

❖ふじい・けんいちろう／半導体工場において10年間生産管理システムを開発。生産スケジューラを日本で約300社、中国で100工場に導入実績をもつ。

スケジューラとは？
第一に、生産スケジューラとは何のために使用するか？という目的の問題です。生産スケジューラは生産ラインでの最適な生産順番を

最初に、生産スケジューラをまだご存じでない読者のために、いくつかのポイントをまとめさせていただきます。

昨年、生産スケジューラ導入の黎明期にあたり、前回の連載では啓蒙的な内容を書かせていただきました。そして、**今年は本格的な導入時代を迎えており、今回から隔月で始まる連載では、お客様自身の導入事例や導入パートナーのご紹介などをさせていただきます。**

決めるために導入し、リードタイム短縮の実現と、在庫削減と顧客機会損失削減という相反する課題を解決するものです。

しかし最近の中国工場では、生産計画者の人員削減や転職者を見越しての生産計画の標準化（誰でも生産



図1 スケジューラの代表的なガントチャート画面

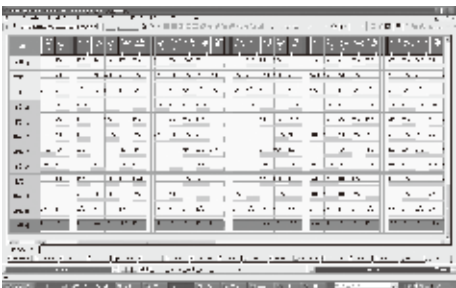


図2 負荷調整画面サンプル

支援項目	日程	内容
組立、成形の計画調整	1～3か月	引き続きSTEP1、STEP2の計画の指導を実施いたします プレスおよびサブ工程のマスターの整備方法をご指導いたします
マスター整備		インターフェイスしたデータの整合性のチェック方法をご指導いたします
データ検証	1か月目	内製、サブ組立、組立を連携したマスターの設定方法をご指導いたします
各工程の連携		データ入出力（マッピング）によるデータの取り込み、出力方法をご指導いたします
インターフェイス		内製、サブ組立、組立を連携した計画の調整方法をご指導いたします
計画パラメーター調節	2か月目	各種画面の参照方法や設定方法についてご指導いたします
操作方法		内製、サブ組立の実績の反映方法についてご指導いたします
実績反映	3か月目	日々の運営方法およびキャンセルなど外乱要因の対応方法をご指導いたします
運用検証		

図3 実際のお客様導入例

もっと

儲かる工場になるための 生産管理 システム 導入 6 か条

第1条

スケジューラ導入の前に
知っておくべきこと

派程（上海）軟件科技有限公司
総経理 藤井賢一郎



スケジューラが立てられる体制の確立」を目的に導入されることが多いようです。次に、生産スケジューラの導入のためには何を準備すればよいのか？という点です。絶対に必要なマスター情報は、部品表と生産能力の値です。また、生産スケジューラは一度立てたらおしまいというわけではなく、実際の生産に入ってからリスケジュールリングのほうが重要といえます。そのため、正確な製造実績が不可欠となります。

また、生産スケジューラは、先に導入されているERPシステムなどと接続し、マスターの二重管理の回避やERPからの実績ダウンロードを受けて運用されることがとても多いシステムです。そのため、生産スケジューラは図3のようなスケジューラで導入されます。当社が薦めるのは、導入後の効果算定までをサポートする中国のみの保守契約です。次回は、実際に導入された華南のお客様の事例を紹介してまいります。生産スケジューラの導入をお考えで、実際に使用されている当社のお客様の工場をご見学になられたい方は、当社の深圳事務所までご連絡ください。

東莞新南利電業さんもAsprovaを使っています！

（中国導入実績100サイト以上の生産スケジューラ）

即時納期回答・在庫40%削減・リードタイム1/3短縮

【次回ご紹介事例】

社名：東莞新南利電業有限公司（www.newnamlee.com）

製品：電線製品 導入：2010年

事例URL：www.asprova.cn/case27.asp

ASPROVA
join the WINNERS

日本トップシェア
生産計画ソフトウェア！

www.asprova.cn

上海支店：上海市徐匯区中山西路1800号兆豐環球ビル5F8室
TEL：+86-21-6440-1023

深圳事務所：広東省深圳市宝安区西郷大道321号盛德ビルA座511
TEL：+86-755-2917-9897