

SMKLの説明

(Smart Manufacturing Kaizen Level)

INDUSTRIAL AUTOMATION FORUM(IAF)
/制御層情報連携意見交換会(CLIC)

/KPI分科会 主査 藤島光城 (三菱電機(株))

-
- KPI分科会：藤島・浅野(三菱電機)、植田（立花エレテック）、米田（ダッソー・システムズ）、永柳（アイテック阪急阪神）、熊谷（村田機械）、吉澤（ソフトウェアプロダクツ）
 - シーズ分科会：伊藤・竹内(FDTグループ)、茅野・北山(三菱電機)、大野（日本OPC協議会）、松隈・奥田（PLCOPEN JAPAN）、吉田（オムロン）
 - 事務局：深澤（製造科学技術センター）

目次

- ◆ Industrial Automation Forum (IAF)の紹介(2分)
- ◆ IAF制御層情報連携意見交換会(CLiC)の紹介(3分)
- ◆ SMKL(Smart Manufacturing Kaizen Level)の説明(30分)
- ◆ 補足説明および、質疑応答(5分)

はじめに

- ◆ Industrial Automation Forum (IAF)は、近年のIIoTに代表される製造業の情報化・高度化において、より効率的で正確な事業経営を課題とし、ものづくりにおける「モノとコトを繋ぐ」情報連携に基づいた自動化の推進を検討しています。
- ◆ 本展示会では、その技術コンセプトとして
 - ・生産システムにおけるKPI (ISO22400)の活用
 - ・製造現場のIoT化／みえる化を推進するSMKL指標
 - ・生産システムの自動化の構築に有効な国際標準技術の活用
(OPC, PLCopen, FDT, Automation ML)
 - ・MBSEの活用を提案しています。

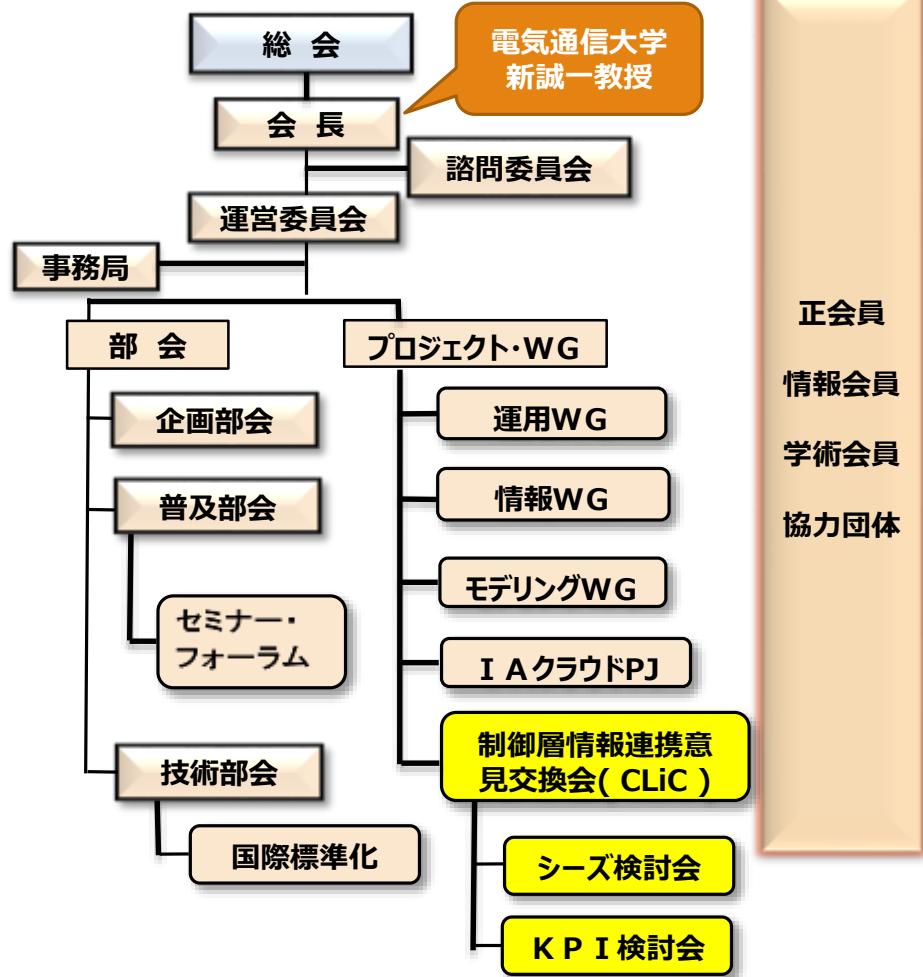
KPI : Key Performance Indicator =重要経営管理指標

SMKL : Smart Manufacturing Kaizen Level

MBSE: Model Based Systems Engineering

IAF組織と会員（1）

IAFの組織図と事業活動



IAF会員

- ◆ ■ 正会員（18社3団体）
- ◆ アイテック阪急阪神(株)
- ◆ アット_ブリッジ コンサルティング（株）
- ◆ (株)エス・ジー
- ◆ オムロン(株)
- ◆ (株)ケー・ティー・システム
- ◆ 産業インテグレーションサービス(株)
- ◆ シュナイダーエレクトリックホールディングス(株)
- ◆ ショーダテクトロン(株)
- ◆ センチエリー・システムズ(株)
- ◆ ダッソー・システムズ（株）
- ◆ (株)立花エレテック
- ◆ dSPACE Japan(株)
- ◆ 東芝インフラシステムズ(株)
- ◆ 日本精工(株)
- ◆ (株)日立製作所
- ◆ (株)ベルチャイルド
- ◆ 三菱電機(株)
- ◆ (株)ヨコハマシステムズ
- ◆ F Aオープン推進協議会
- ◆ 日本O P C協議会
- ◆ (NPO)ものづくりAPS推進機構



IAF組織と会員（2）

■ 情報会員（8社、18団体）

- ◆ アズビル(株)
- ◆ (有)伊藤ソフトデザイン
- ◆ (株) クロワッサンパートナーズ
- ◆ (株) ソフトウェアプロダクツ
- ◆ (株)ブリヂストン
- ◆ ベザレル(株)
- ◆ 村田機械（株）研究開発本部
- ◆ ヤマキ電気株式会社
- ◆ (一社) IOTリサーチ&デザイン
- ◆ EtherCAT Technology Group
- ◆ FDT Group 日本支部
- ◆ ODVA日本支部
- ◆ (地独) 神奈川県立産業技術総合研究所
- ◆ (一財) 機械振興協会 技術研究所
- ◆ 技術知識基盤構築機構
- ◆ Sercos アジア日本事務所
- ◆ (国研)産業技術総合研究所
- ◆ C C - L i n k 協会
- ◆ 日本AS-i協会
- ◆ 一般社団法人日本電機工業会
- ◆ (公社) 日本プラントメンテナンス協会

◆ (NPO)日本プロフィバス協会

◆ (一社) 日本ロボット工業会

◆ PLCopen Japan

◆ (公社) 計測自動制御学会 計測・制御ネットワーク部会

◆ (公社) 計測自動制御SI部門

■ 協力団体

◆ 一般社団法人 I A I 日本

■ 学術会員

◆ 新 誠一 (電気通信大学 教授) (IAF会長)

◆ 西岡靖之 (法政大学 教授)

◆ 福田好朗 (法政大学 名誉教授)

◆ 水川 真 (芝浦工業大学 名誉教授)

◆ 西村 秀和 (慶應義塾大学 教授)

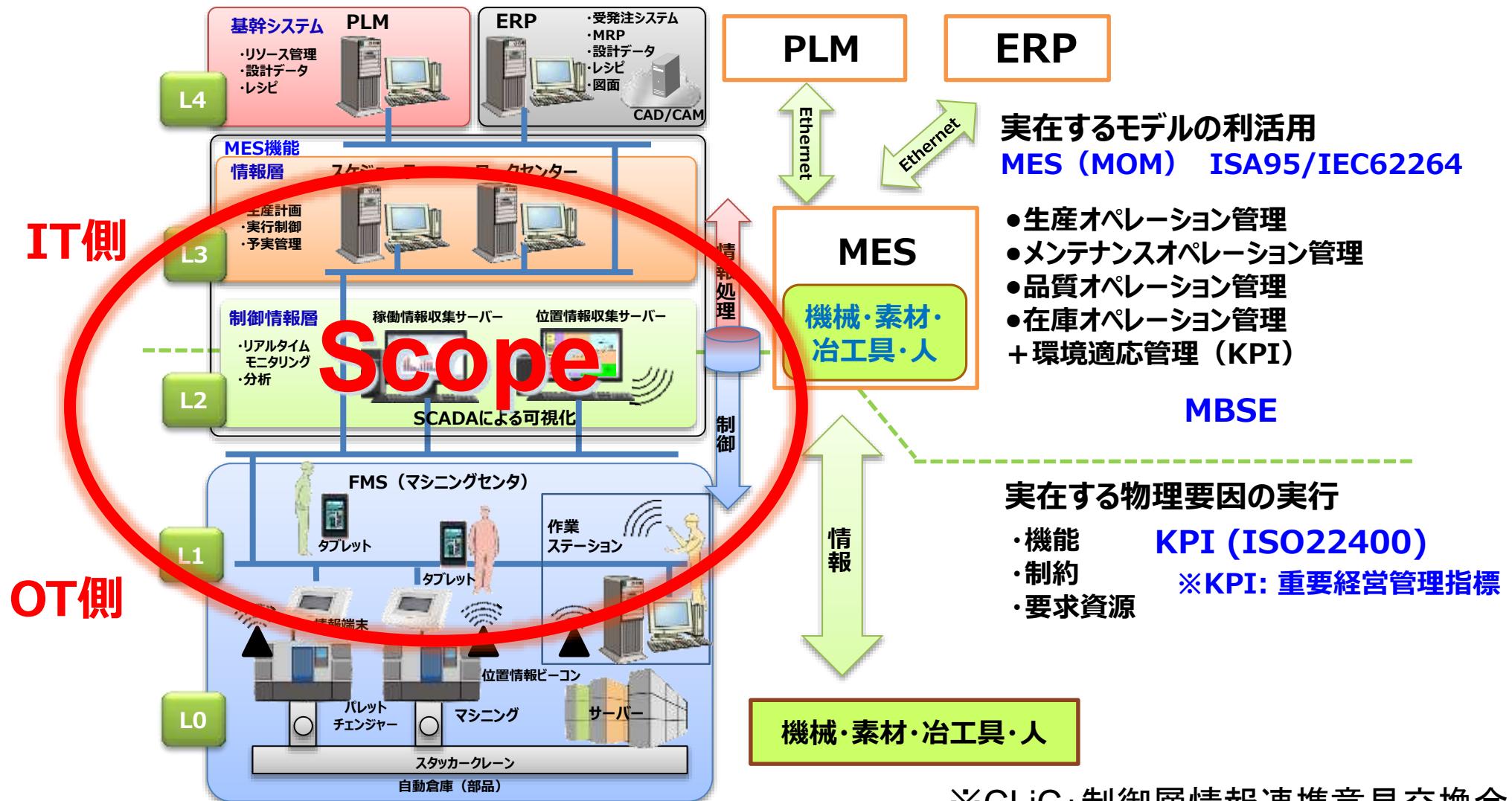
2019年9月1日現在

事務局:



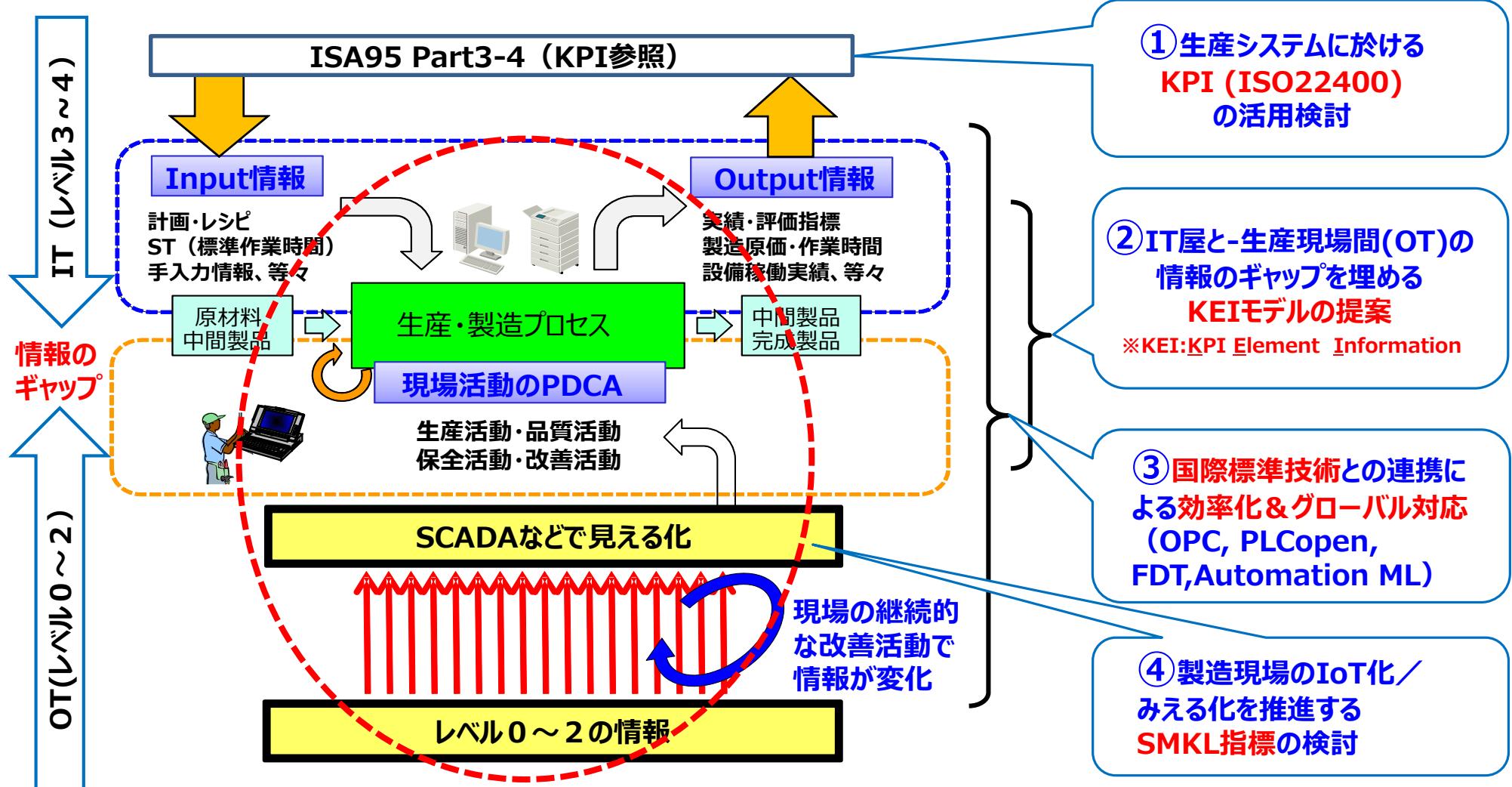
一般財団法人 製造科学技術センター
Manufacturing Science and Technology Center

IAF CLiC※の取り組みについて（検討範囲）



IAF CLiCの取り組みについて（検討項目）

目的：より効率的で正確な事業経営を実現



- ◆ Industrie4.0、Smart Manufacturingなどの工場のIoT化が進む中で、製造現場では「何を」、「いつまでに」、「どのくらいの費用を投資したら」、「どのレベルまで」、IoT化が推進、及び改善できたかの“みえる化”ができていないため、経営側の投資判断が難しい。
- ◆ 工場のIoTの専門家も少ないため、現場担当者もどうしてよいか分からぬ。

つまり…

うちの工場もIoT
化しろ！

おい！
もちろん効果も
出るんだろうな！



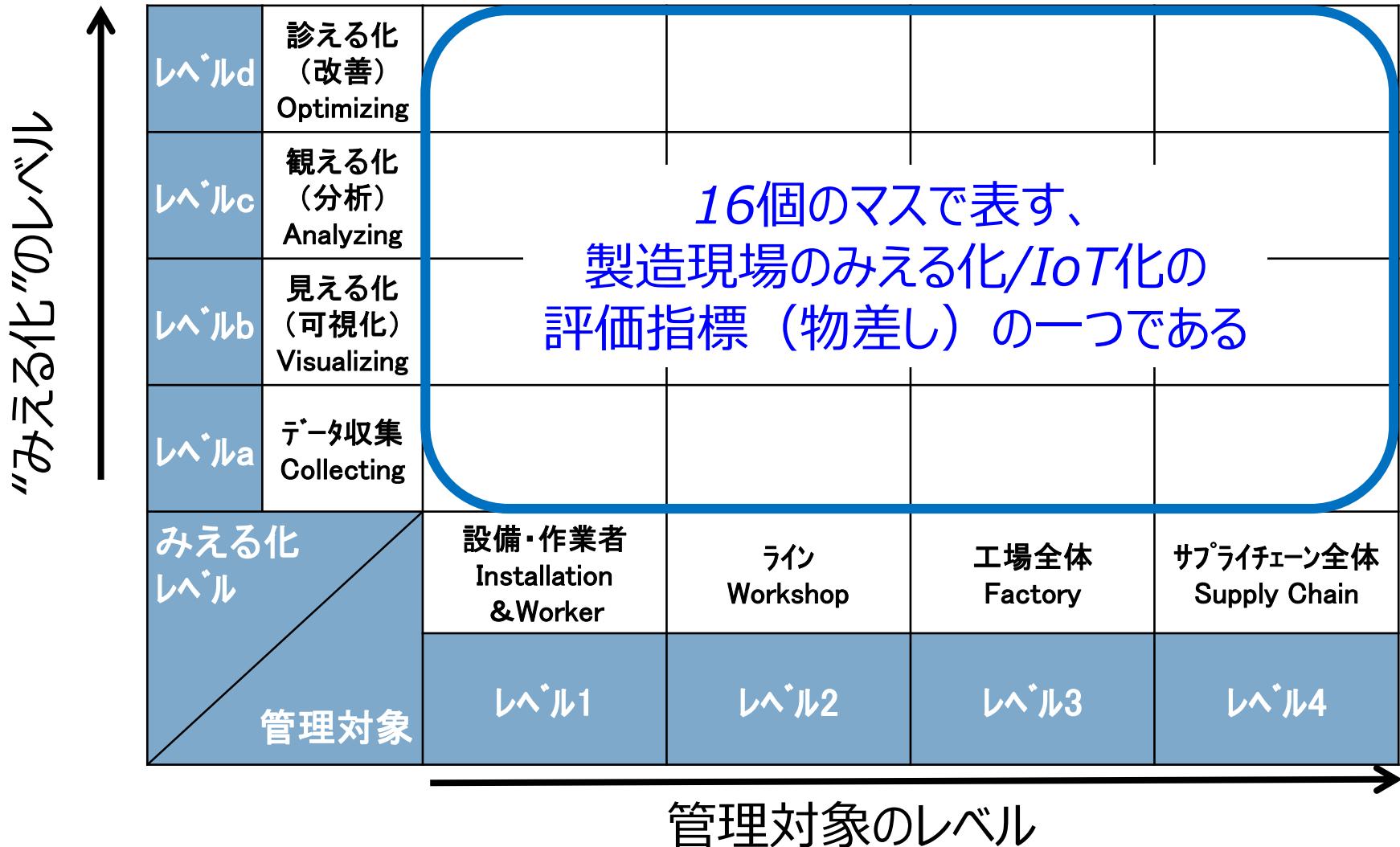
つまり…

何をしたらIoT化したことになるんだよ…
(ボスも納得してくれるんだ？)

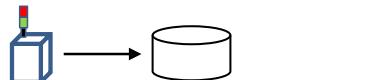
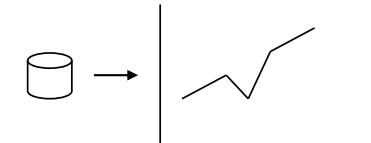
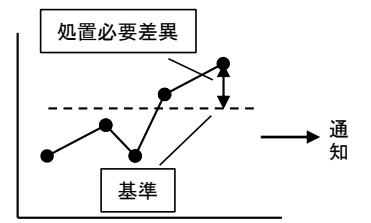
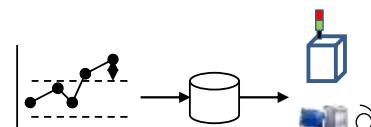
俺、専門家じゃない
んだし、何から手を
付けたらいいのか、
わかんないよ。…



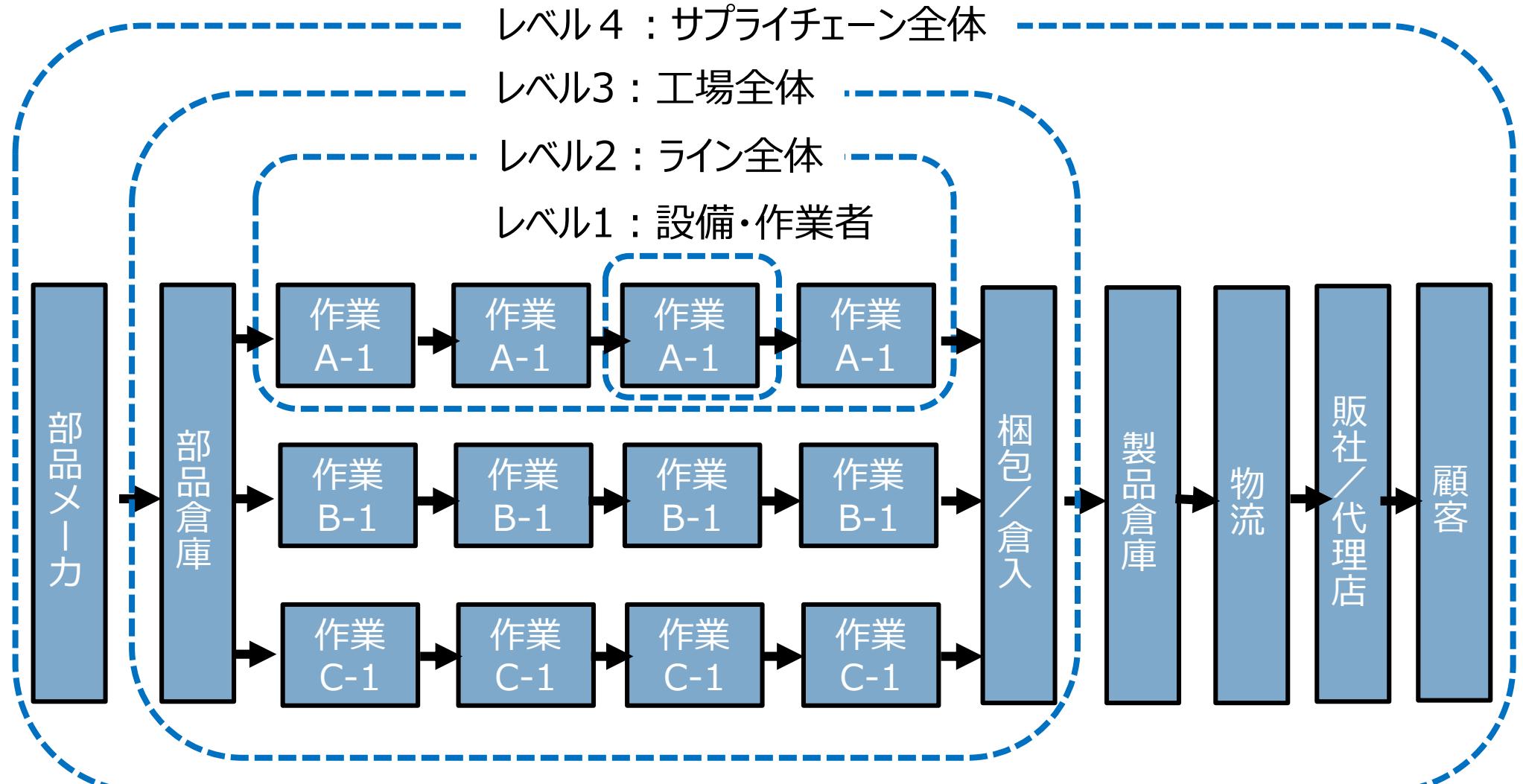
SMKLとは？



“みえる化”のレベル

「みえる化」レベル	評価基準	例	
レベルa データ収集 Collecting	<ul style="list-style-type: none"> 自動、若しくは作業者によるバーコードスキャナ等の簡易操作で、管理に必要なデータを電子的に自動収集、蓄積している。 ※手書き日報等のエクセル等への入力は対象外。 	 	<ul style="list-style-type: none"> データベース管理 CSV等のファイル管理
レベルb 見える化 (可視化) Visualizing	<ul style="list-style-type: none"> レベルaのデータ、及び目標(基準)データを表やグラフで自動表示できる。 ※データを手動でダウンロードし、表やグラフをエクセル等で、都度作成する場合は対象外。 		<ul style="list-style-type: none"> リスト表示 グラフ(ヒストグラム、トレンド)
レベルc 観える化 (分析) Analyzing	<ul style="list-style-type: none"> レベルbの状態に、基準や目標データも自動表示され、差異の確認ができる。 且、差異に対し処置を必要とする差異に対しては、関係者に処置を促す通知を自動で行う。 		<ul style="list-style-type: none"> 工程飛び管理 工程忘れ管理 処置警告
レベルd 診える化 (改善) Optimizing	<ul style="list-style-type: none"> レベルcの処置を必要とする差異を抑制するため、人、設備、物に対し、自動的にフィードバックを行う。 		<ul style="list-style-type: none"> AI活用

「管理対象」の考え方



SMKLの目的

- ◆ 製造現場のみえる化/IoT化の推進方向性の評価による継続的な投資判断が可能
- ◆ 従来の改善(Kaizen)活動だけでなく、新たに“IoTを活用”することにより改善を飛躍的に加速
- ◆ 製造現場の評価レベルに合った、IoT化の製品、サービス、コンサルティングを紹介
- ◆ 国際標準化を視野に入れ、日本の物づくりの国際的なプレゼンスを向上

SMKL活用事例（設備設計者その1）

SMKLを用いて、工場のIoT化の成熟度レベルを評価し、設備改善の方向性を検討する



どうやって
設備改善しよう?

どこに課題があるのか
現状分析の指標がほしい

SMKLで現状設備のIoT化を評価し
レベルUPに必要な改善をしていこう!

工場設備のIoT活用による
継続的な改善活動



SMKL



SMKL活用事例(設備投資計画書)

■ 対象工程 : X X 装置出荷準備

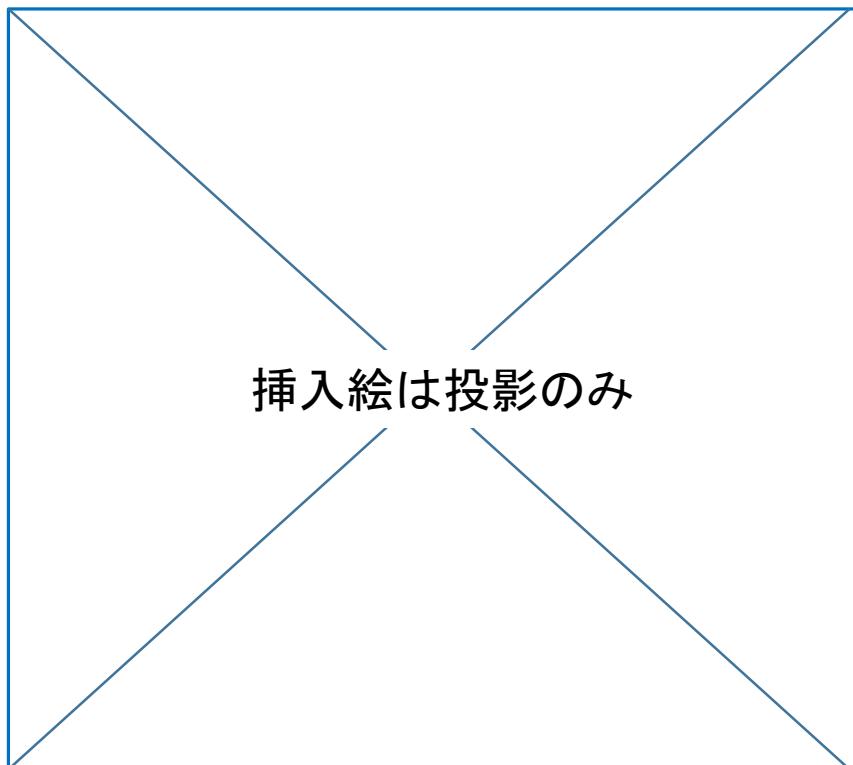
■ 狹い : 作業実績管理、作業効率化

■ 改善
レベル

d	診える化				
c	観える化				
b	見える化				
a	データ収集				
		作業者	ライン	工場	サプライチェーン
		1	2	3	4

【0→1b】

■ 導入事例 : 出荷検査サポートツール



Step-1 : チェックシートの電子化

- ① サーバ内チェックシートマスター更新による
チェックシート差替え作業削減
- ② 電子チェックシートにより検査進歩度の
リアルタイム把握
- ③ 進歩度管理によるチェック漏れ削減

Step-2 : タブレット端末使用による外観確認

- ① 外観確認見本をデフォルト表示
- ② 確認データは、生産管理システム経由し
機種・号機ごと自動保管

■ 費用と効果

- ・ 投資額 (xxx千円)
- ・ 出荷検査作業効率化 (xxx千円/年)
- ・ 導入後据付不具合ゼロ継続 (出荷検査責)

SMKLの活用事例(設備投資計画書)

- 対象工程 : xx装置組立 (メイ組立)
- 狙い : 作業効率化、指示・実績管理推進

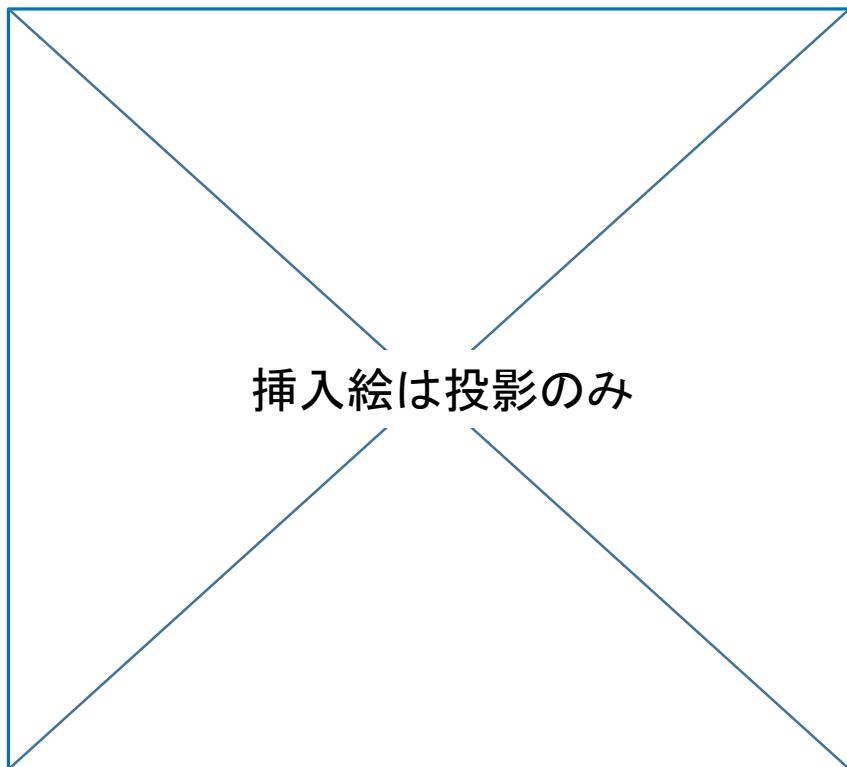
■ 改善
レベル

d	診える化				
c	観える化				
b	見える化				
a	データ収集				
		作業者	ライン	工場	サプライチェーン
		1	2	3	4

【1a→2b】



■ 導入事例 : 組立作業タブレットツール



- ① 作業者の手元タブレットにて
図面・要領書が見える
(班長の図面入手時間も削減)
- ② 作業工程ごとに着手・完了計画を指示
- ③ 作業実績データとして着手・完了を収集
※収集データは作業実績分析ツールで活用
- ④ 作業習熟管理機能を装備
- ⑤ その他情報もタブレットにて確認可能
 - ・号機情報 : オション仕様、小日程計画
 - ・板金部品確認 : 現物写真の直感的確認

■ 費用と効果

- ・投資額 (xxx千円)
- ・作業ロスの削減 (xxxx千円/年)
- ・新人作業ダブルチェックによる不具合削減



SMKL活用事例（工場経営者）

重要経営管理指標のKPIに基づいたSMKLを用いて、工場のIoT成熟度レベルを評価し、費用対効果の高い管理情報や設備からIoT化し、将来的に収益の高いスマート工場を実現する

どうやって
会社の収益を上げよう？



一気にIoT化するには
費用がかかりそうだ...
?

KPIに基づいたSMKLの見える化で
費用対効果を考慮しながら工場を改善！



KPI国際標準：ISO22400

大
費用対効果
□
□
□
小

設備総合稼働率

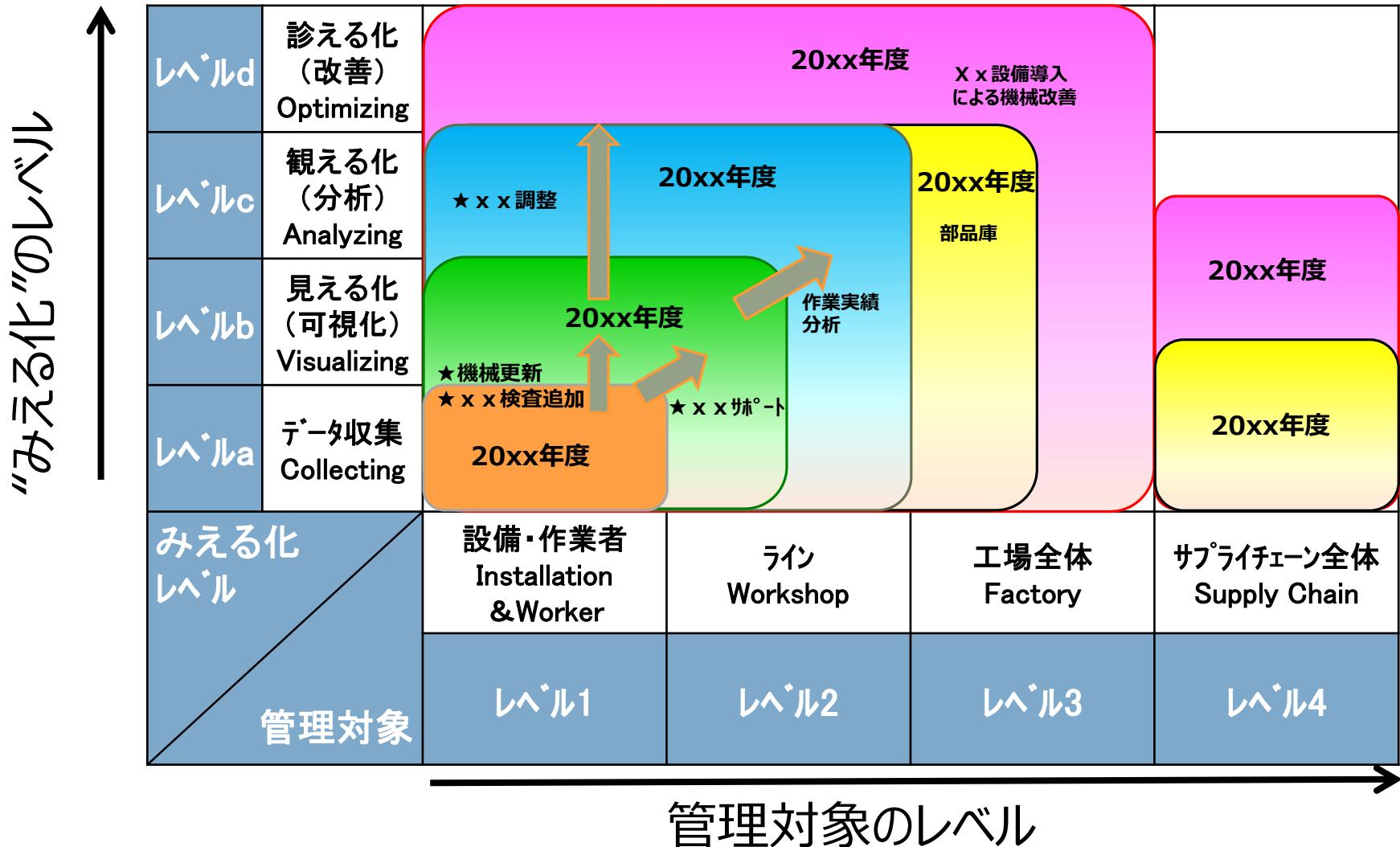
品質率

総合エネルギー消費量

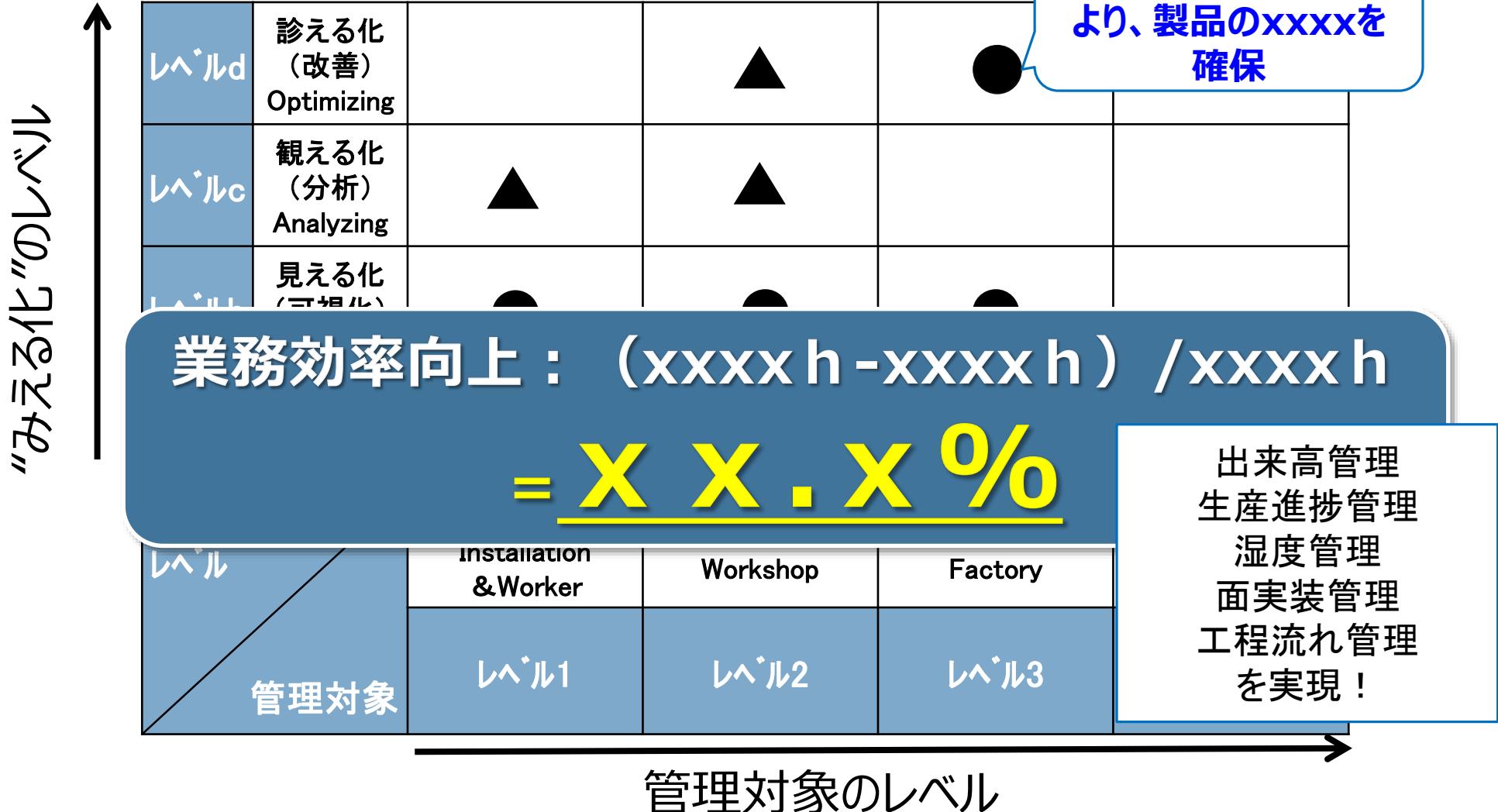
設備平均故障間隔

⋮

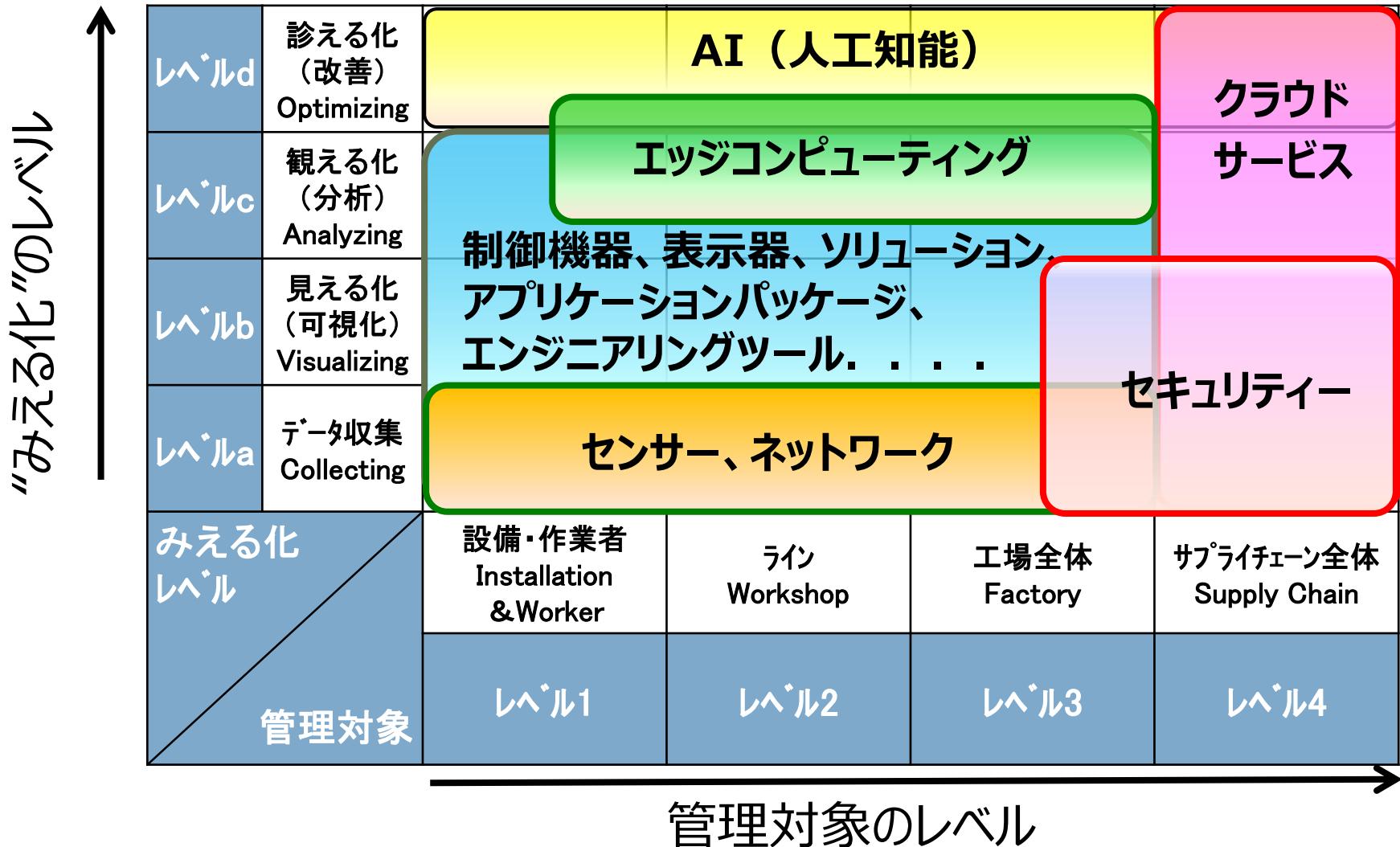
将来的にスマート工場を実現して
収益を上げよう！



SMKL活用例(工場のIoT適用による業務効率向上)



SMKL技術マップ





SMKL活用事例（設備設計者その2）

お客様のIoT成熟度レベルに合った、IoT化事例を検索し、
請負可能なコンサルティングや、システムインテグレータ(SI)を紹介（将来構想）

誰に相談しよう？



自社にマッチした
IoT化の提案をしてほしい

SMKL

- 診える化
レベル d
- 見える化
レベル c
- 見える化
レベル b
- データ収集
レベル a

コンサルティング
AIコンサル

B社

システムインテグレーション
分析システム

C社

システムインテグレーション
MES、ERP



自社の位置

レベル 1 レベル 2 レベル 3 レベル 4

設備
作業者

ライン

工場

サプライ
チャーン

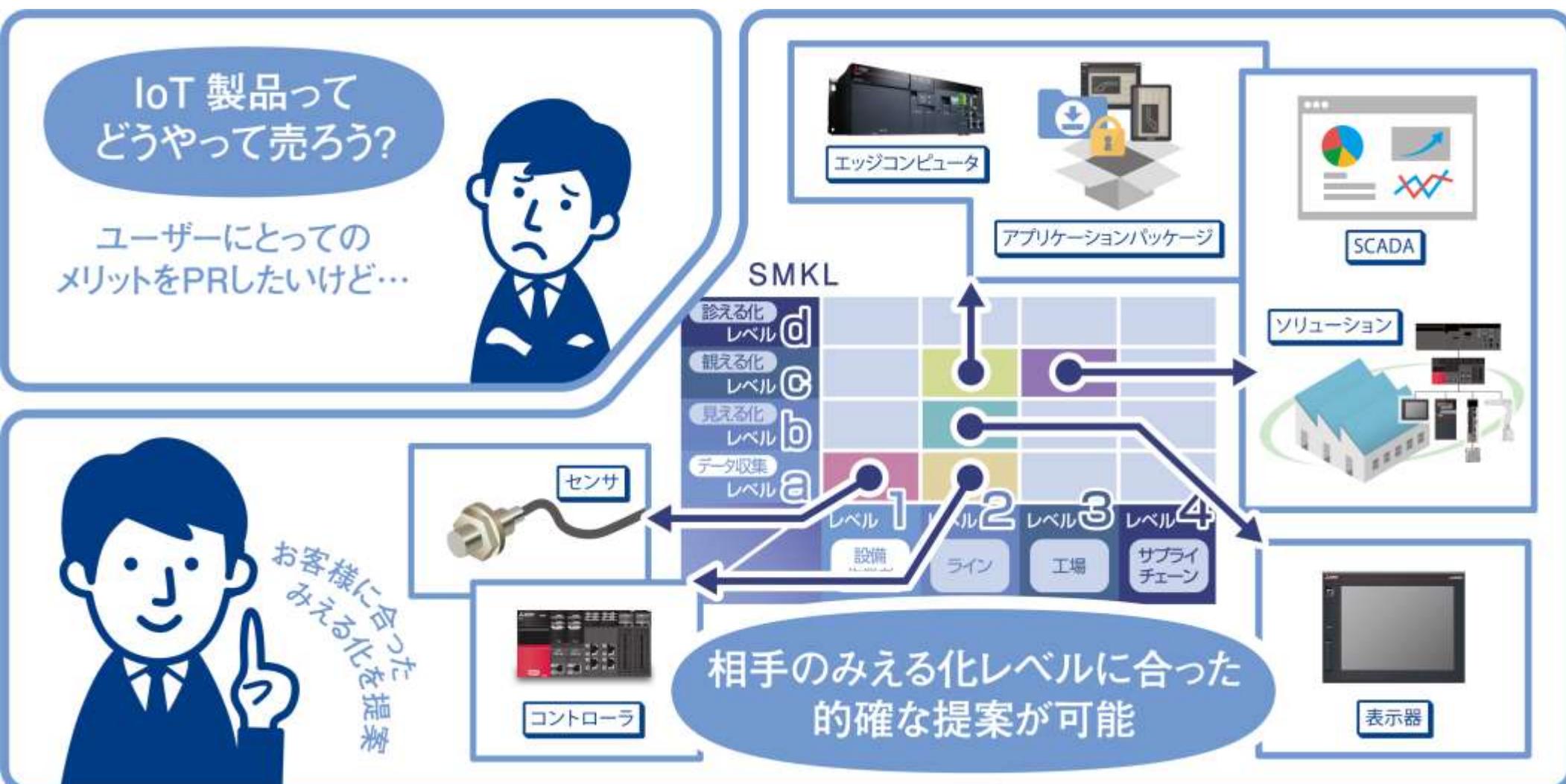
D社

コンサルティング
クラウド、サプライチェーン

SMKLで診断したレベルを基準に
適したコンサルやSIを探そう！

SMKL活用事例（営業マン）

お客様のIoT化の成熟度レベルに合わせて、
代理店、販売店によるIoT製品販売への商談活用が可能





SMKL活用事例（製品開発＆設計者）

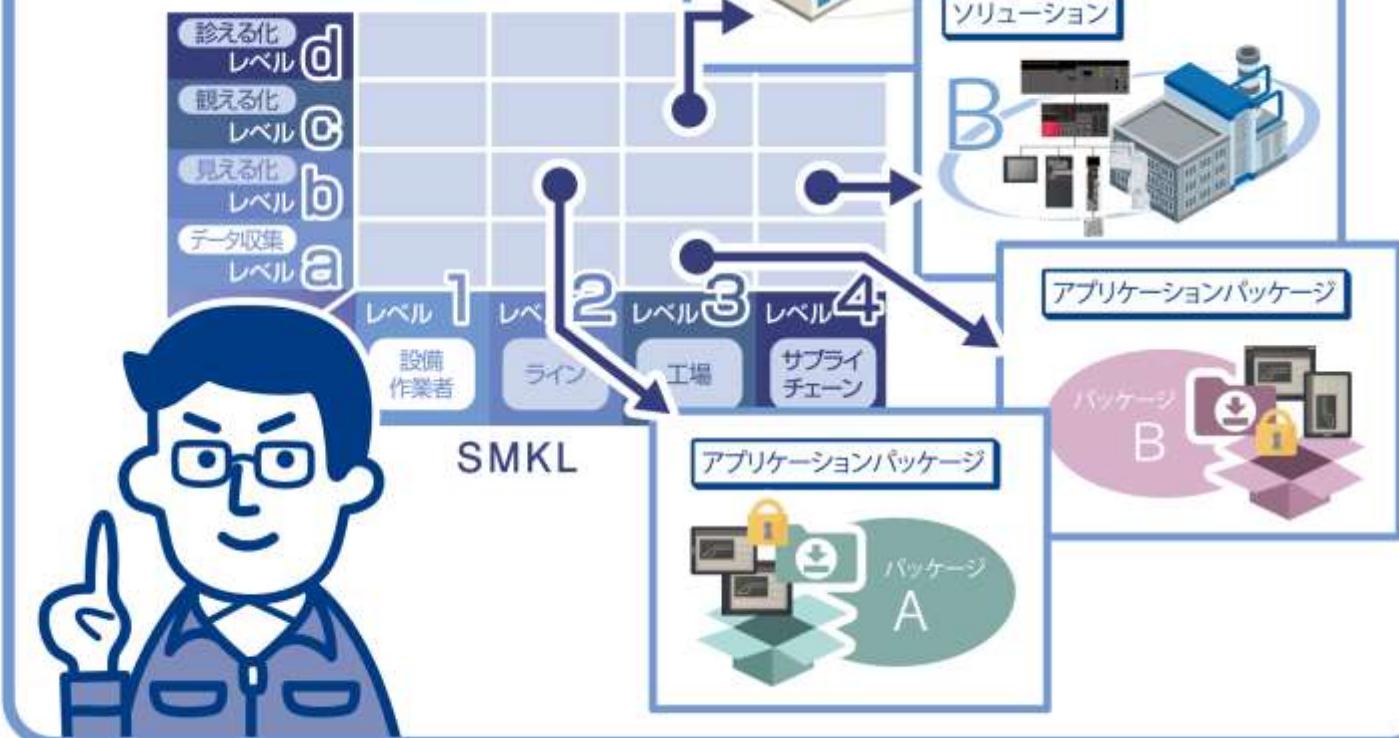
お客様のIoT成熟度レベルに合った、機能や製品、ソリューションを新たに提案可能
漏れやダブりなく、また、単独ではできない提案はパートナーと組む戦略も検討

どんな製品を
提案しよう？



IoT化を図るユーザーの
ニーズを捉えたい

IoT成熟度に基づいた
製品提案をサポート



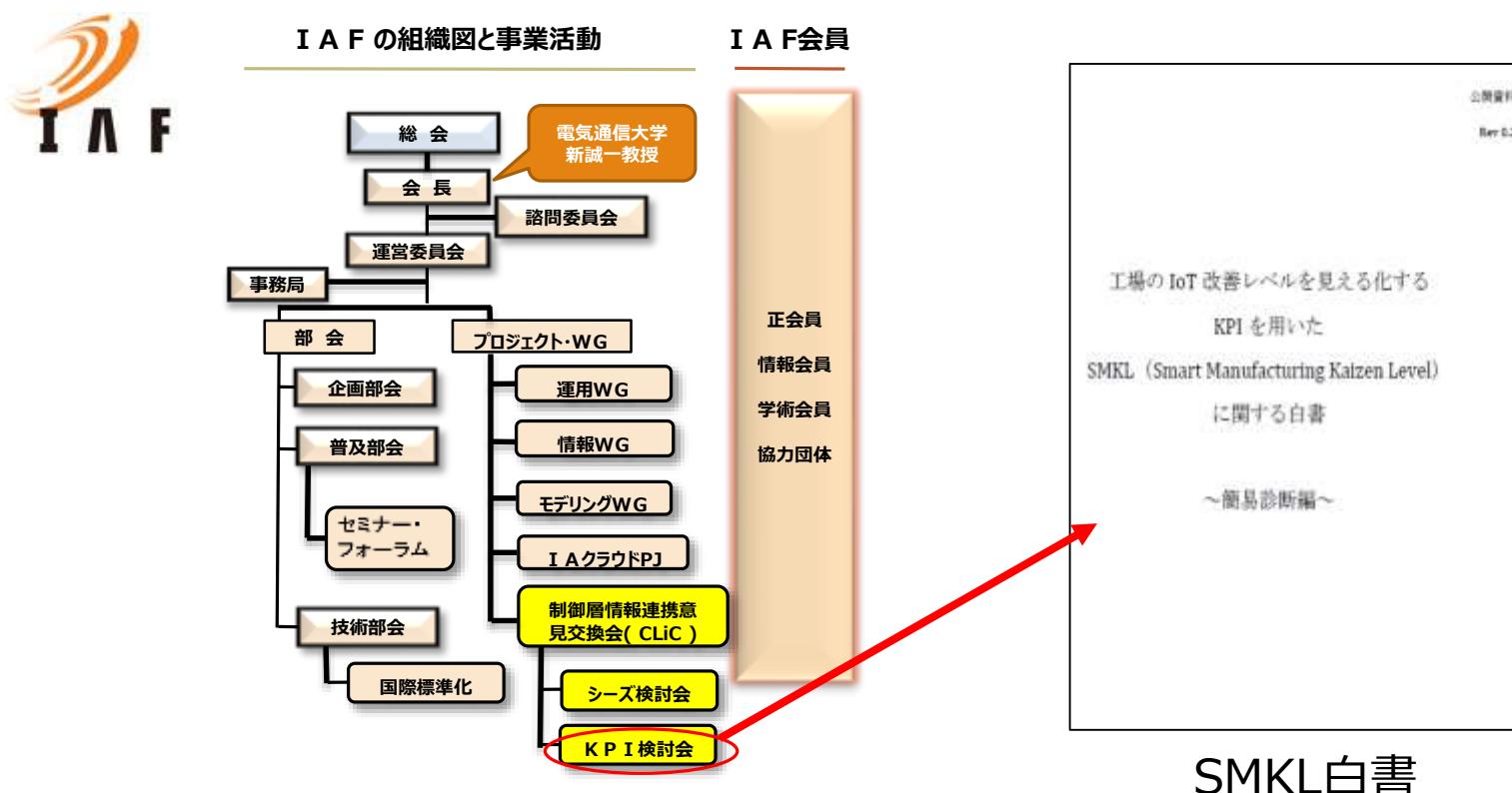


その他 SMKL活用に適するユーザシーン

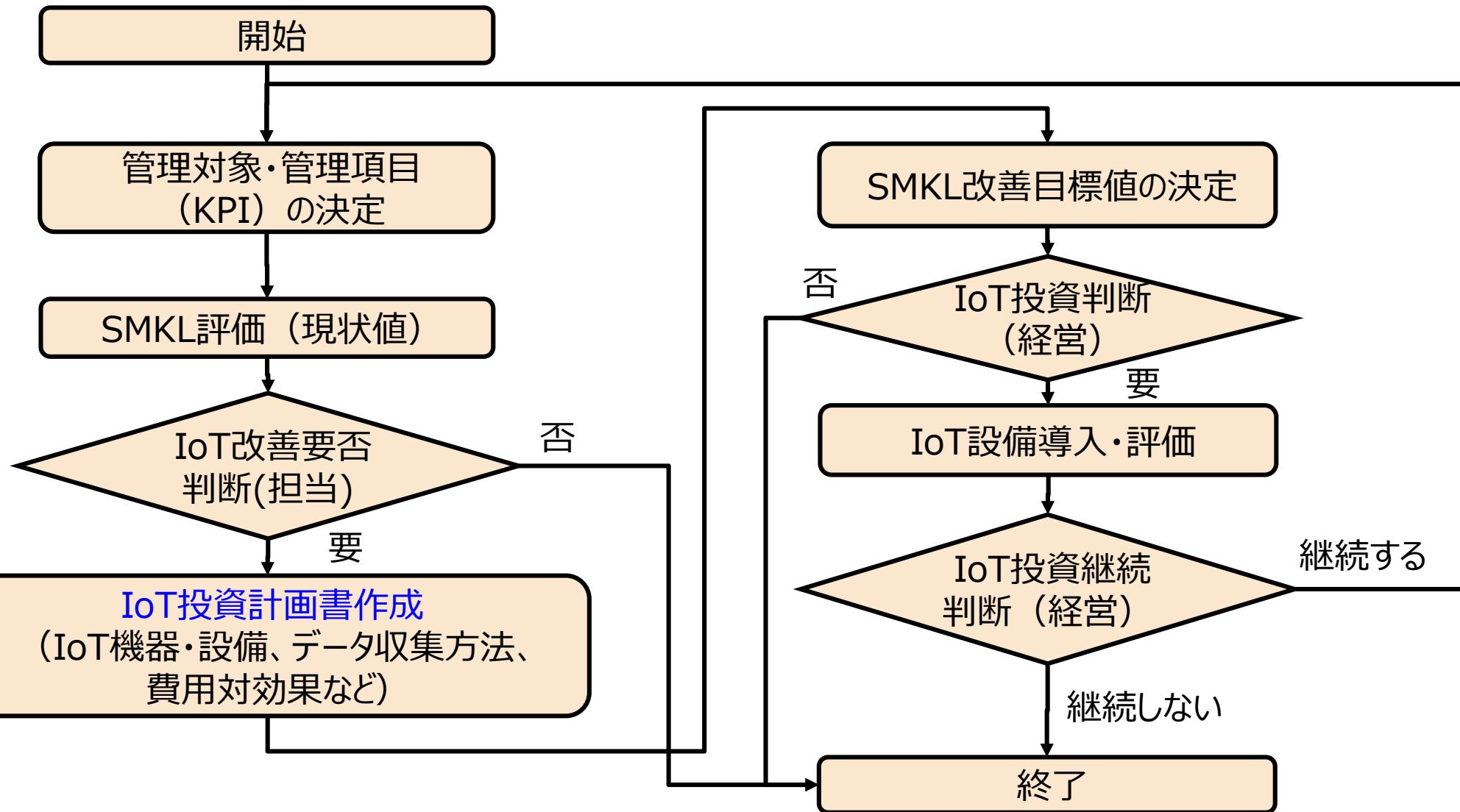
- ◆ 現場のIoT化を推進するように、経営者からの指示がある
- ◆ 生産性/品質の向上など具体的な経営管理指標に対する経営者からの改善指示がある
- ◆ 複数の関係工場で統一した基準でIoT化を推進するように経営者からの指示がある
- ◆ 現場での手入力や紙出力など、工場の管理データ電子化して改善したい
- ◆ 時々生産ラインが停止するため、センサー等でデータを集めて分析&改善したい
- ◆ 各設備の保守やメンテナンスなどの時期を把握して、保全効率を改善したい

SMKLのIAFからの公開について

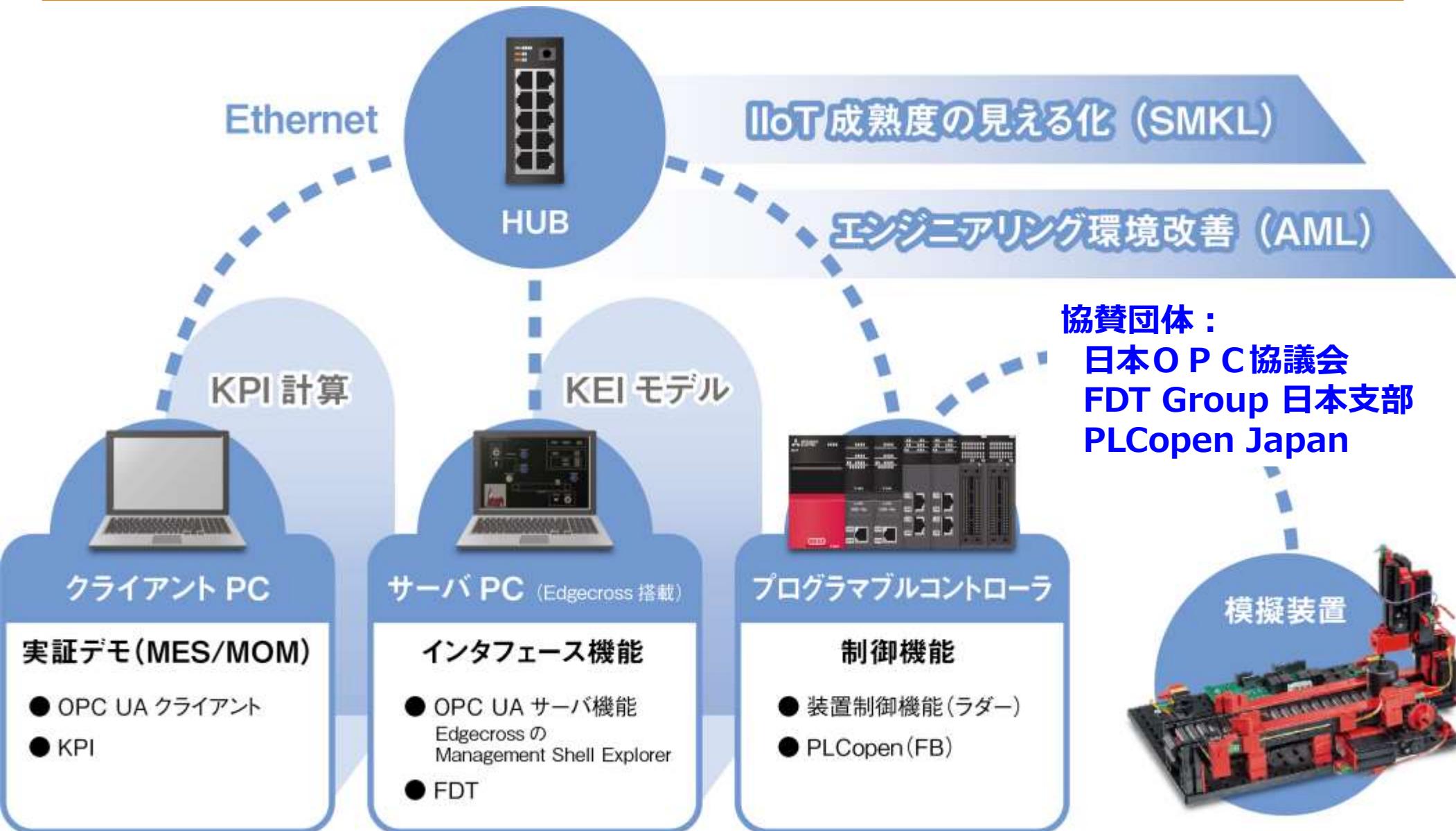
- ◆ IAF (Industrial Automation Forum) のKPI検討会で
KPIに基づいたSMKLによる工場のみえる化/IoT化の
評価方法の白書を審議し発行予定。
(提案 : 2018/11済、現在審議中、Web公開予定 : 2019年度中)



SMKL白書での業務フロー



IIFESデモシステム構成



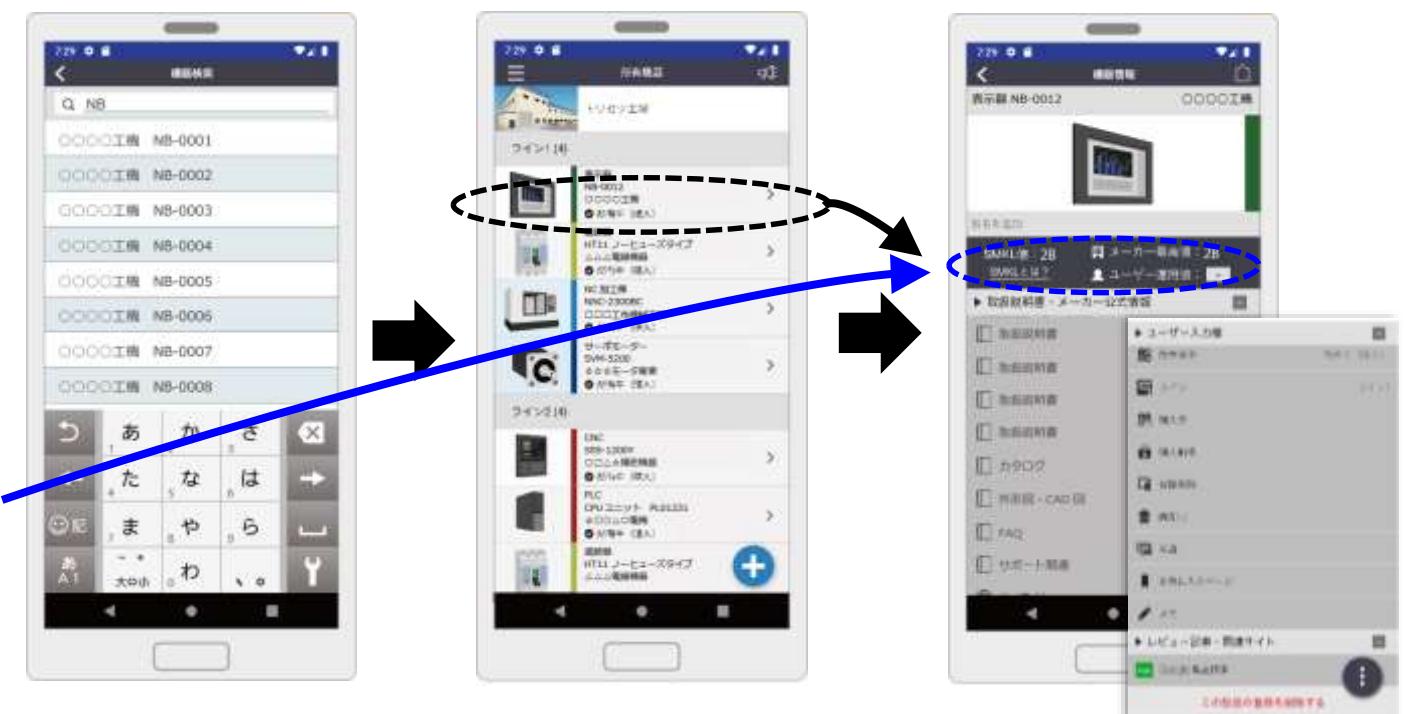
レベルd	診える化 (改善) Optimizing	今回のデモ展示			
レベルc	観える化 (分析) Analyzing			KPIを分析 経営者へ効率的で正確な改善を提案	
レベルb	見える化 (可視化) Visualizing			生産、品質、保全、納期、環境などの KPIを可視化	
レベルa	データ収集 Collecting			各種センサーヤI/Oの情報を 國際標準化技術*で容易に収集	
みえる化 レベル	設置・作業者 Installation & Worker	ライン Workshop	工場全体 Factory	サプライチェーン全体 Supply Chain	
管理対象	レベル 1	レベル 2	レベル 3	レベル 4	

補足 1：製品説明書管理アプリ（トリセツ工場版）による製品管理とSMKLについて

無料：iOS版、Android版、パソコンWeb版 →「トリセツ工場」で検索

無料で利用できる製品説明書管理サービス（トリセツ工場版※トライグル社様提供）で、様々なFA機器の情報（カタログ、説明書、価格、日付け、CADデータ等）をスマートフォンアプリやWebで一元管理が可能。設備の一括登録に関するご相談も受付中。

- ・FA機器の取扱説明書を一元管理
- ・製品型番を入力するだけで、説明書や付帯情報が紐付く
（付帯情報に、※SMKL値がある）



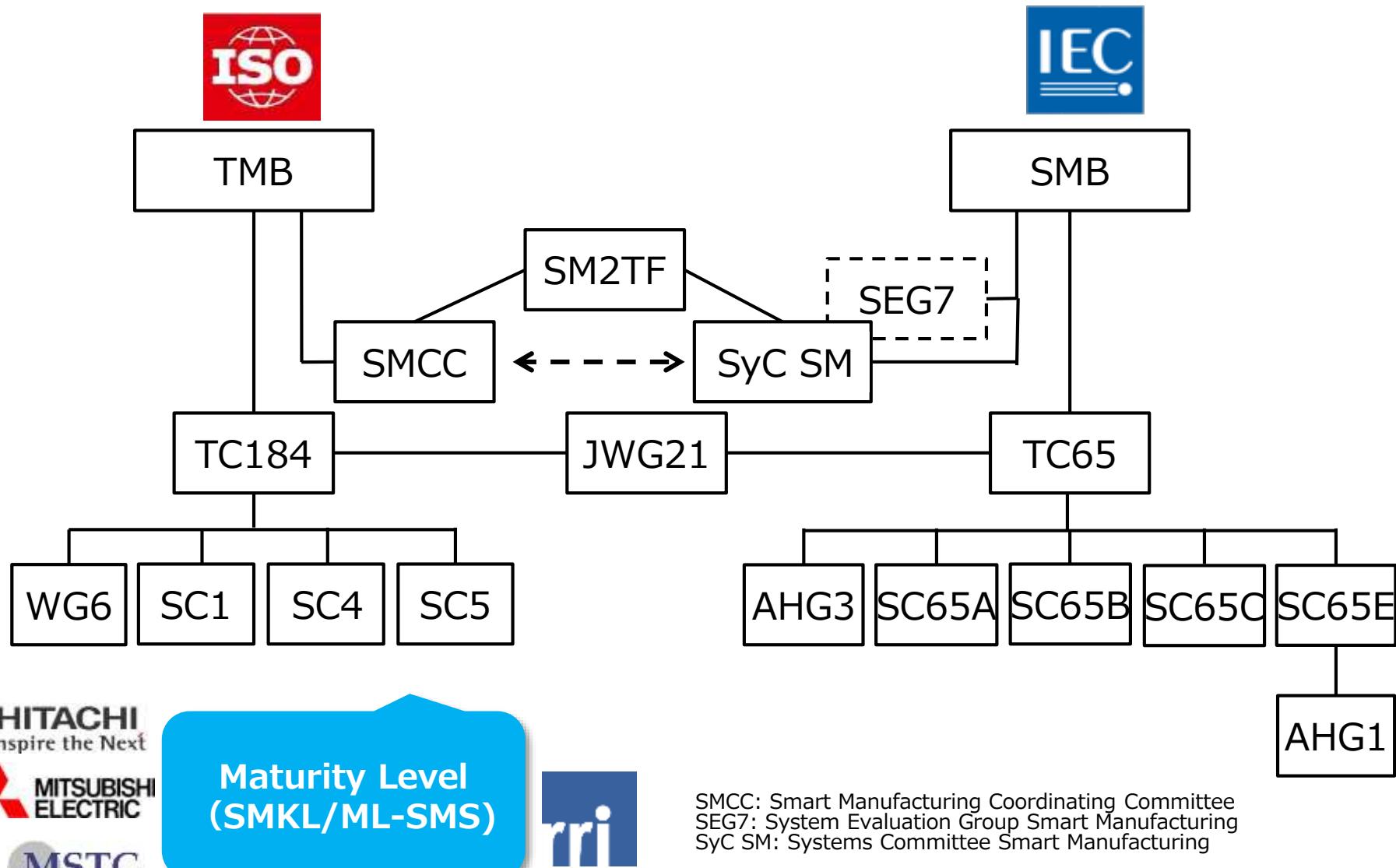
型番を入力するだけで、簡単に機器の登録が完了

担当するFA機器を客先毎に登録・表示

取扱説明書以外に、販売価格や写真なども登録可能

工場用 製品説明書管理アプリ（トリセツ工場版）

補足2：スマート製造関連国際標準化状況



補足3：SMKLオープン化経緯

2015/11 SMKLの原案となるe-F@ctory ガイドラインを作成・運用開始
(三菱電機(株)名古屋製作所)



2017/04 企業標準から、一般公開(業界／国際標準)の検討を開始 (SMKLと一般呼称化)

2018/02 ロボット革命イニシアティブ協議会 (RRI) WG1/標準化AGでSMKLを報告
→日立製作所と三菱電機共同で、国際標準化(Technical Report)の検討を開始 (事務局MSTC)

2018/09 IVI研究分科会のKPI検討WGへ、KPIとSMKLの関係性の説明を実施

2018/11 SMKLデファクト化の為、IAFへSMKL白書発行を提案し検討会を開始(3回実施)

→2019年度中に IAFからSMKL白書の発行を計画中

関心のある方はIAFへ是非ご参加ください
参加問い合わせ先：<http://www.mstc.or.jp/iaf/>

小間番号
4-72

以上

Industrial Automation Forum(IAF)
制御層情報連携意見交換会(CLiC)