

---

# システム導入事例集



〒739-0602 大竹市南栄 3-4-13  
株式会社 アサヒ情報システム  
TEL : 0827-52-8228 / FAX : 0827-53-1038

---

# 設備検査システム

---

- システム名

検査管理ツール

- クライアントのプロフィール

業種／製鋼関係

従業員数／従業員数 1300

全国／---

- システム導入の背景

現行では各現場で温度計・圧力計などの各計器を検査した結果を紙に記入し、工務室に戻って PC に打ち込みを行っていた。

- 導入したシステムの概要

設備検査を行う為の端末として、PDA もしくはモバイル PC を用いて現場で入力を行う。PDA もしくはモバイル PC で収集したデータを管理用 PC に落とし込み検査結果データを一括管理する。また、検査予定と連動させることにより検査漏れを無くす。

【検査システム 1】

PC : windowsXp

DB : access2003

携帯 PC : CASIO-CASSIOPEIA

【検査システム 2】

PC : windowsXp

DB : access2003

PDA : ZAURUS

- 導入効果

現場で入力を行うことにより、手間を減らした。また、検査予定と連動させることにより検査漏れを無くせた。

# 販売管理システム

---

- システム名

販売管理システム

- クライアントのプロフィール

業種／製袋業

従業員数／正社員 700

全国／5 工場・4 営業所

- システム導入の背景

汎用で稼動システムをリース切れを機にコスト削減・機能の充実のために、PC サーバを利用したシステムに更新。

- 導入したシステムの概要

メタフレームを用いて一括して本社側のPCサーバで一括管理を行う。システムとしては、製造システム・倉庫管理システムと連携し、受発注ならびに在庫管理を行う。

サーバ：windows2000server

クライアント：windows2000 他

DB：SQL-server2000

開発言語：Power Builder

- 導入効果

受発注データを一括管理し、効率の良い受発注の実現と不要生産・在庫の削減を目指す。

# 自動粘度計測定システム

---

- システム名

自動粘度計測定システム

- クライアントのプロフィール

業種／化学製造業

従業員数／正社員 4,900

全国／5 工場・3 支店

- システム導入の背景

粘度測定システムを弊社グループ会社が受注した際にその制御システムを作成した。

- 導入したシステムの概要

粉体粘度を測定する為に、前処理として一定時間の加熱攪拌による溶解を行う。冷却した後、粘度管に自動注入し、センサを用いて落下速度を測定することにより粘度を導き出す。装置制御部はシーケンサ側が行い、その工程管理とデータ収集をPCが受け持つ。

PC : windows2000

シーケンサ : KEYENCE 製

- 導入効果

粘度測定を自動化することにより、従来は溶解時間を正確に計る必要があるために人が就ききりで他の作業ができなかった。それを解消し作業効率が上がった。

# 運転支援システム

---

- システム名

高度運転支援システム

- クライアントのプロフィール

業種／化学製造業

従業員数／正社員 2,250

全国／7 工場・8 オフィス

- システム導入の背景

当時お客様で取り組まれていた DCS（分散型制御システム）から操業実績をプラント運転解析して安定したプラント操業を行う為のシステムを構築。後に他工場へ展開して 17 年近く稼働。その間、初めは DCS：CENTUM-XL/ハイブリッド計器：HR-2500 向けだったものを CENTUM-CS、山武 DCS、ハイブリッド計器 DA-100 などにも対応した。また、DCS がプリンタ出力していたエラーを取込むサブシステムも作成した。

一方、ユーザインターフェイスを X-window エミュレータによるグラフィック画面や telnet によるキャラクタ画面から拡張し、メインを Microsoft EXCEL との CSV データの授受により自由にユーザが解析をできるようにした。

- 導入したシステムの概要

DCS と GW 経由で通信を行い、マスターに登録したタグのデータを収集・解析し、プラント運転の安定稼働に用いる。

サーバ：A-50・80、DS/90、RS/6000 (UNIX 系サーバ)

クライアント：X-window エミュレータ

開発ツール：C、ExcelVBA、C-shell など

**【機能】**

- ・ DCS (CENTUM-XL、CENTUM-CS、山武 DCS) のデータを収集。(ゲートウェイが必要)
- ・ DCS のアラームデータを収集 (RS-232C ポートからのプリンタ出力を取込む。)
- ・ ハイブリッド計器 (HR2500、DA100) のデータを収集
- ・ 定周期 (1分、1時間 SUM、1日 SUM (日報用)) と期間を限定した高速収集 (最高1秒周期) が可能。

- 
- LANにより遠隔地でのデータ解析が可能。
  - Xwindowによるトレンド表示
  - PCとCSVデータの授受によりEXCELを利用した自由な解析が可能。

- 導入効果

- プラントの安定操業
- プラント異常時の解析による安全性向上
- 製造条件を解析による製品の品質向上

# 目標管理システム

---

- システム名

目標管理システム

- クライアントのプロフィール

業種／製造業

従業員数／従業員数 300

全国／9 拠点

- システム導入の背景

手作業での目標管理があったが、進捗管理がタイムリーに行えていなかった

- 導入したシステムの概要

リッチクライアントを用いた Web システムで、既存の販売管理データベースのデータを実績管理に用い、営業が立案した目標を管理できるようになっている。また、全体をながめるだけでなく、要注意部分をピックアップして警告として表示する機能を設け、管理が滞らないように工夫した。

- 導入効果

進捗管理の手間の軽減・速やかな目標把握に効果があった。

クライアント・サーバーの操作性を踏襲できるようにリッチクライアントを採用したので、操作の学習コストも低減できた。

# 計画保全システム

---

- システム名

計画保全システム

- クライアントのプロフィール

業種／製紙業

従業員数／

全国／

- システム導入の背景

工場設備の保全に漏れがあった場合、ライン停止につながりかねない。あらかじめ保全の予定が立てられるものは立てておき、作業リストを出力して漏れなく行う事で未然に防止したい。

- 導入したシステムの概要

ユーザーの要望により Java を用いた Web システムで、管理を集中およびアプリケーション配布を容易にした。可能な限りクライアントサーバー方式に近い操作性で行いたいとの要望であった為、JavaScript を多用し操作性を向上した。

- 導入効果



# 入退場管理システム

- システム名

入退場管理システム

- クライアントのプロフィール

業種／化学製造業

従業員数／不詳

全国／

- システム導入の背景

災害等の緊急対応時や、セキュリティーとして在場者を把握するため。

- 導入したシステムの概要

工場や施設へのスムーズ・高セキュリティーな入退場管理を行います。

通門日入力  
会社登録  
通門証No 20 常時/臨時 常時 臨時  
会社名  
氏名 山田 花子  
生年月日  
性別 男性 女性  
現住所  
電話番号  
使用不可  
タグNo取込  
通門証印刷 継続 登録 閉じる

入退場検索  
検索条件  
入場日時 2007/07/08 00:00 ~ 2007/07/08 00:59 氏名  
退場日時  
入場門 地区 入場者のみ 検索結果 11件 検索  
入場 退場 氏名 会社  
1 07/08 14:24 物流事務所 07/08 14:24 物流事務所  
2 07/08 14:24 物流事務所  
3 07/08 14:41 物流事務所 07/08 14:40 物流事務所  
4 07/08 14:38 物流事務所 07/08 14:40 物流事務所  
5 07/08 14:42 物流事務所 07/08 14:42 物流事務所  
6 07/08 14:38 物流事務所 07/08 14:38 物流事務所  
7 07/08 14:23 物流事務所 07/08 14:23 物流事務所  
8 07/08 14:15 物流事務所 07/08 14:15 物流事務所  
9 07/08 14:15 物流事務所 07/08 14:15 物流事務所  
10 07/08 14:15 物流事務所 07/08 14:15 物流事務所  
11 07/08 14:15 物流事務所 07/08 14:15 物流事務所  
修正 入退場情報 閉じる

- 導入効果

災害等の緊急時の対応として「現時点の在場者」の随時把握が可能。

情報漏洩や物品の盗難を防止するため「いつ誰が入退場したか」を把握することが可能。

不正侵入者の抑制作用を促すことが可能。

入場者に関する集計等、管理業務の負荷を軽減することが可能。

労働時間の管理が可能。

# 弔事システム

- システム名

弔事システム

- クライアントのプロフィール

業種／製造業

従業員数／不詳

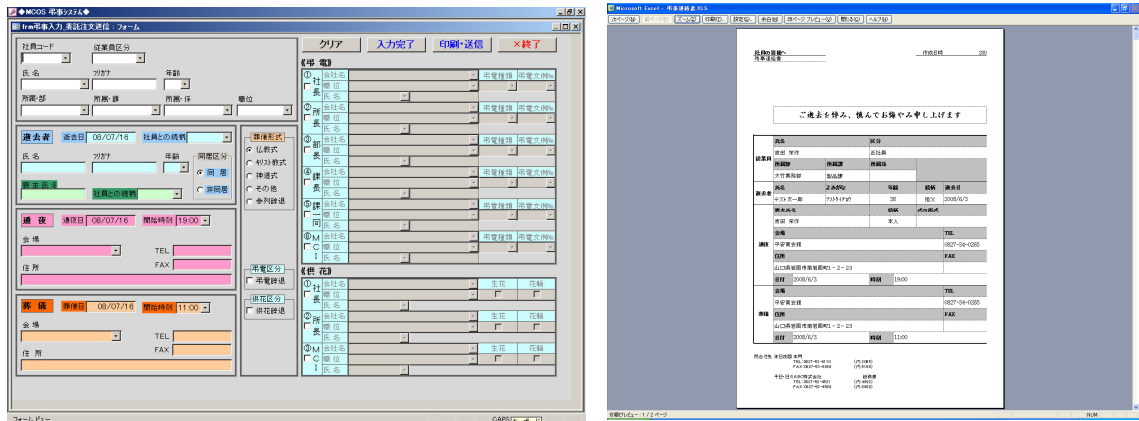
全国／

- システム導入の背景

弔事対応の作業を改善し、手作業から PC 入力へ変更することで、時間短縮と用紙枚数の削減を図るため。

- 導入したシステムの概要

続柄から、社内規定に従い、葬儀社へ自動的に弔電、生花の発注を行う。  
指定した担当者へ弔電情報を自動的に送信する。



- 導入効果

従業員本人・家族・会社関係の弔事において、葬儀社への弔電、生花の手配、社内への連絡通知をスピーディーに行うことが可能。

# 点検記録自動管理システム

---

- システム名

点検管理自動管理システム

- クライアントのプロフィール

業種／製鋼関係

従業員数／従業員数

全国／

- システム導入の背景

他社製作の既存システムをリプレース

- 導入したシステムの概要

現場の点検には、携帯情報端末(PDA)を利用し、点検情報のダウンロード、機器バーコードの読取、点検結果のアップロードを自動的に行い、入力作業を軽減。

日常点検や定期点検、オーバーホール等の点検・修繕計画(年、月、日)の策定が可能。

- 導入効果

保守点検業務をシステム化し、情報の一元化を行うことで、貴重な現場での維持管理情報が蓄積され、要員の経験や能力に左右されない管理の標準化や、レベルアップが可能。