

取組名	生産情報のデジタル化で昭和町工場からの脱却		
企業名	光生アルミニウム工業株式会社（豊田市）		
業 種	非鉄金属鋳物製造業	従業員数	390名

使用デジタルツール
IoT GO (株)マイクロリンク

課題・背景

生産情報(各種日報/設備点検記録)が手書きで蓄積されており、問題が起きた時に見返すだけで、不良率低減などに有効活用できていない。また、内容集計や問題発生時の確認作業にも時間がかかり、割きたくないところに時間・人手を取られてしまっている。

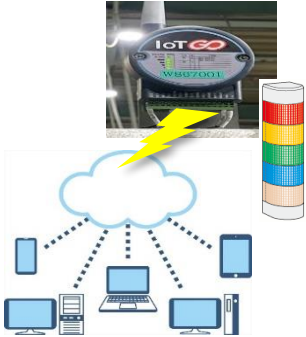
その結果、得られるべき利益を多く取りこぼし、リソースを最適配置出来ず、問題が再発するという悪循環に陥っている。

取組内容

設備稼働率をリアルタイム且つ場所・デバイスを選ばずに把握出来るようにすることで、問題点の抽出から対策、効果確認までのサイクルUPを図った。

IoTGOを取り付け、設備の起動信号を読み取り、起動～起動までの時間を計測することで、設備停止状況を把握。生産性向上の阻害要因は、品質悪化の要因となっていることも多く、設備停止要因を調べ、改善することは、生産性向上と不良率低減に寄与する。

また、本活動を通じて、稼働率の把握をどのように現場改善に役立てるのかというコーチングも受け、デジタル機器を使う側の体制を整えないと継続して活用出来ないということも学んだ。

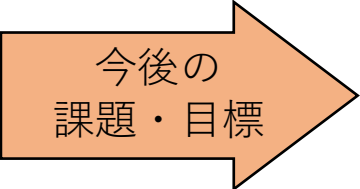


結果・効果

活動期間内に、ツール導入前後での稼働率向上を数値で確認するまでには至らなかったが、リアルタイムで、設備ごとの稼働状況をすぐに知ることが出来るようになった。

これまで、薄々と感じていた不具合の状況が明確になることで、対策の手立てを打ち、初めて顕在化した問題については、要因解析を開始することが出来た。

また、これまで低かった稼働率に対する意識も、以前と比べ高まった。



まだまだ、稼働率で生産を見るという考え方は浸透していないので、今回、試験的に取り組んだ機械加工ラインをモデルラインとして効果実証し、改善手法を他ラインへ水平展開して生産性の向上を図る。