

自社工場に商社部門の取引先様製品を導入。
「おだけボード」により、設備稼働状況を簡単に
計測し、スペースの有効利用を実現。



プロフィール

Daitron

会社名

ダイترون株式会社

会社紹介

弊社は、商社部門とメーカー部門を掛け合わせたエレクトロニクス技術立社です。

メーカー部門の電装工場では、約半世紀にわたりハーネスビジネスを展開させて頂いております。はんだ付けや圧着製品を中心に、お客様のニーズに沿って製品を納品させて頂いております。この度、(株)アートファインテックス製「おだけボード」を導入させて頂き、社内設備の約25%の遊休設備を明確化致しました。

導入前の課題

設備配置が適切か不明

選んだ理由

シンプルで簡単に稼働状況が計測できる

導入の効果

設備配置の最適化の実現

おだけボード導入後、アプリケーションの稼働状況を計測することで、約25%の遊休設備を明確化し、スペースの有効活用を実現。



約1年間RFIDで実績を収集した結果、約200台保有していたアプリケーションの内、56台が1年間1度も使用していない設備と判明し、その後、使用していない設備を現場から移動し、スペースの有効活用を実現。

「おだけボード導入後、アプリケーションの稼働状況を計測することで、約25%の遊休設備を明確化し、スペース有効活用を実現」

おだけボード導入背景・課題

「使用頻度はベテラン作業員の感覚でしか把握できていない」

本工場では製造課を集約した際、現場に転々としていた設備の集約も行いました。

その際使用頻度に合わせた集約を試みましたが、社内設備の使用頻度はベテラン作業員の感覚でしか把握が出来ておらず、設備配置が適切かどうか不明な状況でした。

使用頻度明確化の課題を解決する為に工場で検討をしていた所、弊社営業部門より「おだけボード」の提案を受けました。

作業開始時にカードを置き、作業終了時に取り出すだけで作業者の負担にならないシンプルで簡単な計測方法に魅力を感じ、導入を決定いたしました。

部品生産部 特機工場
工場長 夏原氏



導入までの準備

ソフト面に関しては、弊社システム課に対応頂きました。ハード面に関しては工場側で、コルクボードの購入、カードの購入、読み込み等を進めて参りました。

導入期間

約半年ほどの期間で導入出来ました。

ソフトとハード並行稼働で動いておりまして、ソフトに関しては約半年ほどかかりました。ハードに関しては、約2ヶ月間かかりました。



導入するまでに苦労した点

①従業員への浸透

実際おだけボードを利用するのは、作業に携わっているパート従業員になりますが、社員からパート従業員に、おだけボード利用のメリットについて正確に説明できていなかった事もあり、利用する意識が低く稼働率が上がりませんでした。プロトタイプを作成し1ヶ月間のデータを取ってみた所2~3割程しか稼働しておらずパート従業員に浸透する迄の約3カ月間の意識付けに苦労しました。

②ソフトに関する知識不足

工場従業員はソフトに関する専門的な知識が不足しています。また弊社システム課員は現場の状況を把握できていません。その中で課題を共有し現場の要求を伝える事が非常に苦労した点となります。

導入効果

「おだけボード導入後約25%の遊休設備を明確化、スペースの有効活用を実現」

1年間RFIDで実績収集した結果、約200台保有していたアプリケーションの内、56台が一度も使用していない設備と判明しました。

その内50台の設備は現場から移動、6台は協力企業様に貸し出しをする事で、現場スペースの有効活用を実現しました。

今後の展望

①他の自社工場への横展開

全国にも自社ハーネス工場が複数あるので、おだけボードを導入・活用していきたい。

②RFIDによるペーパーレス化

『製造指図書』と言われる工程の履歴を残す帳票の枚数がかかり使用されている背景から、RFIDに変えることで、ペーパーレス化を図っていきたくて考えております。

部品生産部 電装工場
猿木氏



ダイترون株式会社

情報システム営業部
TEL : 03-3264-0212

E-mail : : FeliCa-info@daitron.co.jp

〒102-8730

東京都千代田区麹町3-6 (住友不動産麹町ビル3号館)

https://www.daitron.co.jp/products/OK_Board.html

