突発的な設備故障に対する安価な予兆システム

WG-2K03

内藤 信吾 株式会社ダイフク (ファシリテーター)

杉浦 信幸 トヨタ車体株式会社 (ファシリテーター)

メンバー(エディター)

寺田 正和 トヨタ車体株式会社

石田 匠 株式会社たけびし

外山 尚介 株式会社東芝

池田 和史 株式会社東芝

江口 寛之 株式会社NTTデータ

蒔田 和則 日本オートマチックマシン株式会社

古嶋 寛之 三菱電機株式会社

浅野 大雅 株式会社リコー

現状と課題

突発的な設備故障が発生 → 長時間設備停止 → 生産中断
故障要因： 例えば、亀裂／破断／チェーン切れ
故障の予兆を検知できない。

- ・予兆を検知するためのデータが不足。
- ・センサの後付けはコストがかかり、かつ設備稼働への悪影響が懸念される。

目指す姿

安価で稼働に影響しない観測方法（センシング手段）を確立し、取得したデータを分析して故障予兆を検知する。

工場の中では、例えば搬送装置のように、
バックアップ・代替の利かない既存の設備があります

動画提供：(株)ダイフク

◇ AS-IS :

・保全担当者は運転基準書に基づき
日常点検、定期点検、交換を実施

・しかし、点検項目は異音無き事、
摩耗無き事など人の感性に頼るところが
多く、定量化できていない

・結果、点検・保全活動はしているものの
設備故障が発生。搬送系の設備の
亀裂、破断、チェーン切れなど故障は
長停になってしまう

・個々の設備で見ると発生頻度は低い
がライン全体には数多くの設備があり、
またバックアップも効かない為、
生産に多大なダメージを与える

◇AS-IS :

写真提供：(株)ダイフク

現状の課題（まとめ）

- ・保全行為の中で、点検は行っている
- ・しかし、定性的・感覚的な点検が多く、個人のスキルに依存
- ・そのため、予兆が見落とされ、突発的な設備故障が発生している

To-Be

TO-BE業務シナリオ

- 安価な外付け常時監視センサーを設置 (振動、音など 自動で定期的に計測)
- 管理パソコンにセンサーの測定データを飛ばす(WiFiなど)
- 管理パソコンでセンサー情報処理、号口実力把握、予兆(異常)判定基準出し
- 予兆(異常)が見えた時点で安全管理者にメール等で自動に連絡
- 安全管理者が精密点検を計画、実施

AS-IS

点検項目	点検方法	判定基準	処置	点検頻度
ガイドローラー	触感	ガタ無き事	交換	1/3M
取付ホルト	触感	緩み無き事	増締	1/3M
減速機	聴診	異音無き事	修理・交換	1/3M

〇〇設備点検シート

点検項目	方法	判定基準	1月	2月	3月
ガイドローラー	触感	ガタ無き事	✓	✓	✓
取付ホルト	触感	緩み無き事	✓	✓	✓

TO-BE

点検項目	点検方法	判定基準	処置	点検頻度
ガイドローラー	常時監視センサーに置き換える		交換	別途
取付ホルト		増締	別途	
減速機		修理・交換	別途	

〇〇設備点検結果(ガイドローラー部振動)

TO-BE

写真提供：(株)ダイフク

目指す姿（まとめ）

- ・後付け、外付けでセンサーを設置し、定量的で個人のスキルに依存しない常時監視が行えている
- ・得られたデータにより、故障の予兆を検知できている
- ・工場全体にわたって多くの設備を監視するためにも、安価なシステムで実現できている

10月

実証実験の
内容検討

11月

実験環境の
整備

12月-1月

実証実験

2月-3月

まとめ

場所 : トヨタ車体 株式会社
対象機器 : 昇降機 (リフター)

- IoTをキーワードに語られることの多い、装置の故障ですが、実際のところ、装置一台でみると、故障はめったに起こりません。
- ところが、工場には非常に多くの装置があり、それなりの頻度で、何かのトラブルがおきています。
- 一方、投資効果の面では、めったに起こらない故障を検知する為に、全ての装置に高価なセンサーや検知機器をつけるのは、現実的ではありません。
- その為、このWGでは、**出来るだけ安価なセンサー・機器**を、既存の装置に、**後付け・外付け**し、故障を予知できるような仕組みを考えていきたいと考えています。
- プラットフォーマーの皆様、是非ともご協力をお願いします！

Fin