

## 日立光电有限公司

**公司名:** Hitachi Electronic Devices Co.,Ltd  
**所在地:** 江苏省吴江经济开发区云东分区江  
 兴东路1289  
**公司成立:** 2002年10月30日  
**公司形态:** 外资合并公司  
**资金:** 15M US\$  
**股份:** 日立集团51%  
 AUDIX 49%(台湾企业)  
**员工人数:** 1700名  
**主要产品:** 冷阴极管 (CCFL)  
**URL:** <http://www.hitachi.com.cn>



## 大约10万工作90秒内就可以完成排程 可以满足加急订单的需求

日立光电有限公司隶属于日立集团。是日立显示器在中国苏州的工厂。

伴随着顾客的多样化,产品的多样化,订单变化多的需求,人为的生产计划的制定,修改,实绩的反映也越来越花时间,实际的生产线进展情况和计划无法实现同期。

人为的生产计划的制定,交给现场自己管理的工作顺序的情况,使得计划人员的技术经验无法得到共享,会出现负责人不在的话,就无法制定的情况。另外,在现场有老手和新手的区分,生产效率也存在着大幅度的变化。

产品种类的增加,导致现场的设置时间的增加,而前在前面工序的信息无法掌握的情况下,无法进行提前准备,最终导致生产效率的降低,半成品库存的堆积。

### 导入的目的

- 对应频繁的顾客订单的变化
- 实现生产线的可视化
- 排除计划制作的个人化
- 减少半成品库存

介于以上的课题,率先使用了Asprova,取得效果的日本本社的日立显示器

(Hitachi Displays)推荐了Asprova,日立光电有限公司借鉴日本本社的日立显示器的导入经验,决定导入Asprova。

为了能够及时地反映实际的生产实绩,与制造实绩管理系统进行了连接。(前工序:2小时+后工序:24小时=生产计划的计划时间 26小时现在缩短为了4小时)。

在Asprova的甘特图上可以参照生产的实际情况,并通过负荷表来了解负荷情况。

Asprova可以考虑针对多个订单所使用的设备,以及其工作时间,设置时间来自动制定可行的,合理的生产计划。

工作前后关系用连接线来显示,很容易明白,通过库存表来了解,半成品库存的情况。



## 用户



## 实际上操作Asprova的场景



## 今后的课题

### 1. 还没有适用于所有的工序

最初导入的时候，为了解除瓶颈工序，导入了Asprova。下一个阶段，决定扩大适用工序，也有考虑所有的工序作为全部的管理对象。

### 2. 根据实绩来进行排程

与生产排程软件系统同时导入的生产实绩管理系统还没有很好的得以运作。系统本身和运作管理方面都存在的问题。下一步是考虑，改善这两者的同时，考虑生产进程的结果进行排程。

### 3. 运用的手册化

就排出当初计划制定得个人性来说，光是让计算机管理生产计划业务还无法完全得以实现。需要将系统的管理方法以及运营的规则制成手册并及时更新。

## Asprova公司的观点

在日本，有很多的客人使用我们的产品。伴随着日本制造业不断的往中国发展，我们的产品在海外的使用也渐渐增多起来。即使生产同样产品的工厂，日本与中国的工厂的情况也不一样。在导入时，日本方面的充分准备和支援，中国方面制定相应的体制是必不可少的。另外，在当地有可以进行实施服务的系统公司也是必不可少的。还有，在中国，信息系统部门的负责人的跳槽等现象与日本相比很多见。因此，即使导入了系统来管理，为了能够持续运用，用户本身也需要制定手册进行管理。

## 客人的心声

因为没有生产排程软件的导入经验，摆脱了日本总公司的支援和当地的系统公司的帮助。正式开始使用系统，对于用户来说，只不过是开始使用生产排程软件。要想实现最初制定的目标，现在只是在半道上，今后还需要不断的改善和维持。为此，实施代理店的帮助当然不可或缺，生产商的援助也是很需要的。

Asprova Corporation

Location: Gotanda Mikado Building 8F, Hiratsuka 2-5-8,  
Shinagawa-ku, Tokyo

Phone: (03)5498-7071

Fax: (03)5498-7072

<http://www.asprova.jp/>

**ASPROVA**  
join the WINNERS

