

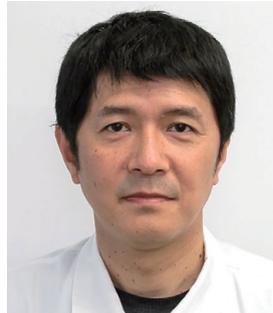
# IoT データ活用による環境改善活動



## ミニシルベーナ FS の品質安定化



取り組みリーダーの声：新潟南工場 佐々木製造副課長



今回の活動の中で、IoTデータを活用した品質の安定化を図ることで、改めて、各工程のムリ・ムラ・ムダを再認識することができました。品質を安定させるために様々な改善を行うことで、不要な工程が削減され、「品質の安定化と生産性アップ・作業者のやる気アップ」へとつながりました。これからも、チーム内でデータを活用し、考えることで、さらなる生産性の改善と品質向上に努めたいと思います。

### 1. 活動理由

IoTビッグデータを活用した生産・供給の安定化とデータ活用によるスキルの向上

### 2. ねらいと目標

ケーキ種の成型厚を解析し、品質の安定化を図る

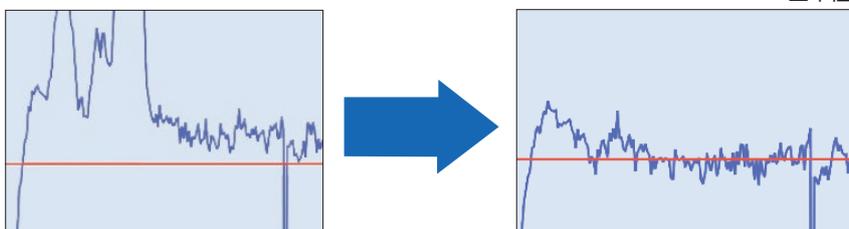
### 3. 課題分析と対策



課題	ケーキ種成型厚の均一化	各工程の把握	製品重量の安定化
分析結果	測定機を活用し、ケーキ種の成型厚を測定したところ、部分的に生地厚の差が生じており、常に均一ではなかった。	各工程で把握した情報の連携不足から前後の工程へうまくフィードバックできていなかった。	包装機の計量データの収集を行ったところ、包装する個装生地の分散にバラつきがあることが判明した。
対策	測定機のデータをリアルタイムで取得し、その活用により、成型厚のコントロールを行った。	各工程にタブレットを導入することで、リアルタイムでの管理状況の把握が可能になった。	計量器のデータ収集から、計量の状態が把握できるようになり、製品重量のさらなる安定化を行った。

### 4. 検証効果

測定機による成型厚の推移



各課題についてIoTデータを用いた分析・対策の実施をしたことで、ケーキ種の成型厚や製品重量などの品質安定化につながりました。また、各工程の情報をリアルタイムで把握でき情報共有の円滑が進んだことで、工程全体にわたってロスを削減することができました。

### 5. 今後の活動推進

活動を通じて、情報と課題の把握がこれまで以上に明確となり、品質の向上と安定化に向けて、具体的な対策が立てられるようになりました。今後は数値の分析や、改善手段の立案など、作業者のさらなるスキルアップが必要と感じます。お客様にいつまでも支持していただけるよう、IoT技術を一層活用し、品質の向上と安全・安心な製品の安定した供給を目指してまいります。