

加工機のデータ分析により稼働率 36%から60%へ向上！

Valuing!
価値を創りつづける力、MMEG。
For "Solution 360"

対象機種：リモートサービス加入機種

「レーザ加工機の稼働率を向上させたい…」

「色々試してはいるが、本当に効果が出ているのかわからない…」

こんなお悩みをデータ分析で解決します。

お客様のお困りごと

レーザ加工機の生産効率を改善したいと考えているが、従来は稼働データを確認する手法がなかった為、本当に効果が出ているのか？その改善施策が正しいのか？を判断することができませんでした…。



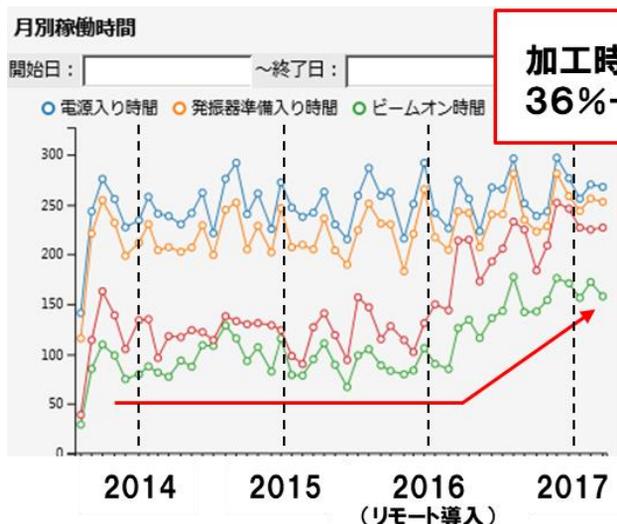
外注費を削減したい…
その為にまずレーザ加工機の
稼働率を向上させたい…

色々試してはいるが、
本当に効果が出ている
のかわからない…



改善したこと

稼働率、加工結果、メンテナンス状況等のレーザ加工機の様々な稼働データを確認できる「iQ Care Remote4U」を導入、データ分析を業務改善に活用。レーザ加工機の稼働率を1年間で36%から60%に改善が可能となり、稼働率UPに成功しました。



24
ポイントUP

改善の方法は
裏面で紹介

※稼働率：電源入り時間中のビームオン時間が占める割合（月あたり）

※本資料の掲載事例は、特定の条件下における稼働率数値の為、実際とは異なる可能性をご了承願います。

改善方法

ポイント1 加工履歴よりリピートが多い加工が判明。

ポイント2 データ分析により、加工時に段取りのムダを発見、効率の良い生産計画に変更。

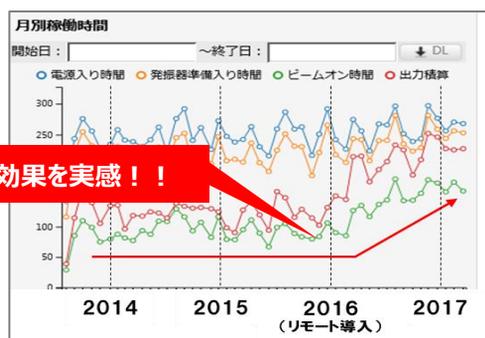
ポイント3 改善活動の効果は稼働データより確認。



データ分析画面

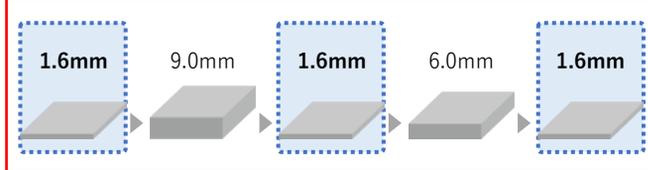
日時	加工プログラム	板厚
2020/00/00	製品A	1.6
2020/00/00	製品B	9
2020/00/00	製品A	1.6
2020/00/00	製品C	6
2020/00/00	製品A	1.6
2020/00/00	製品A	1.6
2020/00/00	製品D	2.5

ポイント3
効果をダッシュボードで確認



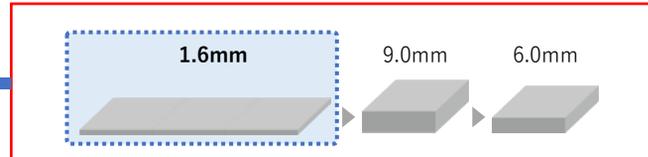
効果検証

ポイント1 加工履歴より製品A(1.6mm)のリピート加工が多いと判明



生産計画変更

ポイント2 製品A(1.6mm)をまとめて加工出来るよう、生産計画を変更



機能の利用方法

① 機器一覧のページより、『週報』、『月報』を選択



② 『CSV』を選択して『DL』をクリック



③ エクセルやBIツールで詳細を分析



PowerBIによる一例
・可視化による課題の顕在化！

三菱電機メカトロニクスエンジニアリング株式会社

お問い合わせ

- 東日本地区 東日本コールセンター TEL : 048-710-4397
- 中日本地区 本社コールセンター TEL : 052-719-7980
- 西日本地区 西日本コールセンター TEL : 06-6489-0471