

工程進捗シミュレーションシステム

FAPACYPLAS

ご紹介



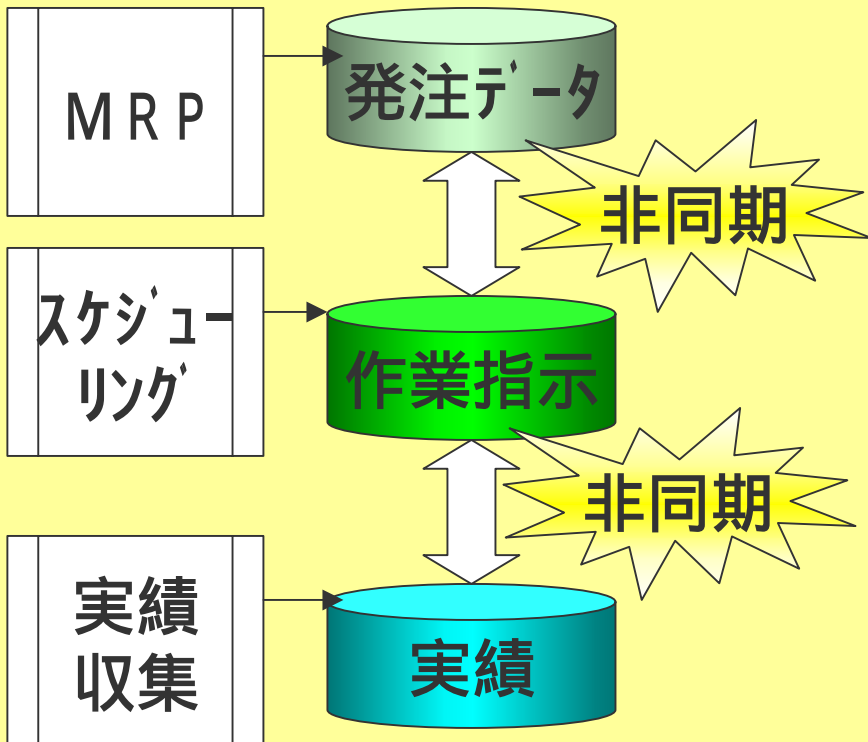
(株)富士通長野システムエンジニアリング

目次

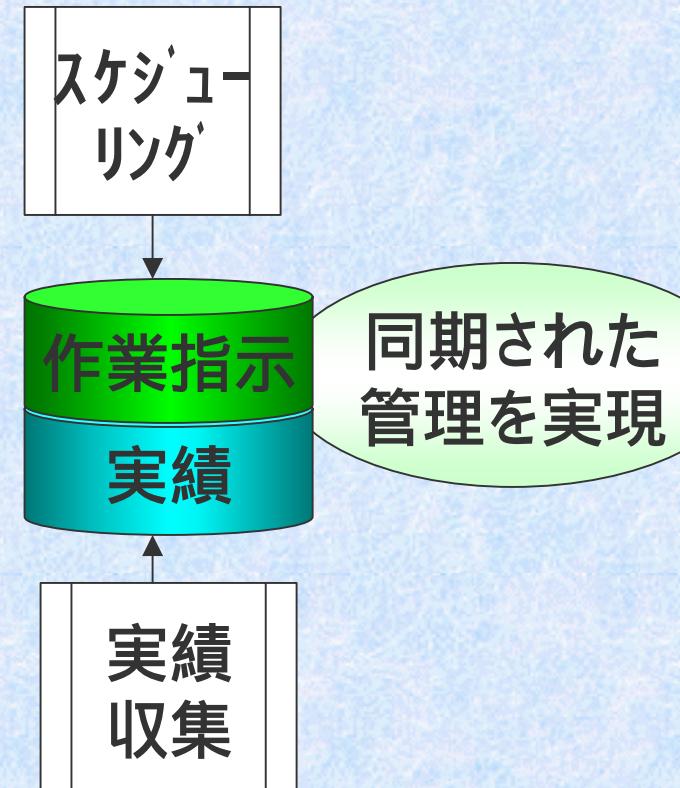
1 . FAPAC / PLASのねらい	1
2 . FAPAC / PLASとは	2
3 . 問題の解決	3
4 . 機能概要と適応業務	4
5 . 運用の流れ	5
6 . 機能	6
7 . 画面サンプル	11
8 . ご推奨モデル	13

1. FAPAC / PLASのねらい

従来のシステムの弱点



企業内SCMの提供



2. FAPAC / PLASとは

作業現場における作業実績をリアルタイムに収集し、スケジューリング業務におけるシミュレーション機能を強化した工程管理アプリケーションパッケージです。

スケジュール状態を
ガントチャートで表現

業務に合わせたデータ、
画面等の設定

タッチパネルによる
データ入力が可能

マウス操作による
容易な計画編集

受注情報から工程パターン
による工程展開

作業指示書不要

ガントチャートと連動した負荷グラフ

実績情報と作業指示の完全共有化



ガントチャートによる工程計画編集を中心とした機能で、
計画担当者の経験やノウハウを活かしたスケジューリングを
作成できます。

オーダー番号	品目名称	工程名称	開始日	納期	指示数量
150014	組立	組立	2000/06/20	2000/06/22	1
	加工	加工	2000/06/15	2000/06/16	1
	加工	加工	2000/06/15	2000/06/17	1
	加工	加工	2000/06/15	2000/06/18	1
	組立	組立	2000/06/14	2000/06/15	1

3. 問題の解決

計画が文字や数字だけではよくわからない

現状業務に完全に適応するパッケージソフトはない

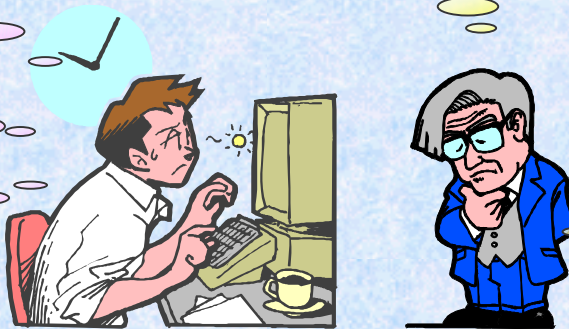
自社専用システムの構築には莫大な費用が必要

負荷や制約条件の状態が即座に把握できない

工程計画だけでもGUI化したい

頻繁にある計画変更が大変

複雑な自動スケジューリングより柔軟な計画編集機能がほしい



こんな悩みにお応えします



容易な計画編集

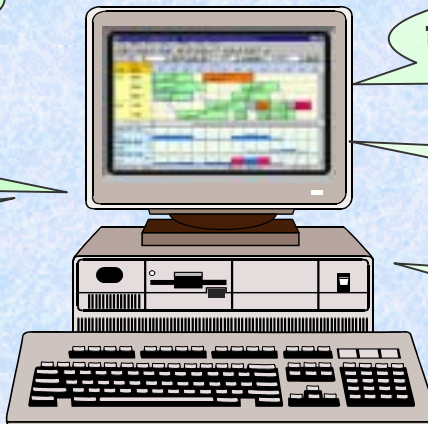
計画変更をリアルタイムに現場に通知

ビジュアルに予実を把握

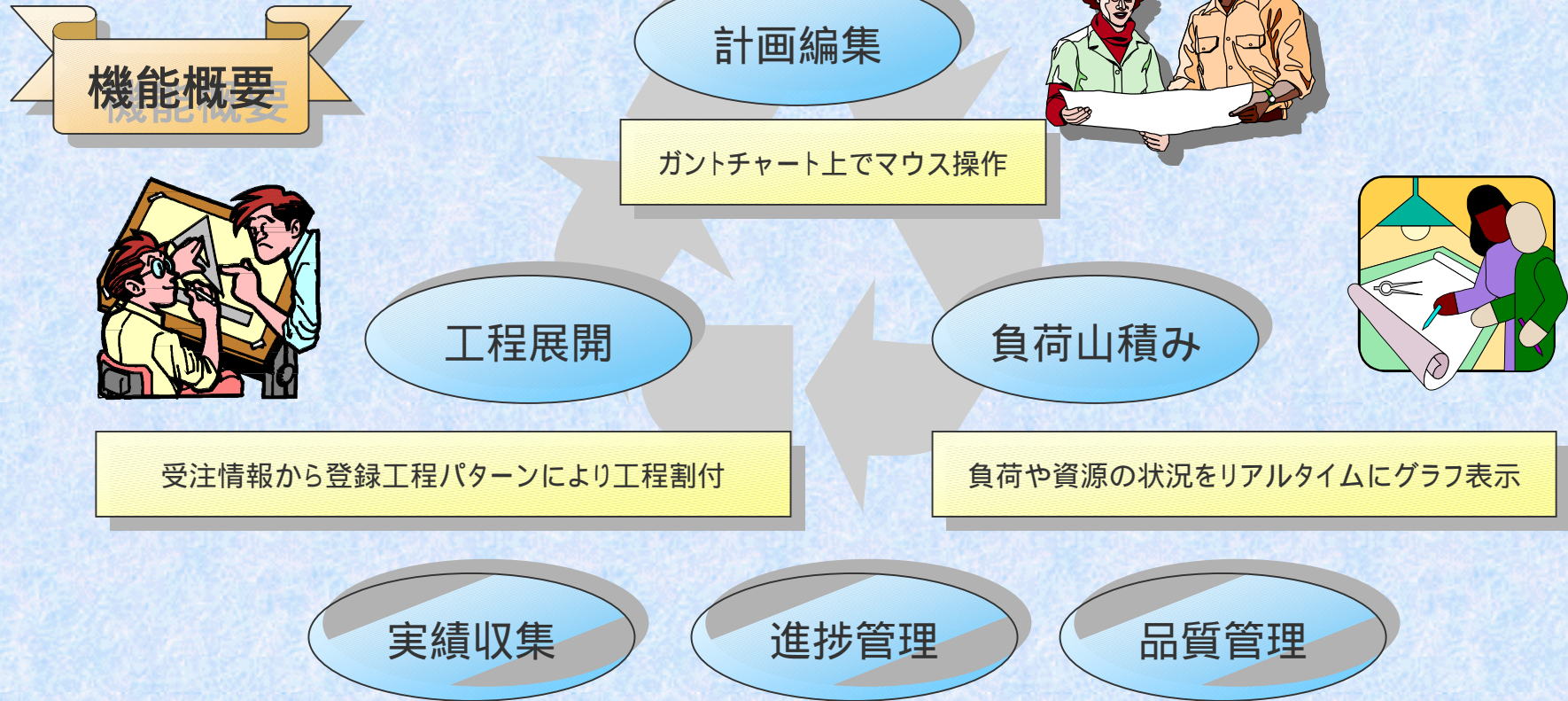
収集したデータの活用

現状業務に沿った画面

現行システムとの連携



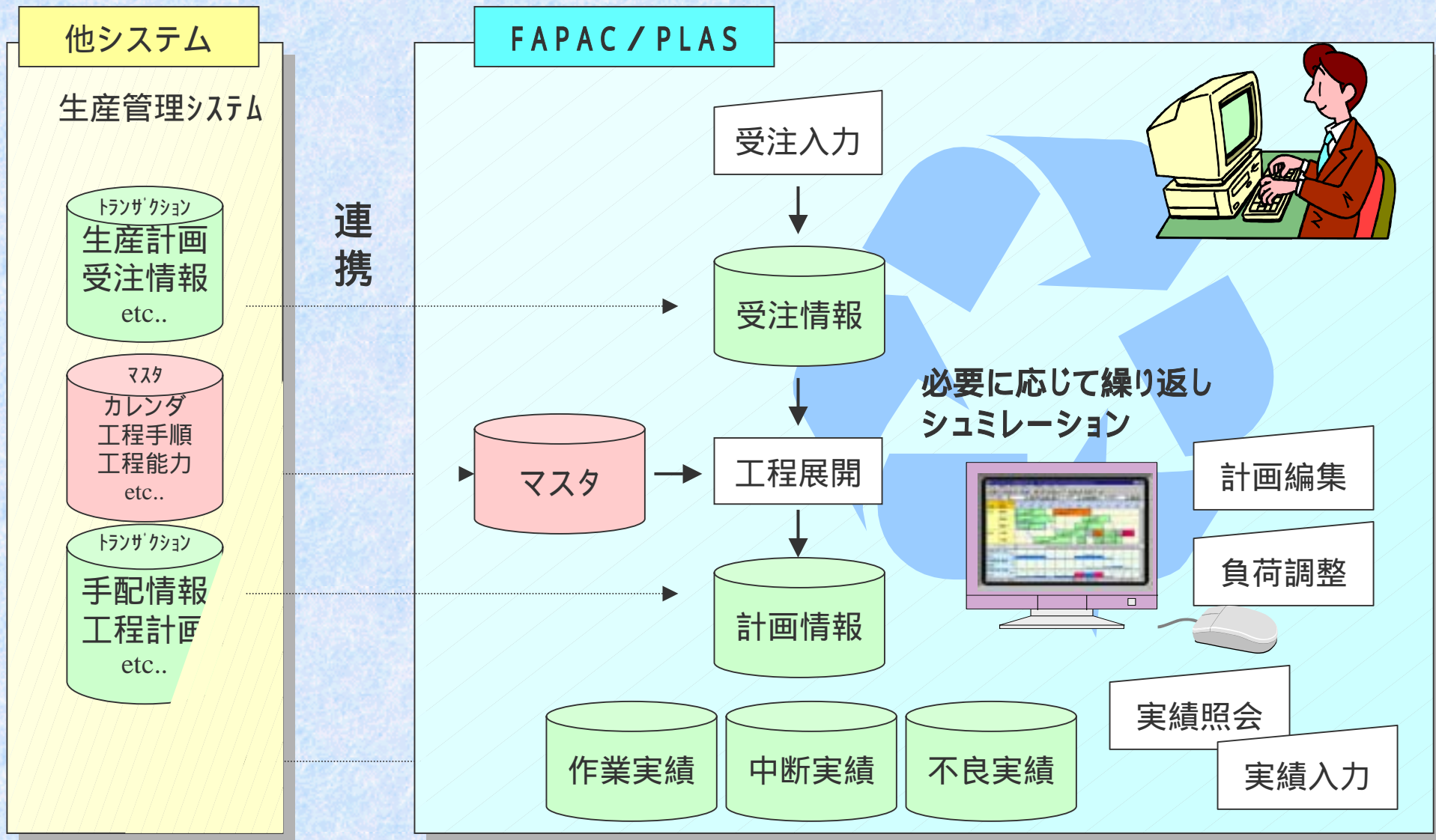
4. 機能概要と適応業務



- ・ 製造業(特に加工・組立業)における工程管理
- ・ 納期回答シミュレーション

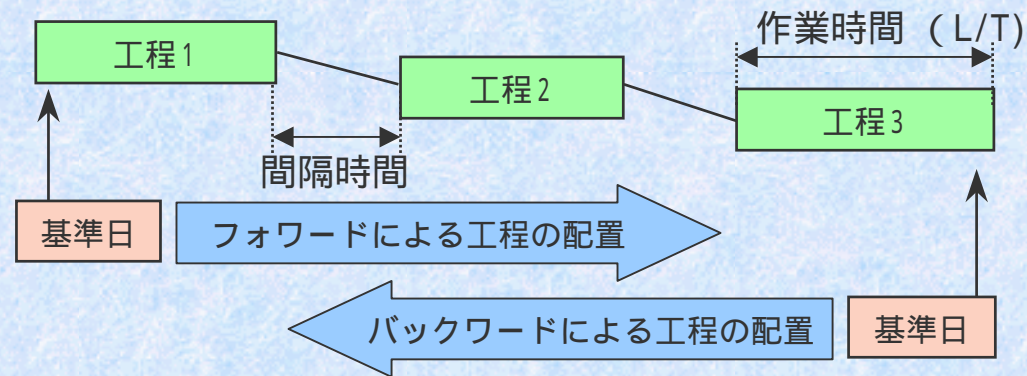
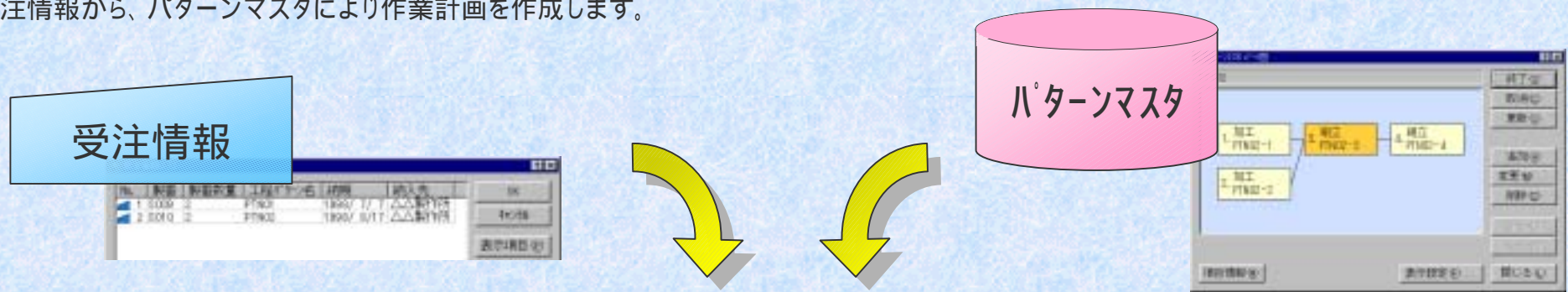
適応業務

5. 運用の流れ



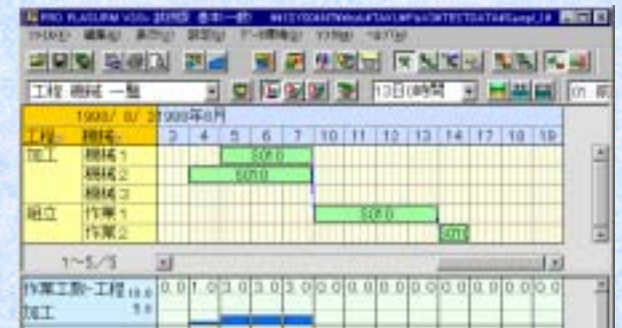
6. 機能 —工程展開—

受注情報から、パターンマスタにより作業計画を作成します。



パターンマスタの関係を保持し、**資源の重複制約**と、**負荷グラフの能力**を考慮して工程の割付を行ないます。

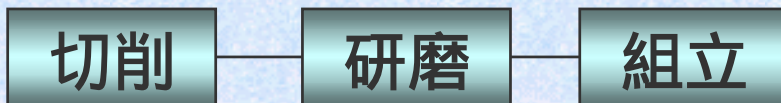
UNDO機能により、受注情報の優先順序を変更し繰り返し工程展開を行なうことで、**シミュレーション**が可能です。



6. 機能 一予実表示一

製造オーダー
 製品A 1000台
 納期: 7/20

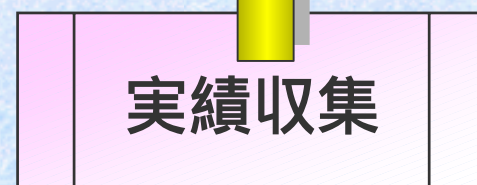
工程パターンマスタ



リードタイム:
 1 2 1



2000/ 7/ 3 ~ 2000/ 7/ 7			7/ 3 (月)			抽出した計画を表示			7/ 5 (水)			7/ 6 (木)		
中工程	小工程	実績区分	0800	1200	1800	0800	1200	1800	0800	1200	1800	0800	1200	1800
切削(K0030)	切削-1号機(M0010)	計画				00000001_01			00000003_01			00000002_01		
		実績	0001				003			0002				
研磨(K0031)	研磨-1号機(M0020)	計画							00000001_02					
		実績								0001				
組立(K0050)	組立ライン1(M0050)	計画											0001	
		実績												



- ・計画立案手番の短縮
- ・計画精度の向上

6. 機能 ー実績収集ー

実績データ入力

パソコンより、各種実績情報を入力できます

実績データ収集

作業現場より入力された実績データをリアルタイムに管理パソコンまで収集

ログファイル出力

収集されたデータをログファイルに出力
(テキスト形式、カンマ区切り)

実績データ更新

実績情報が入力されたタイミングでデータベースにデータ更新
(ストアプロシジャにて更新)

6. 機能 ーデータ照会ー

進捗状況照会

オーダー番号または製番（上位オーダー）、工程での進捗状況をガントチャートで照会

不良実績照会

品目、工程、機械毎の不良状況をパレート図で照会

作業実績照会

オーダー番号、工程、作業者毎の実績データ、作業履歴を一覧照会
検索結果は、プリンタや外部ファイルとして出力可能

6. 機能 —その他の機能—

作業指示書印刷

作業予定から、オーダ番号と作業場所をバーコード化した作業指示書を印刷
サイズ：B5縦

バーコード一覧印刷

データ入力用のバーコードを一覧形式にて印刷
用紙サイズ、書式は任意に設定可能

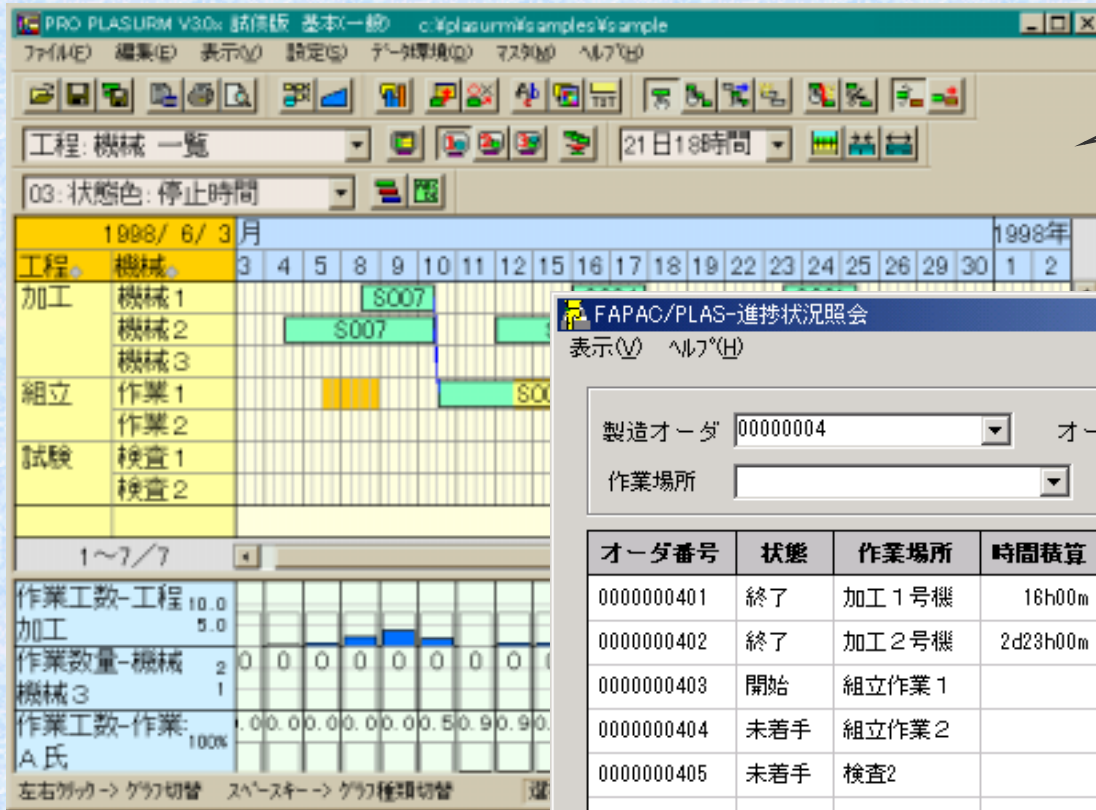
データメンテナンス

データベース内のデータをメンテナンス可能
(トランザクションデータ、マスタデータ)

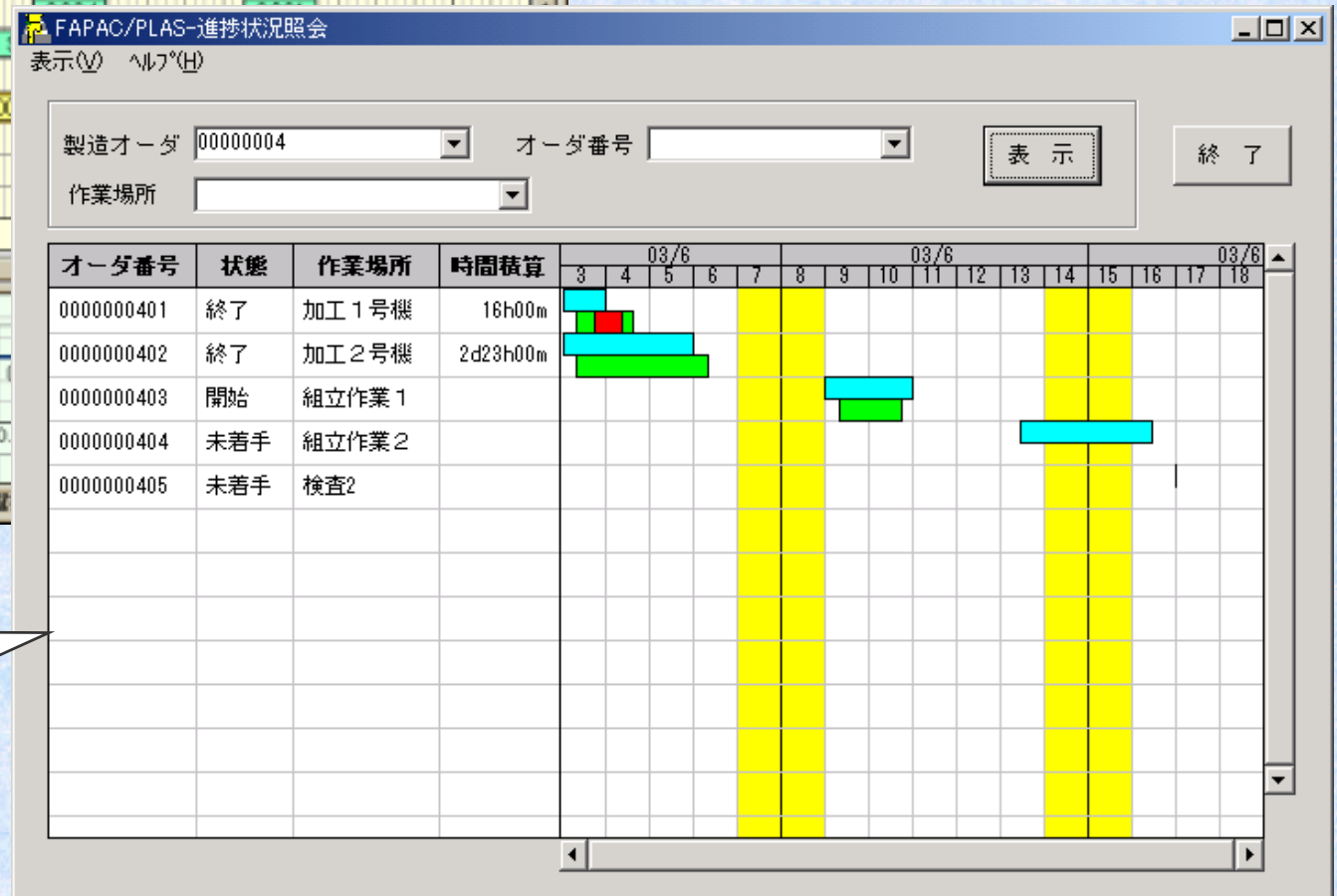
動作環境設定

データ収集システムの動作環境を設定
(端末(パソコン)単位の設定も可能)

7. 画面サンプル



生産管理事務所で照会し
負荷を見ながら計画の変更
を行う (PLASURM)



オーダーの作業進捗状況
を確認する画面

作業終了 1999/05/13 10:15

オーダー番号 XXXXXXXXXX *

作業者コード XXXXX * XXXXXXXXXXXXXXXXX

機械コード XXXXX * XXXXXXXXXXXXXXXXX

数量 99999999

不良コード 不良数

XXXXX *	XXXXXXXXXXXXXX	99999999
XXXXX *	XXXXXXXXXXXXXX	
XXXXX *	XXXXXXXXXXXXXX	
XXXXX *	XXXXXXXXXXXXXX	
XXXXX *	XXXXXXXXXXXXXX	

ErrMsg

登録 キャンセル 戻る

7
4
1
0

バーコードを使用して
実績情報を入力します

作業実績入力メニュー 2000/05/12 18:03

	オーダー番号	品目名称	工程名称	納期	指示数	作業者名	状態
1	SZ0000000101	品目001	工程001	2000/5/20	100	田中総	開始
2	SZ0000000102	品目001	工程002	2000/5/20	100	橋本真也	開始
3	SZ0000000201	品目002	工程001	2000/5/21	100	船木和宏	再開
4	SZ0000000202	品目002	工程002	2000/5/21	100	船木和宏	中断
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							

ErrMsg

↓ ↑

作業終了 作業中断 作業再開 作業状況 メインメニュー

PLASURMで立案
した作業予定を一覧に
て表示します

8. ご推奨モデル

機能分担を行い企業内SCMを実現する

