

「作業時間測定システム」は、ムダ・ムリを削減して、生産効率を高めるお手伝いをいたします。

作業の標準化や残業時間の短縮、工場稼働費用の削減による経費節減に貢献、さらに稼働率アップ、生産履歴の自動化、安全管理の確立などのお役に立ちます。

お客様の課題

- ムダ・ムリをなくし、高効率な稼働状態を実現したい。
- 高精度加工の作業時間を短縮したい。
- 見積りの作業時間の根拠を提示したい。
- 国際協定で生産履歴を提示することが求められている。
- 作業伝票をつける手間を削減したい。

ゼオシステムの解決策

距離の設定が可能、混信・減衰がないという光の特性を生かした弊社ならではの光技術を使った最先端光センサーによる、(人に安全な計測で)現状の作業状態を可視化、時間を計測し、作業効率アップのデータを提供します。

クライアントの効果

「カイゼン提案」の作業情報を自動測定。「3つの確立」をお手伝いします。

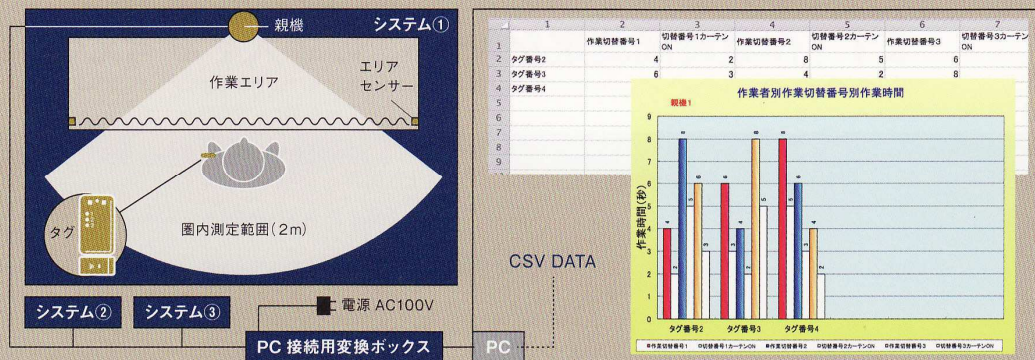
- ① ムダ・ムリのない作業手順を確立します。
- ② だれでもできる作業スタンダード(標準化)を確立します。
- ③ 高効率稼働を確立します。

作業員のメリット

自動測定なので、作業者に精神的負担、不快感がありません。作業ごとにスイッチを押すだけで、作業員に負担がありません。計測値は作業員も見ることができるので、励みになります。

A社の事例案

システム図



作業手順

① 圏内測定範囲に入ってきた作業員を認識し、計測を始めます。

② タグのスタートボタンを押す。

③ 作業Aを行い、タグの作業Aボタンを押す。

④ 作業Bを行い、タグの作業Bボタンを押す。

⑤ 作業Cを行い、タグの作業Cボタンを押す。

⑥ 作業終了ボタンを押す。

作業員が圏内測定範囲を出ると、計測を終了します。

得られるデータ

作業時間測定システム

「段取り+作業」時間が把握できます。

- 滞留時間：作業員が、圏内測定範囲に入っている時間
- 総作業時間：作業員が、作業した総時間
- 種別作業時間：作業員が、作業A~Cに要した時間
作業員が、作業A~Cごとに作業エリアに手を入れていた時間
*タグをつけた認定作業員。

作業ニーズ対応アプリケーション

- タグをつけた認定作業員以外の作業員が、圏内測定範囲に立ち入った場合、パトライトを点滅して警告
- タグをつけた認定作業員が、作業プロセスを間違えた場合、パトライトを点滅して警告

価格

■左記費用に含まれるもの

- ・作業時間測定システム：10台分
- ・システム企画および設計費
- ・データ蓄積用御社PCへの専用アプリインストール

※システム記録工事は含みません。(別途費用となります。)
*アプリをインストールできるOSはWindowsになります。
対応OSバージョンは順次更新しておりますのでお問合せください。Windowsは米国Microsoft Corporationの米国およびその他の国における登録商標です。

活用範囲

●マシニングセンター ●部品組立マシン ●加工マシン ●旋盤 ●ボール盤など

ゼオシステムは、身体に害を与えない安心・安全な光通信、磁力線を駆使し、企業の事業課題に応えるソリューションシステムを提供する新技術開発会社です。他社に先駆けて光の可能性に着目し、「光電池」「磁気センサー」などの特許技術を用いた、課題解決型のシステムをお届けしています。なんなりとご相談ください。

Geo GEO SYSTEM
株式会社ゼオシステム

〒221-0823 横浜市神奈川区ニッ谷町10-10坂本ビル5F
TEL:045-320-3009 FAX:045-320-4991
E-mail:engineering@geo-system.co.jp
ホームページ:www.geo-system.co.jp/

ゼオシステム 所有知的財産:

- 特許第3904879号「鍵及びその鍵と鏡前装置の組み合わせ」
- 特許第4594247号「情報通信システム及びその情報通信システムに適用されるタグ装置」
- 特許第5132191号「ワンチップ高電圧光り電池の製造法」
- 特許第5289667号「ワンチップ高電圧光り電池の製造法」
- 特許第5232466号「光電池装置」