

装置・計測器部品板金加工業
秋山工業株式会社 様

秋山工業様は1969年の設立以来、主に製造加工装置や計測器向けに精密板金・各種筐体加工を試作から量産まで手掛けております。

今回は弊社ハンディターミナル・製造進捗管理システムの導入経緯と現状を取材しました。



ワイヤレスハンディターミナル

XIT-200series



作業票・PCへの手書き・手入力の工数ミス

担当営業談

秋山工業様では、創業時より各種装置や計測器メーカー様向けに金属筐体など高品質の製品を販売しておられます。製造の管理体制については以前より改善したいという要望をお持ちと伺いました。

お客様談

これまでは作業票に加工プログラムや切断・溶接・曲げなど各工程で、誰が何時間作業をしたという実績を作業者が記入し、製造後に作業票を回収して、アシスタントがPCに実績入力していました。

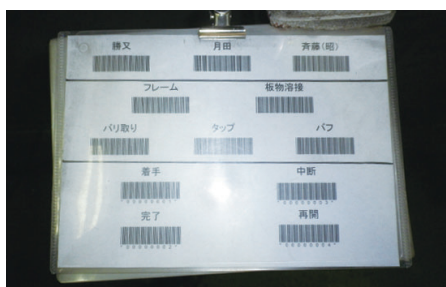
忙しい作業の合間に作業実績を記録するものですから、どうしても「書き間違い」「書き忘れ」そして「正確でない作業票を元にアシスタントが実績入力してしまう」という悪循環が発生していました。



工程実績取り①



工程実績取り②



工程バーコード

WLAN + HTの連携で作業の見える化を実現

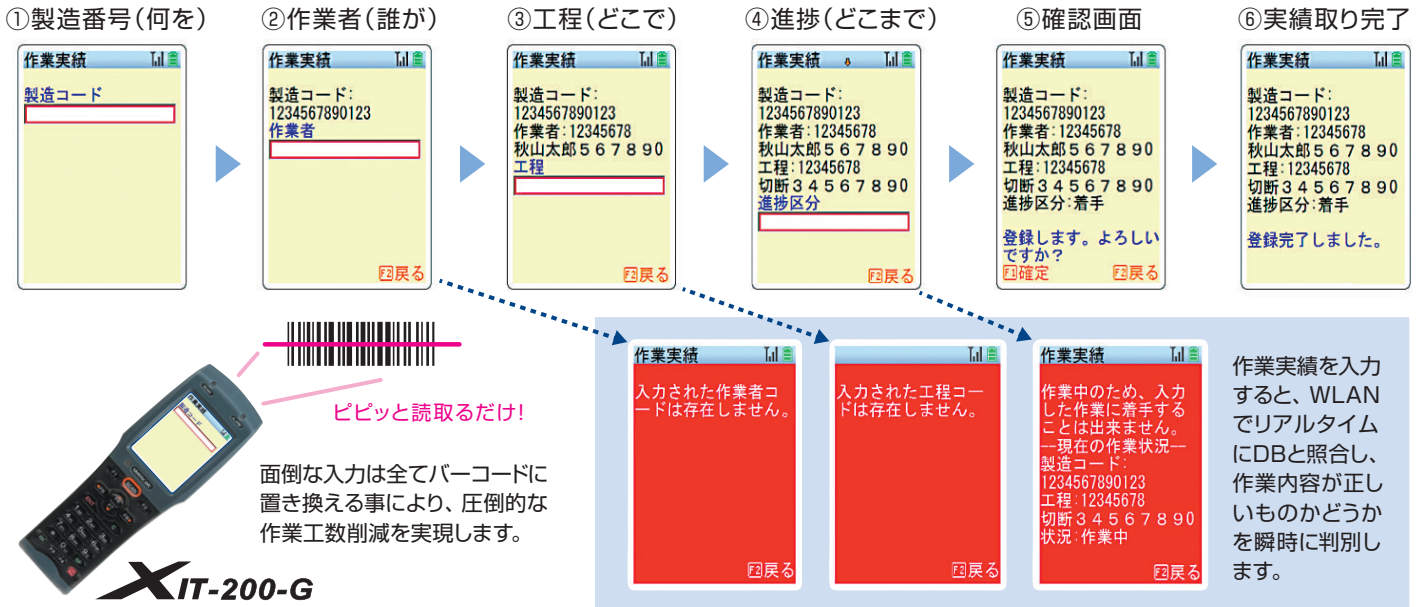
お客様談

改善したい点としてもう一つ『リアルタイムの進捗管理』でした。

HT導入前はPCに作業実績を反映するまでにタイムラグが生じてしまい、現場では納期が近い作業指示に気付かない場合もあり、生産管理担当者も常に現場を監視できるわけではないので、刻一刻と変化する現場を効率良く、且つ正確に管理するには、現場に入らなくても『見える化』できる仕組みが必要と考えました。

WLANの仕組みで運用すればPC側にリアルタイムで作業状況を反映できると思っていました。またプラスアルファ機能として「PC側の作業状況」と「HTの実績データ」を突き合わせる、「工程チェック」や「作業時間チェック」も提案いただきました。これならば『今、誰がどの製品をどの工程まで作業をしているか』正確に反映できるので問題点を解決できると確信しました。

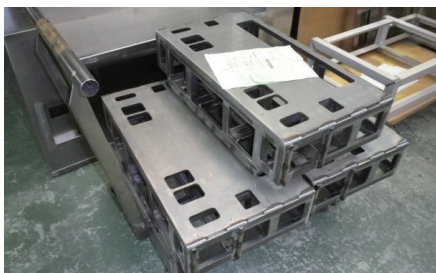
作業フロー図



工場風景①



工場風景②



製品一例

ハンディターミナル導入効果

お客様談

テストから本稼働当初、作業者は運用に苦労しましたが、作業票への記入・PCへの入力を全てHT+WLANに置き換え、2人2工程に分かれていた作業を1アクションで出来るようになりました。

導入前は作業終了後に実績を手入力していた事を考えれば、PCへの実績反映は最大で『半日から1日短縮』されました。

PC上でリアルタイムの作業進捗を確認する事で、タイムリーに製造指示を出せるため『納期遅延解消・正確な作業時間管理・原価計算』に非常に役立っています。

担当営業談

近年は納品先から取引業者に対して、バーコード管理を取り入れるよう要請するケースも増えてきています。

製造進捗管理に限らず、バーコード管理は作業の効率化や正確性UPに貢献するのはもちろんですが、対外的なアピールにも有効な手法になっています。

今後の展望

お客様談

喫緊の課題であった製造進捗管理は改善されつつあります。

次はHTを1人1台体制にしていきたいですね。またデータ管理効率化の為『PC側システムのカスタマイズ』も検討しています。

また以前より生産量も増産できますので、本業での受注獲得に邁進して参ります。

IDEC AUTO-ID SOLUTIONS株式会社

<https://ias.co.jp/>

本社 〒532-0004 大阪府大阪市淀川区西宮原2-6-64

☎ 06-7662-7370 FAX: 06-6398-3202

東京本社 / 〒141-0032 東京都品川区大崎5-6-2(都五反田ビル西館5F)
テクニカルセンター TEL: 03-6674-1145 FAX: 03-6674-1441

名古屋営業所 〒464-0075 名古屋市中千種区山3-10-17(今池セントラルビル1F)
TEL: 052-732-1561 FAX: 052-732-1562

- 本カタログ中に記載されている社名及び商品名はそれぞれ各社が商標または登録商標として使用している場合があります。
- 仕様、その他記載内容は予告なしに変更する場合があります。

※IDEC AUTO-ID SOLUTIONS株式会社は東証一部上場のIDEC株式会社グループです。

