

定時内に目標生産数を達成したい！ 作業員やワークによって異なる 生産数のバラつきを どうすればなくせる??



製造担当者さま

作業時間を把握するために、日報を義務化。しかし問題が！

- ① 作業員の段取り時間を手書きで記録。しかし、作業優先で日報の内容が手抜きになる。
- ② 日報を自動化したいけど、システムを構築する方法がわからないし、コストも高つくさそう。

日報なんて書く時間がない!

作業日報	
担当者	田中次郎
生産ライン	〇〇
品目	空白
生産実績	空白
開始時間	空白
休憩時間	1時間

自動収集

データ収集機器を後付けして、作業情報を自動で取得！ 作業のバラつきを分析！

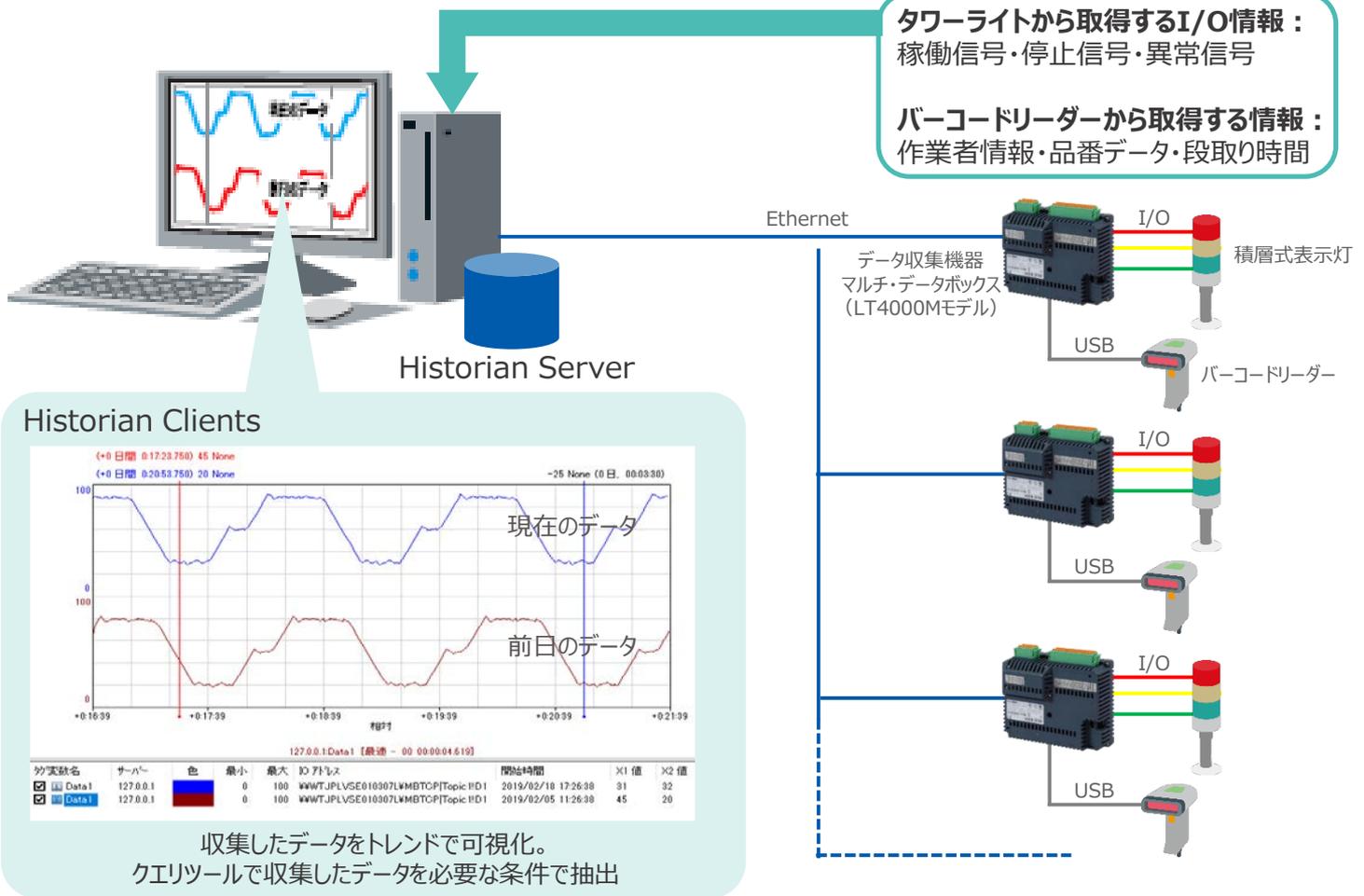
- ① 装置の稼働信号・段取り信号・異常信号のI/Oデータを事務所のパソコンで自動収集！
- ② 取得した大量のデータをグラフ表示して、視覚的に過去比較できます。
さらに、クエリ機能を使用した条件抽出ができ、より詳細な要因分析もできます！

山田さんにコツを教わって作業スピードが上がった!

I/O信号とバーコードリーダーの情報を紐付けて、日報自動化!

金型工程スキルマップ			
	田中	吉田	山田
□□ 工程	X	○	◎
○○ 工程	○	◎	◎
XX 工程	△	○	○

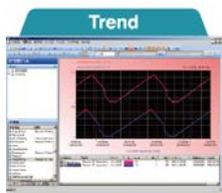
作業員の得意・不得意を見つけて、“得意ポイント”を全員で共有！



Historian Clients (Wonderware by AVEVA) とは、



特別な開発作業は不要。
SQLの知識がなくても、Historianのデータを簡単に閲覧・分析。



◆トレンドグラフ表示ツール

- ・タグを選ぶだけで簡単に表示
- ・さまざまな分析機能を用意
カーソル、多量時間軸、
ターゲット領域、XY散布図表示など



◆SQL自動作成ツール

- ・マウス操作だけでSQL文を作成
- ・作成されたSQL文を実行して、
すぐに検索結果を取得

データ収集機器マルチ・データボックス (LT4000Mモデル) とは、

I/O機器はもちろん、豊富なインターフェイスをご用意。



型式	インターフェイス	DIO	AIO
PFXLM4B01DAC	シリアル × 1 イーサネット × 1	IN12, OUT6 (ソース)	IN4, OUT2
PFXLM4B01DAK		IN12, OUT6 (シンク)	
PFXLM4B01DDC	USB (Type A) × 1 USB (mini B) × 1 CANopenマスター × 1	IN20, OUT10 (ソース)	-
PFXLM4B01DDK		IN20, OUT10 (シンク)	

シュナイダーエレクトリックホールディングス株式会社
(旧：株式会社デジタル)
www.proface.co.jp

東 京 東京都港区芝浦2-15-6 オアゼ芝浦MJビル
TEL：03-5931-7651 FAX：03-3451-3580

中 部 愛知県名古屋市中区泉1-21-27 泉ファーストスクエア7F
TEL：052-961-3701 FAX：052-961-3707

西 日 本 大阪府中央区北浜4-4-9 シュナイダーエレクトリック大阪ビルディング
TEL：06-6208-3119 FAX：06-6208-3132