



IoT



Mobile



DB



Connected  
Industries

# AIQ

**Activity Industrial Quality**

CAD/CAM メーカーによる、  
金型・部品製造向け工程管理システム

# 工程管理ソフトの重要性

## 工程管理者が抱えている問題

 エクセル等ファイル管理が煩雑になっていませんか？

 情報共有や管理者育成でお困りではありませんか？

 リアルタイムに進捗や原価が見えていますか？

 再計画と納期確認に時間がかかっていませんか？

 問題の抽出と対策はできていますか？

# AIQとは？

## IoTを利用した工程管理

IoT＝「Internet of Things(モノのインターネット)」

いろいろなモノをインターネットにつなぎ、データ収集⇒分析⇒フィードバック



## 何をつなぐ？

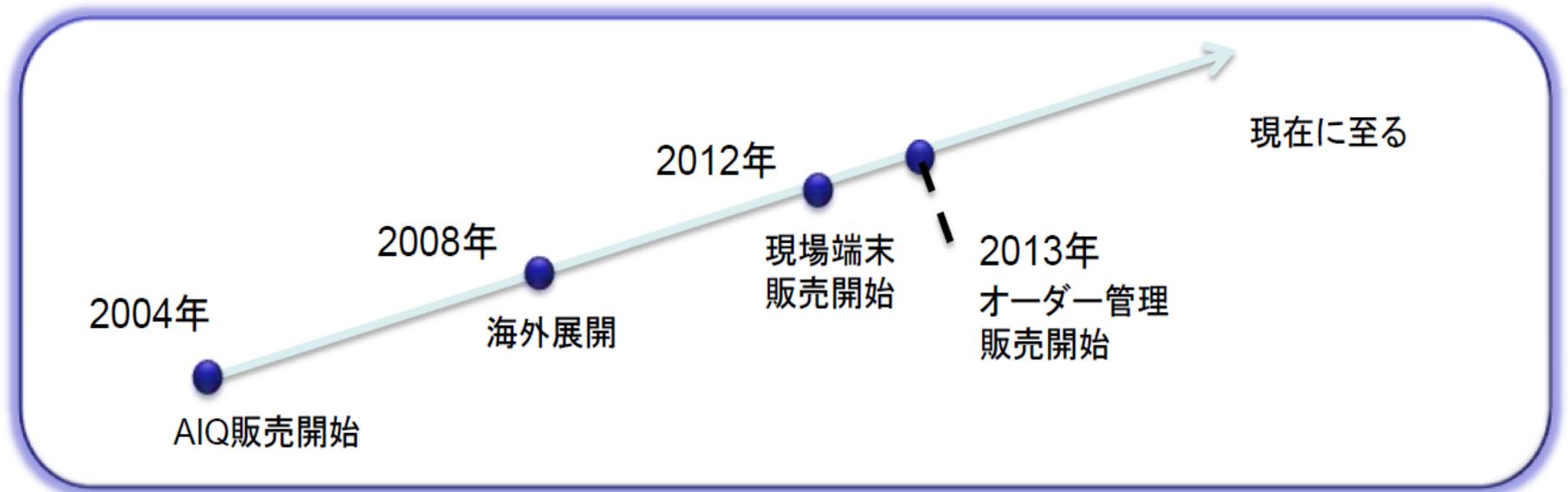
まずは社内をつなぎましょう！

経営～営業～現場まで・・・情報の流れを良くして効率的な生産を実現します。

**「現場主導の見える化」がポイントです！**

# AIQとは？

- 金型製作工程の「計画・実績・原価」の管理を主眼に開発
- 日立超LSIシステムズ社との共同開発を行い、2004年販売開始
- 毎年機能追加・改善を継続、2019年にVer.12をリリース



# AIQとは？

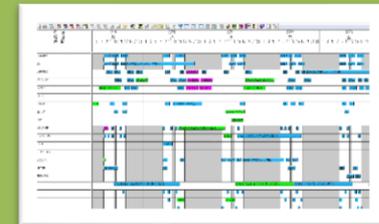
工程管理システム「AIQ」

IoT化のエントリーモデルに最適！

## 1. オーダー管理



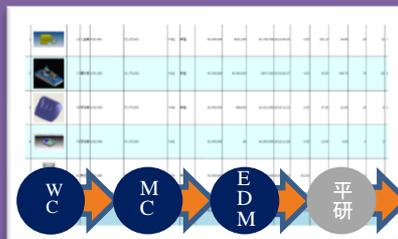
## 2. 計画管理



# AIQ

Activity Industrial Quality

## 4. 進捗管理



## 3. 実績登録



## 1. オーダー管理

### オーダー情報

製品情報

\*登録日: 2019/05/26

受注No.:

受注日: 2019/05/26

見積発行日: 日付の選択

注文受領日: 日付の選択

受注情報

\*製品番号: SAMPLE-1

\*製品名: サンプル-1

製作区分: 新型

見積金額: ¥0

単価: 日本円 ¥3,000,000

数量: 1

受注金額: ¥3,000,000

### 加工品情報

部品番号	部品名	数量	X	Y	Z	添付情報	部品画像	優先度	重量	材質
1	P1 固定側取付版	1	0.00	0.00	0.00	...			0.00	...
2	P2 固定側型板	1	0.00	0.00	0.00	...			0.00	...
3	P3 可動側型板	1	0.00	0.00	0.00	...			0.00	...
4	P4 可動側取付版	1	0.00	0.00	0.00	...			0.00	...
5	P5 上型	1	0.00	0.00	0.00	...			0.00	...
6	P6 下型	1	0.00	0.00	0.00	...			0.00	...

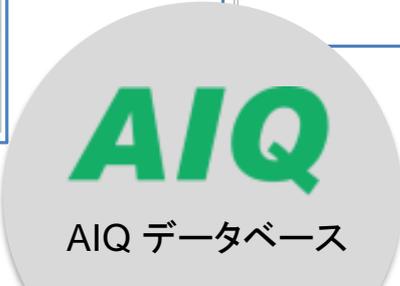
← 部品表  
CSV・EXCELインポート可

### 工程情報

部品情報	部品画像	予定	実績	工程1	工程2	工程3	工程4
部品番号: P1 部品名: 固定側取付版		60.00H ¥73,000	0.00H ¥0	[マシニング段取] (計画)1.00H (実績)0.00H	[マシニング] (計画)5.00H (実績)0.00H	[焼き] (計画)2.00D (実績)0.00D	[平面研削] (計画)3.00H (実績)0.00H
部品番号: P2 部品名: 固定側型板		66.00H ¥107,000	0.00H ¥0	[マシニング段取] (計画)1.00H (実績)0.00H	[マシニング] (計画)5.00H (実績)0.00H	[焼き] (計画)2.00D (実績)0.00D	[平面研削] (計画)3.00H (実績)0.00H
部品番号: P3 部品名: 可動側型板							
部品番号: P4 部品名: 可動側取付版							

### 購入品情報

部品番号	部品名	重量	材質	X	Y	Z	数量	仕入先名	単価
1	204 六角穴付*木	0.00	SCM435	0.00	0.00	0.00	5	ミスミ	¥1,000
2	205 六角穴付*木	0.00	SCM435	0.00	0.00	0.00	8	ミスミ	¥1,100
3	206 六角穴付*木	0.00	SUJ2	0.00	0.00	0.00	2	ミスミ	¥800
4	306								
5	411								



### 関連フォルダ、ファイル

- Mold2.png (製品画像)
- SAMPLE4見積り.xlsx (添付資料)
- 充電器(キャビオ).excad (製品画像)
- Press組図(ピン配置済).excad (添付資料)

情報の一元管理・共有・蓄積！

## 1. オーダー管理

オーダー複製 ※データベースに蓄積された過去のオーダーをもとに工程計画を効率化

オーダー絞り込み

管理No

受注金額  ~

製品番号

製品名

取引先  YA社

製作区分

AIQ  対象  対象外

製作納期  
日付の選択  15 ~ 日付の選択  15

規格・寸法  
X  ~

Y

Z

No	製品画像	管理No	状態	製品番号	製品名	取引先	製作区分	受注金額	実積原価	粗利	製作納期	予定工数(H)	詳細工数(H)	実績工数(H)	予定工数	完了工数	進捗率
1		13	入金前	CG5-001	サンプル001						2015/04/20	0.00	202.10	34.80	20	15	75.00%
2		17	請求前	CG5-002	サンプル002	YA社	新型	¥3,200,000	¥2,562,800	¥637,200	2015/04/27	0.00	20.00	348.70	76	62	81.58%
3		78	請求前	CG5-003	サンプル003	YA社	新型	¥2,000,000	¥88,000	¥1,912,000	2015/11/13			22.00	10	5	50.00%
4		79	請求前	APZ	アンギュラピン	YA社											
5		81	請求前	CG5-005	サンプル005	YA社	新型	¥3,500,000									
6		82	請求前	CG5-006	サンプル006	YA社	新型	¥2,800,000									
								<b>¥13,500,000</b>									

類似オーダー選択

オーダーコピー

見積書作成

管理No17のコピー条件を指定してください

コピー対象

製品情報のみ

製品情報と部品情報

部品情報のみ

工数適用

予定工数に適用

実績工数に適用

コピー属性(製品情報)

受注No  AIQ対象外  登録日  見積担当者

営業担当者  設計担当者  製造担当者  トライ担当者

受注日  見積発行日  注文書受領日  製品番号

製品名  製作区分  見積金額  受注金額

取引先  取引先担当  取引先納期  納入方法

納入先  伝票番号  製造No  手配区分

加工区分  製作納期  規格・寸法  製作メーカー

保管場所  備考

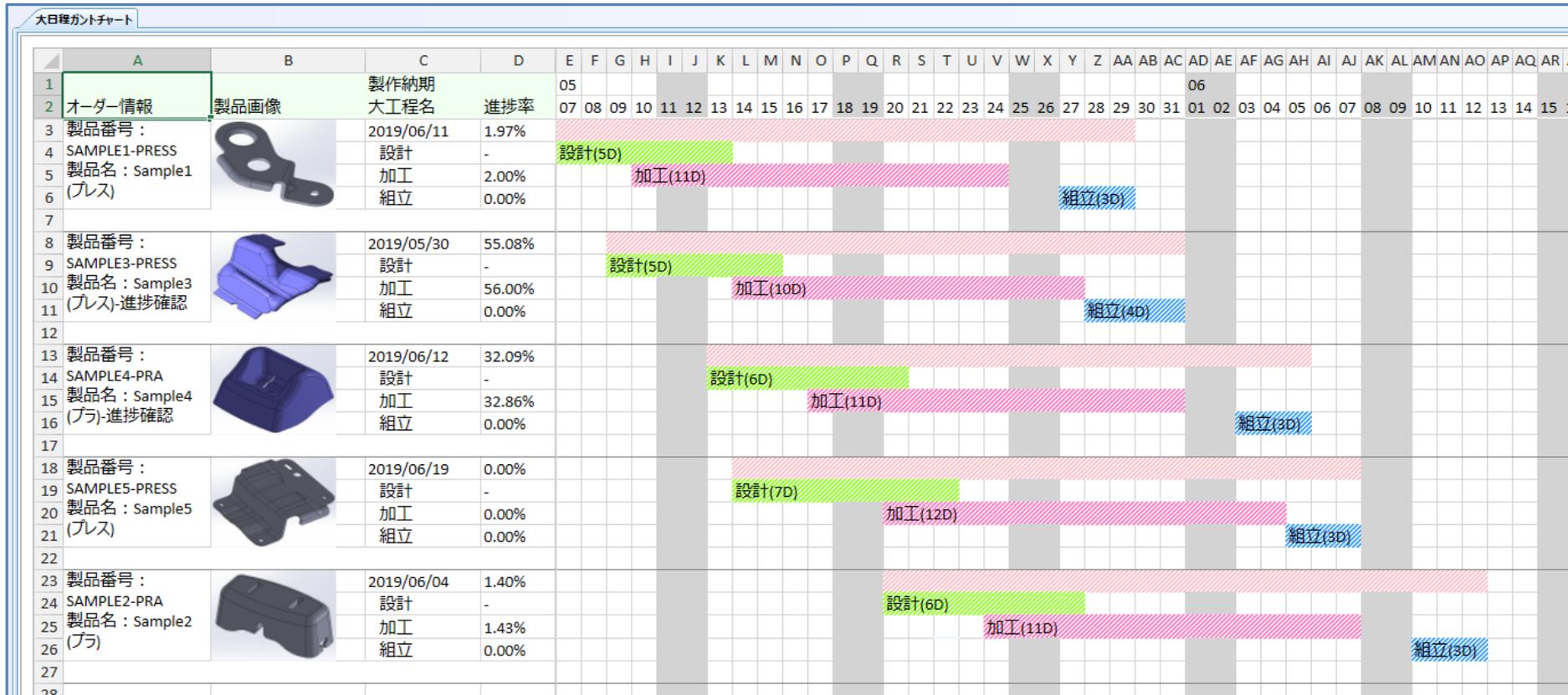
OK

工数⇒製造コスト⇒見積算出

行	製作区分	部品情報	個数	単価	金額	備考
1	新作	E001 部品001	1	43,300	43,300	
2	新作	E002 部品002	1	39,800	39,800	
(以上)						

## 1. オーダー管理

大日程 ※実際の計画との比較や実績登録後の進捗率の確認が可能

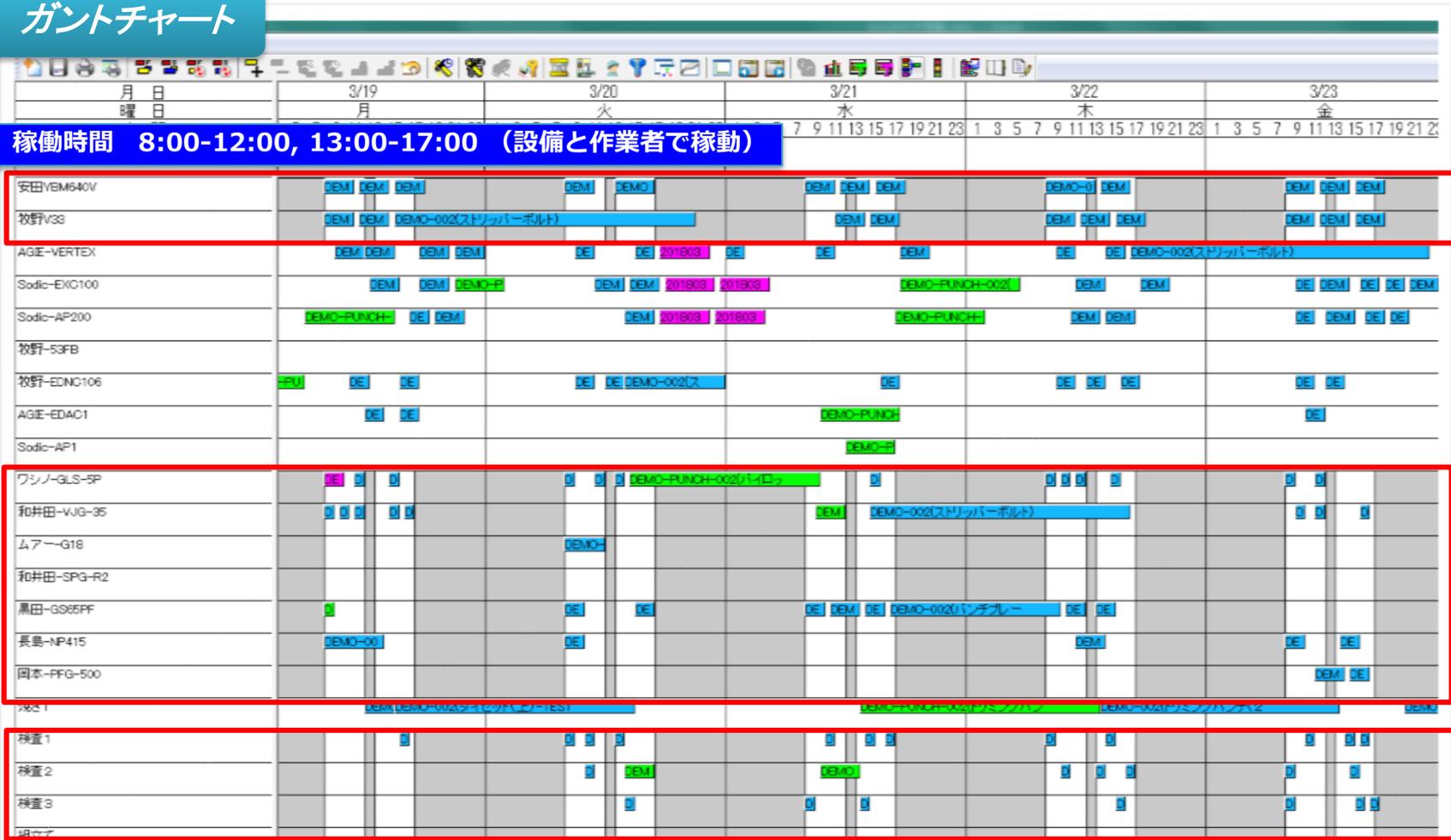




## 2. 計画管理

自動割付 ※工程関連付け、納期、優先順位等を考慮して各設備の稼働計画を自動作成

### ガントチャート



## 2. 計画管理

納期確認 ※各部品の予定納期を一覧で確認

**納期ブラウザ**

型番選択 \*

納期オーバーのみ表示  
 選択条件での絞込み

説明対象  
型番 : DEMO-PUNCH-002(パンチ-002)  
区分: 新型  
優先度: C快速  
納期: 2018/04/13 24時00分  
製品の着手完了: 2018/03/15 14時47分 ~ 2018/04/11 03時

- DEMO-002(金型-002)
- DEMO-PUNCH-002(パンチ-002)
- DEMO-003(金型-003)
- DEMO-004(金型-004)
- X00110(ダイセット(上))
- X00210(ダイセット(下))
- X00640(エンドブロック(上))
- X00740(エンドブロック(下))
- X02740(位置決めブロック)
- X02840(プレート)
- X10110B(パンチプレート)
- X10210B(パンチパッキングプレート)
- X10340(パイロットパンチ)
- X10440(シム)
- X10540(センター予備抜きパンチ)
- X10930(センター抜きパンチ)
- X11330(ネッキングパンチ)
- X11530(トリミングパンチ)
- [マシニング]
- [PG]
- [放電]
- [ワイヤーカット]
- [検査]
- [治具研]
- [ワイヤーカット]
- [焼き]
- [平面研削]
- [検査]
- X11740(板押え)
- X11840(高さ調整)

**要納期調整!**

**納期余裕**

**納期ギリギリ**

**納期オーバー**

納期ブラウザ [DEMO-004]

型番選択 \*

納期オーバーのみ表示  
 選択条件での絞込み

- DEMO-002(金型-002)
- DEMO-PUNCH-002(パンチ-002)
- DEMO-003(金型-003)
- DEMO-004(金型-004)
- X00110(ダイセット(上))
- X00210(ダイセット(下))
- X00640(エンドブロック(上))
- X00740(エンドブロック(下))
- X02740(位置決めブロック)
- X02840(プレート)
- X10110B(パンチプレート)
- X10210B(パンチパッキングプレート)
- X10340(パイロットパンチ)
- X10440(シム)
- X10540(センター予備抜きパンチ)
- X10930(センター抜きパンチ)
- X11330(ネッキングパンチ)
- X11530(トリミングパンチ)
- [マシニング]
- [PG]
- [放電]
- [ワイヤーカット]
- [検査]
- [治具研]
- [ワイヤーカット]
- [焼き]
- [平面研削]
- [検査]
- X11740(板押え)
- X11840(高さ調整)

## 2. 計画管理

納期調整 ※残業時間、休日出勤、設備休止等を設定してすばやく再計画⇒納期確認

### 時間外稼働設定

**設備**

設備名	設備グループ	稼働パターン
ワンノ-GLS-5P	PG	B 08:00 - 17:00
和井田-VJG-35	PG	B 08:00 - 17:00
ムア--G18	治具研	B 08:00 - 17:00
和井田-SPG-R2	治具研	B 08:00 - 17:00
黒田-GS65PF	平面研削	B 08:00 - 17:00
長島-NP415	成形研削	B 08:00 - 17:00
岡本-PFG-500	成形研削	B 08:00 - 17:00
焼き1	焼き	A 00:00 - 24:00
焼き2	焼き	A 00:00 - 24:00
外注1	外注	A 00:00 - 24:00
外注2	外注	A 00:00 - 24:00

**作業者**

従業員番号	氏名	稼働パターン
3	C氏	B 08:00 - 17:00
4	D氏	B 08:00 - 17:00
5	E氏	B 08:00 - 17:00
6	F氏	B 08:00 - 17:00
7	G氏	B 08:00 - 17:00
8	H氏	B 08:00 - 17:00
9	I氏	B 08:00 - 17:00
10	J氏	B 08:00 - 17:00
11	K氏	B 08:00 - 17:00
12	L氏	B 08:00 - 17:00
13	M氏	B 08:00 - 17:00
14	N氏	B 08:00 - 17:00

**期間指定**

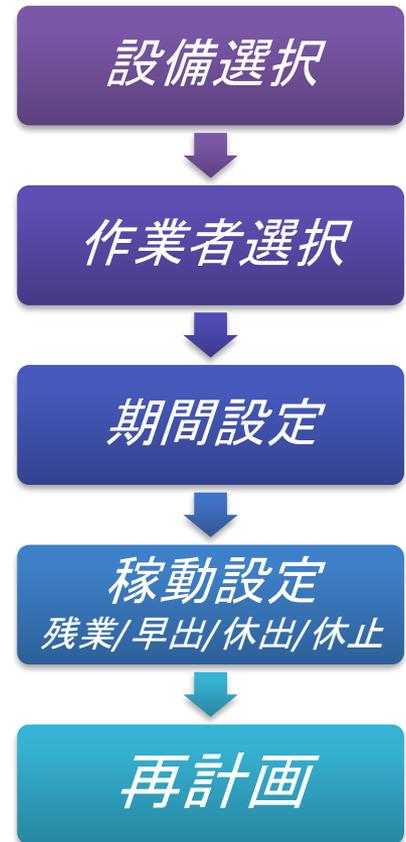
期間: 2018/03/25 ~ 2018/04/13

**稼働設定**

残業  
 早出  
 休出  
 休止  
 割付対象外

**再計画結果表**

No	設備名	設備グループ	従業員番号	氏名	稼働パターン	開始日	終了日	種別	時間	開始時刻	終了時刻	事由
1	黒田-GS65PF	平面研削	13	M氏	B	2018/03/25	2018/04/13	残業	1.00			
1			14	N氏	B	2018/03/25	2018/04/13	残業	1.00			
2	検査1	検査			B	2018/03/25	2018/04/13	残業	1.00			
2	検査2	検査			B	2018/03/25	2018/04/13	残業	1.00			
2	検査3	検査			B	2018/03/25	2018/04/13	残業	1.00			
2			10	J氏	B	2018/03/25	2018/04/13	残業	1.00			
2			11	K氏	B	2018/03/25	2018/04/13	残業	1.00			
2			12	L氏	B	2018/03/25	2018/04/13	残業	1.00			
2			13	M氏	B	2018/03/25	2018/04/13	残業	1.00			



## 3. 実績登録

現場端末 ※タブレットやPCのWebブラウザ上で実績登録が可能



### 作業予定表

日	週	月	リスト			
<< 2019/09 >>						
日	月	火	水	木	金	土
1	2	3	4	5	6	7
			<ul style="list-style-type: none"> <li>A-001%</li> <li>2/P002/INSERT MC-1</li> <li>RE-001%22/P002/INSERT MC-1/Finish</li> </ul>			<ul style="list-style-type: none"> <li>A-001%</li> <li>2/P008/INSERT MC-1/Back Drill</li> </ul>
8	9	10	11	12	13	14
<ul style="list-style-type: none"> <li>A-001%</li> <li>2/P008/INSERT MC-1/Back Drill</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A-001%</li> <li>2/P014/INSERT MC-1/Finish</li> <li>B-001%</li> <li>6/P002/INSERT MC-1</li> <li>B-001%</li> <li>6/P004/INSERT MC-1/Finish</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>B-001%</li> <li>6/P008/INSERT MC-1/Back Drill</li> <li>B-001%</li> <li>6/P012/INSERT MC-1/Back Drill</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>MOD-001%</li> <li>7/P002/INSERT MC-1/Finish</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A-001%</li> <li>2/P003/INSERT MC-1/Finish</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>A-001%</li> <li>2/P009/INSERT MC-1/Finish</li> </ul>

### 実績登録

AIQ 実績登録

型番 [RE-001%22](#)

部品番号 [P002](#)

工程名 [CNC-INSERT]

計画日時 2019/09/04 08:00 ~ 2019/09/04 16:59

設備名 INSERT MC-1

工程担当者 CNC-2

加工時間(Min)

完成数

作業区分 予定作業

次工程 NEXT

実績コメント

### 稼働状況確認

稼働状況	作業予定		
表示対象	稼働中のみ表示		
安田YBM40V	牧野V33	緑のMEGA	通和V875
設備	DEMO-003	DEMO-002	
設備名称	ネッキングガイド (etc. 6)	パンチ固定キー	
作業者	A.S.	手塚悠希ストリッパ	
開始日時	2019/10/29 09:51	2017/08/01 14:56	
AGIE-VERTEX	Sodic-EXC100	Sodic-AP200	牧野-53F-B
ワイヤーカット			
設備	DEMO-002	DEMO-002	
設備名称	パンチプレート	手塚悠希ストリッパ	
作業者	A.S.	A.S.	
開始日時	2016/11/22 14:51	2016/12/06 08:11	
牧野-EDNC106	AGIE-EDAC1	Sodic-AP1	Sodic-K16L
設備			
設備名称			
作業者			

### 工程表・進捗確認

部品名称 部品番号	部品画像	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6
CAVITY INSERT P002		予定工程 予実設備 M-SUBOON-H	[MATERIAL] [MILLING] MILLING MC-1 (etc. 1)	[CNC-INSERT] INSERT MC-1	[INSPECTION (IN-OUT)] IN-OUT	[HARDENING] H-SUBOON-1	[INSPECTION (IN-OUT)] IN-OUT
部品数: 1 納期: -	318.00H (69.00H)	工数(実績工数) 0 2019/01/30	72.00H (57.00H) 0 2019/08/03 Drill Tap	6.00H (1.00H) 0 2019/08/04	8.00H 0 2019/08/05	1.00H 0 2019/08/05	72.00H 0 2019/08/09
CORE INSERT P003		予定工程 予実設備 M-SUBOON-H	[MATERIAL] [MILLING] MILLING MC-1	[CNC-INSERT] INSERT MC-2	[INSPECTION (IN-OUT)] IN-OUT	[HARDENING] H-SUBOON-1	[INSPECTION (IN-OUT)] IN-OUT
部品数: 1 納期: -	318.00H (0.00H)	工数(実績工数) 0 2019/08/04	72.00H 0 2019/08/07 Drill Tap	6.00H 0 2019/08/07	8.00H 0 2019/08/08	1.00H 0 2019/08/08	72.00H 0 2019/08/12
CAVITY CHILLVENT TYPE D P008		予定工程 予実設備 M-SUBOON-H	[MATERIAL] [MILLING] MILLING MC-2	[CNC-INSERT] INSERT MC-1	[INSPECTION (IN-OUT)] IN-OUT	[HARDENING] H-SUBOON-1	[INSPECTION (IN-OUT)] IN-OUT
部品数: 1 納期: -	176.00H (0.00H)	工数(実績工数) 0 2019/08/04	72.00H 0 2019/08/07 Drill Tap	6.00H 0 2019/08/07 Back Drill	8.00H 0 2019/08/08	2.00H 0 2019/08/08	72.00H 0 2019/08/12

## 4. 進捗管理

進捗確認 ※現場端末からデータベースに実績情報を送信 ⇒ 進捗状況を共有

部品工程情報									
部品情報	部品画像	予定	実績	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6
部品番号：P001 部品名：Mold base 備考：		222.00H ¥48,000	168.00H ¥40,000	[SUB-CON] (計画)8.00D (実績)7.00D	[INSPECTION (MOLD BASE)] (計画)8.00H (実績)0.00H	[GRINDING] (計画)8.00H (実績)0.00H	[PIN-GRINDING] (計画)8.00H (実績)0.00H	[ASSEMBLY] (計画)8.00H (実績)0.00H	[HARDENING] (計画)8.00H (実績)0.00H
部品番号：P002 部品名：CAVITY INSERT 備考：		318.00H ¥302,000	68.00H ¥44,000	[MATERIAL] (計画)3.00D (実績)2.38D	[MILLING] (計画)6.00H (実績)11.00H	[CNC-INSERT] (計画)8.00H (実績)0.00H	[INSPECTION (IN-OUT)] (計画)1.00H (実績)0.00H	[HARDENING] (計画)8.00H (実績)0.00H	[HARDENING] (計画)8.00H (実績)0.00H
部品番号：P003 部品名：CORE INSERT 備考：		318.00H ¥302,000	0.00H ¥0	[MATERIAL] (計画)3.00D (実績)0.00D	[MILLING] (計画)6.00H (実績)0.00H	[CNC-INSERT] (計画)8.00H (実績)0.00H	[INSPECTION (IN-OUT)] (計画)1.00H (実績)0.00H	[HARDENING] (計画)8.00H (実績)0.00H	[HARDENING] (計画)8.00H (実績)0.00H

実績情報											
設備名	作業者	添付情報	開始日時	終了日時	工数	完成数	作業タイプ	完了区分	実績コメント	プログラム名	
1	MILLING MC-1	MILLING-1	...	2019/09/02 08:00	2019/09/02 15:00	7.00	0	無人	完了		
2	MILLING MC-1	MILLING-1	...	2019/09/03 08:00	2019/09/03 12:00	4.00	0	無人	完了		

管理者

進捗確認

作業者

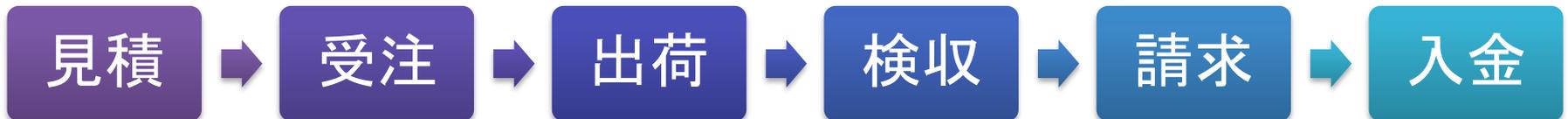
実績登録



## 4. 進捗管理

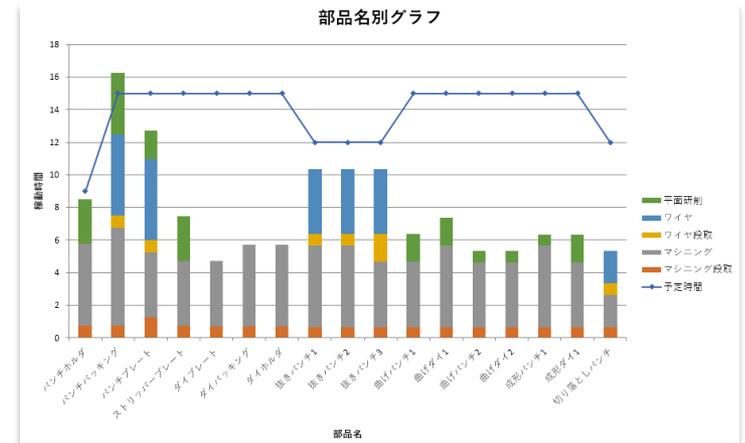
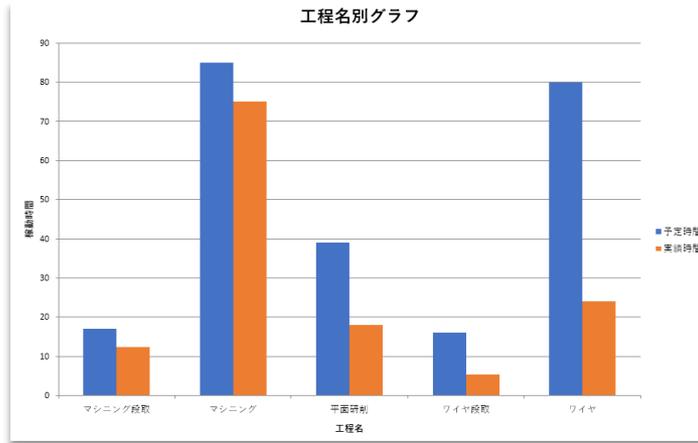
売上管理 ※出荷日、検収日、請求日、入金日を登録することで売上状況を一覧で確認

<span>受注前</span> <span>出荷前</span> <span>検収前</span> <span>請求前</span> <span>入金前</span> <span>入金済</span> <span>すべて表示</span>																	
製品画像	管理No	状態	製品番号	製品名	取引先	製作区分	受注金額	詳細原価	基準原価	粗利	製作完了	受注日	出荷日	検収日	請求日	入金日	製作納期
	13	入金前	CG5-001	サンプル001	YA社	新型	¥2,000,000	¥808,400	¥201,300	¥1,798,700		2015/03/27	2015/04/15 15	2015/04/15 15	2017/08/11 15	日付の選択 15	2015/04/20
	17	請求前	CG5-002	サンプル002	YA社	新型	¥3,200,000	¥80,000	¥2,562,800	¥637,200		2015/03/30	2015/04/30 15	2015/04/30 15	日付の選択 15	日付の選択 15	2015/04/27
	78	請求前	CG5-003	サンプル003	YA社	新型	¥2,000,000	¥148,000	¥88,000	¥1,912,000			日付の選択 15	2018/03/28 15	日付の選択 15	日付の選択 15	2015/11/19
	81	検収前	CG5-005	サンプル005	YA社	新型	¥3,500,000	¥16,000	¥0	¥3,500,000			2018/03/14 15	日付の選択 15	日付の選択 15	日付の選択 15	2018/02/12
	197	受注前	CG5-006	サンプル006	YA社	新型	¥2,800,000	¥484,000	¥68,000	¥2,732,000			日付の選択 15	日付の選択 15	日付の選択 15	日付の選択 15	



## 4. 進捗管理

### 予実工数比較



### コスト計算

集計時間		実績金額		受注情報	
	予定時間	実績時間	購入費	受注金額	実績金額
有人時間	-	35.58	¥12,000	¥2,500,000	¥1,319,250
無人時間	641.00	99.00	¥492,000	¥1,319,250	¥1,180,750
合計時間	641.00	134.58	¥0		
			¥142,333		
			¥672,917		
			¥1,319,250		
				粗利	¥1,180,750

### 滞留工程確認

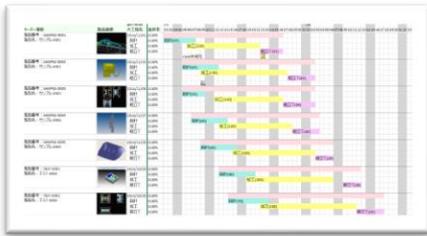
o.	登録日	製作区分	オーダー製作納期	部品番号	部品名	優先度	数量	完了区分	前工程	仕掛工程	進捗率	前工程終了日	停滞日数
5	2019/04/14	新型	2019/06/30	P1	パンチホルダ		1	NEXT	平面研削	検査	75.00%(3/4)	2019/04/14	26
5	2019/04/14	新型	2019/06/30	P2	パンチバックング		2	NEXT	ワイヤ	検査	83.33%(5/6)	2019/04/14	26
5	2019/04/14	新型	2019/06/30	P3	パンチプレート		2	NEXT	ワイヤ	検査	83.33%(5/6)	2019/04/14	26
5	2019/04/14	新型	2019/06/30	P4	ストリッパプレート		2	NEXT	平面研削	ワイヤ投取	50.00%(3/6)	2019/04/14	26
5	2019/04/14	新型	2019/06/30	P5	ダイプレート		2	NEXT	マシンング	焼き	33.33%(2/6)	2019/04/14	26
5	2019/04/14	新型	2019/06/30	P6	ダイバックング		2	NEXT	マシンング	焼き	33.33%(2/6)	2019/04/14	26
5	2019/04/14	新型	2019/06/30	P7	ダイホルダ		1	NEXT	マシンング	焼き	33.33%(2/6)	2019/04/14	26

# AIQ機能紹介

## オプション・カスタマイズ

### カスタマイズ

- ◆ 基幹システムとのデータI/O  
SAP等



### カスタマイズ

- ◆ 独自フォーマットでの帳票出力

### オプション

- ◆ 自動実績収集  
稼動情報CSVを自動インポート

AIQ データベース  
(SQLサーバー)



工作機械または他社稼動管理システム

CSV出力対応の工作機械

他社稼動管理システム  
(PATLITE等)



※CSV出力機能が必要

作業指示書・現品表



### 標準搭載

- ◆ 現場端末(手動実績登録)

# AIQシステム構成図

○ フローティングライセンス  
◆ ノードロックライセンス

## 【Main PC】

工程管理者



## 【Data Server】

※AIQを24時間使用する場合や  
同時接続端末数20を超える場合  
Windows Server 利用を推奨



○ オーダー管理 AIQ-Base  
+ (OP) 実績分析/原価管理 Result Manager

◆ 計画管理 AIQ-Plan

○ 実績登録 Web Terminal\*

## 【Sub PC】

購買・営業・  
現場責任者



○ オーダー管理 AIQ-Base (Client)

◆ 計画確認 AIQ-Plan (Viewer)

○ 実績登録 Web Terminal\*

## 【Smart Device】

現場作業者



○ 実績登録 Web Terminal\*

\*Webブラウザ使用 (Internet Explorer, Edge, Chrome, Firefox, Safari, etc.)

# AIQシステム要件

## Data Server (Windows Server)

- Windows Server\* 2012 以降
  - \* CAL (Client Access License) も必要 (Essential edition の場合は不要)
- Microsoft SQL Server\* 2008 R2 以降
  - \* CAL (Client Access License) も必要 (Express edition の場合は不要)
- CPU : Intel Xeon E5 以上
- RAM : 16GB 以上 (32GB 推奨)

## Main PC

- OS : Windows 10 Pro (64bit)
- CPU : Intel Core i5 / Core i7 以上
- RAM : 8GB 以上 (16GB 推奨)
- Microsoft Office : Excel 2013 以降
- Monitor : 解像度 1920 x 1080 以上 推奨

## Sub PC

- OS : Windows 10 Pro (64bit)

## Smart Device

- OS : iOS, Android, Windows

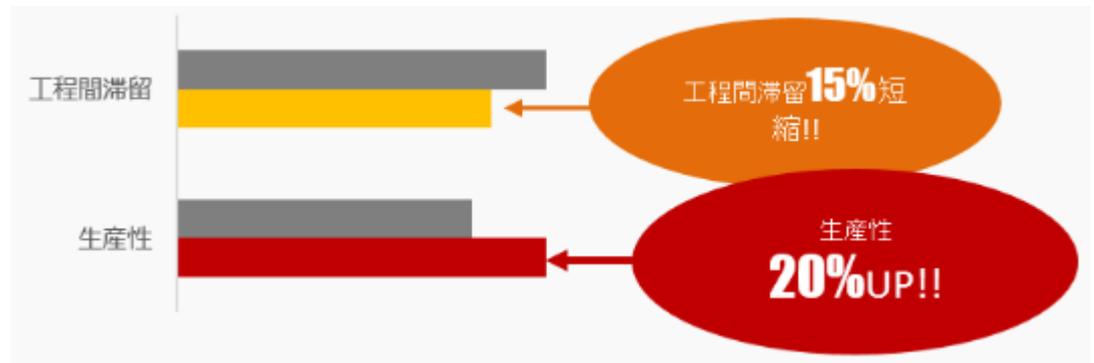
# AIQ導入効果 1

## ユーザー活用事例（高木金型製作様の場合）

### Excel管理からの脱却による 製造現場の「見える化」で生産性 20% アップ



有限会社 高木金型製作 様  
[www.takaki-kanagata.jp](http://www.takaki-kanagata.jp)



AIQの導入効果は何と言っても、**製造工程・現場の「見える化」**ですね。

当社では、現場端末(タブレット)を使い作業者一人一人確認を行っていて何をすべきか判断をしています。当然、原価情報はサーバーに蓄積されていて製品(形状)によって利益率の違いが一目で確認出来ると同時に、なぜ利益率が悪いのかを分析判断する事ができるのもAIQがあるからだと思います。

運用して既に3年、「見える化」により、各担当は効率を考えて作業するようになりました。機械加工等でまとめて出来るものを一緒に加工してしまい機械の稼働率を上げ、その間に次の作業準備を整える事で、**工程間の滞留を 15%削減**しています。

このように現場の意識や行動の変化が直結し、金型製作工期を大幅に短縮、**生産性が 20%向上**しました。現在、土日を含め**機械稼働率は85~90%**、増設も予定しています。

# AIQ導入効果 2

## ユーザー活用事例（新生工業様の場合）

### 引き合い/受注管理で『働き方改革』の実現



株式会社 新生工業 様  
[www.shinsei-kogyo.com](http://www.shinsei-kogyo.com)



事業内容: プレス用金型の設計・製作 / 3次元NCデータ加工  
2次元CAD設計 / ワイヤークット / レーザークット 他

#### 《 運用方法 》

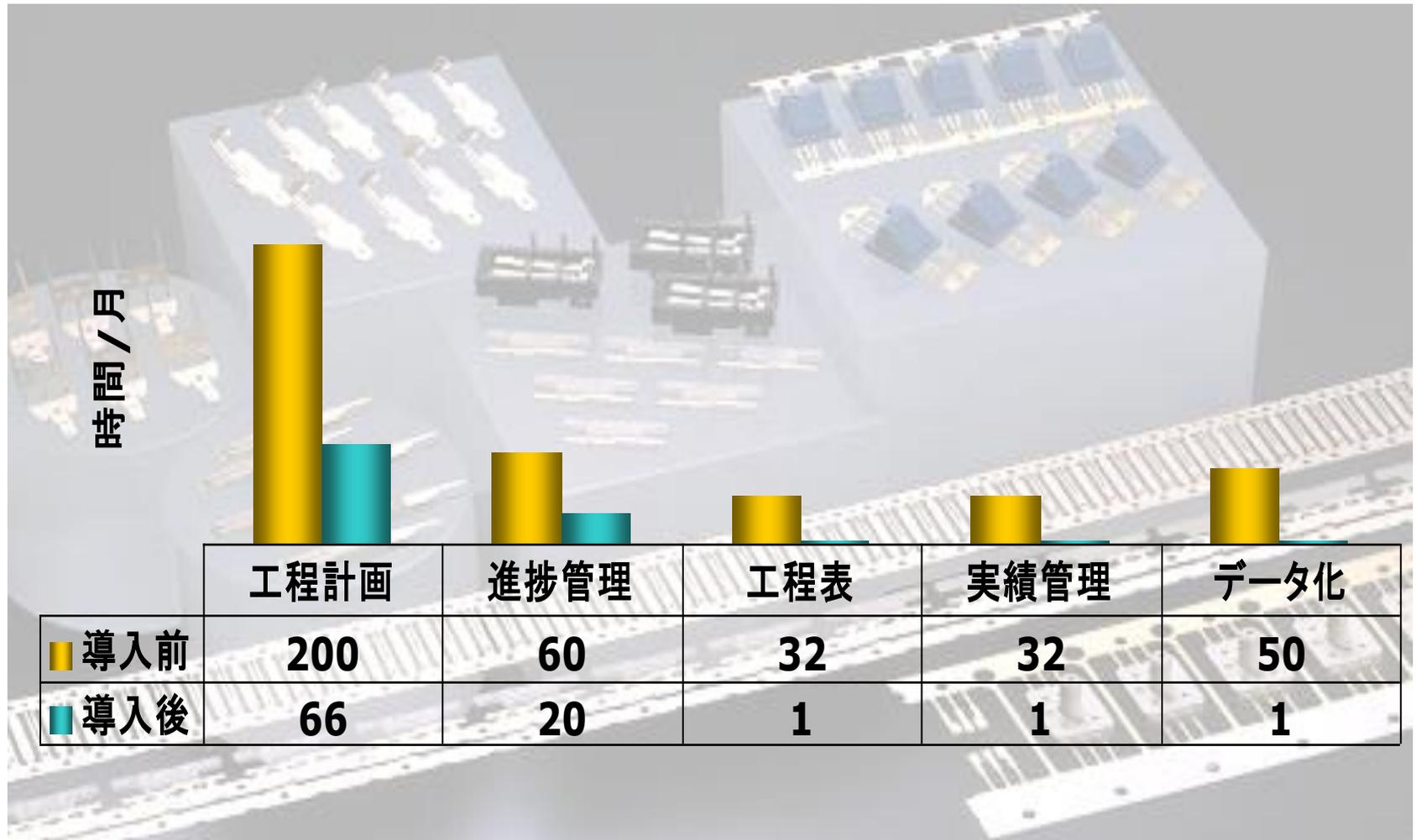
- 引き合い(受注見込)案件をオーダーとして入力する。受注した案件は受注オーダーとして位置付ける。
- 納期ブラウザにより引き合い(受注見込)案件が納期内に収まるかどうか進捗を確認する。
- ボトルネックになる部分を把握し事前に協力会社への依頼やスケジュール調整を行う。
- 受注オーダーに対して、現場でスマートフォンによる現場端末で実績を入力する。

#### 《 導入効果 》

- 月間数型から月間数十型の製作が可能になった。それに伴い**売上が20%アップ**した。
- 引合い案件をAIQに入力することで**納期シミュレーションが容易**となった。
- 工程の**ボトルネックを把握**でき、受注前から協力企業への依頼が可能となった。
- 休日出勤や**残業時間が1/3以下に削減**された。
- 人員の**適正部署への計画的な配置転換**や社員の**働きやすい社内環境の充実**が実現した。
- 工作機械やトライ用プレス、検査機器等の設備で何を導入すべきか、**将来の導入計画が明確**となった。

# AIQ導入効果 3

## 導入前後の作業時間比較 (F社様の場合)



**AIQ**  
*Activity Industrial Quality*

