

我が社の現場DX はじめの一步

第4回 現場導入レポート 沼製作所編

企画・文=ものづくりライター 新開 潤子 (オフィス・キーツ)

協力=SUS (株)、(株)オシタニプレス、(有)沼製作所

小学生でも使えるほど簡単なコントローラ、SiO シリーズ〔エスアイオー、SUS (株)製〕を使い、工場のデジタル化・自動化 (=デジタルトランスフォーメーション、以下 DX) で現場の効率化を目指す本連載。

実際に現場で SiO シリーズを使う様子をリアルに紹介するために、板金加工業・プレス加工業の2社に協力を依頼し、前号では SUS 静岡事業所での SiO セミナーとショールーム見学を含むキックオフミーティングの様子をレポートした。

【現場 DX プロジェクト概要】

- ① セミナーとショールーム見学で、社長自ら SiO を学び身につける
- ② 会社に持ち帰り、現場で3カ所以上に SiO を使った仕組みを導入する
- ③ その様子を本連載でリアルにレポートする

今号では企画に協力いただいた愛知県豊川市のプレス加工メーカー、(有)沼製作所 (代表取締役 沼大輔氏、写真1、写真2) に取材に伺った。すると6月に静岡で SiO シリーズを学んでから3

カ月で、すでに SiO を使った2つの仕組みが動き始めていた。

組付け機 完成品カウンタ

最初の仕組みは、L型ブラケット、ばね、はとめの3点を ASSY する組付け機の横に設置した完成品カウンタ (写真3) だ。

1. 導入前の課題

組付け機 (写真4) で部品3点を組付けするシンプルな工程だが、備え付けのレトロなカウンタ (①) は動作した回数を単純にカウントアップする仕様。そのため作業者が NG と判定した製品まで数えてしまい数量がずれていってしまうので、NG品を数えるためのサブカウンタ (②) を追加で設置していた。しかし今度は NG 品が出たときに押し忘れることもあり、結局心配になって150個ロットを数え直す…という二度手間、三度手間が発生していた状況だった。

2. SiO を使って作った仕組み

そこで今回、アルミフレームで完成品 BOX 置き場を作り、その架台に SiO コントローラを設置。



写真1 (有)沼製作所の沼大輔社長



写真2 沼製作所の加工現場。60t プレスを中心にした設備構成で、小物の建築部品などの少量・量産のプレス加工を手がけている