

現場カイゼンにおけるIoT活用セミナー



主催：公益財団法人 科学技術交流財団、 協力：愛知工研協会

中小企業の生産現場では、品質向上や生産性向上、業務効率化を図るために、いかに費用対効果の高い最適なIoTツールを活用するかが喫緊の課題となっています。

本セミナーでは、「トヨタ生産方式」に代表される日本の製造現場で培われた高度な生産管理手法をベースに、IoTを活用した現場改善の「7つのムダ」排除の手法を解説し、実際の改善事例を工場見学により現地現物で確認するとともに、工場IoT構築において重要となるPLCからのデータ収集をITツール（ラズベリーパイ）により開発する流れを体験実習していただきます。

ITツールを活用した業務改善（工場内データ収集・蓄積・活用）の進め方についてご理解いただくための工場IoT技術者を対象としたコースです。是非、この機会にご参加下さい。

第1回：令和3年12月14日（火）

10：30～16：30

「知の拠点あいち」ものづくり体験コーナー

第2回：令和4年1月24日（月）

9：30～16：30

日進工業株式会社 武豊工場

「知の拠点あいち」ものづくり体験コーナー

第3回：令和4年2月22日（火）

10：30～16：30

「知の拠点あいち」ものづくり体験コーナー

※定員：11名

【会場：知の拠点あいち】



※応募多数の場合は、締切日前に受付を終了させていただきます。

※当セミナーは、十分な感染防止対策を講じた上で、実施いたします。

※コロナウイルス感染拡大の状況に応じて、スケジュールが変更となる場合があります。

◎公共交通機関利用

地下鉄東山線藤が丘で東部丘陵線リニモに乗り換え「陶磁資料館南駅」下車すぐ

◎車利用（施設内に無料駐車場があります）

名古屋瀬戸道路長久手ICから東へ約3Km

猿投グリーンロード八草ICから西へ約800m

◆申込方法 下記申込書にご記入の上、**12月7日（火）**までに下記URL又はメール（chusyo@astf.or.jp）にてお申込み下さい。

URL：<http://www.astf.or.jp/astf/hukyu/bunya/r03S102.html>

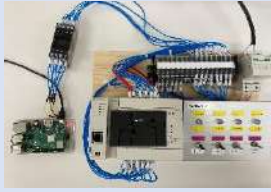

◆参加費 30,000円/人

（研究交流クラブ会員・愛知工研協会会員の方は25,000円）

◆お問合せ先 当財団 業務部 0561-76-8325

◆お支払方法 申込み受付後、支払方法及び参加方法をお知らせします。

《現場カイゼンにおけるIoT活用セミナー プログラム》

	内 容
第1回 (12月14日)	講義「7つのムダの排除とIoT活用」 ①7つのムダの排除について ②現状を正しく把握する ③在庫を削減する ④生産性・可動率を上げる ⑤品質向上+品質強化
第2回 (1月24日)	「工場見学によるIoT先進事例の把握」(日進工業) 9:30~10:30 ①日進工業概要、システム概要 ②工場見学 ※日進工業(武豊工場)から「知の拠点あいち」まで移動 体験学習「ラズパイによる設備データ可視化体験」 13:30~16:30 ①ラズパイを組立てて基本操作を学ぶ ②設備からのデータを収集 ③データベースにデータを蓄積 ④可動率としてデータを可視化 
第3回 (2月22日)	体験学習「IoT実現のためのPLCアドレス設計・ラダー言語の書き方体験」 ①工場IoT技術者のスキル体系 ②工場IoTシステム開発手順 ③ポカヨケツール事例による体験学習 ④設備情報収集による体験学習 

講師

株式会社アムイ 代表取締役 山田 浩貢 氏

NTTデータ東海にて製造業における生産管理パッケージシステムの企画開発・ユーザー適用及び大手自動車部品メーカーを中心とした生産系業務改革、原価企画・原価管理システム構築のプロジェクトマネジメントに従事。2013年(株)アムイを設立し大手から中堅中小製造業の業務改革、業務改善に伴うIT推進コンサルティングを手がけている。「現場目線でのものづくり強化と経営効率向上にITを生かす」活動を展開中。トヨタ流のカイゼン技術をもとに、IT/IoTのコンサルタントとして業務診断、業務標準の作成、IT/IoT活用システム規格構想立案、開発、導入を推進している。

昨年度受講者の活用事例((株)名友産商 南様)



当社はネジ等の転造加工を専門とする中小企業です。今回のIoT研修受講をきっかけにIoTを使った工場の見える化に取り組みました。まずは、10台の転造盤の稼働状況を把握するため、11台のラズパイを使って各機械の稼働状況をみえる化し、現場のカイゼンに活用するとともに、事務所や出先からも設備の稼働状況を確認できるようになりました。

左上:南専務

右上:ラズパイ出力モニタ(転造盤1台の稼働状況(可動率、サイクルタイム、停止時間等)を表示)

右下:転造盤の制御装置内に設置したラズパイ (PLCと接続)

