

2E02 品質のリアルタイム管理

プレゼン：3月10日 B会場 15:00～ IoTによる生産の見える化と連携

対象業務の現状と取組み

品質データのトレーサビリティとリアルタイム管理のIoT化で不具合対応を効率化

現状、検査機にて流出防止目的で行われている検査データを活用し、不良原因の特定と検査結果フィードバックの迅速化を目指します。検査結果のデータ化と、分析作業の自動化により、この実現に取り組めます。製造工程の品質を向上させる手段として、不具合発生時の原因と不具合範囲を具体的に特定します。この作業を工程ごとに自動的に監視できる仕組みを検討します。これによって、工程内検査の仕組み実現して、品質データのトレーサビリティとそのリアルタイム管理のIoTにより、品質を担保するためにかかるコストの最適化を行います。（Dコスト削減）

実証実験・業務シナリオ（TO-BE）・成果

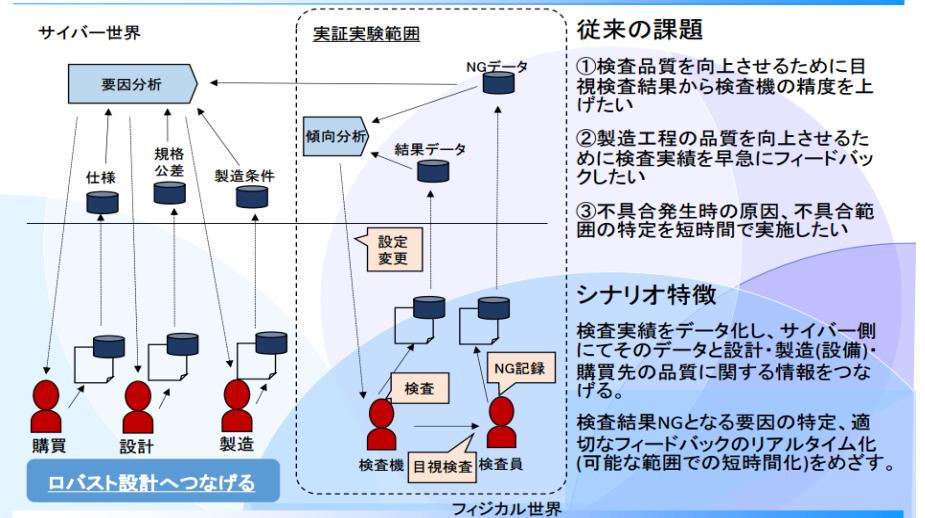
検査実績をデータ化し、設計・製造（設備）・購買先の品質に関する情報とつなげる。

検査結果NGとなる要因の特定、適切なフィードバックのリアルタイム化（可能な範囲での短時間化）をめざす。

【成果】

- 生産性向上 = ○○%
- 品質にかかるコスト = 1/** （品質は同じ）

業務シナリオ概要（TO-BE）



- ファシリテータ：矢崎部品（株） 渡邊 嘉彦
- エディタ：十和田エレクトロニクス（株） 滝沢 威博
- エディタ：理化工業（株） 福田 豊
- メンバ：日本ダイレックス（株） 鶴川 肇
- メンバ：いすゞ自動車（株） 大島 史明
- メンバ：ソニー GM&O（株） 片貝 賢一
- メンバ：日本電気（株） 金村 仁美
- メンバ：理化工業（株） 小山 典昭
- メンバ：矢崎部品（株） 下村 賢司

