

全3,000地点の火災兆候を自動点検してBCPを策定

お客様は同業企業の工場火災の復旧支援に参加され、クリーンルームの密閉性や可燃有毒ガスの溶剤など、半導体工場特有の被害拡大を目のあたりにされました。これを教訓にBCPを策定することとなりました。

お客様のプロフィール

会社名
半導体製造工場

従業員数
3,500人

業種
半導体ウエハの製造

所在地
国内1工場

半導体

工場

導入前の課題

- 半導体不足による増産で点検ができない状態
- 点検箇所が3,000地点に上りコストが増大
- 防災対策の対象は火災だけでなく他にもあり

選んだ理由

- 生産中も自動で火災兆候を点検できる
- 購入費と工事費を削減できる専用センサー
- やりたい事を徐々に追加できるシステム基盤

導入の効果

- 火災兆候の常時点検実現によるBCPの達成
- システム構築費圧縮による全工場への早期導入
- 本システムを基盤に新たな防災の取り組みが可能



- 加温温度センサーにより部材費を1/6、工事費を1/3に圧縮！
- IoTプラットフォームを基盤に次テーマ(漏電検知、環境監視)に着手！

ポイント

- a ▶ 1台で6地点計測する多チャンネル温度センサー
- b ▶ 環境発電により電源を必要としない温度センサー
- c ▶ 実際の工場フロアマップを取り込んだ監視画面

導入費用・納期

- SMARTシリーズ(全3,000地点) 2,000万円
- T-EDGEカスタム開発 400万円
- T-EDGE利用料 60万円/年
- 工期：約3カ月