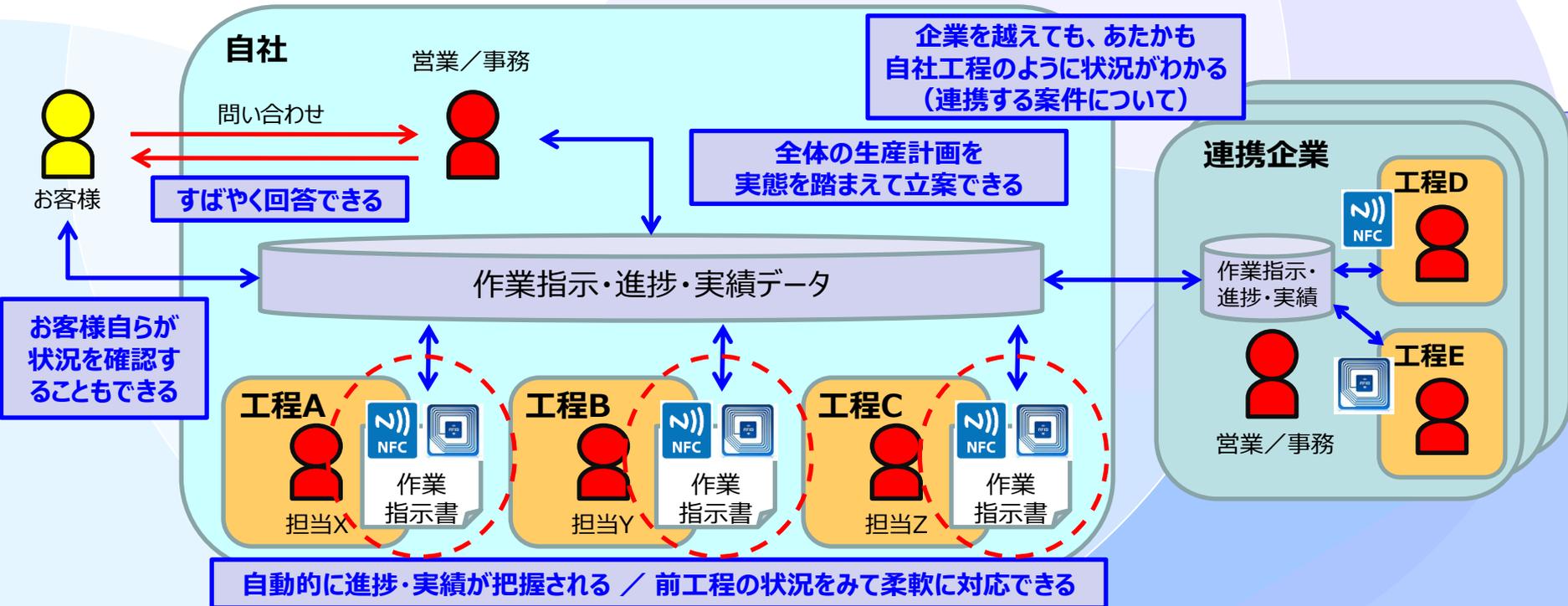


中小企業の水平連携と進捗の見える化

石岡 和紘	(株)イー・アイ・エス(ファシリテータ)	森下 篤史	栗田産業(株)
宮本 卓	(株)西川精機製作所(ファシリテータ)	高鹿 初子	富士通(株)
西川 喜久	(株)西川精機製作所	古澤 紘司	(株)アプストウェブ(エディタ)
白須 一博	(株)今野製作所	河出 孝司	(特非)ITコーディネータ協会
今川 祥太郎	(株)今野製作所	今野 浩好	(株)今野製作所(オブザーバ)
栗田 圭	栗田産業(株)	川内 晟宏	(特非)ITコーディネータ協会(オブザーバ)

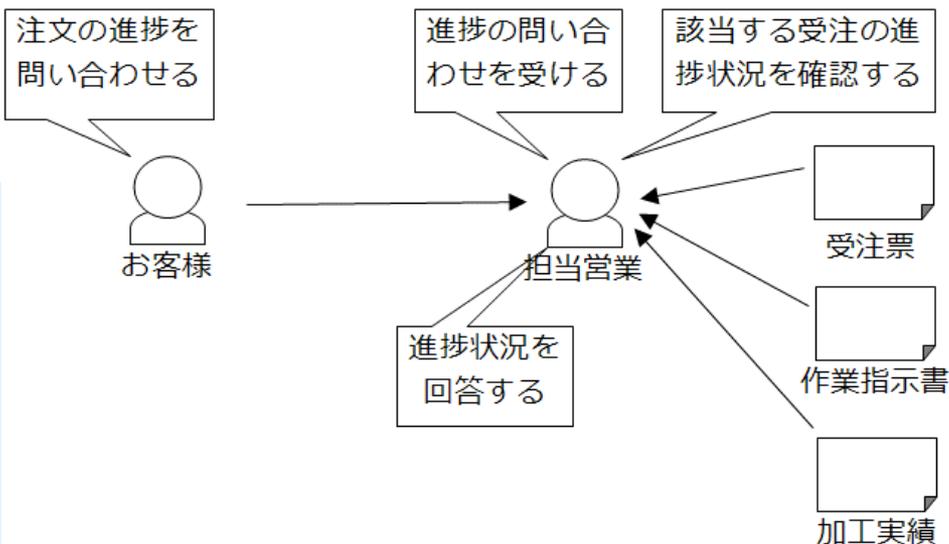
- 生産現場担当者が追加作業をせずとも、**自動的に各工程の進捗状況・情報が把握・管理できる。**
- その結果として、**顧客からの問い合わせ対応の効率的な実施や、顧客がいつでも注文の進捗状況を見ることができる**といったサービスを実現できる。
- 更に自社内だけでなく、**連携する企業の壁を越えて生産進捗情報を共有**することで、関係する工程の状況を踏まえた生産計画の効果的な見直しと対応ができる。



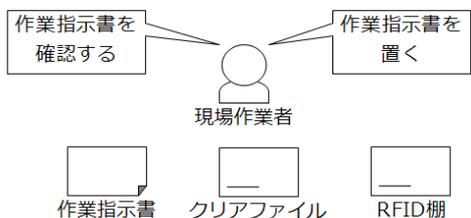
イー・アイ・エス、西川精機製作所、今野製作所の3社間で工程進捗情報を共有

業務シナリオモデル （フィジカル側）

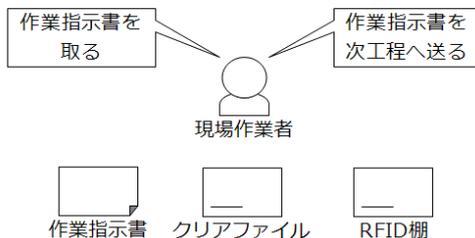
進捗問合せ



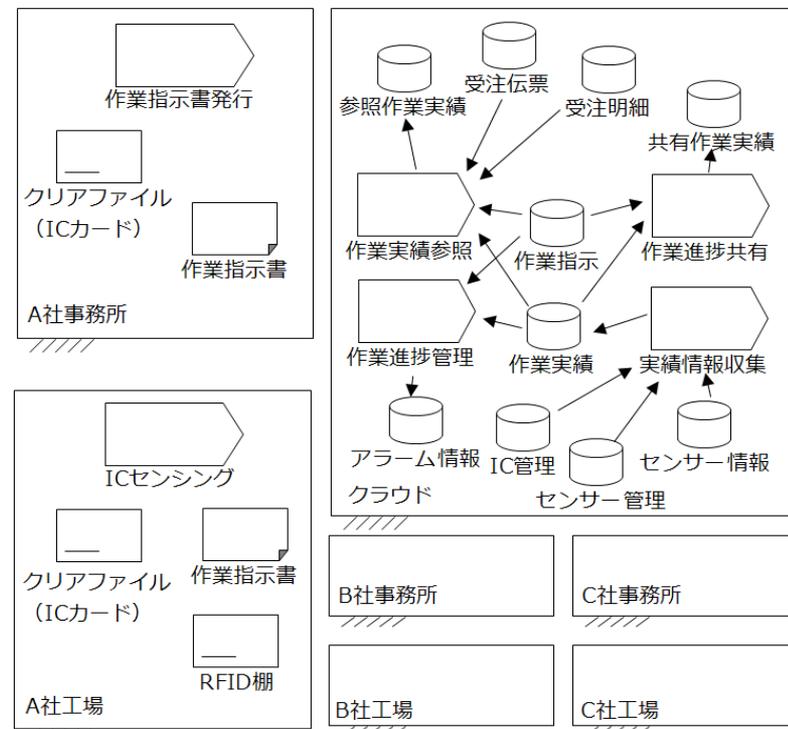
作業着手



作業完了



機能モデル （サイバー側）





ものづくりプラットフォーム

クラウド上で各社の進捗状況を確認

各社事務所 (RFID作業指示書の登録)



作業指示書

製造ロットNo
12345678

共同受注書

統合オーダーNo



%AB001

コード形式は
CODE39



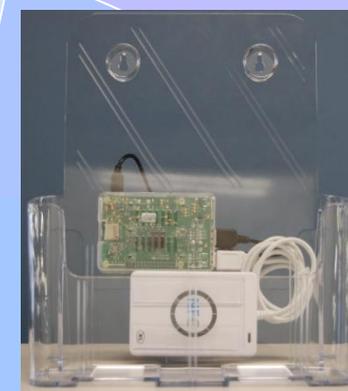
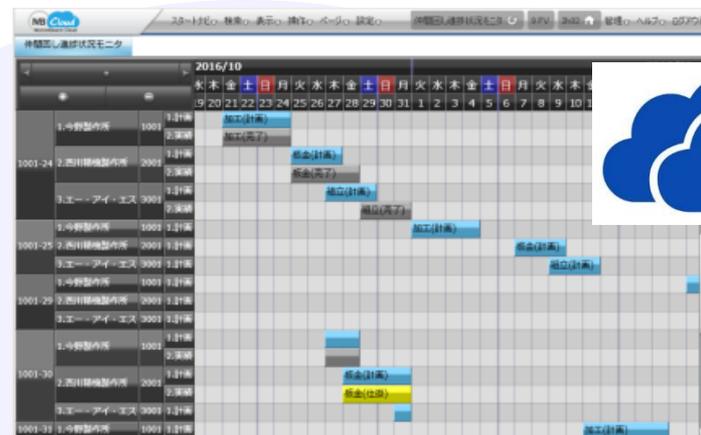
RFIDカード

搬送ロットID



\$E02ACF72J

現場へ



生産現場 (RFID作業指示書のセンシング)

2 H02

中小企業の水平連携 と進捗の見える化

【実証実験概要】

- 仮想的な3社の協働案件を生成し、実証実験を行った
- 生産現場では、管理対象とする工程を3、4工程に限定して必要な機器を配置して実証実験を行った

【結果】

- ✓ 各社事務所におけるRFID作業指示書発行が実行可能であることを確認した
- ✓ 各社生産現場で作業の着手と完了をRFIDセンサーで取得可能であることを確認した
- ✓ クラウド環境を通して、各社の作業の着手・完了の情報を閲覧可能であることを確認した
- ✓ データ接続要件はおおむね満足できる結果を得た

接続	データ名	FROM		TO		トリガ	テスト条件
01	作業指示データ	事務所	作業指示書発行機能	クラウド	作業指示記録機能	RFID指示書発行	実運用上問題無いITで処理できるか
02	作業実績データ	工場	センシング機能	クラウド	実績情報収集機能	RFID指示書棚入れ	5分以内に実績情報として参照できるか

【成果】

- 生産現場にとって負荷の少ない作業着手・完了情報の取得の仕方として、本実証実験のRFIDを利用した方法が効果的な1つの方法であることを確認

【今後の課題】

- 事務所における作業指示書の登録の工数が増えたので、それをいかに効率よく行うか
- RFIDカードの枚数と登録タイミングの件
- RFIDカードにこだわらず現場や作業者への負荷がもっとも少なくなる方法

ご清聴ありがとうございました

2H02メンバー一同

石岡 和紘	(株)イー・アイ・エス(ファシリテータ)	森下 篤史	栗田産業(株)
宮本 卓	(株)西川精機製作所(ファシリテータ)	高鹿 初子	富士通(株)
西川 喜久	(株)西川精機製作所	古澤 紘司	(株)アプストウェブ(エディタ)
白須 一博	(株)今野製作所	河出 孝司	(特非)ITコーディネータ協会
今川 祥太郎	(株)今野製作所	今野 浩好	(株)今野製作所(オブザーバ)
栗田 圭	栗田産業(株)	川内 晟宏	(特非)ITコーディネータ協会(オブザーバ)