

からくり改善事例

作品No 2312

事業所名 (株)三五 福田工場

部署名 EG部 製造技術課

作品名 (DX部門) モーター電流値の見える化

作品説明 送給経路内の汚れや異常の早期発見

ライン名	EXH.2	設備名	アーク溶接設備	力の伝達機構	その他・該当なし
作品区分	目で見る管理	動力源	その他・該当なし		

改善前

ワイヤー送給経路のメンテ頻度が決まっておらず、不具合が発生してからメンテを行っていた

溶接不良発生



くびれ不良発生



対応が後追いとなり生産を止め
時間に追われながらメンテを実施

着眼点

送給経路の負荷を可視化し計画的にメンテを実施できないか？

改善後

モーター電流値の見える化を行い、電流値の傾向を見えるようにした

全工程リアルタイム表示



セル1R工程時系列モニタ



最近、上昇傾向だな！
不良が発生する前に
明日の60点検で交換の
予定を立てよう！



効果

見える化する事で職制や作業者も意識をするようになり
不良発生の未然防止、ライン停止時間の短縮につながった

環境への効果金額

低減金額 CO2低減

-

-