

部品組立工程RFID管理システム のご紹介

「小ロット多品種な製品群を、セル生産方式で製造するのに、
滞留時間を減らして効率を上げたい。」というご要望にお応えします。

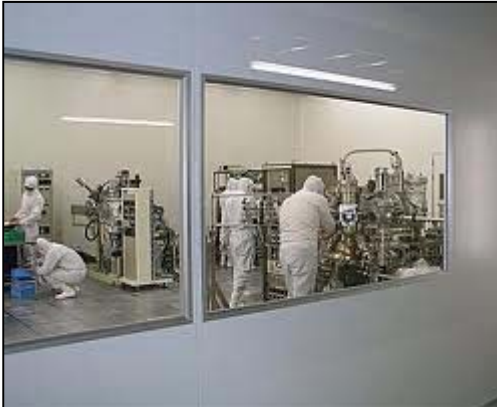
ヒロコン株式会社

営業企画部

〒731-0121 広島市安佐南区中須1丁目16-10

TEL:082-831-0121 FAX:082-876-1599

システム導入の背景



- クリーンルームで製造しているが、図面は紙面で確認しており、**環境面で矛盾している。**
- 小ロット多品種な物品を製造するのにセル生産方式を採用しているが、**作業員の習熟度によって生産性にバラつきが生じる。**
- 部品選定や入出庫管理などで、作業員の判断工程が入って**滞留時間やミスに因るロスが生じ、生産性が向上しない。**

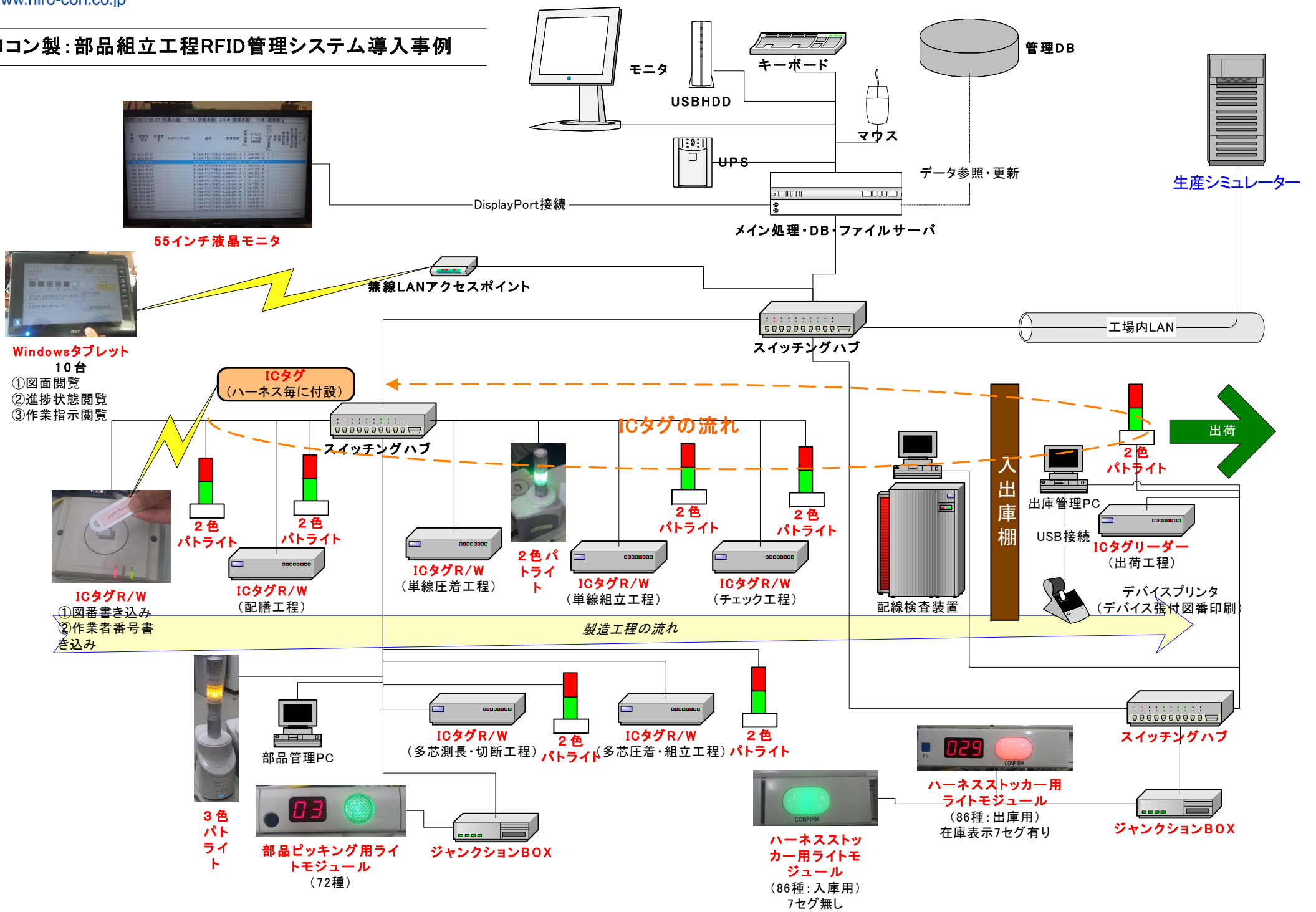
システムの特長

日付	11/05	11/06	11/07	11/08	11/09	11/10	11/11	合計
曜日	月	火	水	木	金	土	日	
休日設定	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
作業人数 (人)	0	0	0	0	0	0	0	0
残業時間 (h)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
作業予定時間 (h)								0
製作作業基準 OSV所要時間 (h)								0
製作作業所要時間 (平均化) (h)								0
製作当日出庫作業有無								



- ① 日単位で1週間分の**人員アサイン**をシミュレーションしながら製造計画を作成できます。
- ② ICタグに製造識別情報を書き込み、製造品個々の**個体管理**ができます。
- ③ 作業者個々に**タブレットを配布**し、**画面・進捗状態・実績・作業指示**を閲覧できます。
- ④ 大型液晶モニタに**作業者別の進捗状態をリアルタイムに表示**し、製造計画と個々の進捗度、そしてラインの実績数量を確認できます。
- ⑤ ピッキングシステムを採用し、部品選定や入出庫では**自動で位置を指し示**し、出庫においては在庫数を表示します。

ヒロコン製：部品組立工程RFID管理システム導入事例



システムの導入効果

- 人員アサインと、日々変動する製造種類や数量の両方を見ながら、日単位で**最適な生産計画が行えるようになった。**
- 紙面での図面確認を無くすことができ、**クリーンルーム環境面での問題が解消された。**
- ICタグで製造品個々の管理が可能になり、**製造から出庫までの流通と担当者の履歴が管理でき、履歴保持可能となった。**
- 最適な生産計画と部品選定・入出庫管理が**自動化されてラインの滞留時間が大幅に減り、1日あたりの生産量が増大した。**

関連事項

- 製材業向け販売管理システムや、鋳物業向け生産管理システムも導入事例があり、お客様のそれぞれの事情に合わせてカスタマイズしたシステム導入も受け賜っております。
- 弊社はソフトウェアのみならず、検査装置等のハードウェアも回路基板から製作しますので、ハード装置を含めたオリジナルな工程管理システムをご提案・構築できます。
- その他、ソフトウェア・ハードウェアの受託開発案件、試作開発、自社製品販売、産学官連携の研究開発も行っております。

■お問い合わせ

システム導入やカスタマイズの御見積、本資料に関するご質問、別途受託開発案件のご相談は下記へお気軽にお問い合わせください。

ヒロコン株式会社 営業企画部

〒731-0121 広島県広島市安佐南区中須1丁目16-10

TEL:082-831-0121 / FAX:082-876-1599

products@hiro-con.co.jp