

ラインモニタリングシステムのご紹介

－「加工機の稼働状況把握」と「原価精度向上」の実現－

*ラインモニタリングシステムはNCS&A株式会社の製品です

株式会社 **CANVAS**

稼働時間を正確に把握出来るると原価管理・採算管理の精度が向上することは認知されているが現状は・・・

コイルセンターの声

- 「いくら儲かったのか「売上 - (仕入 + 経費) = 利益」であり、稼働時間の様な細かなことを調べるための設備投資は無駄。(A社)
- 委託加工が多いため、客先毎に1枚の加工指示書単位に細かく採算管理を行いたくても作業時間を正確に採取することが難しい。(B社)

[事例 (スリッター)]

- ①通板が終了しリコイラーのEND部巻き取り直後に、アンコイラーで次母材がセットされる。同時刻に並行して行われる作業が、どの加工指示書に該当する作業なのか判別できない。
- ②作業者は安全・機械操作・加工作業を優先するため、詳細な作業時間の計測と記録を指示しても事実上は困難。

手書きの作業日報は大まかな時間となり、加工伝票ごとの正確な作業時間の把握が難しく、大雑把な原価管理となっているのが実態。

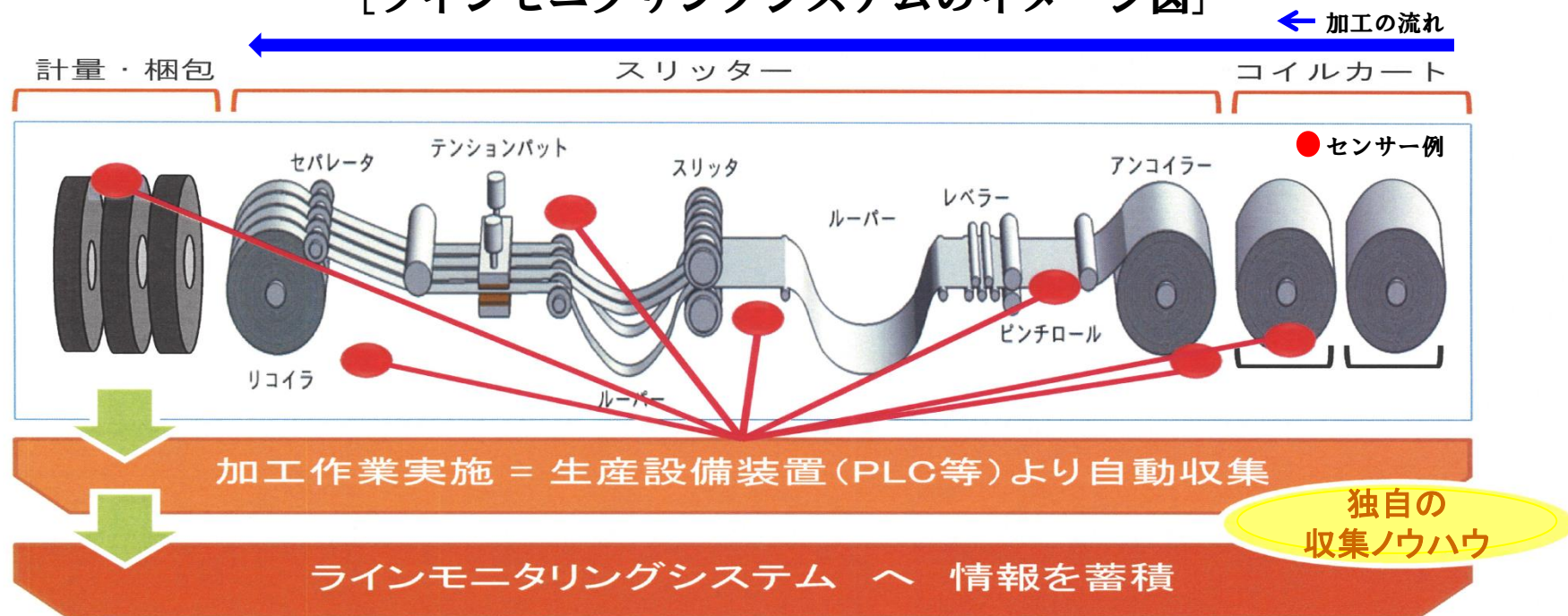
- 稼働時間を正確に採取できない
- 原価精度が粗くなってしまう

ラインモニタリングシステムでここが変わる

スリッター・レベラーの稼働時間を号機・加工指示書毎に取得可能

「加工機の稼働状況把握」と「加工製品の原価精度向上」
を実現します。

[ラインモニタリングシステムのイメージ図]



* PLC: Programmable Logic Controller (機械の動作を制御する装置)

◆特長

- 各機のPLCから「**動作 (= 特定作業開始～終了時刻)**」を取得、段取り時間・NET時間・END時間から稼働時間を集計
- 特定な動作から取得できない作業時間はマスターから算出
例：スリッター：縦バンド梱包時間（条数・梱包仕様から算出）
- 「**日跨ぎの加工**」「**休憩**」等を考慮した実作業時間を集計