

工場等へのIoT導入事例

事例-①：製造機械の稼働監視

まずは稼働監視から！

シグナルタワー(積層表示灯)にセンサーを取り付け、**安価に&簡単に**製造装置の稼働監視から始める。古い設備にも取り付け可能。

ステップ1) センサー取付・計測



ステップ2) データの見える化・分析



稼働状況を365日24時間、リアルタイムに把握

ステップ3) 対策実行・改善

- ・製造設備の稼働状況を可視化
- ・稼働データを蓄積し生産性の向上や問題発見/改善
- ・装置の停止時間の最小化
- ・生産ラインから離れていても異常を発生を把握

- ①稼働率の向上
- ②生産計画の適正化
- ③現場の意識の変化

事例-②：温度・湿度等の環境監視

植物工場内の既存センサーの有効活用による見える化

植物工場内の既設設備のセンサーが出力するCSV形式のデータを有効活用し、工場内の環境モニタリングを実現。

ステップ1) センサー取付・計測



ステップ2) データの見える化・分析



工場内の環境を365日24時間、リアルタイムに把握

ステップ3) 対策実行・改善

- ・複数の既存設備の情報を1つの画面で見える化
- ・環境情報を蓄積し生産性の向上や問題発見/改善
- ・過去のデータと比較し今後の生産計画に反映
- ・遠隔地から工場内の環境をリアルタイム把握

- ①収量の増加
- ②生産計画の適正化
- ③管理者の負担軽減