

熟練工の勘コツをデジタル化 現場の技能伝承に取り組む

お客様工場では熟練工による機械の動作音の聞き取りや、振動の強弱を感じての勘やコツで機械調整が行われていました。しかし、熟練工の退職も迫り、この勘コツの技能伝承が急がれる状況でした。

お客様のプロフィール

会社名
自動車部品組立工場様

従業員数
約3,000人

業種
自動車部品の製造

所在地
国内1工場

自動車

工場

導入前の課題

- 熟練工は自分の勘コツを上手く伝授できない
- 熟練工の動作を見ても後継者は読み取れない
- 熟練工の勘コツの見える化方法がわからない

選んだ理由

- 熟練工は普段の勘コツを適用するだけでよい
- 後継者は熟練工の勘コツを簡単に再現できる
- 熟練工の勘コツがデジタル化して残せる

導入の効果

- 熟練工不在時の業務効率化に繋がった
- 懸案であった技能伝承の実績作りができた
- 同様の対策を視野にデジタル化推進に繋がった

【例】組立装置へのネジ供給機 ※最適動作は振動強度で調整

安定した動作の調整には
長年の勘とコツが必要



Before

熟練工による
最適な動作調整



匠の技



若手社員は無理

After



SMART
series



a



誰もが最適調整を
再現可能へ

ベテランの熟練工が不在であっても 若手が最適な機械調整行い業務を継続

■ポイント

- a ▶ 振動強度や周波数をデータ化して表示
- b ▶ 簡単に後付けできる機器仕様

■導入費用・納期

- 機器開発費 50万円
※機器1台あたりの単価は数万円
- 納期：約2カ月