

3. 自律的生産スケジューリング研究会 活動計画(1)

前年度までの活動に引き続き、以下の項目について検討する。

(0) 研究会参加委員のニーズの再確認・共有

(1) 前年度から継続して構築している環境の整備

(2) 構築した環境において、自律的スケジューリングによる影響評価の実施

- ・自律的にスケジュール変更するタイミングの検討
 - ・加工機械における遅延発生時
 - ・加工機械の故障時
- ・スケジュール変更方法の検討
 - ・遅延・故障が発生した機械のみ変更
 - ・影響のある機械も含めて変更
- ・(初期)スケジューリングに用いる最適化手法の検討・導入

3. 自律的生産スケジューリング研究会 活動計画(2)

The screenshot shows a software interface for a production simulation. It features a grid of buttons for manufacturing machines (P1-M1 to P3-M5) and buffers (Buffer0 to Product Buffer). Control buttons include 'Init', 'Increment', 'Add', 'Senario', and 'StartSim'. A 'Time Clock' section shows '0' and '1' with an 'Increment' button. A 'Worker rate' section shows '0.5'. A 'Status Display Area' (状態表示エリア) is at the bottom right. Japanese annotations with arrows point to these elements.

画面

初期スケジュール作成 → Init

各製造機械の状態表示ボタン

資材倉庫の状態表示ボタン → Buffer0

シミュレーションにおける時間更新(数値は一度に更新する時間幅)

現時間 → Time Clock 0

シミュレーション開始ボタン → StartSim

追加ジョブ発生・スケジュール作成 → Add

故障などのシナリオ発生ボタン → Senario

変動(遅延)発生の設定 → StartSim WithChange

中間品在庫の状態表示ボタン

完成品の状態表示ボタン → Product Buffer

状態表示エリア

3. 自律的生産スケジューリング研究会 活動計画(3)

- 活動日程(自律的生産スケジューリング手法の議論)
5月, 7月, 9月, 11月, 1月, 3月(予定)
対面(MSTC会議室)・オンラインを併用したハイブリッド形式にて実施予定
- スケジューリングや数理最適化が専門の研究者やソフトウェアベンダーの技術者などの外部講師を招いたセミナーの開催も検討
- スケジューリング・シンポジウム, 日本機械学会生産システム部門講演会など, 技術的に関連する学術集会に参加し, 更なる知見を得ることも検討している