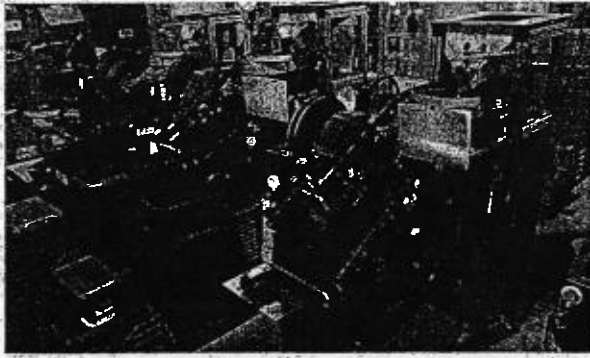
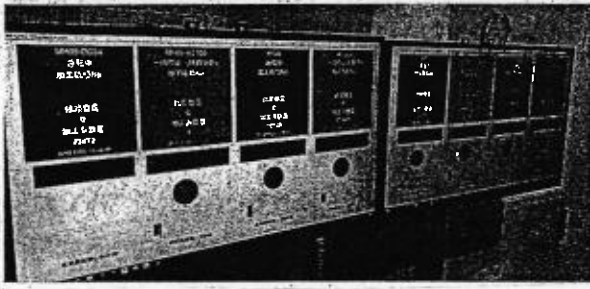


ミスキ、装置で異常感知

# ネジ製造機械 一覽で稼働把握



計83台のネジ製造機械に専用装置を取り付ける(写真上)。画面には機械の稼働・停止時間の割合や1分あたりの製造数などを表示する(同下)



## 生産効率化 □ 見回り負担減

精密ネジ製造のミスキ(神奈川県綾瀬市)は、ネジ製造機械の稼働状況を一元管理する仕組みを2019年度中に導入する。製造個数や異常を電圧で感知する装置を各機械に取り付け、パソコン上で一覽で把握できるようにする。作業の遅れなどをすぐに改善し生産効率を高めるとともに、人手に頼っていた夜間の見回り業務を減らしコストの削減にもつなげる。

ネジ製造では型に鉄を押し込む機械と、ネジの模様を削る機械の2つを主に用いる。綾瀬市の同社工場には計83台を設置しているが、従来は作業員が目視でそれぞれの稼働状況などを点検していた。例えば、故障に気付くまでに時間がかかったり、長時間稼働していない機械があったりしていた。

新たな仕組みでは、すべての製造機械に電圧を読み取る装置を取り付ける。装置はネジを製造する際に機械が発する電圧や、異常を知らせるランプを点灯させる際の電圧を感知。データを専用のソフトウェアは計測機

ソフトウェアに集約し、ほぼリアルタイムでパソコン上で閲覧できるようにした。

全体の稼働状況が一覽で把握できるため、稼働していない機械に優先的に仕事を振り分けることができる。故障があった際にはすぐに修理に取りかかることもでき、工場の製造能力を最大で3割ほど高められるという。

作業員が深夜にしている見回り作業の負担も減らせる。

ソフトウェアは計測機

器などを手掛けるバイオネット研究所(東京都立川市)が開発した。装置は11月末までにまず7台に試験的に取り付け、19年度中にすべての機械に設置する計画だ。投資額は4000万円弱を見込む。

ミスキは自動車やデンタルカメラの精密部品用のネジを平均で月3600万本以上製造している。18年5月期の売上高は約13億円。17年11月には分散していた工場を集約し、綾瀬市内に新工場を建設した。工場の稼働状況の「見える化」を進め、収益力を高める。

H30.12.4(火)日経