

Fig. 7 プロジェクト費用予想曲線

れ示す。しかし設計の 15 人の動員が実現できず、プロジェクトの進行につれて、遅れが徐々に増してゆき、ついに外部から設計技術者を雇入れることと、残業とで遅れを回復した。

遅れのもう一つの原因としては、発注側との打合せが長びき、仕様の修正変更が多発したこともあげられる。実際の作業時間のうちで、ネットワークの作業の占めた割合が半分程度であったのも、これらの影響が大きい。

また製造についても、結局、外注に出すこととなっ

た。この工事については今なお実行中であり、この説明は次の機会にゆずる。

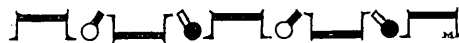
5. おわりに

特に設計におけるマン・スケジューリングの問題を、ネットワーク構造、プログラム・システムの両面から補完的に解決を試み、プロジェクトの規模、特徴にあったプログラム・システムを完成することができ、実際にも動員計画に対して細かく有効な助言を与えることができた。

最後に、本研究に絶大な御協力をいただいた計装プロジェクト関係の各位、とくに梅本氏ならびに山口研究室の諸氏に深謝します。
(1974年5月18日受理)

参 考 文 献

- 1) 刀根, PERT 講座 I~IV, 東洋経済新報社, 1966.
- 2) J. Brennan, APPLICATIONS OF CRITICAL PATH TECHNIQUES, The English Universities Press Ltd., 1968.
- 3) P. J. Burman, PRECEDENCE NETWORKS for project planning and control, McGraw-Hill, 1972.
- 4) 沢井, 森, 山口, 精製糖工程の総合制御システム, 計測と制御, 6-2, 1967, 2.
- 5) 沢井, 森, 山口, 精製糖工程の総合制御システム, 生研報告, 19-5, 1969, 10.
- 6) 山口, 芥川, プロジェクト・マネジメントの計装への適用について, 計測自動制御学会学術講演会論文集, 3818, 1973, 8.
- 7) 芥川, 山口, マン・スケジューリングを含む計装プロジェクト管理, 電気学会全国大会論文集, 1119, 1974, 3.



正 誤 表 (6 月 号)

頁	段	行	種 別	正	誤
227			表 1, 1 の U_0	4.9	4.8
"			" , 3 の U_0	9.7	8.7
"			" , 5 の U_0	18.8	18.3
228			図 8 の上の表の数値	9.7	19.5
229			図 10 の(1)実験 No. 1	$Ar=1.52 \times 10^{-1}$	$Ar=1.52 \times 10^1$
231	左	上 15	本 文	deformation	deformtion
"	右	上 7	"	bottom	bottem
232	左	—	Fig. 3 の説明	acceleration	accelearction
"	右	—	Fig. 6 "	size	sive