

第2回 PSLXセミナー



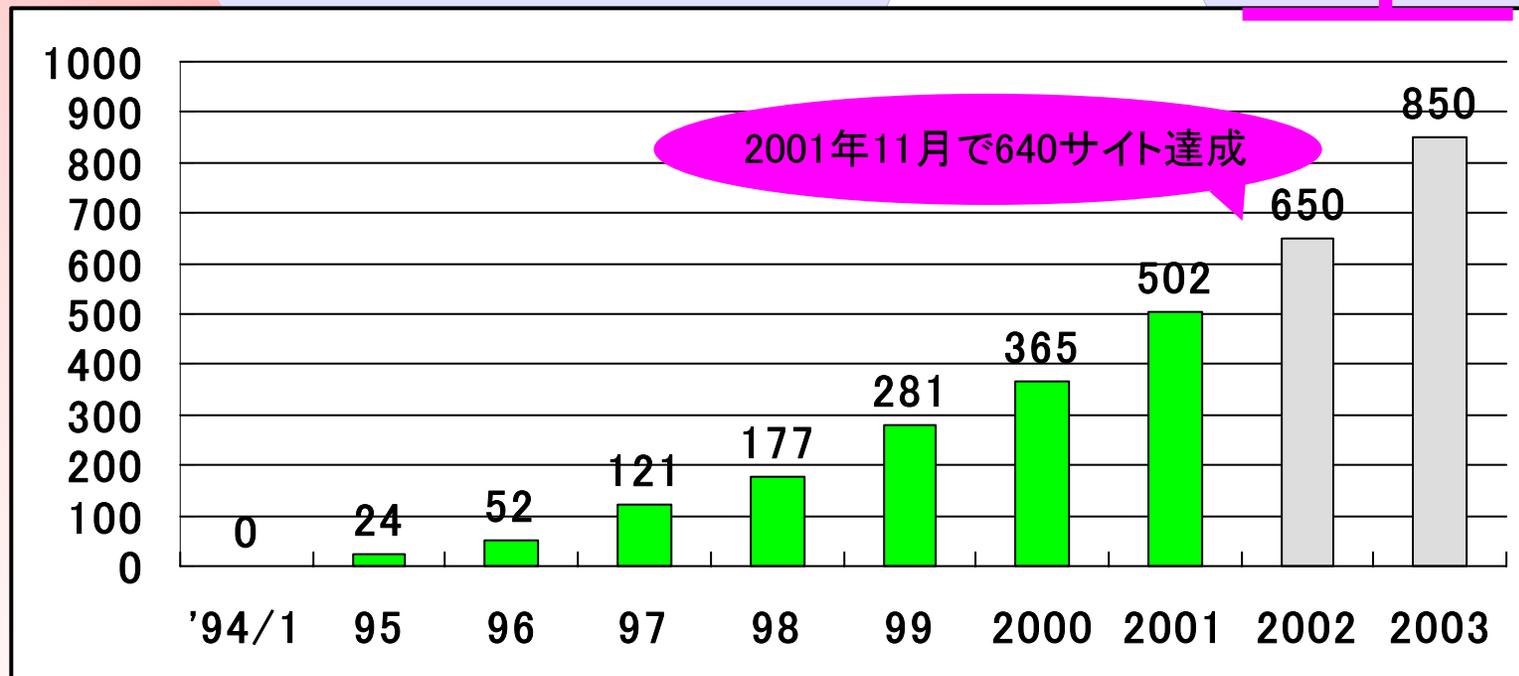
高速生産スケジューラ ASPROVAと 最適化ロジックのご紹介

アスプローバ株式会社
代表取締役 高橋邦芳

ASPROVAの導入実績

累積導入数

目標



計画モニターやトライアルセットなどは含まない

主要ユーザー企業

- トヨタ自動車
- 豊田自動織機製作所
- デンソー
- 日産自動車
- 矢崎部品
- 小松製作所
- 小松メック
- コマツ電子金属
- ダイキン工業
- 三菱重工業
- 三菱ガス化学
- 三菱電機
- 三井金属工業
- 住友金属工業
- 住友重機械
- 住金関西工業
- 住電エレクトロニクス
- 積水エンジニアリング
- 積水化学工業
- 積水エフ・エフ・ユー工業
- 積水テクノ
- 九州積水工業
- 松下電器産業
- 松下通信工業
- 松下精工
- 日立製作所
- 日立金属
- 日立化成工業
- 東芝
- 東芝シリコン
- 東芝電池
- ソニー稲沢
- ソニープロードキャスト
- ソニーテクトロニクス
- 米子富士通
- リコー
- シチズン電子
- シチズン時計
- ショーワ
- 横浜ゴム
- カヤバ工業
- 川崎重工業
- 坂城オリンパス
- 蔵王ニコン (敬称略)

多くの導入ユーザーを持つことが最大の強み

短期間で次々に導入できる理由

【積極的な情報提供】

導入検討時の
お願い

役に立つかどうか、以下のツールを用いて
徹底的に検証して下さい

導入決定時には
ほとんどの問題は
解決している

無料体験版CD-ROM「はじめようアスプローバ」

入門マニュアル

生産計画かけ込み寺・事例集

www.asprova.comからダウンロード

最新のASPROVA体験版

最新のHelpファイル

最新のCOM SDK

数々の受賞歴

- 2000年11月 **Best manufacturing management system/product**
The Official CIM 2000 Awards (イギリス)
- 2000年4月 **第12回中小企業優秀新技術・新製品賞優良賞受賞**
財団法人あさひ中小企業財団・日刊工業新聞社
- 1999年10月 **ソフトウェア・プロダクト・オブ・ザ・イヤー'99受賞**
財団法人ソフトウェア情報センター
- 1996年6月 **第4回中小企業ニューフロンティア賞優秀賞受賞**
日本工業新聞社



多言語をサポート

日本語

英語

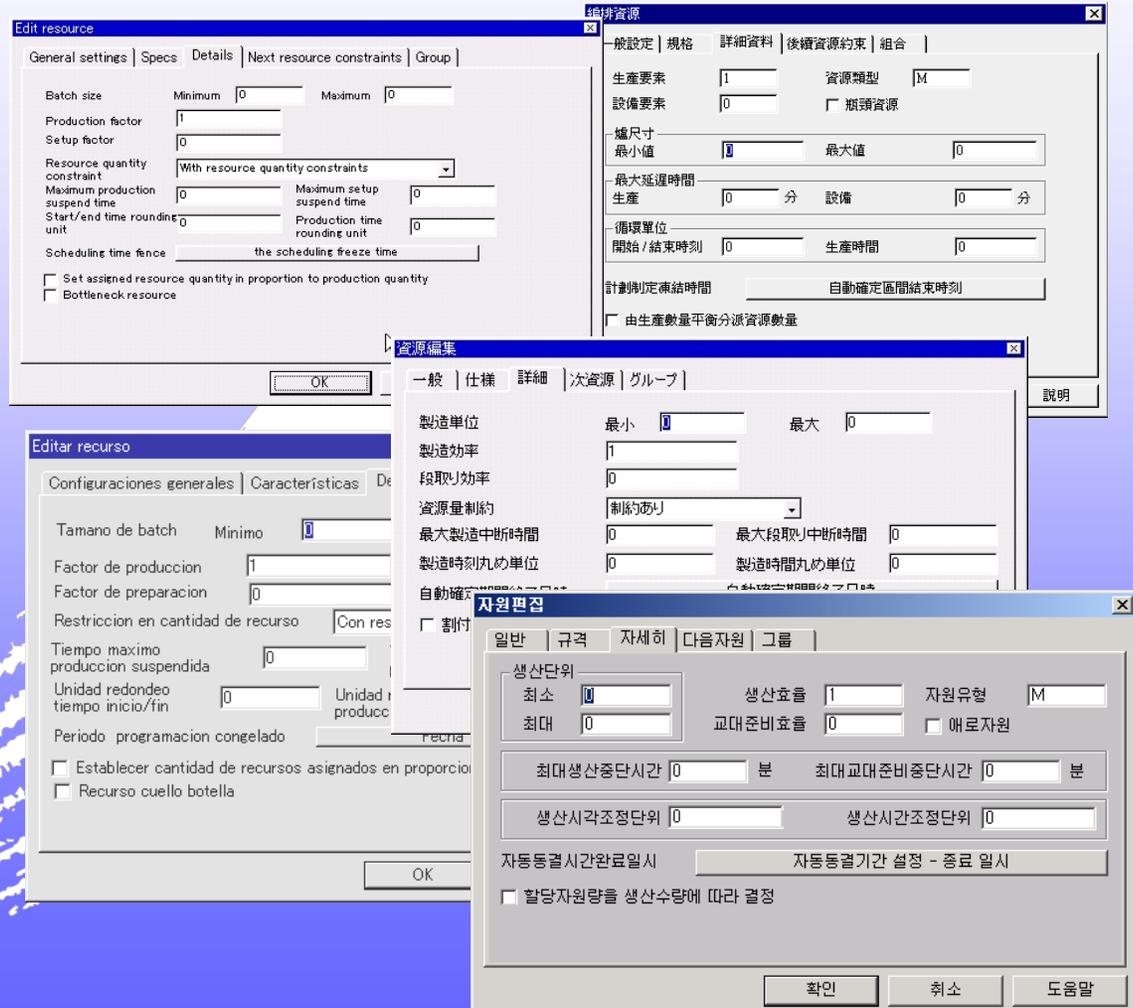
中国語(簡体字)

中国語(繁体字)

韓国語

スペイン語

ポルトガル語



Global Network

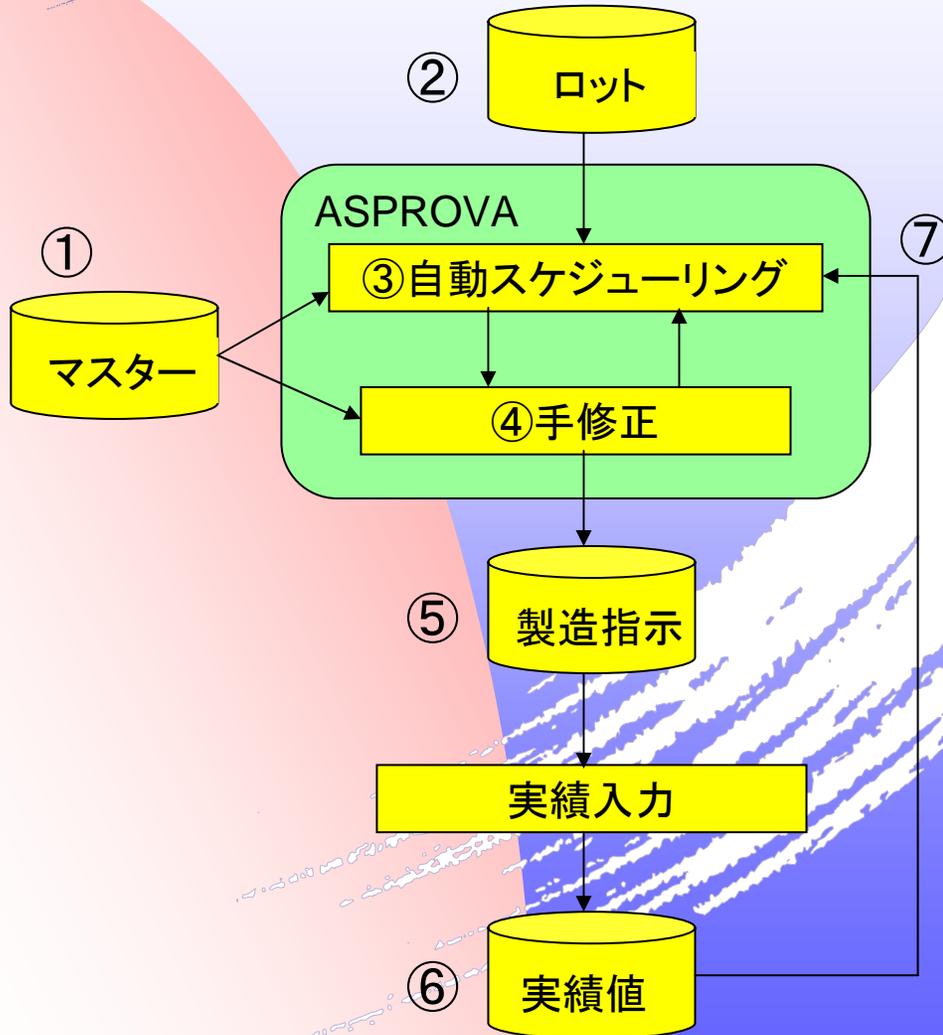


www.asprova.comで**世界に情報提供** (日本語、英語、韓国語、中国語(繁体字))

Webからの資料請求が**400~500件/月**。そのうち海外からの資料請求は**2/3**。

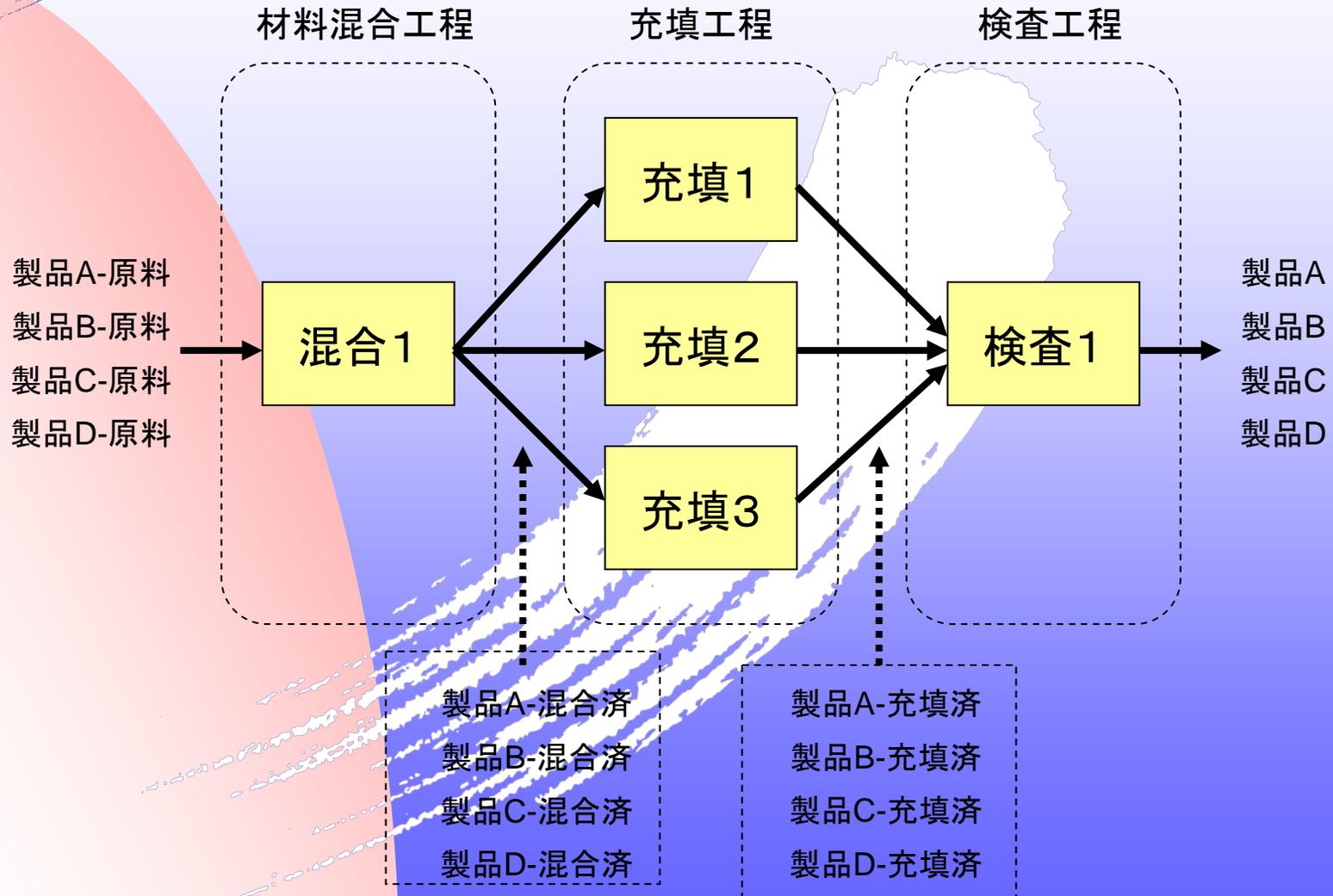
マーケティング戦略=>地球規模の口コミを広げよう

運用イメージ

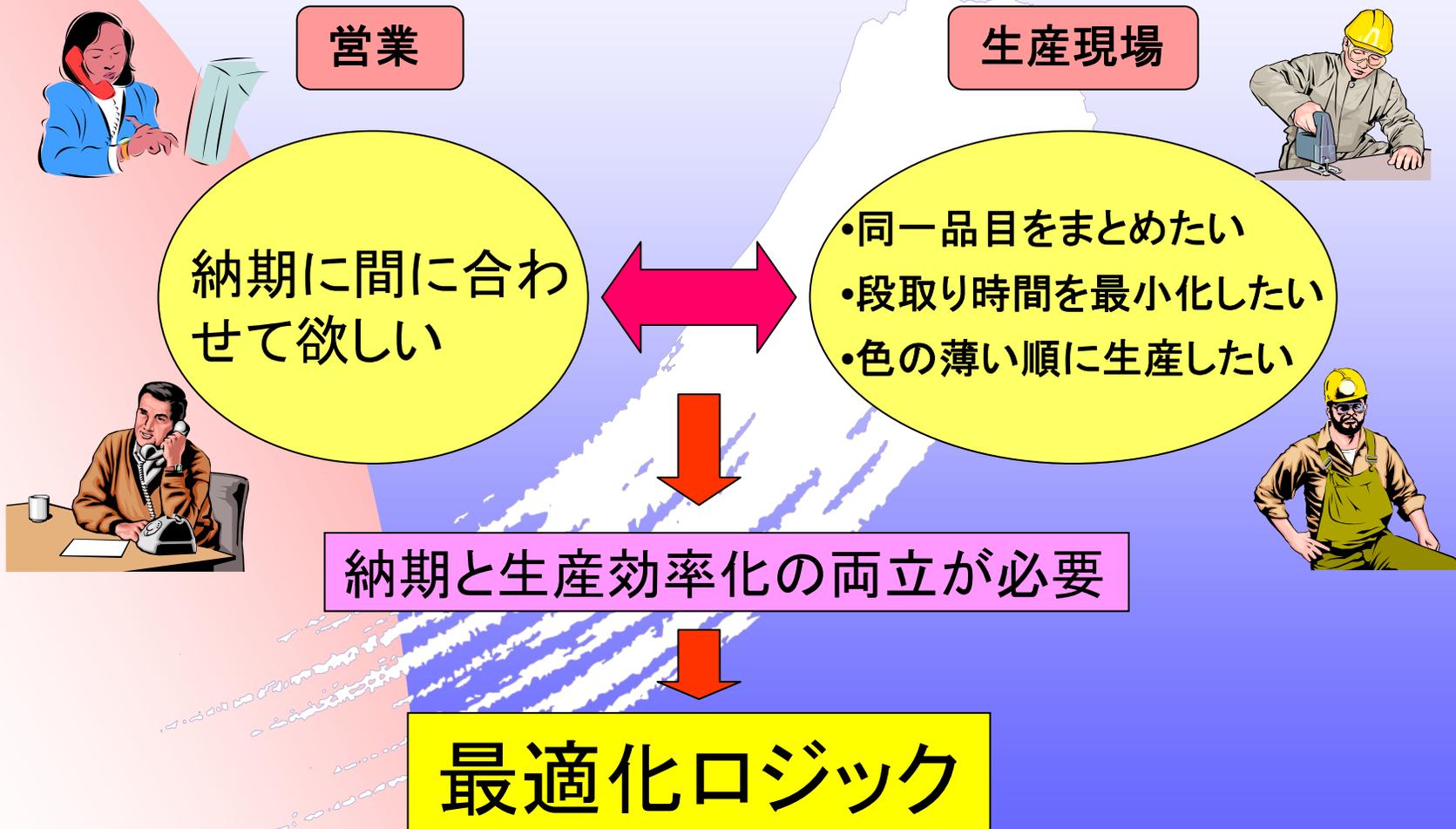


- ①各種マスターの設定
- ②製造ロットの入力
- ③自動スケジューリング
工程展開、所要量計算、
スケジューリング
- ④手修正
- ⑤製造指示の出力
- ⑥実績の入力
- ⑦リスケジュール

デモ内容



お客様の高度な要求



最適化ロジック

- ・納期を考慮しながら
- ・資源毎に品目の並び順の指定を考慮
- ・フォワード・バックワード混在状態に対応
- ・多工程に対応
- ・パラメータ設定による高度な汎用性
- ・大量データを高速処理（安定な処理時間）

⇒以上全てを満たすようなロジックを開発

(特許出願済み)

並び順制御

- 資源時系列上で隣り合うジョブの並び順を制御する機能です。例えば、同一品目を連続して製造したい、だとか、処理温度が徐々に高くなる(低くなる)ようにジョブを割付けたい、という場合に有効です。
- また、前後する製造品目に依存して段取り時間が大きく変わる場合などは、並び順制御機能の「段取り時間」というディスプレイキーを用いれば、段取り時間が最小になるように割付けることができます。

重なりMAX

- 従来のASPROVAになかった、工程間の間隔の上限を設定し制御できる機能です。
- 食品工場などで、あまりにも工程間の間隔があきすぎていて、その間にもものが腐ってしまうようなスケジューリングをしたくない場合に有効です。

資源ロック制約

- 前後する工程間を制御する機能です。次工程の開始や終了まで、現工程の資源をロックすることができます。
- 例えば、前後する工程において、次の工程が終わらないと自分の工程も他の製造をはじめられない、というケースなどに対応します。後工程の終了を待ってから、前工程に着手するといった制御が可能になります。

ありがとうございました。

お問い合わせは、
アスプローバ株式会社
Sales&Marketing
渡辺 浩司
watanabe@asprova.com