

現場で使える生産シミュレーター



assimée

サービス紹介資料

2026年3月

ビットクォーク株式会社



BitQuark



この度は生産シミュレーター「assimee」のご紹介の機会をいただき、感謝申し上げます。
貴社のお役に立てるよう、「assimee」を通じてご支援させていただければ幸いです。

- 会社紹介
- 生産シミュレーター  assimee ご紹介



BitQuark



Investors







2016年06月 -----○
産総研/NEC連携研立ち上げ

2022年05月 -----○
assimeeリリース

2023年02月 -----○
ビットクォーク設立

2025年11月 -----○
assimeeVer.4リリース

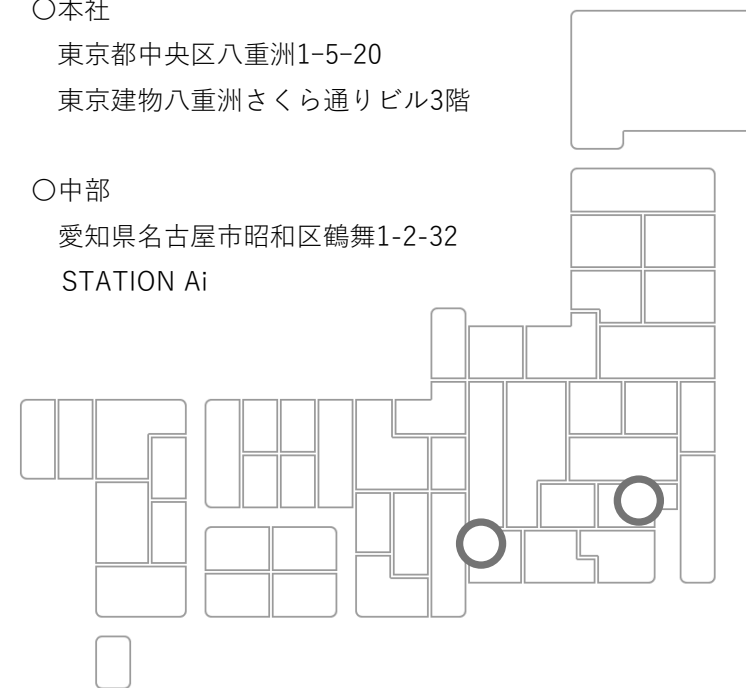
2026年3月 -----○
recoseeリリース

研究を通じて、シミュレーションソフトを使うことに難しさが存在することを実感しました。

シミュレーションは本来、課題解決の手段であり、目的ではありません。しかし現実には、その操作や理解に多くの時間が費やされ、現場では**本質的な改善活動が後回し**になってしまうこともあります。

だからこそ、私たちは「**自分たちで作ろう**」と決意しました。技術の壁を取り払い、誰もが簡単に使えるシミュレーション環境を提供することで、現場の知恵と創造力が最大限に発揮される未来を目指します。

- 本社
東京都中央区八重洲1-5-20
東京建物八重洲さくら通りビル3階
- 中部
愛知県名古屋市昭和区鶴舞1-2-32
STATION Ai



モノの流れを再現すれば、改善のヒントが見えてくる

現場で使える生産シミュレーター



assimée

サービスのご紹介

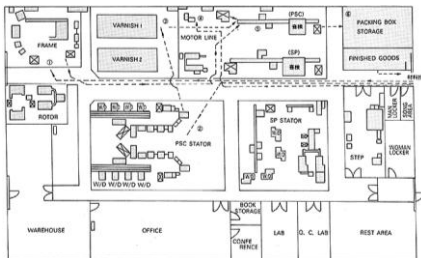


assimée

assimée（アシミー）は、生産現場をデジタル上に再現し、
様々な改善案を簡単に検証できるサービスです

今あるデータをご用意

① 工程フロー



② パラメーター

- ・サイクルタイム
- ・制約条件等

準備工程	圧入工程	組立工程	検査工程
平均CT: 5分	平均CT: 4,5分	平均CT: 18分	平均CT: 0,4分
A 4,8分	A 4,3分	A 17分	A 0,3分
B 5,2分	B 4,7分	B 19分	B 0,5分
		C 18分	

プログラミングなどの専門的なスキル不要で 本格的なシミュレーションが可能

シミュレーション



+

最適化

生成AI

シナリオ比較

工程フロー作成

工程フロー例

入荷
加工
置き場
etc

生産方式

ライン生産
セル生産
etc

パラメーター入力

パラメーター例

入力品目
出力品目
処理時間

※複数処理設定可
※CSVから一括入力可

様々な制約条件

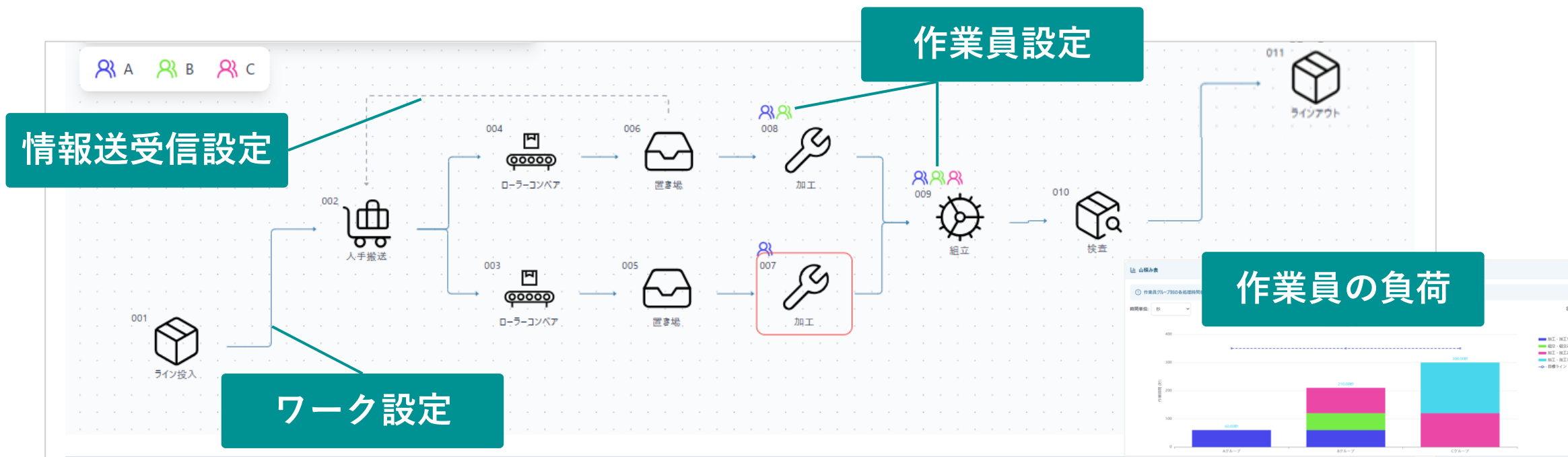
故障
(MTBF/MTTR)
工具・部品交換
段取り替え

シミュレーション結果

出力例

生産数
仕掛在庫数
稼働状況
etc

すべてノーコード 直感的な操作でシミュレーション



シナリオ比較

複数の条件やパラメーターを一括でシミュレーションし、改善案ごとの効果を一覧で比較
目的に応じた最適な案を選択可能

シナリオ比較モデル シナリオ比較 2024-01-15 14:30
[← 戻る](#)
[フォルダへ移動](#)

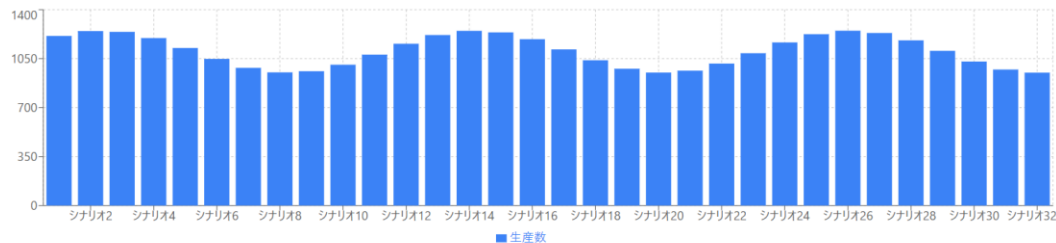
シナリオ一覧表

表示項目を選択


[履歴](#)
[シナリオ比較一覧](#)
[分析グラフ](#)
[モデル詳細](#)
[ボトルネック分析\(調整中\)](#)

シナリオ比較一覧

比較グラフ 表示中: 生産数



AI総評

選択中のシナリオ: シナリオ3

このシナリオは13名の作業者と工程Aサイクルタイム7分の設定により、稼働率高い(94.3%)、生産性優秀(1242個)を達成しています。

リードタイムは138分で、品質率は98.8%と安定した品質を維持しています。エネルギー消費量は591kWhであり、持続可能性の観点からも評価できます。

このシナリオの最大の特徴は、89個のパッケージサイズと工程Aサイクルタイム7分による生産フローの最適化にあります。待機時間は54分に抑えられており、人の稼働率93.3%、総段取り時間211分で、スループット166個/時を実現しています。

シナリオ名	作業者数	パッケージサイズ	工程Aサイクルタイム	段取り時間	パッケージサイズ	(ライン全体)稼働率	生産数 目標差: +13個	人の稼働率	総段取り時間	アクション
シナリオ1	12	81	7	18	32	91.0% [65.0-94.9]	1213個 目標差: +13個	93.2% [70.0-95.0]	212分 回数: 19回	+
シナリオ2	13	88	7	19	34	94.6% [65.0-94.9]	1247個 目標差: +47個	95.0% [70.0-95.0]	220分 回数: 19回	+
シナリオ3	13	89	7	19	34	94.3% [65.0-94.9]	1242個 目標差: +42個	93.3% [70.0-95.0]	211分 回数: 19回	+
シナリオ4	13	83	7	18	31	90.0% [65.0-94.9]	1197個 目標差: -3個	88.7% [70.0-95.0]	188分 回数: 16回	+
シナリオ5	11	72	6	15	27	83.0% [65.0-94.9]	1126個 目標差: -74個	82.4% [70.0-95.0]	158分 回数: 13回	+
シナリオ6	10	59	4	12	22	75.2% [65.0-94.9]	1048個 目標差: -152個	76.1% [70.0-95.0]	128分 回数: 10回	+
シナリオ7	9	47	3	9	17	68.7% [65.0-94.9]	984個 目標差: -216個	71.5% [70.0-95.0]	107分 回数: 8回	+
シナリオ8	8	41	3	8	15	65.3% [65.0-94.9]	952個 目標差: -248個	70.0% [70.0-95.0]	100分 回数: 8回	+
シナリオ9	8	40	3	8	15	65.9% [65.0-94.9]	960個 目標差: -240個	71.9% [70.0-95.0]	110分 回数: 9回	+
シナリオ10	8	46	3	9	18	70.4% [65.0-94.9]	1007個 目標差: -193個	76.7% [70.0-95.0]	133分 回数: 11回	+
シナリオ11	10	58	4	12	23	77.5% [65.0-94.9]	1079個 目標差: -121個	83.0% [70.0-95.0]	164分 回数: 14回	+
シナリオ12	11	71	6	15	28	85.3% [65.0-94.9]	1157個 目標差: -43個	89.3% [70.0-95.0]	194分 回数: 17回	+



ライン設計時の簡易検証・生産準備

- ☑ ラインの生産能力比較
- ☑ AGV台数最適化等
- ☑ 人員配置計画最適化
例：時間ごとシフト、多能工化等
- ☑ 生産リードタイム、段替え最適化

生産能力評価・ライン改善

- ☑ 既存生産ラインの生産能力評価
- ☑ ライン改善の事前検証
例：プロセス変更、在庫適正化

活用シーンをさらに広げるサービス

recosee



recosee (リコシー) は現場で発生した事象を、工程単位で整理・可視化し、問題点や要因推定の切り口を提示可能。assimee連携により、予実差異をタイムリーに把握でき、改善活動の起点として活用可能。

背景・課題

Tier1自動車部品メーカー 生産技術部

- 既存のソフトは、AGVの台数やルートの優先順位など条件変更時のトライアンドエラーに時間がかかる
- 使える人が少なく、シミュレーションが活用しきれていない

活用効果

業務工数削減


75%

AGV台数削減


15%

その他効果

AGVシミュレーター：検証 80時間


 assimée：検証 **20**時間

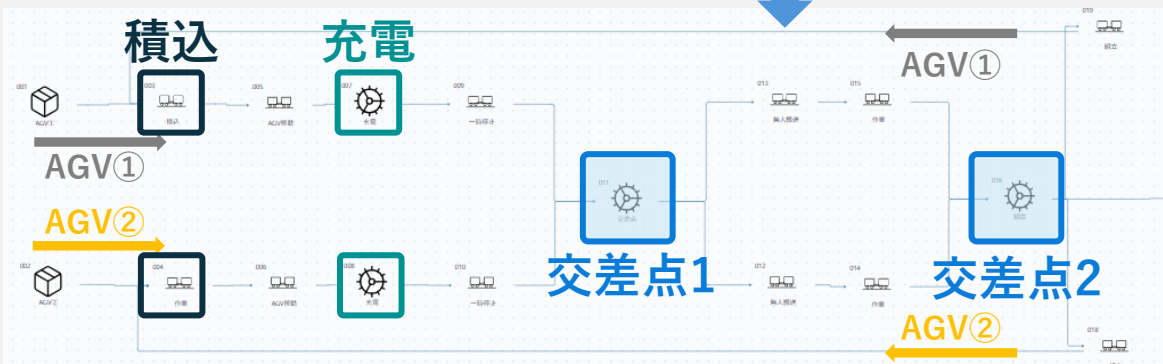
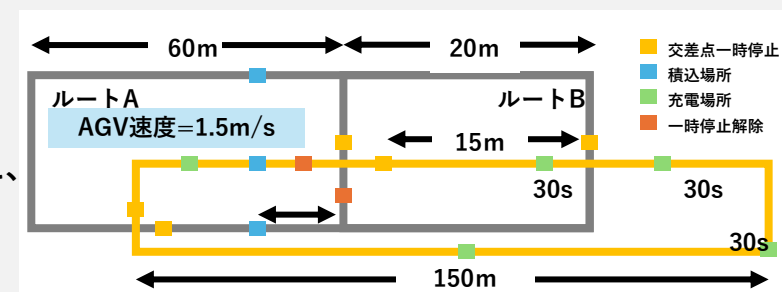
AGV台数：20台


 最適化後：**17**台

現場でも活用が進み、本事例以外にも多くの場面にシミュレーションが活用され始めた

生産ラインの再現

AGVの走行ルート・速度・交差条件を踏まえ、assimée上のモデルに落とし込む



アウトプット

①シミュレーションの条件変更が簡単

②AGVの適正台数を最適化機能で算出

処理名	処理時間	単位
AGV移動	15.00	秒
AGV移動	14.00	秒

プロセス	パラメーター名	範囲	結果
003: AGV①置き場	初期仕掛	AGV①: 1~10	7
051: AGV②置き場	初期仕掛	AGV②: 1~10	10

背景・課題

Tier1自動車部品メーカー 生産技術部

- 3Dシミュレーターで生産性向上の施策検討
- ボトルネック（トレイ不足）は判明していたが、操作が難しく改善施策の検証がうまくいかなかった

活用効果

業務工数削減


 90%

3Dシミュレーター：検証 20時間


 assimee：検証 **1.5**時間

工程稼働率


 5%
従来：**80%**

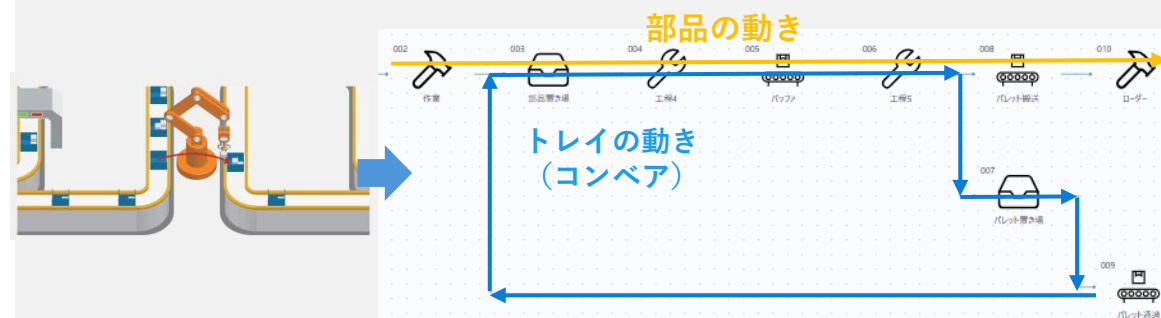
 改善後：**85%**

その他効果

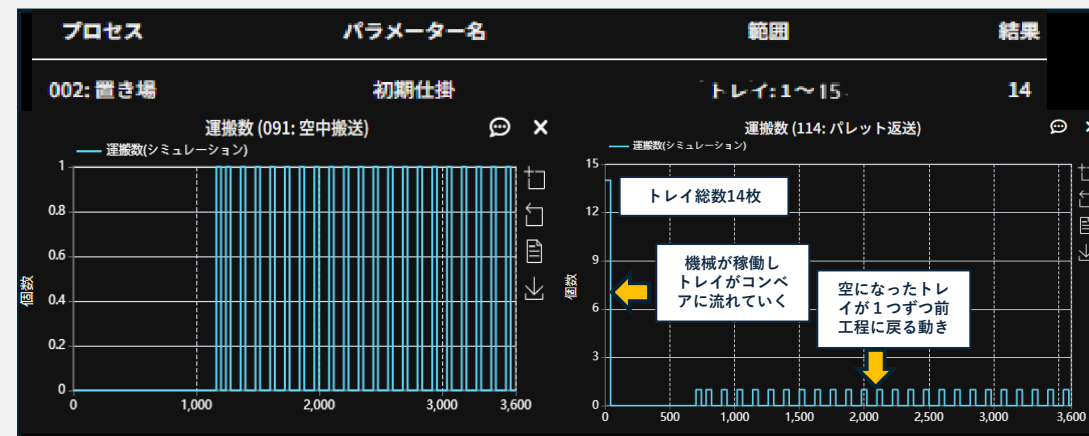
現場メンバーが活用することで、現場完結が可能に
検証作業の手戻りが大幅に減少

生産ラインの再現

トレイなどの工程間搬送における制約条件を
assimee上のモデルに落とし込む



アウトプット



最適化機能により、トレイの最適枚数を算出
トレイ不足によるボトルネックが解消し生産量が増えた

背景・課題

完成車メーカー 生産技術部

- 保守作業の周期が変更になって以降、仕掛かり在庫不足により生産量が減った
- スペースも考慮した上での、在庫の適正量がわからない

活用効果

業務工数削減


 90%

在庫適正化による生産性向上



 3%

その他効果

表計算：検証 16時間


 assimee：検証 **1.5**時間

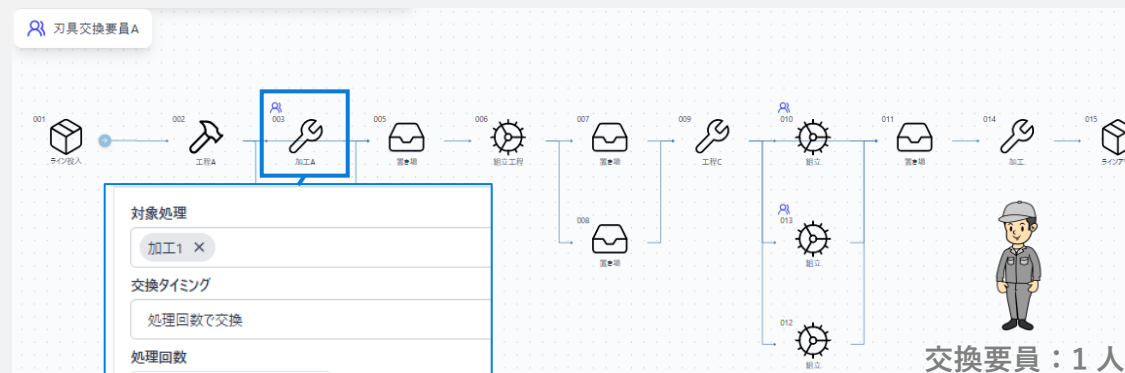
仕掛在庫：6個


 適正化後：**9**個

経験値による検証精度のぶれが最小限に
仕掛在庫の定量把握・在庫適正化
部署・役職をまたいだ共通言語化

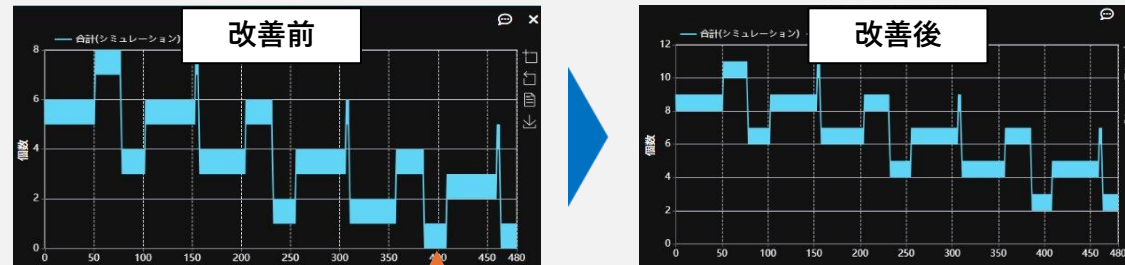
生産ラインの再現

保守作業の条件や作業員数の制約条件を
assimee上のモデルに落とし込む



アウトプット

増産時や仕掛在庫を増やしたパターン等
様々なシナリオで シミュレーションしな
がら適正量を決める



仕掛在庫がなくなる時間が発生

在庫がなくなることがなく
必要量を確保



背景・課題

日用品メーカー 生産技術部門

- 人で対応している工程の自動化を検討
- 複数社から自動化案の提案を受けているが、どの会社の提案が費用対効果上優れているか、判断が難しい

活用効果

業務工数削減

↓ 50%

既存手法（社内協議等）：1~2ヶ月

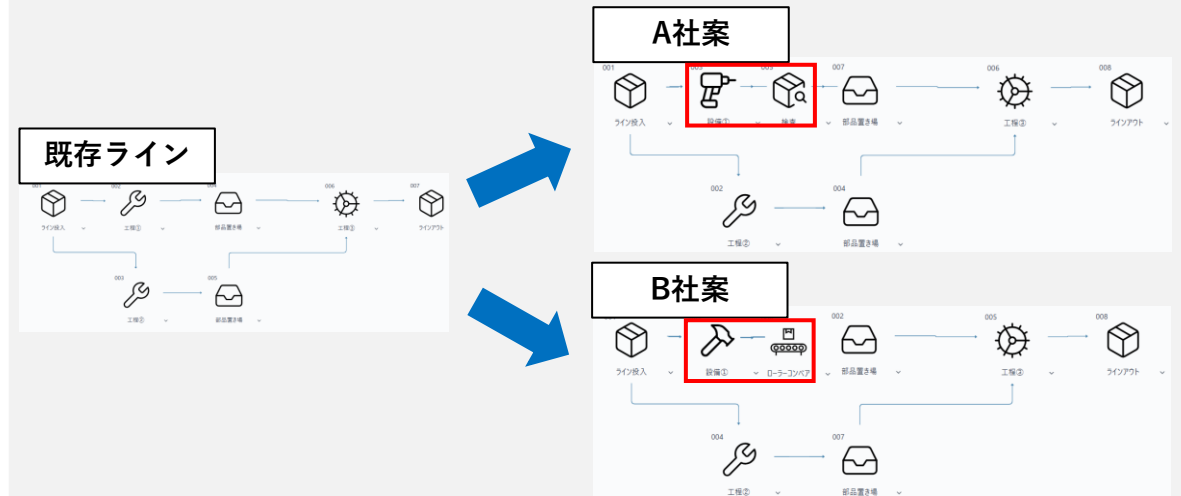
assimée：3週間

その他効果

重要項目に関して、定量的な比較による導入判断の検討が可能

項目	A社	B社
生産リードタイム	○ (××分)	△ (○○分)
作業員負荷	△ (◇人)	○ (◎人)
投資金額	× (△△円)	○ (□□円)

生産ラインの再現

既存ラインの再現を行い、出来高の再現を確認
作成したモデルに対し、各社の提案を実装

アウトプット

結果を比較



PHASE 1

導入支援

- 必要データ洗い出し支援
- モデル化に適したラインの選別
- 簡易なサンプルモデルの作成
- assimee体験会の実施
- 課題を絞って有償検証可



PHASE 2

導入後の運用サポート

- 定期MTGの実施
- 初期モデルの作成
- 結果の分析、改善内容提案
- 改善内容を踏まえた再試行
- 現場データとのすり合わせ

PHASE 3

継続的な自立運用

- 迅速なQ&Aサポート
- 新規導入事例のご紹介
- 新機能のご案内と説明
- 運用改善のご相談
- 機能改善のご相談

導入前から導入後の運用まで、一緒に進める
パートナーとしてサポートします



assimee が 貴社の課題を解決いたします！

ご興味・ご質問のある企業様は、お気軽に下記のお問合せフォームからご連絡ください。

こちらのQRコードからも
お問合せフォームを確認いただけます。

お問合せフォーム URL

<https://bit-quark.com/inquiry/>



各紹介サイト

■ assimee 商品ページ

<https://assimee.com>

■ assimee 動画ページ

<https://www.youtube.com/@aiassimee1283>

■ assimee 事例ページ

<https://assimee.com/blog/>

■ 会社ホームページ

<https://bit-quark.com>

