

工場全体の稼働状況を一括管理

工場A（自動機ライン）



大きな自動機は1台あたり子機1台で接続し、省配線を優先

工場B（手組みライン）



隣接した設備同士なら1台の子機でまとめて配線

工場C（手直し・試作ライン）

「出来すぎくん」稼働画面

	Aライン1	Aライン2	Aライン3	Bライン1	Bライン2	Bライン3
サイクルタイム	8.0	5.5	15.0	7.0	7.5	3.0
目標	130	256	88	210	198	480
実績	112	221	84	180	130	437
稼働率	86%	86%	95%	86%	66%	91%

	Bライン4	Bライン5	Cライン1	Cライン2	Dライン1	Dライン2
サイクルタイム	12.0	11.0	15.0	13.0	11.0	16.0
目標	102	129	88	97	129	76
実績	78	82	80	87	114	71
稼働率	76%	64%	91%	90%	88%	93%

「START」を押すと稼働開始

稼働状態を色で表示
稼働 : 緑
異常停止 : 赤
呼出 : 黄
稼働停止 : 灰

異常時は指定した音楽が1コーラス呼出時は音楽が繰り返し流れます

目標を下回ると赤表示



急な選別・手直し・試作ラインは子機1台でまとめて進捗管理

事務所内



事務所から全ラインがリアルタイムに見える「一括モニター」搭載

導入価格

出来すぎくん	親機+子機 8台	93,000円
出来すぎくん	親機+子機 5台	66,000円
出来すぎくん	親機+子機 1台	30,000円
	合計	189,000円
他	専用パソコンと専用モニター 各3台	

導入前の課題

工場全体で稼働状況をリアルタイムに一括監視するデバイスを検討していたが、導入するのに多大な費用がかかり、配線も複雑なため業者に依頼し工事費用が発生していた。

導入メリット

「出来すぎくん」導入により、自動機8台・手組み設備10台・手直し1ライン分が19万円程度（+パソコン・モニター費）で構築でき、配線も簡単に業者に依頼する必要もなくなった。

A I E
Art Industrial Engineering
<https://www.aie-info.com>

できすぎくん iot

検索

スマートフォンはこちらから →

