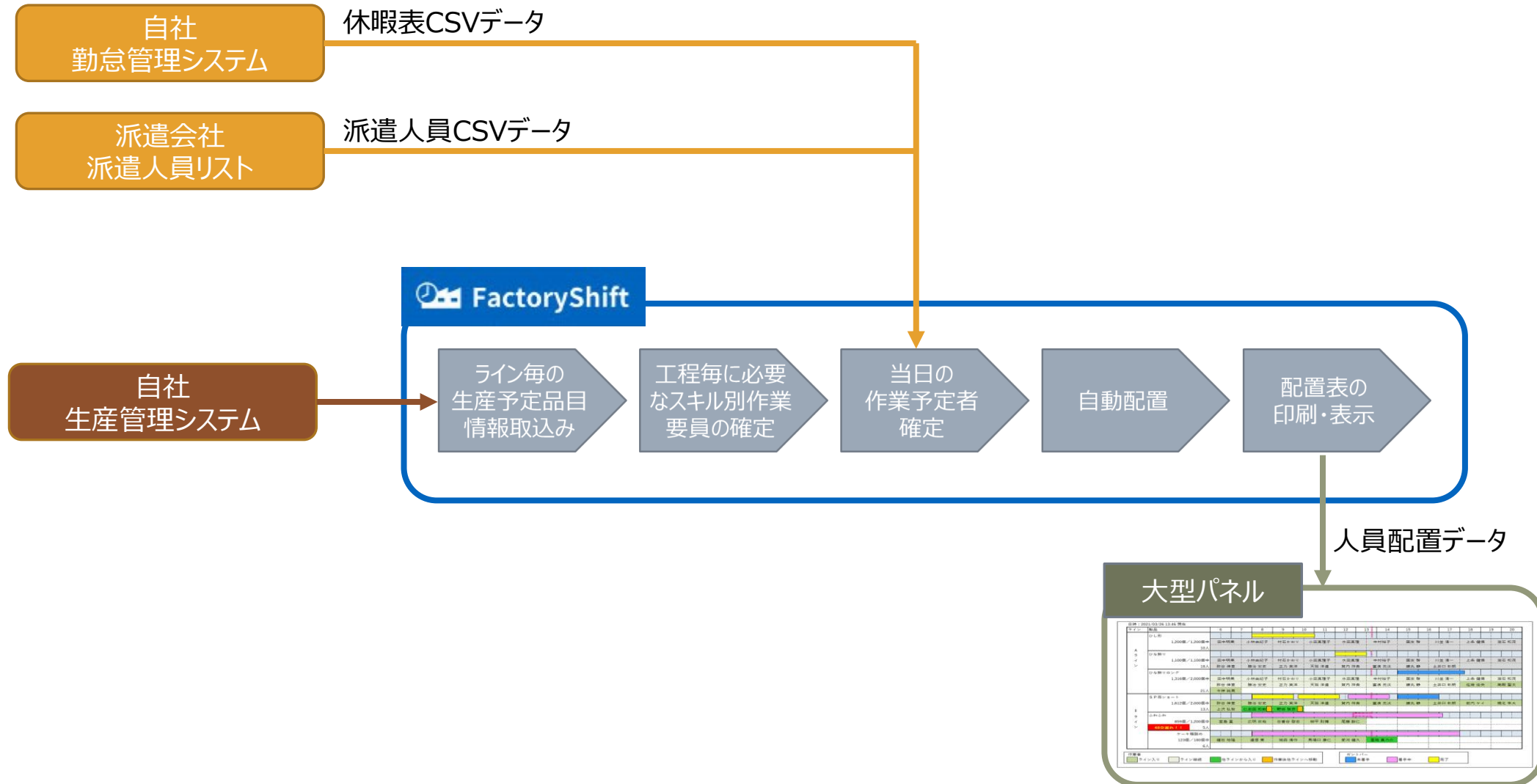
また、配置するための基本情報として、「**ラインごとに生産できる品目、ライン内の工程、工程に必要な作業スキル、タクト、工程の人員数**」を熟知しており、加えて「その日の欠勤情報」を加味して人員配置表を作成しています。

システムにおいて自動配置を行う場合も同様の手順になります。

## ◆ 自動配置の手順



# データ連携のイメージ





# FactoryShift は うれしい機能が 満載です



## □ 6種類の自動配置機能

- 習熟度を上げるための配置：直前のシフトに継続配置したり、過去に作業したラインの工程に自動配置することができます
- 飽きやマンネリ化の防止：作業者が保有するスキルに応じて、異なったラインの異なった工程に自動配置することができます
- 独自の自動配置ルールを2種類設定することができます
- 全6種類のルールに基づき自動配置をおこなえます

## □ 配置後に欠勤者が出た場合の入れ替え機能

- 配置リストに候補者として確定後に欠勤が判明した場合、欠勤者を当欠者リストに移行し、ウェイティングリストから新たな作業者を配置することができます

## □ スキル別配置予定者の一覧表

- 出勤者のスキル別人数とラインに配置すべき必要なスキル別の人数を集計し一覧表示しますので、当日の人員過不足が一目でわかります

## □ 未配置アラート機能

- ライン毎の必要人員が不足している場合、アラート表示しますので配置漏れの心配がありません

## □ 配置者属性のカラー表示

- 配置者の会社や部門などの所属や保有しているスキル別に色分け表示できるので属性が一目でわかります

## □ いつもの帳票

- 配置結果をお客様がこれまでお使いのExcel帳票のフォーマットに合わせて変換しますので、これまで慣れ親しんだ帳票フォーマットで出力できます（オプション）

# 振分配置画面サンプル

◆5つの生産ラインに配置をおこない、スキルランク別に色分けした例

ライン毎の  
配置結果

ライン別作業振分(配置)

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) 特別(Y) 取込(O)

日付 2021/03/28 時刻 07:00 ~ 08:00 日-1

オーダー取込  勤務者取込  保存 Excel出力

**ウェイトリスト**

表示条件 全てのランク 全ての所属

配置時の先頭 表示順序 短

No	選択	作業者氏名	代表 仕事	所属名	半休
1	<input checked="" type="checkbox"/>	三野 友希	B 39	管理委託	
2	<input checked="" type="checkbox"/>	半澤 奈都子	A 3	社員	
3	<input checked="" type="checkbox"/>	西谷 史帆	C 36	管理委託	
4	<input checked="" type="checkbox"/>	岡田 あとせ	B 25	管理委託	
5	<input checked="" type="checkbox"/>	屋比久 貴純	C 26	管理委託	
6	<input checked="" type="checkbox"/>	矢神 実子	D 0	管理委託	
7	<input checked="" type="checkbox"/>	岡地 朋幸	A 0	社員	
8	<input checked="" type="checkbox"/>	瀧下 有樹子	A 0	社員	
9	<input checked="" type="checkbox"/>	高堂 千穂	C 0	社員	
10	<input checked="" type="checkbox"/>	肥沼 智江子	A 0	社員	
11	<input checked="" type="checkbox"/>	武子 喜美恵	A 1	社員	
12	<input checked="" type="checkbox"/>	石塚 知花	D 28	管理委託	
13	<input checked="" type="checkbox"/>	宮本 萌	E 0	派遣会社A	
14	<input checked="" type="checkbox"/>	田島 正智	C 0	派遣会社C	
15	<input checked="" type="checkbox"/>	安部 美乃	E 0	派遣会社A	

※対象者をリストに移動(ウェイトリストから削除)

有給・研修者リストへ 当次リストへ 要注意リストに移動

リスト確認

**配置リスト**

当次結果 項目切替 行切替 シフト一覧表示 基準ライン Aライン

同一ライン人員集計表示  配置人数確認  ランク表示 色分け表示: ON

色分けカテゴリ  所属別  ランク別 カラー設定

No	配置	除外	種/階	ライン	配置者名 (001)	配置者名 (002)	配置者名 (003)	配置者名 (004)	配置者名 (005)	配置者名 (006)	配置者名 (007)	配置者名 (008)	配置者名 (009)	配置者名 (010)
1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	本理 日	Aライン	10297991	1019	1018	1014	1015	1017	10296555	1016	10245009	1022
					C:スポンジ投入	D:サンドクリーム塗	D:ナッパ	B:月絞	B:月絞	D:酒装箱	C:酒装箱	D:脚	C:フィルム巻き	B:検品
					B:野澤 敦晶	D:今神 純男	D:愛川 健久	B:西片 志緒	B:通信業	D:黒木 英司	B:菊池 あり	D:安武 佳	B:嶋海 ぞうか	B:中村 真
2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Cライン_1	10184821	10189426	10334123	10384449	10181349	10417398	10395699	10340587	10349537	1031
					B:仕込み	C:ナッパ	C:絞(B)	D:絞(B)	B:脚	D:脚	C:零巻き	D:拾い(A)	D:拾い(A)	D:拾い(A)
					A:鈴木 智久	A:渡部 晃信	B:池田 貴志	C:麻谷 麻美	A:長澤 一賢	C:星野 崇志	C:本田 智子	B:津倉 いづみ	B:沢谷 穂香	C:田村 真
3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Cライン_2	10362761	10372098	2807577	2836502	10168391					
					D:拾い(A)	D:拾い(A)	D:拾い(A)	D:拾い(A)	B:検品					
					C:津まりな	C:疋 香子	C:木村 明美	C:奥山 佳子	A:大河原 穂礼					
4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Cライン_3	10041146	10018761	10302455	10100713	10491967	10486314				
					B:オーブンOP	B:絞(A)	B:脚	B:拾い(B)	B:包装機OP	B:検品				
					A:榎木 健一	A:白石 麻理子	B:大宮司 麻美	A:張 静	A:山崎 祥重	A:山宮 輝美				
5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		Dライン	2844662	2897874	2846785	10499606	2547170	2649987	10075511	10087185	10107743	2678
					C:仕込み	C:絞(A)	C:脚	B:拾い(A)	D:拾い(A)	D:拾い(A)	D:フタしめ	D:フタしめ	D:フタしめ	D:フタしめ

※対象者をリストに移動(配置リストから削除) 【検索問合せ機能】

当次リストへ 配置者を選択 / ASP 前回配置ライン/仕事者表示 製品別作業仕事者検索 ライン配置者履歴表示・入替

リスト確認

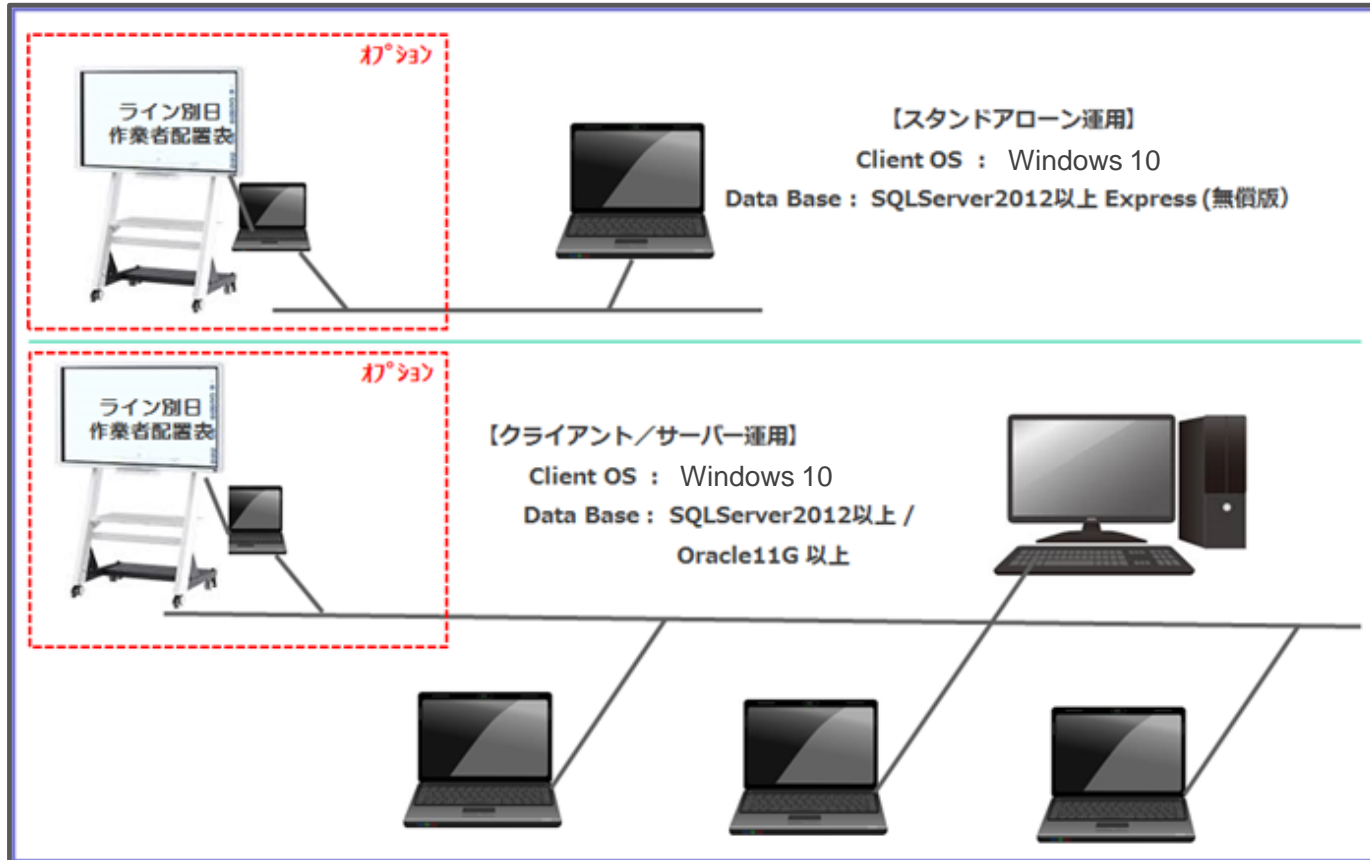
【まとめて配置】 ※「ウェイトリスト」で選択された作業者を、以下のルールにより「配置リスト」に配置

シフト種別/前回担当製品へ配置 過去担当製品へ配置 前回配置ラインへ配置 ランク別/職小配置 ライン別/工程別/職小配置 ルール1/DCSA ルール2 配置ルール登録

候補者の  
ウェイトリスト



# ご導入構成



## ◆規模に合わせてご導入いただけます

- スタンドアローン運用  
1か所で人員配置管理を行う中小規模（約100名様以下）向けとしてご利用いただけます
- クライアント/サーバー運用  
建屋が異なる工場や複数階で人員配置を行うような大規模工場には、複数個所で管理が可能なクライアント/サーバー運用が便利です

## ◆ご利用可能データベースについて

- Microsoft社製 SQL Serverと Oracle に対応
- Microsoft社製 SQL Serverは、2012 express無償版以降のバージョンが対象となります
- SQL Server 2012 express無償版は、使用可能容量が10GBに制限されているため、クライアント/サーバー方式でご使用される場合は有償版をお勧めします

## ◆データ連携

- 基幹システムとのデータ連携はオプションにてご対応させていただきます

FactoryShift に  
ご興味をもって  
いただけましたでしょう  
か！



## □ コロナ禍対応

- Microsoft社のTeamsを用いた**オンラインデモ**を開催しております

## □ ご訪問

- ご訪問によるデモも開催いたしますが、ご予約頂いた場合でも、感染状況により日程変更をお願いする場合がございます
- ご訪問時は、マスク着用・手指消毒を徹底してまいります

## □ デモご依頼先

- 担当者： 担当営業部長 宮田博文
- E-mail: [miyata@craftview.co.jp](mailto:miyata@craftview.co.jp)