

デジタルアンドンによるダウンタイム削減

生産性向上

対象業種・設備概要

【業種】 製造業全般 【設備】 単発設備



お客様の課題

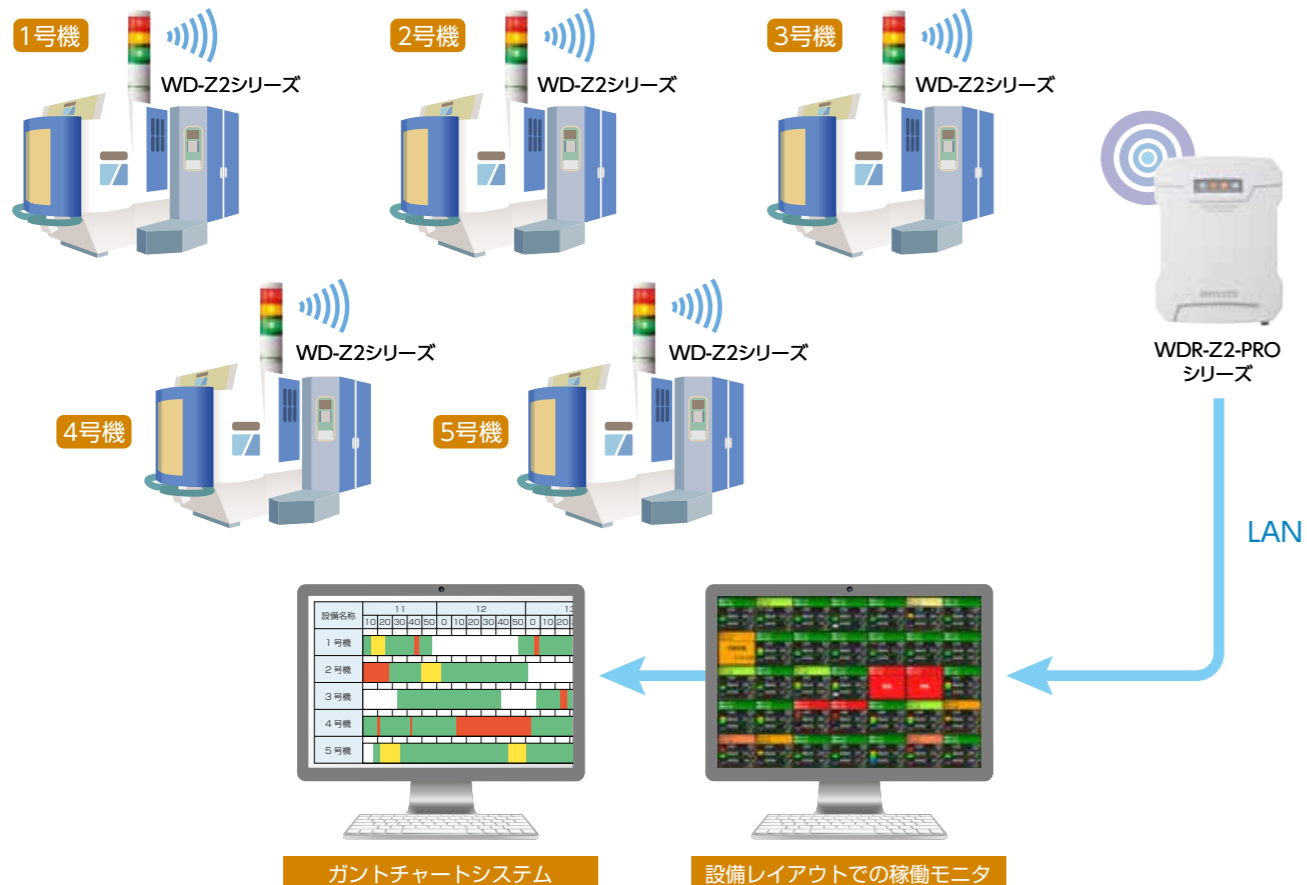
設備稼働管理の仕組みを導入したいが、数多くのメーカー、年式の設備が混在し、さらに30年以上前の設備も現役で稼働する中、手書き日報での稼働管理ではロスの把握が難しく改善が進まない。またシステム化には膨大なコストが発生する。



ご提案内容

設備に搭載されている信号灯の設備稼働情報を無線で収集し、ガントチャートで稼働ロスを時系列で分析、さらに現場に大型モニタを設置すれば集合アンドンで設備稼働状態を一覧できます。

システムイメージ



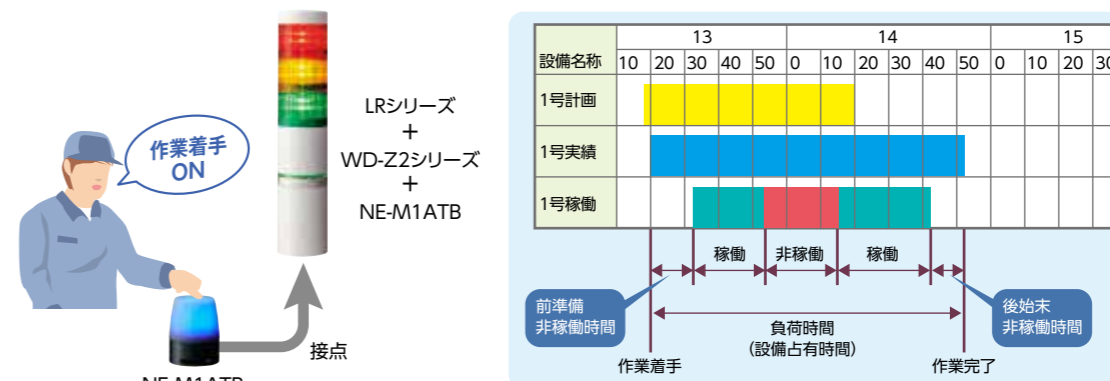
機器構成

- ワイヤレス データ収集システム WD-Z2 シリーズ
- ワイヤレス データ収集システム WDR-Z2-PRO シリーズ
- 管理ソフト

NEXT STAGE

さらに、こんな活用方法も!

生産計画と設備稼働のギャップの見える化

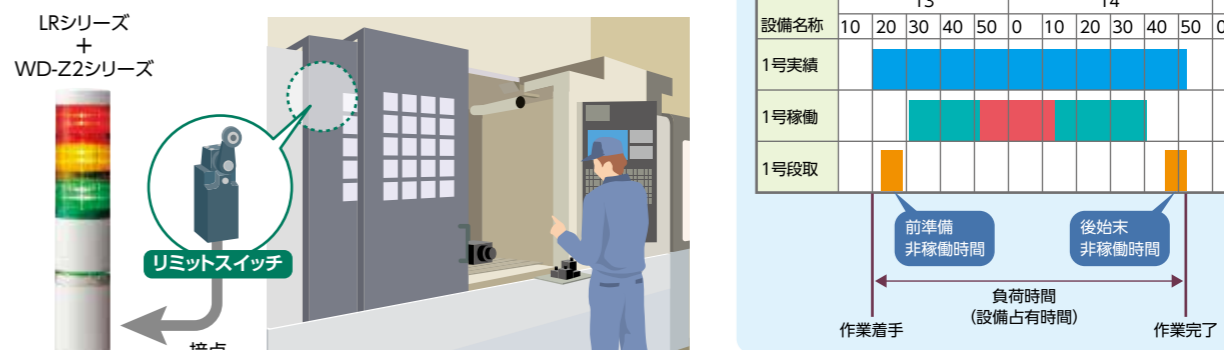


未使用の信号線にNEシリーズを接続し、作業の着手・完了データを収集して生産スケジュールに設備稼働データを取り込むことで、今まで見えなかった計画とのギャップが明確になり、スケジュールリングの精度向上と改善目標を設定した計画の立案など戦略的な運用が可能となります。

追加機器

- NE-M1ATB

内段取り時間の記録・分析

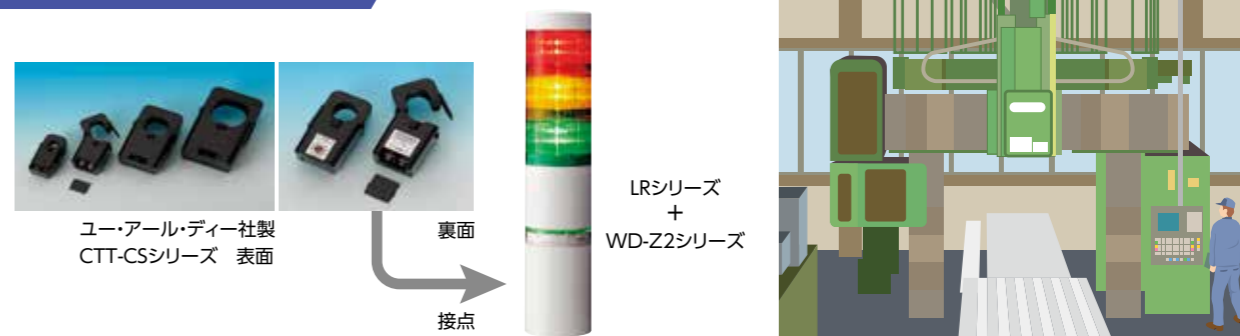


未使用の信号線にリミットスイッチを接続することで扉を開けて作業する内段取り着手・完了時間を自動収集し、作業時間のばらつきなど熟練度の指標データとして活用できます。

追加機器

- リミットスイッチ

手動加工運転の管理



クランプ式交流電流センサに、通電検知回路を組み込んだオールインワン構造。無電源で通電線にクランプするだけで、通電検知信号が得られます。動作点1.0A固定の高感度型と動作点1A~10A,10A~100A設定型の3タイプ(ユー・アール・ディー社製CTT-CSシリーズ)。クランプ式通電検知モジュール仕様詳細はユー・アール・ディー社HP等でご確認ください。

追加機器

- 電流センサ