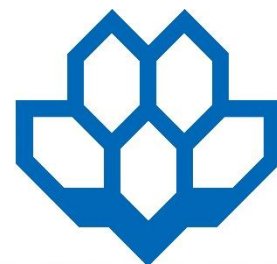


～ 製造現場におけるIoT化の取り組み方 ～

設備異常の予兆の検知



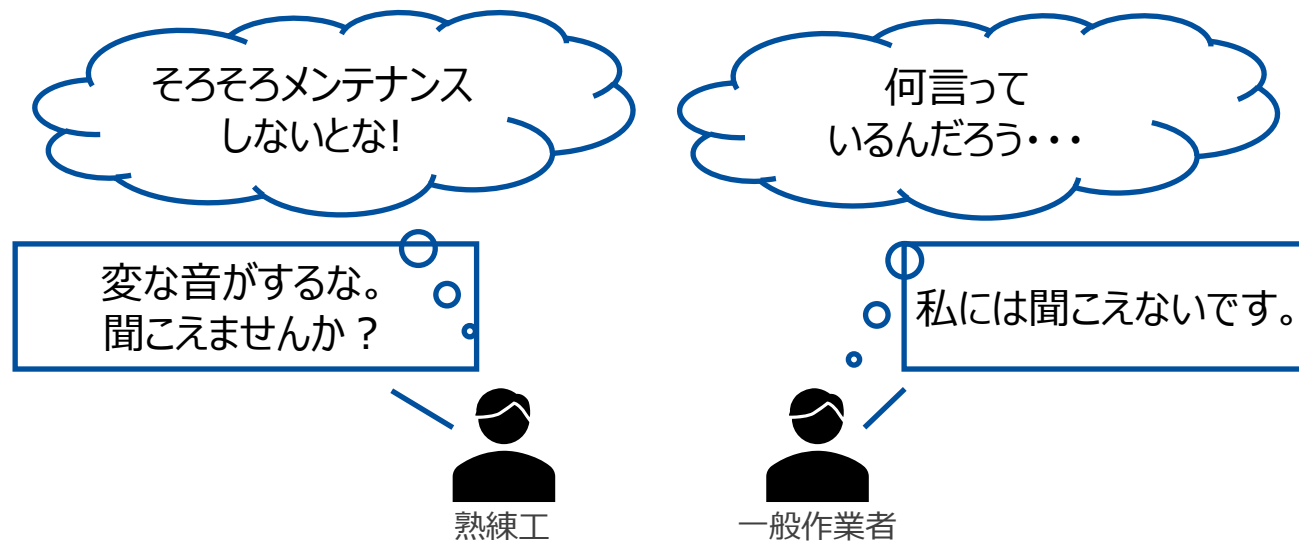
KITAMURA



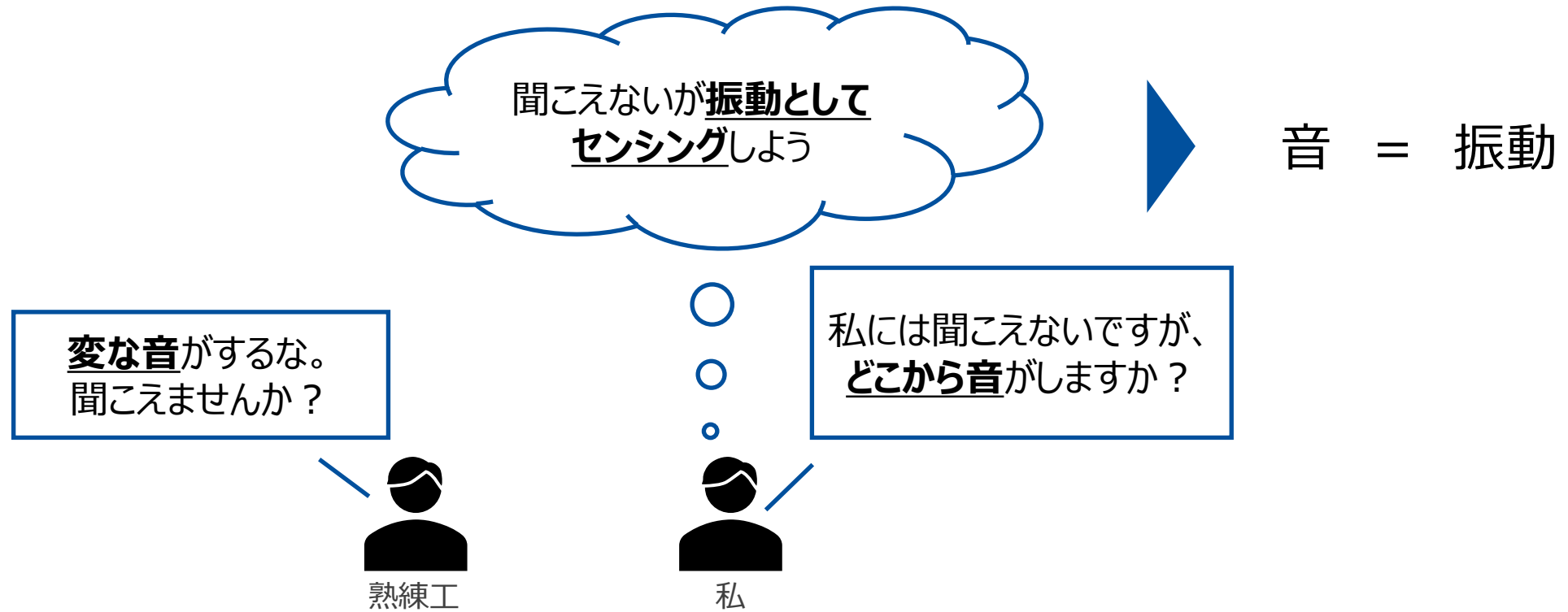
EFFICIENT

課題

- 主要設備の稼働を支える油圧ユニットが故障することで、設備の停止が生じることを防ぎたい
- 人の感覚でメンテナンスを行うのではなく、定量的な判断でメンテナンス時期を決定したい



▶ 定量化、形式知化
することで脱属人化
していく

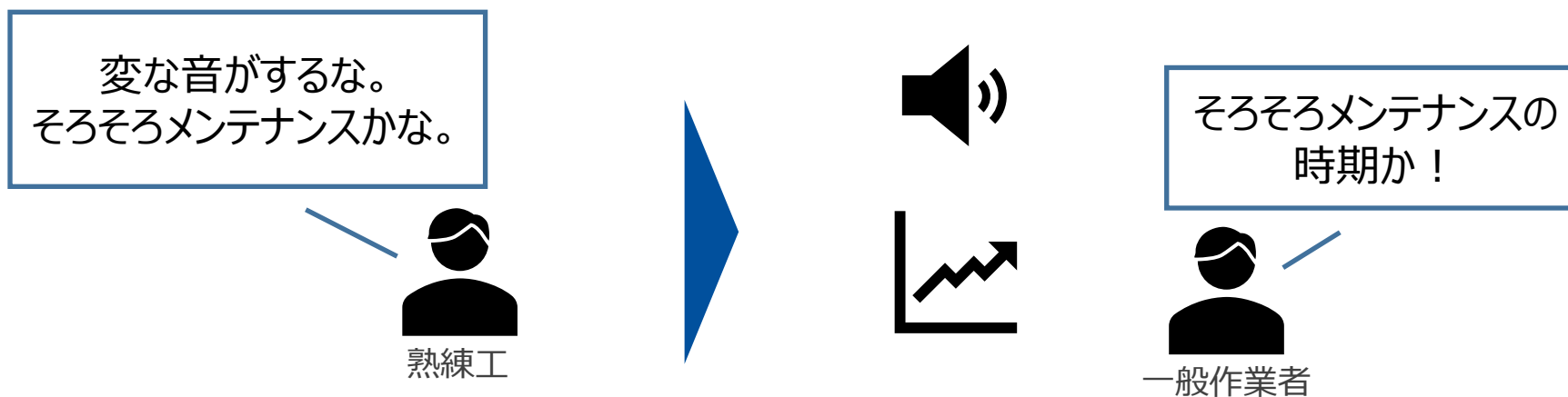


センシングのポイント

対象物：設備（本体）、工具（金型など）、加工物（ワークなど）

その他のセンシング

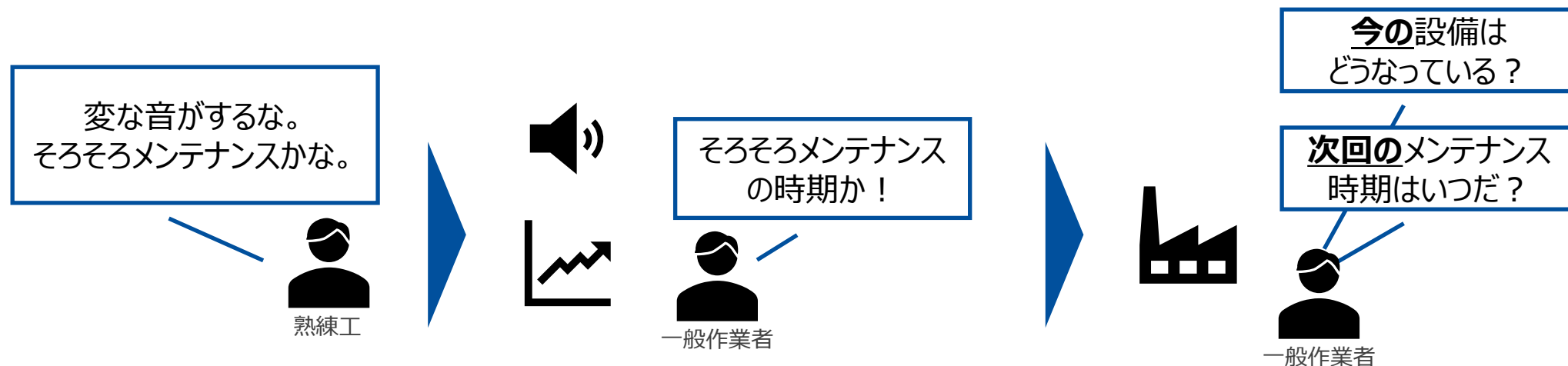
人の五感と同じイメージ（温度、加重、伸縮、光量など）



【ノウハウの共有・承継】 定点観測することで異常を予測することができる

【生産性向上】 設備停止時間の削減による稼働率アップ

【ナレッジ蓄積・共有】 簡易IoTによる成功体験の獲得



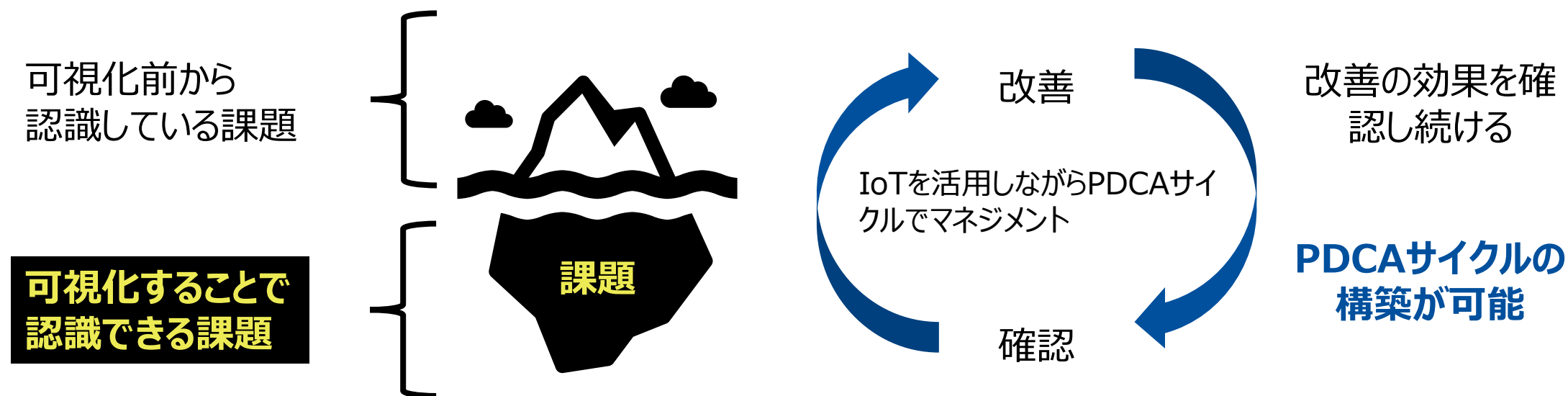
人による監視

部分的なシステム化

システムの高度化

小さな取組の成功事例が、工場全体へ波及していく

見えない課題を明確（可視化、定量化）にすることで マネジメントサイクルを確立



改善活動の一つの手段としてIoTを導入していくこともお勧めです。
IoTを導入することで自社の課題を明確にでき、
解決する方法の検討が可能になります。