

課題

良品が生産できる設備条件を把握したい

- 製品品質に影響を与える要因を多角的に知りたい
- 設備の事前メンテナンスに活かしたい

生産・品質管理の効率化

- 過去の設備状態のデータ遡及
- 点検工数の削減・抜き取り調査頻度の最適化

ParaRecolector 導入

対象設備：センターレス研削盤

研削液吐出量、ポンプ負荷監視



研削 / 調整砥石状態監視



研削液配管

クランプ式流量センサ

アナログ出力

切削砥石

砥石回転

ブレード

調整砥石

ワーク温度監視

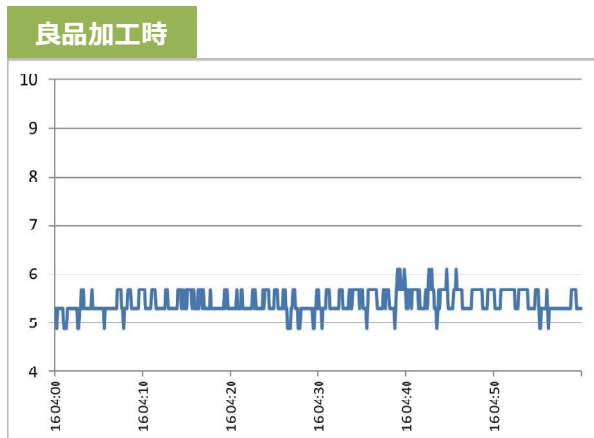
ブレード振動監視

ParaRecolector

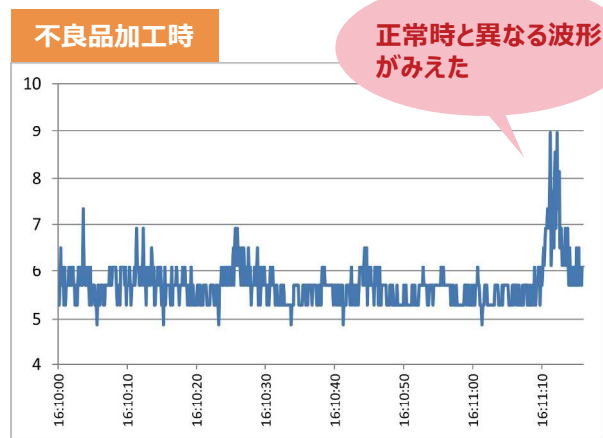


みえる化

正常時と異常時の電流波形を比較！



日常から良品加工時の波形を監視しておく、
設備状態の異常を発見しやすい



正常時と異なる波形
がみえた

良品加工時の波形には表れなかった、
大きな電流値が検出された。

閾値を設定し、異常を検知したらアラート出力を行うことで、不良品生産前の気づきをサポート
時系列によるデータ記録のため、過去の加工状況のを特定・遡及することも可能

効果

■ 良品を生産できる設備条件の数値化

■ 点検工数削減