

原動施設の環境影響低減 IoT化第2弾

富士精工株式会社
生産技術部
グローバル生産技術課
波多野周平

目次

1. 弊社の説明
2. 背景
3. 改善内容
4. 表示画面イメージ
5. アラートイメージ
6. 構成内容
7. 問い合わせ事項

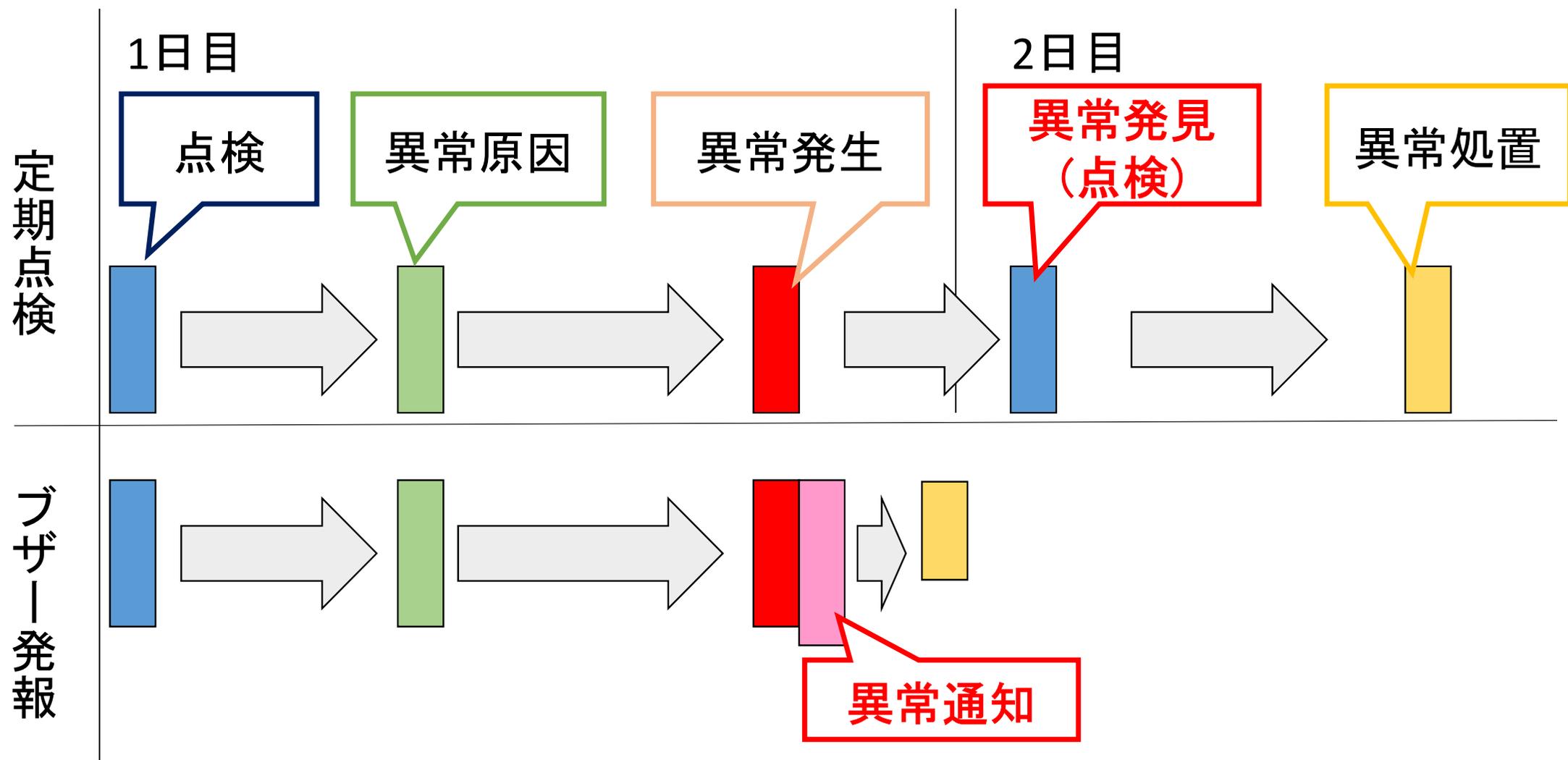
1.弊社の説明



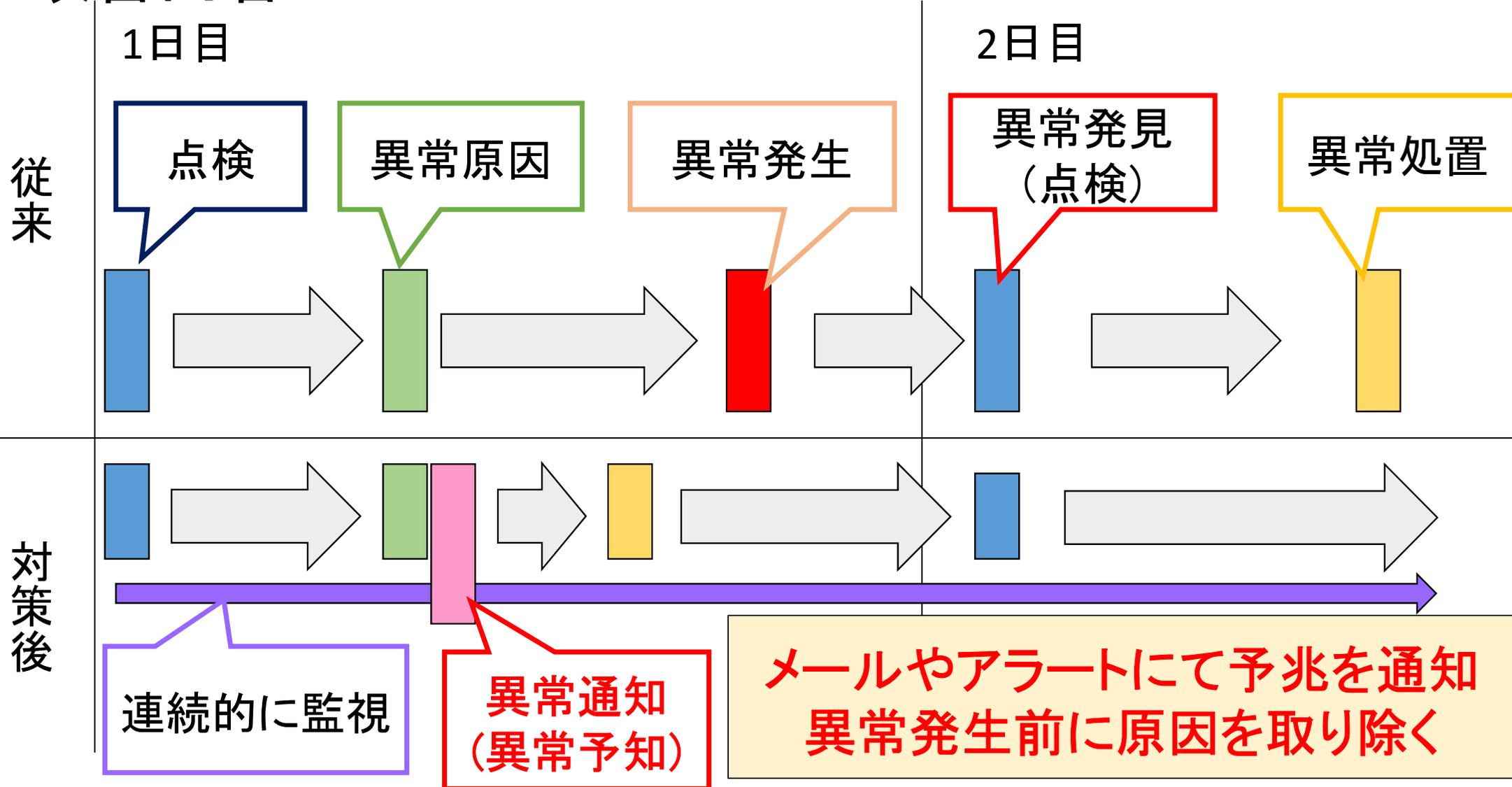
社名：富士精工株式会社
場所：愛知県豊田市(本社)
業種：超硬工具、
 工具保持具、
 治具の製造販売
従業員：単体・・・458名、
 連結・・・1,571名

2.背景

「定期点検」と「ブザー発報」で異常を判断しており、基本的に後手の対応となっていた。

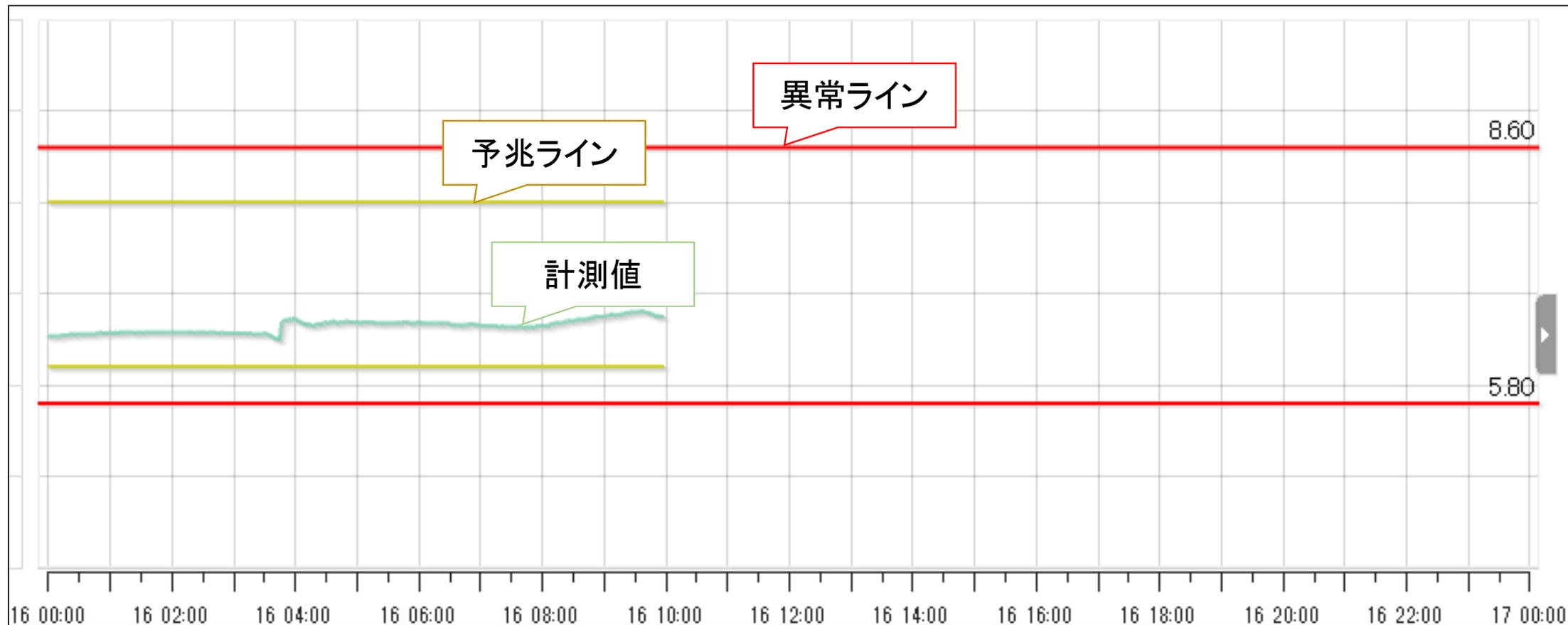


3.改善内容

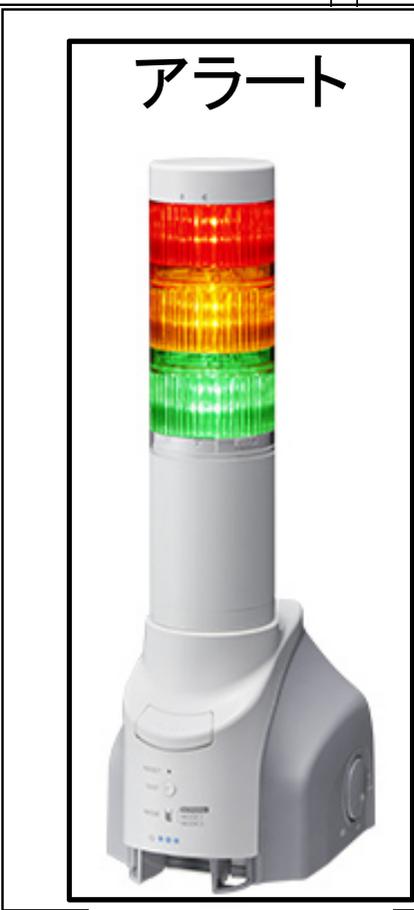
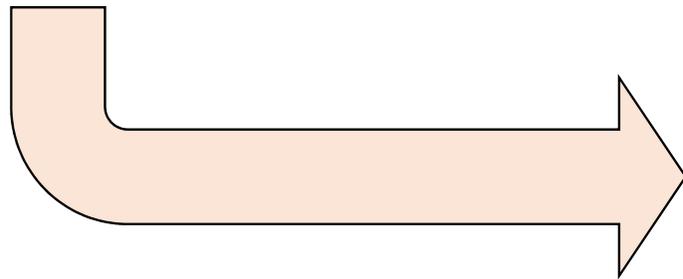
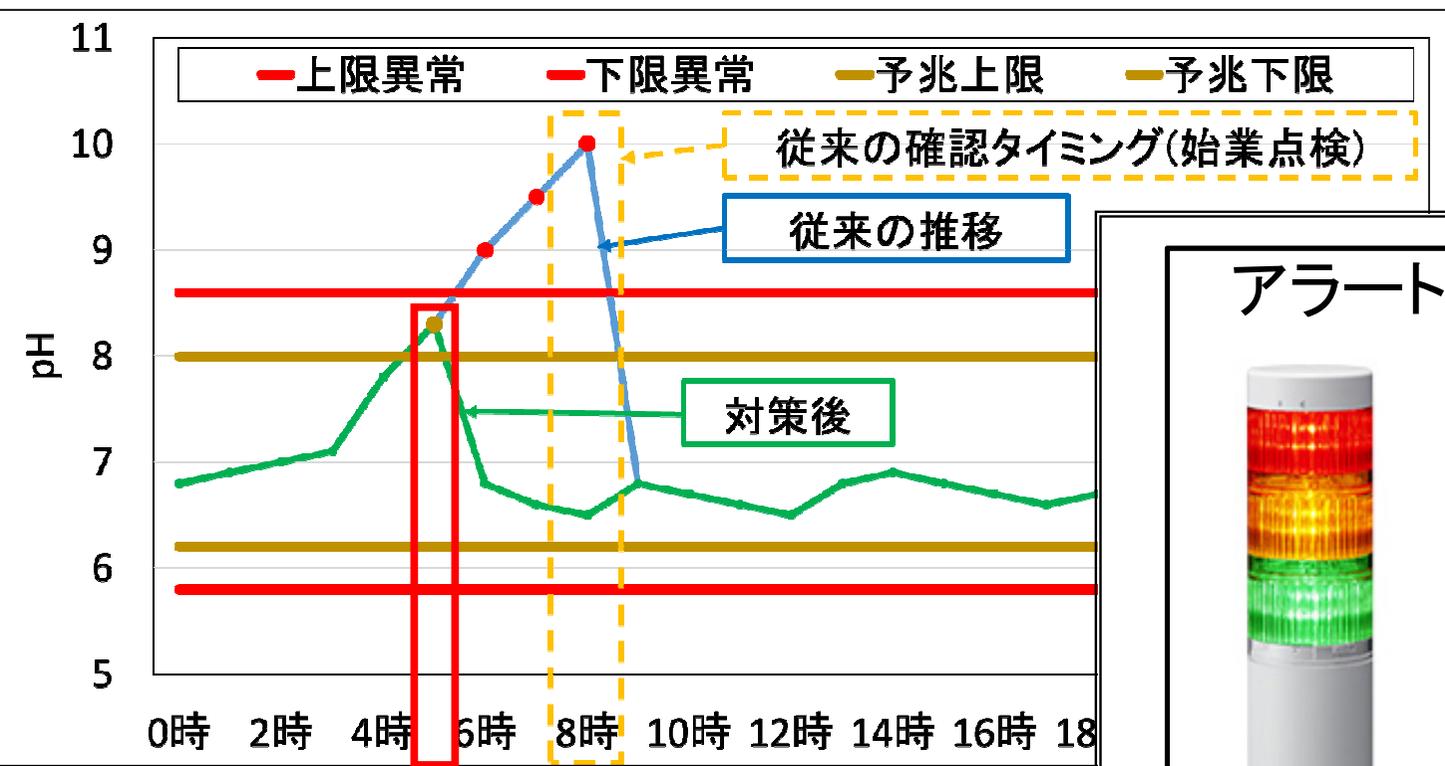


4.表示画面イメージ

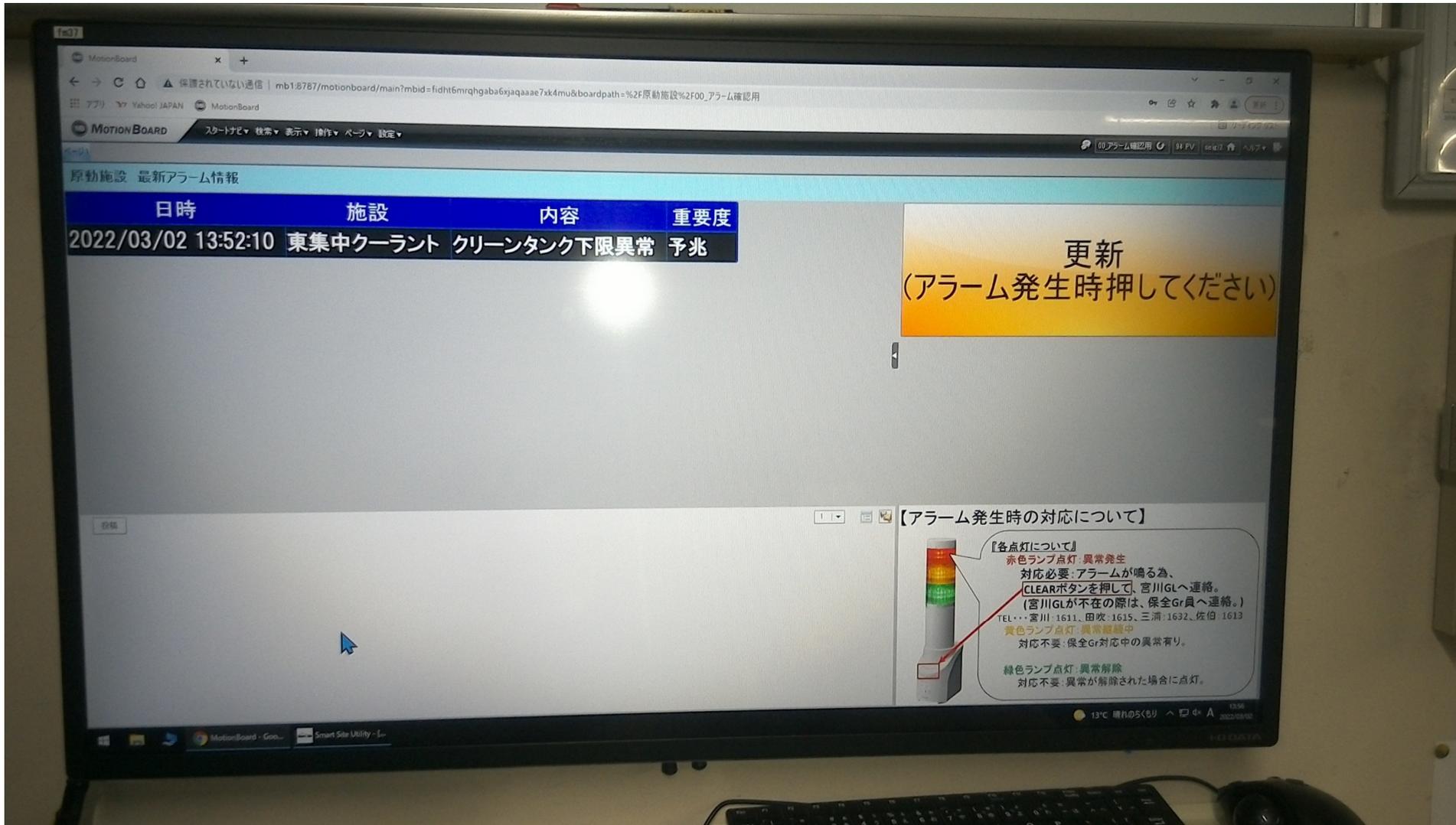
- ・蓄積したデータを基に「予兆」、「異常」の基準値を設けた。



5.アラートイメージ

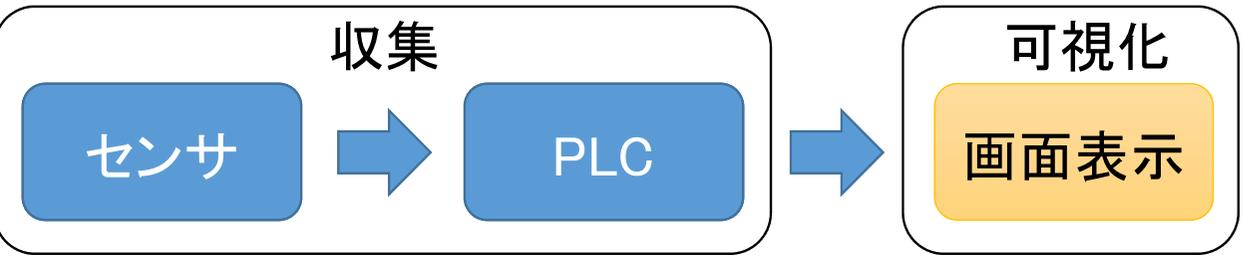


5.アラートイメージ



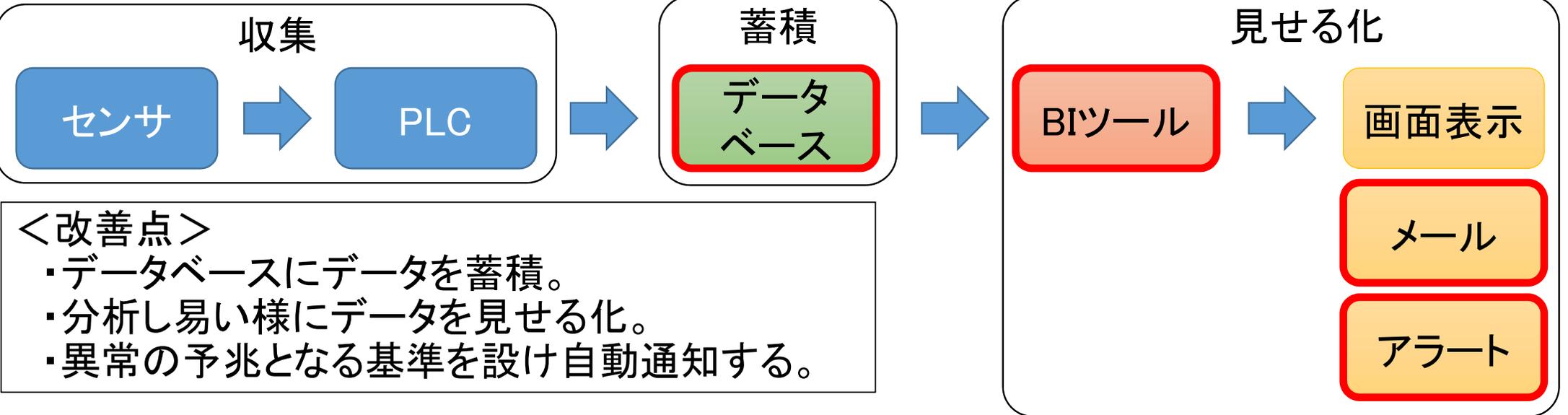
6.構成内容

・従来



<従来の問題>
・蓄積出来るデータに限りがある。
・分析の都度、データを弄る必要がある。
・異常の兆候をつかむためには人が常時監視する必要がある。

・実施後 (可能な限り社内で構築)



<改善点>
・データベースにデータを蓄積。
・分析し易い様にデータを見せる化。
・異常の予兆となる基準を設け自動通知する。

7.問い合わせ事項

Q:専任者の方の育成を進め、内製化する事で、
委託する場合に比べてどの程度費用面で削減できたのか知りたいです。

A:規模や内容、ベンダー等が関係する為、一概には言えませんが、
おおよそ数00万円以上のイニシャルコストが低減出来たと考えております。

Q:ライブカメラの画像から、どのようなツールを使用して、データ読取り、
蓄積異常時の発報(通知)のシステムを構築されたのか、
キーツールの名称が知りたいです。

A:一般的なPLC等を駆使しつつ、
『MotionBoard』を活用して通知のシステムを構築しました。

ご清聴ありがとうございました