



FACTORY IB series



FACTORY IB series



IB-Mes

生産実行システム

生産進捗管理

品質管理

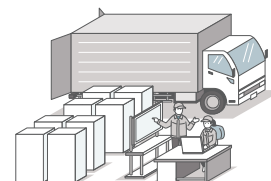
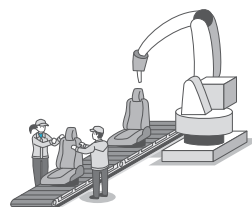
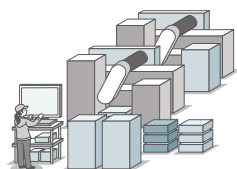
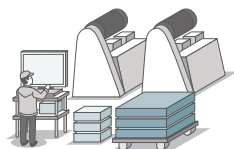
設備稼働監視

労務管理

ドキュメント管理

トレサビ

新旧様々な自動機械、手作業工程から製造データを収集・蓄積・分析。
正確な情報を武器に、時間や材料のロス、従業員の負担を削減。





IB-Mes

生産実行システム

■ システムの概要	4
IB-Mesの仕組み	5
どんな生産方法でも対応可能	5
■ 機能とデータ活用例	6
■ システム構成とMESの11機能	8
システム構成例	9
■ 主要機能	10
作業区状態一覧	10
生産進捗	10
検査登録	11
不良登録	11
作業区(作業者)日報	12
製造プロセスデータ履歴照会	13
ボトルネックロット分析	13
タクトタイム提案	14
ドキュメント管理	14
対話型AIサポート	15
トレーサビリティ機能	16
変化点トレーサビリティ	17
■ システム導入までの流れ	18
IB-Mesが選ばれる理由	19
工場見学のご案内	19
■ IB-Mesを導入したお客様の声	20
■ ファクトリーIBシリーズの紹介	22



PROBLEM

こんな課題を抱えていませんか？



手書きの指示書や日報などを運用して、単純なミスや時間のロス、紙資源のロスが多い。



進捗を紙やホワイトボードに書き込んで情報共有をしているため、時差が生じてしまう。



基幹システムへの入力業務に手間が掛かり、製造現場の負担になっている。



作業現場、管理者、経営陣の異なる解釈が入った情報が共有される確かな意思決定が難しい。



自動設備の停止・空転の発見が遅れて、時間と材料の大きなロスを生んでしまった。



設備のメンテナンス、精度のバラつきを経験則に頼っていて予測が外れることが多い。



トラブルやクレーム対応の際大量の書類から記録を調べるには人手と時間が掛かる。



IB-Mes で解決できます！

IB-Mesは、工場内の設備や工程からデータを自動収集し、経験や勘に頼っていたことを可視化して蓄積。問題の早期発見や分析・改善をロジカルに行い、あらゆるロス削減するためのシステムです。



IB-Mes

生産実行システム

IB-Mes 紹介動画をYouTubeでご覧頂けます

<https://youtu.be/HqhN0kvPITE>


紙運用からDXへ。
ユニフェイスのノウハウを集約した、MESパッケージ製品

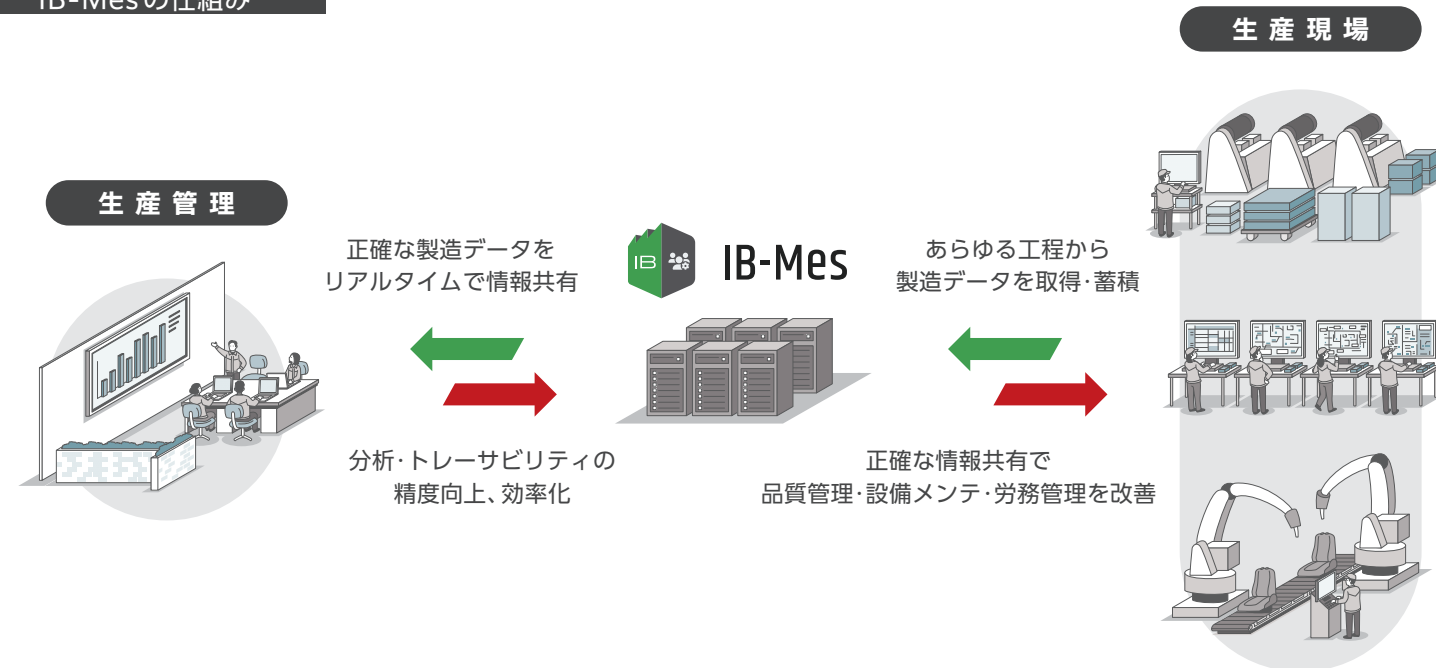
IB-Mesは、ユニフェイスがこれまでに納入してきた製造実行システムの実績とお客様の声をもとに、製造現場で必要とされる基本的な機能を網羅したパッケージ製品です。オーダーメイドによるシステム構築と比較して、導入までが早く、コストパフォーマンスに優れたMESパッケージを提供することはもちろん、新旧様々な設備・機械からのデータ取得、他システムとの連携、多言語・社内用語対応、カスタマイズやアドオンによる機能拡充など、幅広い機能を簡単な操作でご活用して頂けるMESパッケージを目指しました。

- ✓ 正確な製造データをリアルタイムに収集し、製造現場を改善
- ✓ ERPなどの基幹管理システムや、すでにご利用のシステムとの連携が可能
- ✓ 手作業工程や新旧様々なPLC・設備が混在していても導入が可能
- ✓ タブレット端末での利用ができ、タッチパネル操作で直感的に使える
- ✓ 柔軟な横展開、設備1台からのトライアル導入
- ✓ 多言語や社内用語にも対応
- ✓ 補助金や税制措置をサポート
- ✓ アンドン、設備の監視・保全、ネットワークカメラとの連携*
- ✓ スマートウォッチに設備の異常・停止などを通知*
- ✓ QRコードやRFID・Felica・Mifareカードの読み取り・連携が可能*

* カスタマイズ・機能拡張によるオプション機能となります



IB-Mesの仕組み



どんな生産方法でも対応

ライン生産 / ジョブショップ生産 / 自動化セル生産の場合

生産進捗機能を活用

プロセス生産の場合

製造プロセス、トレサビ機能を活用

上記が混在している場合でも、IB-Mesで一元管理ができます！

※ 手作業組み付けの場合は、IB-Assyをご利用頂けます。



正確な情報を素早く共有



- ✓ 書類の電子化で作業軽減＆精度向上
- ✓ 離れた拠点間でも瞬時に情報共有
- ✓ トレサビを高めて素早く原因究明
- ✓ 改善に対する意識が向上

あらゆるロスを削減



- ✓ 紙資源のロス
- ✓ 従業員の手間やタイムラグのロス
- ✓ 材料や生産コストのロス

働きやすい環境を



- ✓ 基幹システムとの連携で手間を軽減
- ✓ 現場を正確に把握、ムリ・ムダを回避
- ✓ 勘やコツに頼らず、属人化を防ぐ
- ✓ 自動機械の停止をリアルタイム通知
- ✓ 予防メンテナンスや対応準備が可能



リアルタイムで正確な情報を自動収集し、一元管理することで、工場全体を横断的に把握・分析！

生産進捗管理  P.10	
作業区状態一覧	当日の進捗や遅れ・進み具合を一覧で把握。稼働状態を色分け表示し、終了予想日時も確認可能
日単位生産進捗一覧	生産場所ごとの「いつ・何を・どれだけ」かを計画・実績で一覧表示し、作業変更の意思決定を支援
生産指示変更	着工順や指示数の変更、生産場所や翌日以降の生産日への振替など、柔軟な作業変更に対応
生産進捗	生産作業の切替や各作業の時間を記録。良品数や進捗は設備データから自動で計上・算出
自動生産終了設定	設備停止や計画数到達時に自動で終了・次計画を開始することで、手動操作の手間を削減

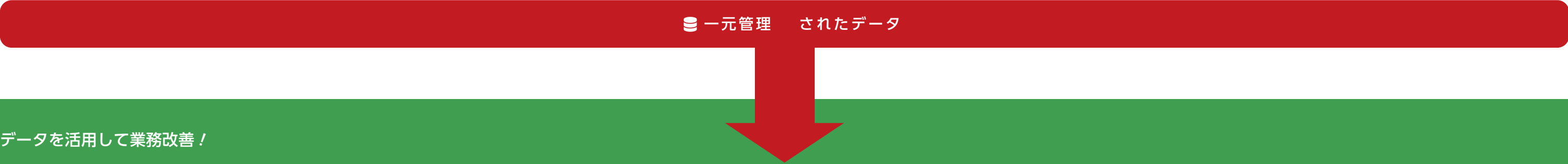
設備稼働監視	
停止理由登録	設備停止時、または、後から履歴に対して、あらかじめ登録済みの停止理由を選択して登録
停止履歴照会	「いつ・どんな理由で設備が停止したのか」を判断して停止原因の分析をサポート
停止履歴分割	履歴を時間で分割できるため、より詳細な記録や分析が可能

労務管理	
直接作業記録	「誰が・いつから・どこで・どれだけ」直接作業をしたかを記録
付帯作業記録	会議や5Sなど、直接作業以外の付帯作業の実績を記録
作業履歴照会	作業情報を履歴で確認できるため、業務分析・改善を支援

品質管理  P.11	
検査登録 / 履歴照会	検査項目ごとに検査結果をタッチ入力。基準値や上下限値を設定し、数値・目視検査に対応
不良登録 / 履歴照会	不良現象をタッチ操作でカンタン登録。数量加算や直接入力も可能
不良品の処置結果登録	不良品に対する手直しや廃却の処置を登録

製造プロセスデータ収集  P.13	
グラフ表示	複数の製造プロセスを時系列で表示できるため、傾向や関連の分析が可能
一覧表示	収集した製造プロセスの生値を時系列で一覧表示
CSV データ出力	製造プロセスデータを CSV 出力し、独自加工や分析に活用

ドキュメント管理  P.14	
各種要領書や図面などのドキュメントを管理	
タブレットでも PDF や 画像 の閲覧が可能	
閲覧履歴を記録して、確認状況を把握	



データを活用して業務改善！

トレーサビリティ  P.16

- ✓ 出来事を時系列で横断的に記録
- ✓ 製品不備時に影響範囲を正確に特定
- ✓ 原材料から不良製品までの追跡が可能



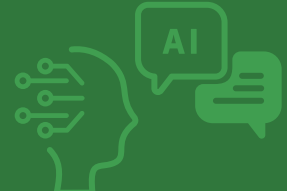
レポート / 分析  P.12-13

- ✓ 作業者 / ラインごとに日報形式で情報を表示
- ✓ ロット別の工程分析でボトルネックを特定
- ✓ 生産実績からタクトタイムを自動で提案



対話型 AI サポート  P.15

- ✓ IT 知識不要で誰でもデータ活用が可能
- ✓ MES 画面上から自然言語で指示を入力
- ✓ 各種レポートや申し送り事項を自動生成





企業レベル（経営資源の計画・最適化）

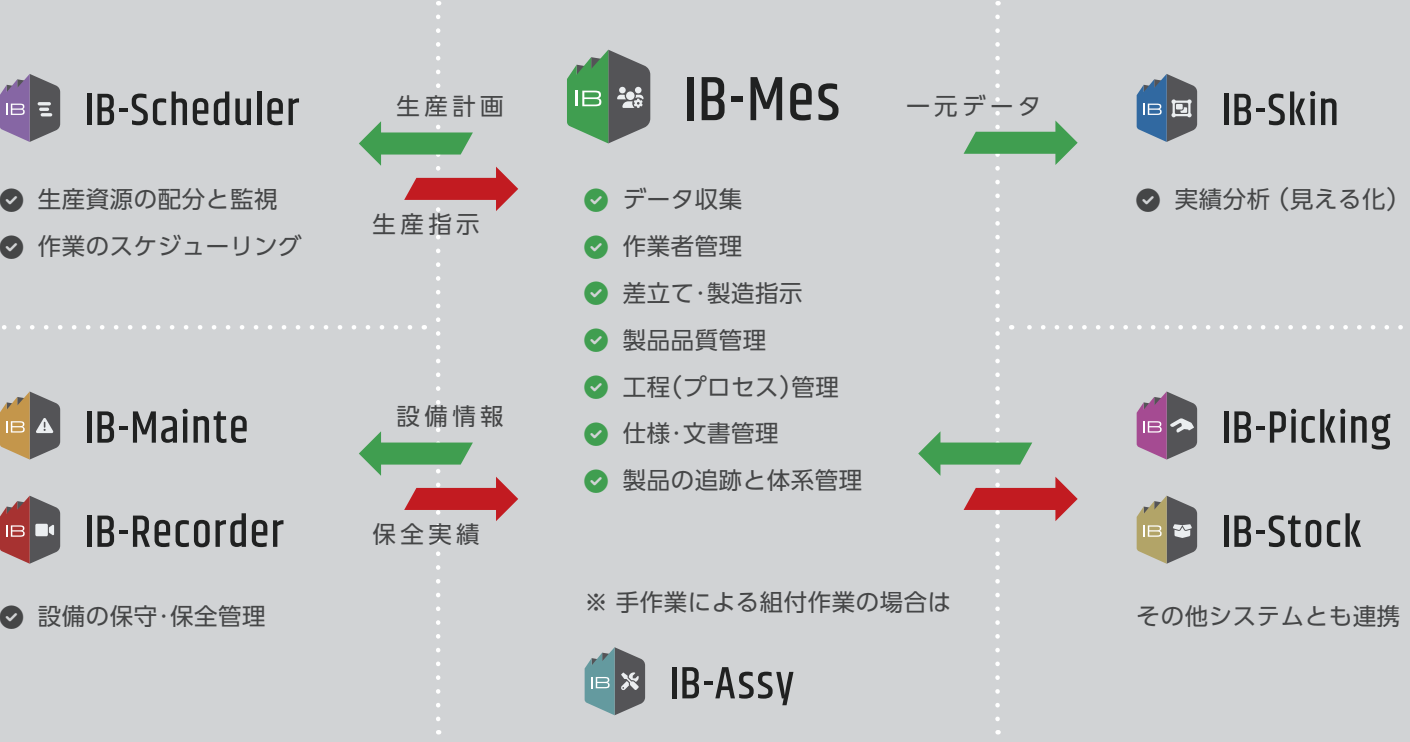


ERP / スクラッチ等々、
様々な生産管理と連携可能！



原価管理データは企業様ごとに様々なため、
追加したい情報はカスタマイズにて対応可能！

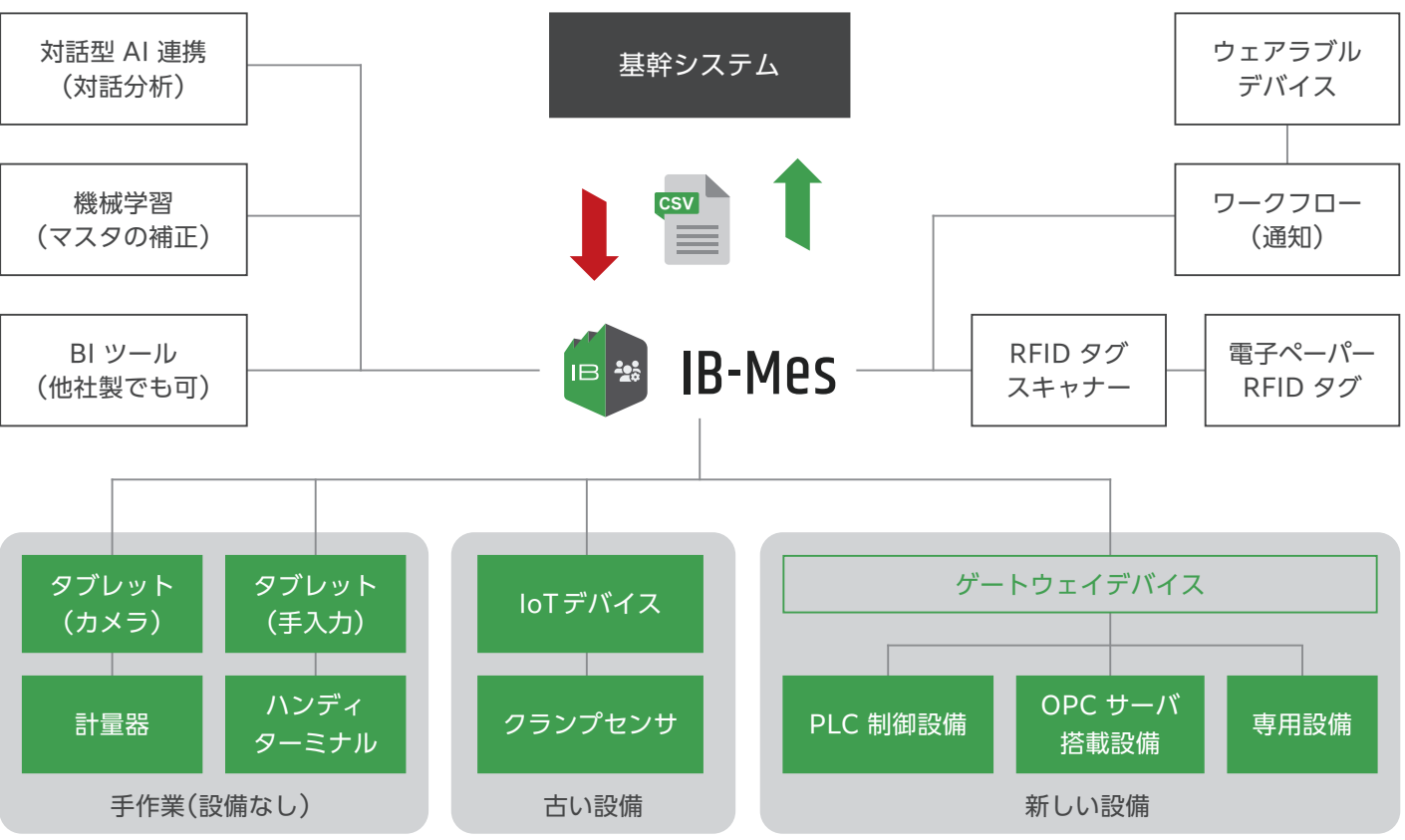
製造運用レベル（製造実行・見える化）



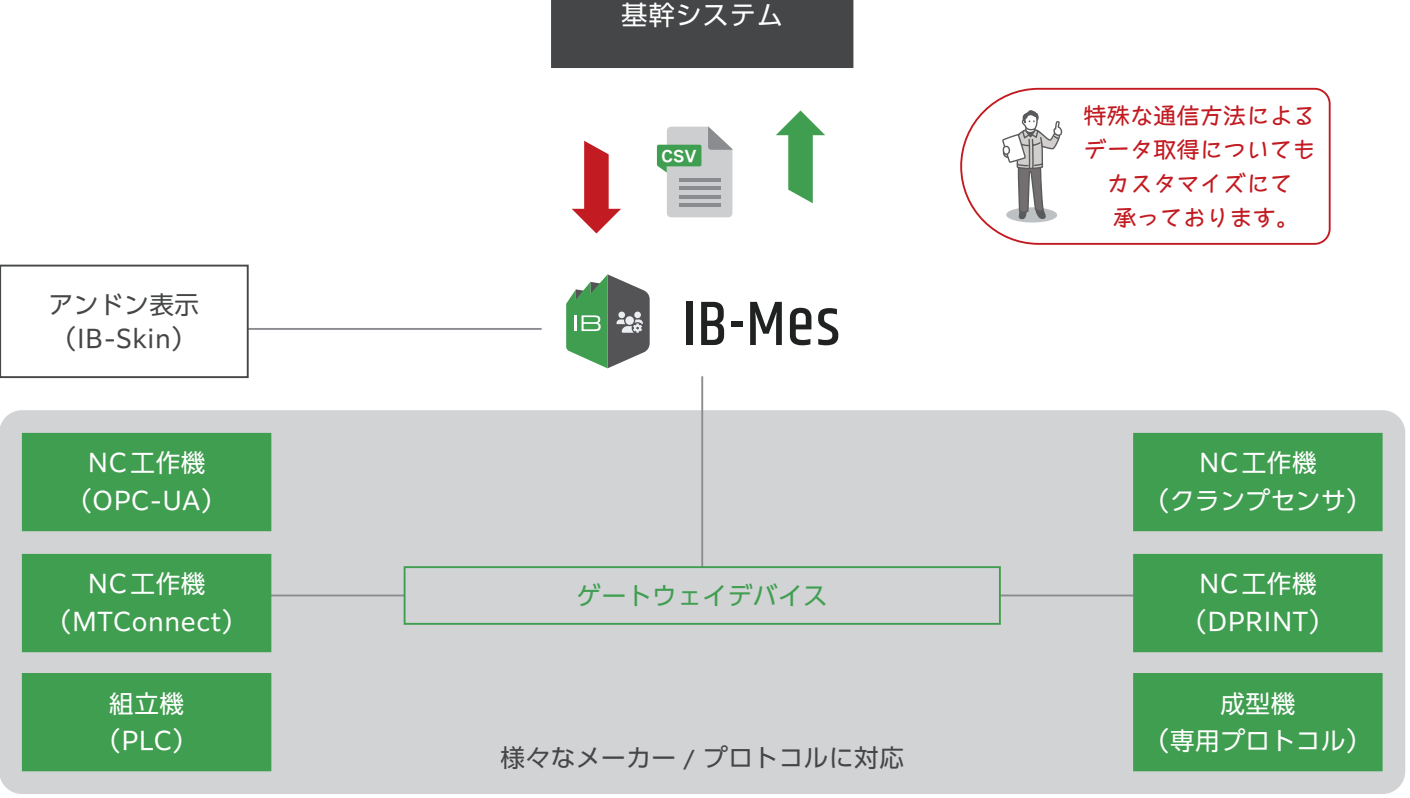
製造現場（各種データの照会 / 実績の取得）



システム構成 例 1



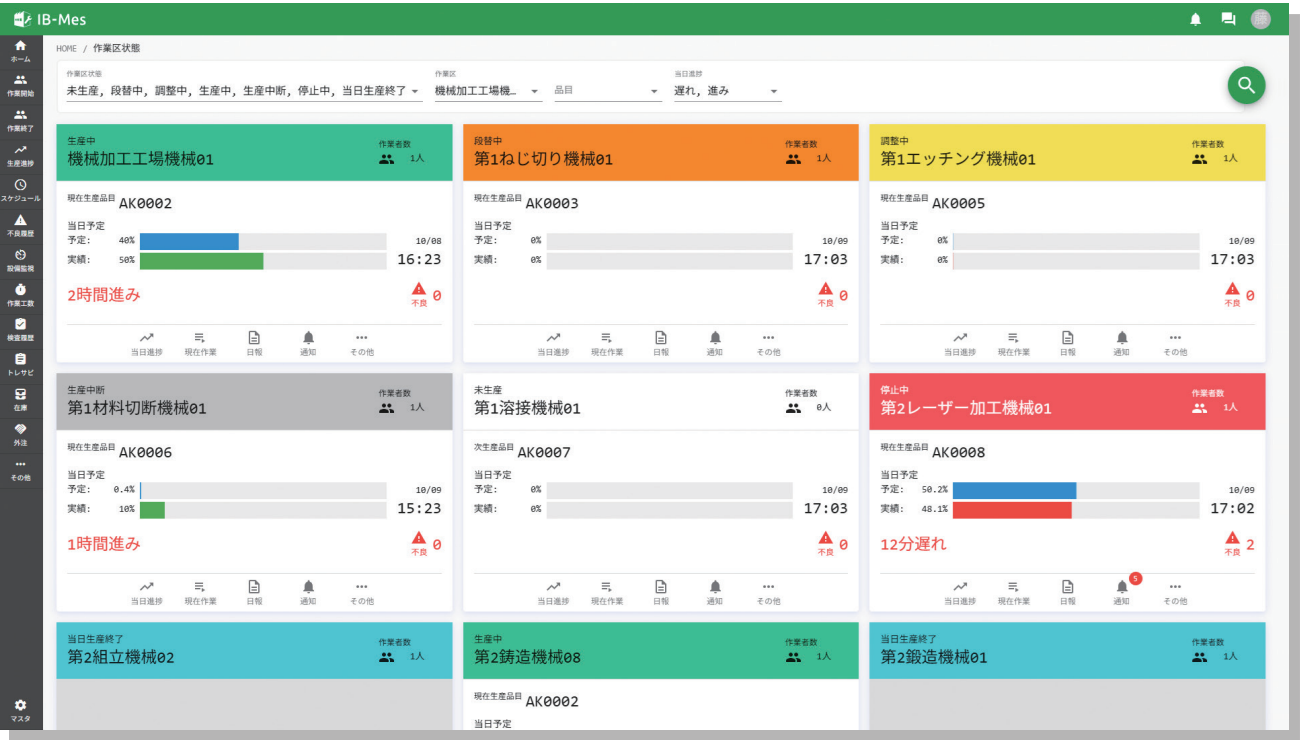
システム構成 例 2





作業区状態一覧

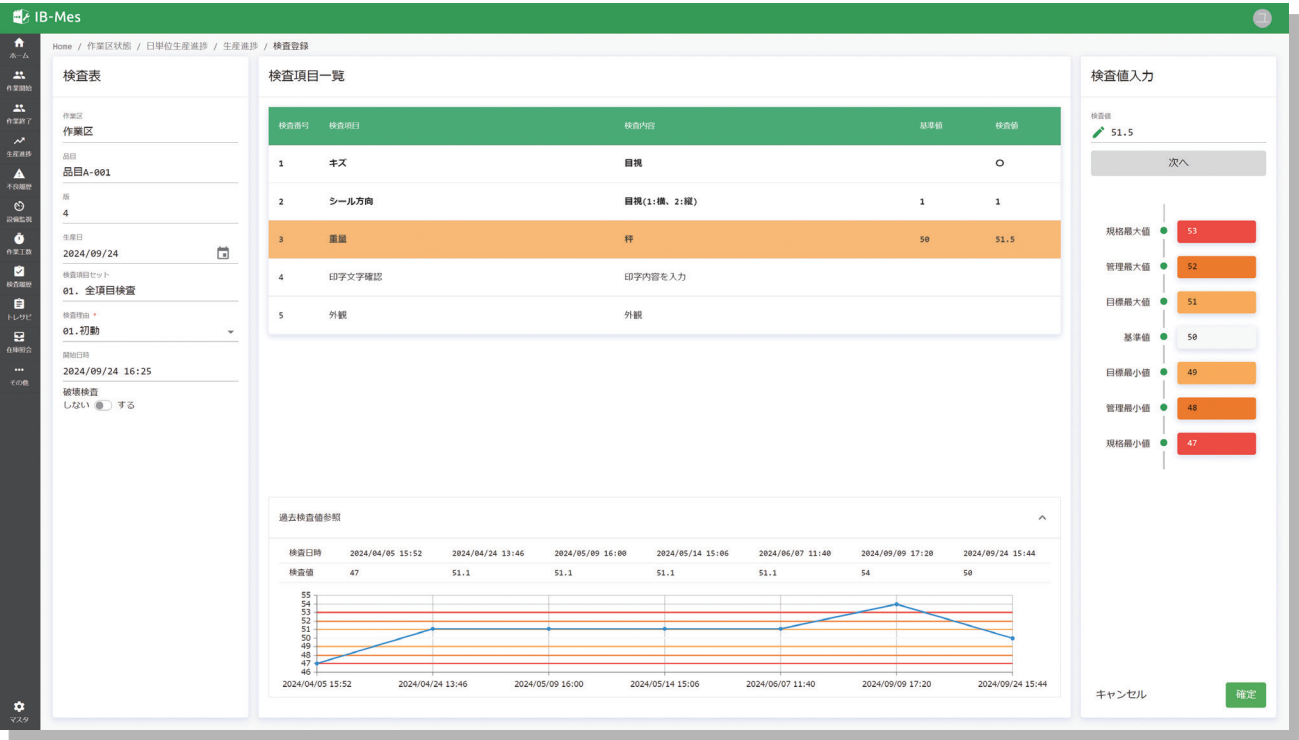
当日の生産進捗状況を一覧で把握でき、進捗の遅れや進み具合も一目で分かります。さらに、稼働状態は色分けで表示されるため、工場全体の状況を直感的に把握できます。生産指示や休憩時間も考慮したうえで、生産終了の予想日時も分かります。



生産進捗管理

検査登録

作業者は項目ごとの検査内容に従って、タッチ操作で検査結果を入力できます。基準値に加え、上下限のしきい値を3段階設定でき、しきい値を超えると色が変わります。目視検査や数値入力に対応しており、過去7回分の検査履歴を折れ線グラフで確認できます。



生産進捗

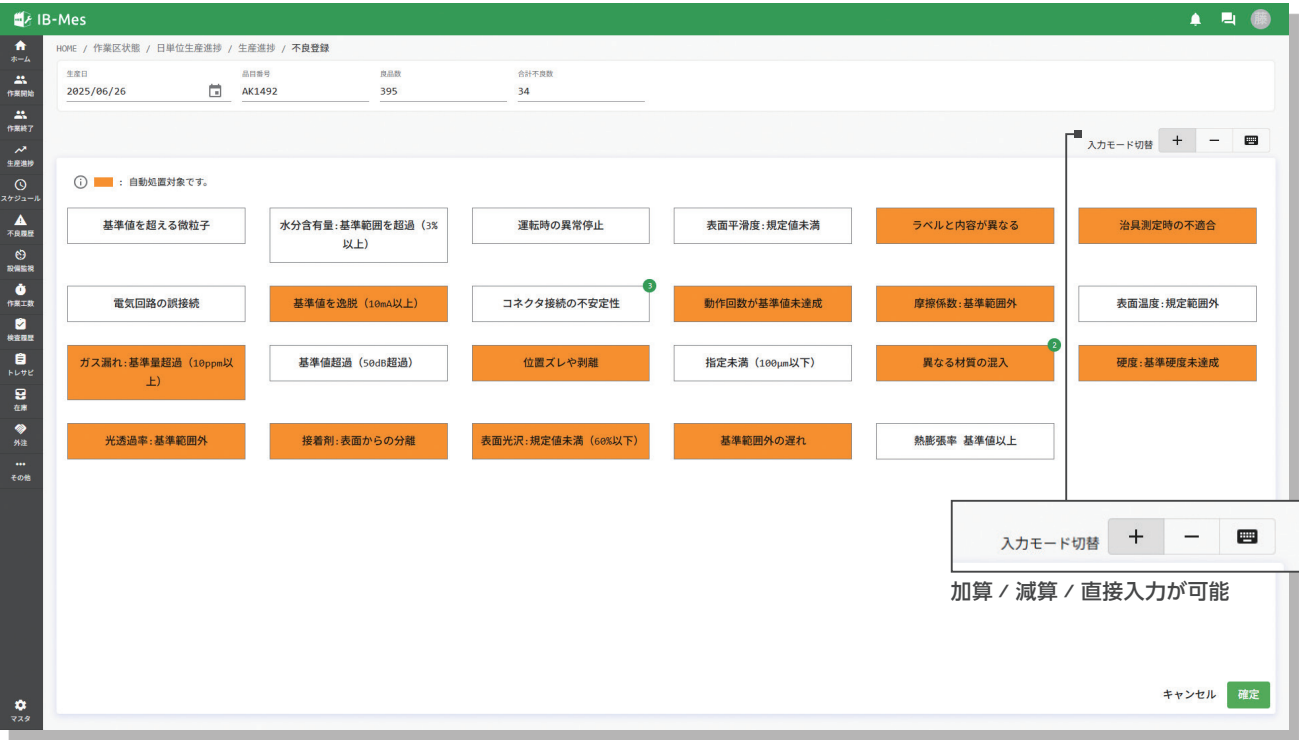
生産指示に対する各種実績は、基本的にすべてこの画面上で自動記録 / 手動登録します。段取替え / 調整(良品出し) / 生産の開始・終了などの状況の切り替えや時間が記録されます。良品数や生産進捗は、設備からデータを収集することで自動で計上 / 算出します。



生産進捗管理

不良登録

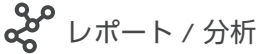
あらかじめ登録した不良現象をタッチ操作するだけで、現象ごとの数量が加算されます。また、入力モードによって減算や数量の直接入力を切り替えることが可能です。不良登録後は、手直しや廃却の処置結果も記録できます。



品質管理



作業区(作業者)日報



レポート / 分析

作業区(工程・ライン)や、作業者ごとの日別実績を一目で把握できます。作業時間、稼働時間、停止時間、不良数などの実績情報を日報形式で表示・集計します。日々の進捗把握が即時・正確に可能となり、朝礼・会議資料に活用できます。

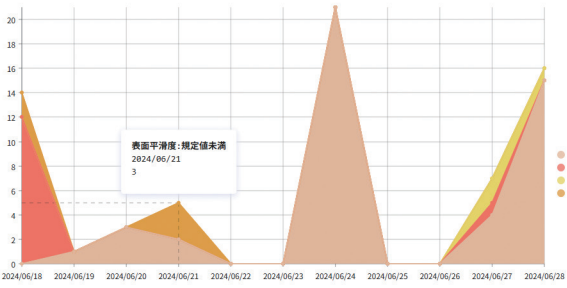


作業区(工程・ライン)と、作業者の両面から
日報内容を確認できます！

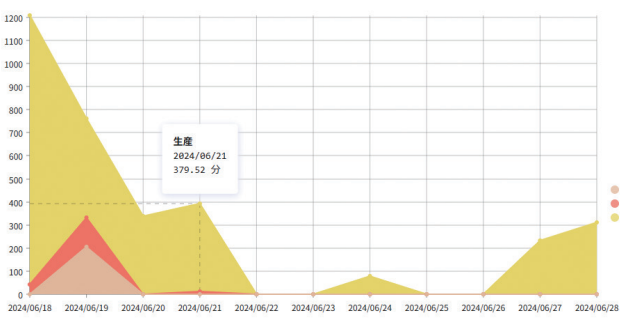


グラフ表示内容

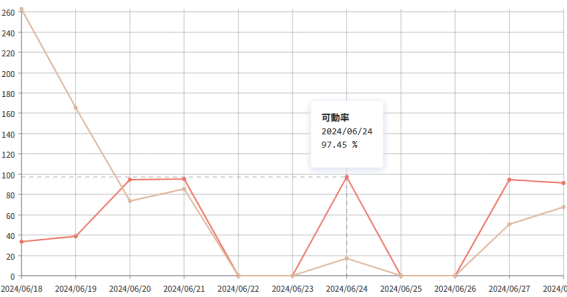
不良数推移



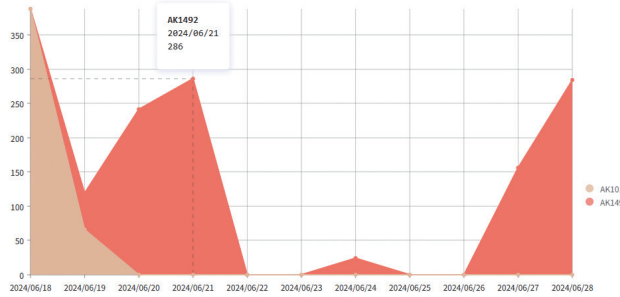
作業時間推移



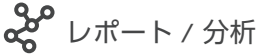
稼働率推移



生産数推移

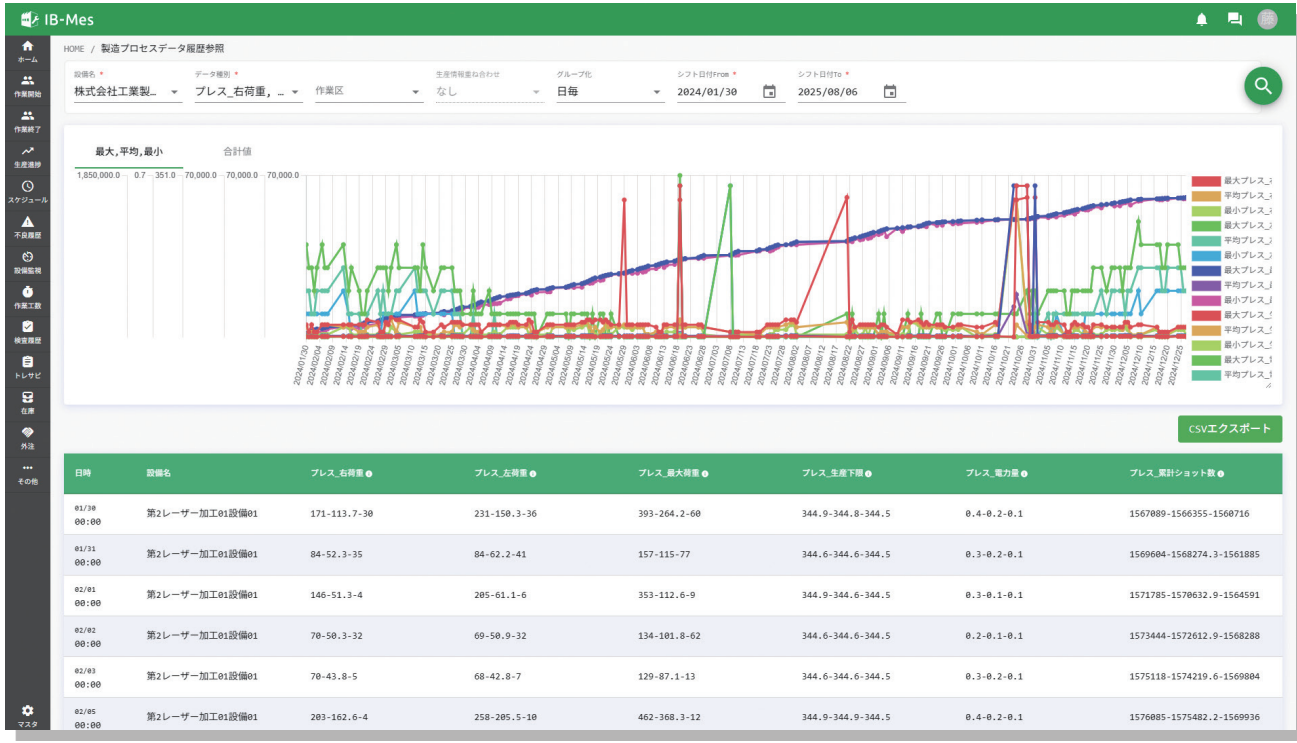


製造プロセスデータ履歴照会

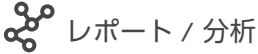


レポート / 分析

設備ごとに設定した収集項目を、それぞれ特定のタイミングで自動収集し記録します。履歴データは日・週・月単位で推移を確認でき、生産実績と重ねて表示することも可能です。また、履歴データは一覧表示だけでなくCSV形式で簡単にエクスポートできます。

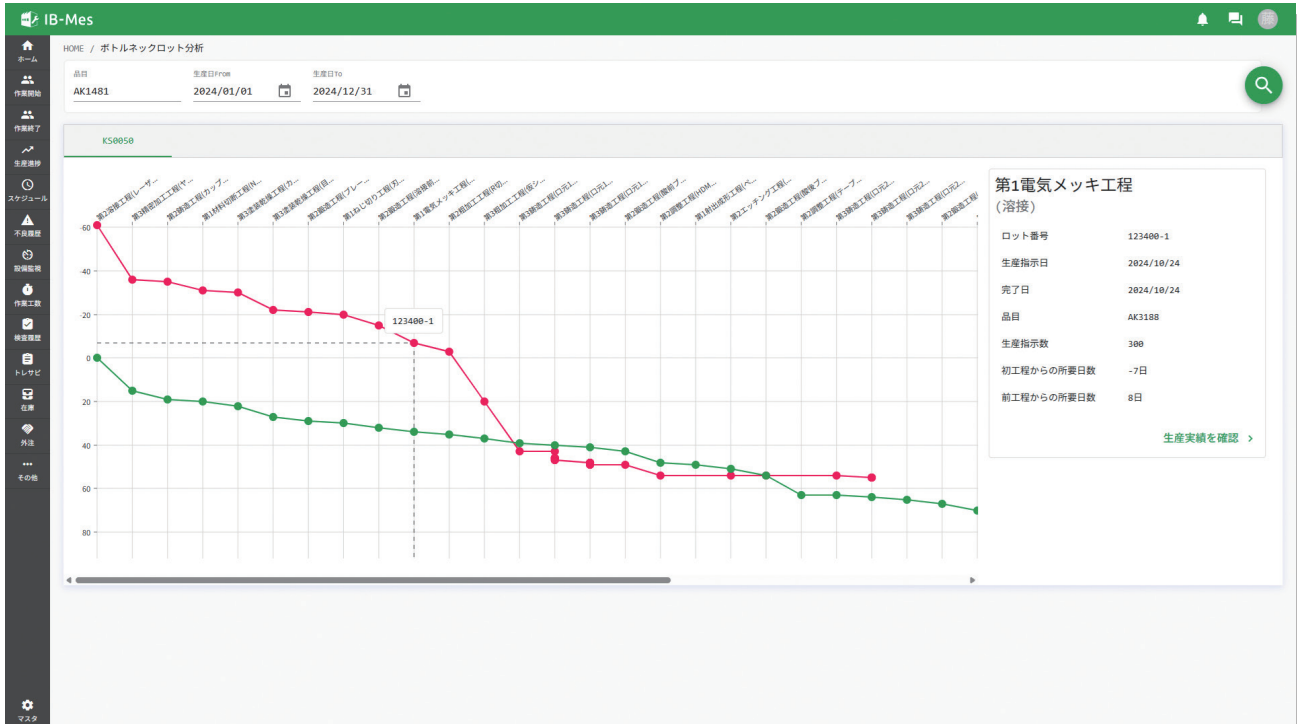


ボトルネックロット分析



レポート / 分析

同一ロットの製品が複数工程を跨ぐ際の、工程別ボトルネック分析の画面です。前工程からの所要日数を計画線、実際の終了日を実績線として工程別にグラフ表示します。これにより、計画線と実績線を比較し、どの工程が遅延要因か直感的に把握できます。





タクトタイム提案



レポート / 分析

品目と作業区ごとの生産実績から平均タクトタイムを自動算出します。事前に設定した基準タクトと比較して、差異がどの程度あるかを一覧で見える化します。収集した生産実績をもとに算出することで、ストップウォッチよりも高精度で管理できます。

IB-Mes

HOME / タクトタイム提案

表示期間From 2024/10/12 To 2025/10/07

品目 作業区

品目	作業区	投入人員	平均指示タクトタイム (秒)	平均実績タクトタイム (秒)	タクトタイム差異 (秒)
AK0439	第1洗浄機械05 - 外部委託加工：発送	0	60.00	115.59	55.59
AK3171	第3熱処理機械21 - ProSho瓦研#60	1	60.00	114.25	54.25
AK0768	第3鋳造機械09 - 仕上げ_口金サテン	0	60.00	114.07	54.07
AK3377	第3鋳造機械22 - 口元1_口元ゴム研石	0.25	60.00	114.44	54.44
AK2958	第3鋳造機械24 - 口元1_口元サイズル	0	60.00	114.03	54.03
AK1786	第3塗装乾燥機械16 - カップ2 (リード1日)	0.714	60.00	114.40	54.40
AK0497	第2投入検査機械01 - サテン裏	1	60.00	113.55	53.55
AK1335	第3熱処理機械07 - POW下研#120	0	60.00	113.79	53.79
AK1073	第2鋳造機械08 - カップ1(リード2日)	0.846	90.00	143.95	53.95
AK0768	第3鋳造機械09 - 仕上げ_ハンドル初#250	0	60.00	113.55	53.55
AK2843	第3塗装乾燥機械14 - ドタ取り (リード0日)	0	60.00	112.06	52.06
AK1335	第3熱処理機械21 - POW下研#120	0	60.00	112.36	52.36
AK3377	第3鋳造機械22 - 口元1_ハンドル尻砂#250	0	60.00	112.23	52.23
AK2778	第3鋳造機械10 - 口元1_口元サテン	0	60.00	111.24	51.24

ドキュメント管理

各種要領書や図面、製品明細といったドキュメントを管理します。登録したドキュメントはタブレット端末からもご確認いただけます。このほか、ドキュメント閲覧時に履歴が記録されるため、確認状況を把握できます。

ドキュメント一覧

工程別作業チェックリスト.pdf

作業要領書.pdf

治工具一覧表.pdf

製品図面.pdf

設備操作マニュアル.pdf

標準作業作業書.pdf

【組立手順】

① ベースにある位置決めダゲに合わせ Arduino及び電子台を乗せる M2.6フッシャを差し、ビスで締結する。

② F.R/Vネルを締め、4箇所をビスで締結する。

③ Keystudioを接続する。

④ カバーを差せる。

部品番号	部品名	材質	数量	備考
1	ベース	難燃性ABS	1	成型品
2	ハネダシ	難燃性ABS	1	成型品
3	ハネホル	難燃性ABS	1	成型品
4	カバー	難燃性ABS	1	成型品
5	温度センサー	-	1	Arduino Mega2560 to Keystudio w5100
6	電子台	-	1	KASUGA T10-06
7	クロマト	-	2	-
8	M2.6フッシャ	PA	4	SUNCO MS-PA-M2.6
9	タッピンダゲ	-	8	なべ3×8Pダゲ

分 解 図
品 名 基板ケース
図 番 010100000
010100000
010100000
NO. 図章
株式会社

対話型 AI サポート

近年、工場内でのデータ収集や見える化は進みつつありますが、実際の業務改善に活かすには「どう活用するか」が課題となっています。

IB-Mesは、対話型AIとの連携により、現場から自然言語で質問・指示をすることで、これまで難しかった柔軟かつ迅速なデータ活用を実現。IT部門を通さず、現場で直接「聞いて」「使える」AIサポート機能です。

今の遅延工程は？

注文番号 XXXX の催促メールを生成して。

仕入れ先 A に対する未納品の注文は？

今月の不良実績のレポートを見せて。

IB-Mes

HOME / 不良履歴

表示期間From 2024/12/23 To 2025/06/30

作業区 品目

第2鋳造機械01	AK0005	発生頻度の高い不良現象と、それに対する一般的な対処方法を教えて
第2鋳造機械01	AK0005	提供されたデータを分析した結果、「発生頻度の高い不良現象」は以下の通りです。それぞれの対処方法についても解説します。
第2鋳造機械01	AK0005	1. 表面平滑度：規定値未満
第2鋳造機械01	AK0003	発生頻度：データ全体で非常に多くみられる。特に鋳造機械で頻発。
第2鋳造機械01	AK0003	対処方法： - 原因調査：材料特性や鋳造プロセス、温度管理をしっかりと確認。 - 改善アクション： - 鋳造温度の安定化。 - 鋳型の状態点検（劣化や汚れを防止）。 - 材料の選入を防ぐための受入検査の強化。 - 表面処理工程の見直し。
第2鋳造機械01	AK0003	2. 運転時の異常停止
第2鋳造機械01	AK0002	発生頻度：多くの鋳造および表面処理機械で発生。
第2鋳造機械01	AK0002	対処方法： - 原因調査：機械の動作ログやセンサーデータを分析。動作温度、振動、電圧変動を確認。 - 改善アクション： - 定期的なメンテナンスを実施。 - センサーの精度を確認し、必要に応じて交換。 - 運転時の監視を強化し、異常発生時の対応を迅速化。
第2鋳造機械11	AK0412	閉じる
第2鋳造機械11	AK0412	閉じる
第2鋳造機械08	AK1073	閉じる
第2鋳造機械04	AK0614	2025/11:44 運転時の異常停止 3 2024/12/27 笠松 重太
第2鋳造機械08	AK1073	12/27 基準値を逸脱 (10mA以上) 1 2024/12/27 尾崎 洋

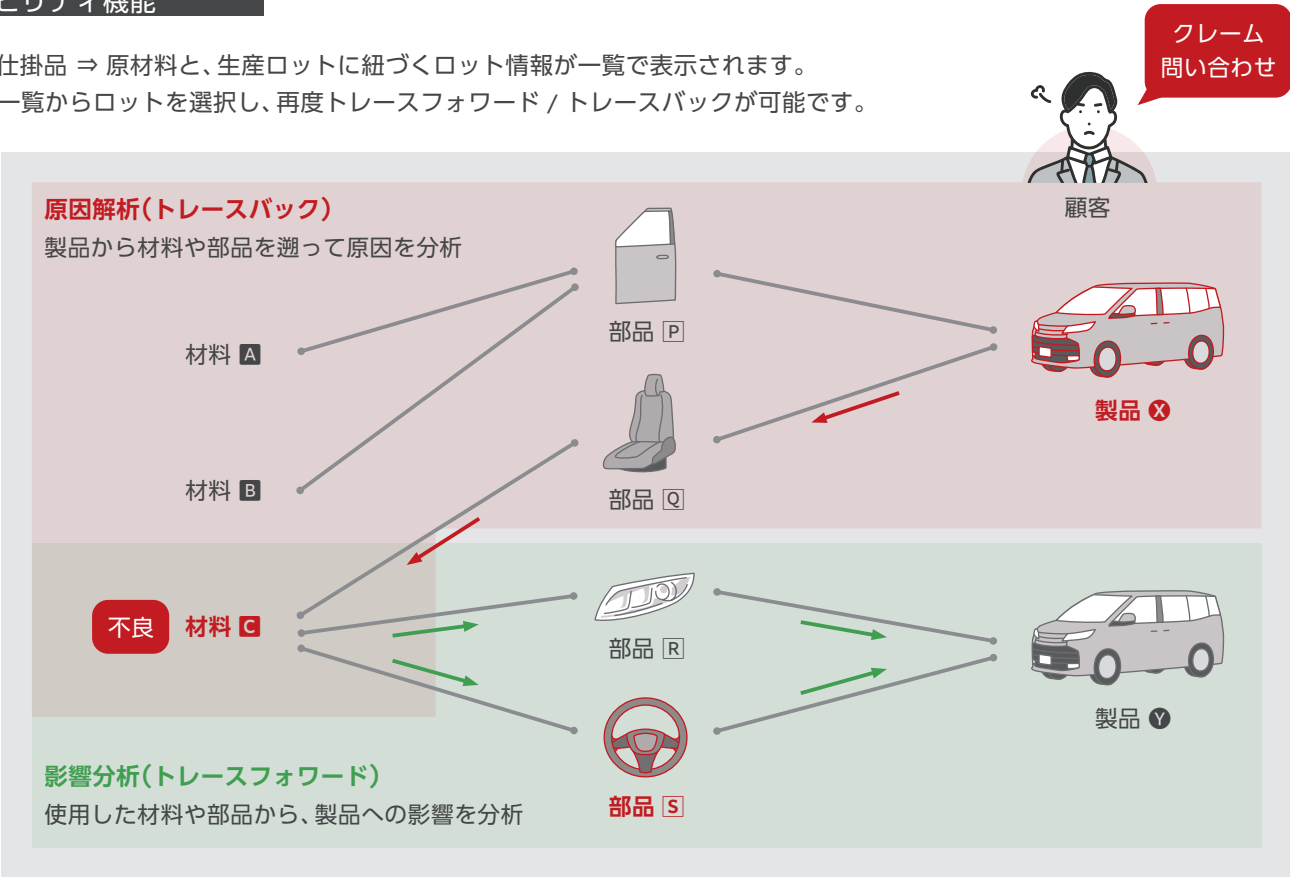
得られる効果

- | | |
|-------------|----------------------|
| 自然言語で誰でも使える | 専門知識なしで質問・指示が可能 |
| 現場主導の改善が可能 | IT部門を通さず、必要な情報に即アクセス |
| 判断スピードの向上 | 不良や遅延の原因把握がリアルタイム化 |
| 業務の効率化と精度向上 | メールや報告資料の文面作成も自動化 |



トレーサビリティ機能

完成品 ⇒ 仕掛品 ⇒ 原材料と、生産ロットに紐づくロット情報が一覧で表示されます。
また、その一覧からロットを選択し、再度トレースフォワード / トレースバックが可能です。



Home / ロット履歴 / ロット詳細

ロット詳細

作業区
外観検査LF

品目番号
109800101 70R EX

ロット開始日時
2025/07/07 18:37

ロット終了日時
2025/07/07 18:42

実稼数
0

ロット定義
109800101 70R EX

ロット番号
10UE000001112-202507071700-02

生産日
2025/07/07

品目詳細

生産指示確認・修正

トレーサビリティ

品目、工程、作業区、ロット番号 (材料チャージNo)、作成日時

109800101 70R EX, 外観検査, 外観検査LF, 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 18:37

109800101 70R EX, 完成検査, 完成検査LF, 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 18:33

109800101 70R EX, 軸上ループ, 軸上ループLF, 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 18:21

109800101 70R EX, 一研ループ, 一研ループLF, 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 17:00

109800101 70R EX, 転造, 転造(670), 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 16:52

109800101 70R EX, 熱処理, 熱処理(903), 10UE000001112, 2025/07/07 16:48

109800101 70R EX, フェース盛, 71-ス盛(1071), 10UE000001112, 2025/07/07 16:43

109800101 70R EX, TOP盛, TOP盛(90001), 10UE000001112, 2025/07/07 16:39

109800101 70R EX, TOP盛, TOP盛(90002), 10UE000001112, 2025/07/07 16:35

109800101 70R EX, 鍛造, 鍛造(985), 10UE000001112, 2025/07/07 16:29

109800101 70R EX, パー研, パー研(1909), 10UE000001112, 2025/07/07 16:23

109800101 70R EX, 軸接, 軸接(766), 10UE000001112, 2025/07/07 16:13

109800101 70R EX, 切断, 切断機(4954), 10UE000001112, 2025/07/07 16:13

イベント一覧

ロット開始・終了日時の前後 90 分のイベントを表示しています

2025/07/07 18:35

2025/07/07 18:36

2025/07/07 18:37

段替開始

調整開始

生産開始

トレースフォワード

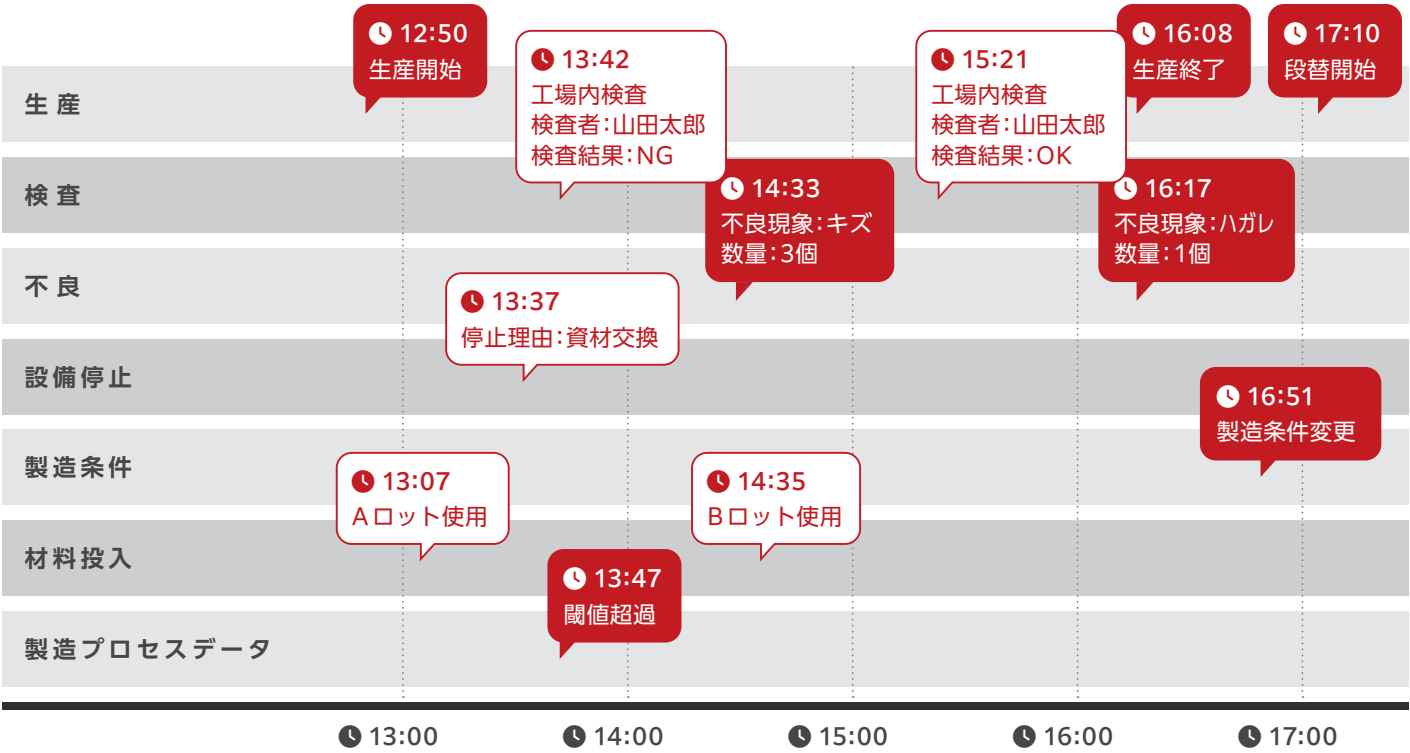
トレースバック

トレースバック(原因解析) ロットを設定しておくことで、製品不備が発生した際、正確にその影響範囲を特定することが可能です。被害の極小化と、問い合わせに対して速やかに対応することが可能になります。

トレースフォワード(影響分析) 問題の部品や原材料を使用した製品を特定し、不良出荷を未然に防ぎ、品質向上をサポートします。

変化点トレーサビリティ

部品や製品を生産する時に何が起ったのか、すべての出来事を時系列で横断的に追跡可能。
製造条件の変更が原因なのか、設備停止後の作業が原因かなど、原因分析をサポート。



Home / ロット履歴 / ロット詳細

ロット詳細

作業区
外観検査LF

品目番号
109800101 70R EX

ロット開始日時
2025/07/07 18:37

ロット終了日時
2025/07/07 18:42

実稼数
0

ロット定義
109800101 70R EX

ロット番号
10UE000001112-202507071700-02

生産日
2025/07/07

品目詳細

生産指示確認・修正

トレーサビリティ

品目、工程、作業区、ロット番号 (材料チャージNo)、作成日時

109800101 70R EX, 外観検査, 外観検査LF, 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 18:37

109800101 70R EX, 完成検査, 完成検査LF, 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 18:33

109800101 70R EX, 軸上ループ, 軸上ループLF, 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 18:21

109800101 70R EX, 一研ループ, 一研ループLF, 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 17:00

109800101 70R EX, 転造, 転造(670), 10UE000001112-202507071700-02, 2025/07/07 16:52

109800101 70R EX, 熱処理, 熱処理(903), 10UE000001112, 2025/07/07 16:48

109800101 70R EX, フェース盛, 71-ス盛(1071), 10UE000001112, 2025/07/07 16:43

109800101 70R EX, TOP盛, TOP盛(90001), 10UE000001112, 2025/07/07 16:39

109800101 70R EX, TOP盛, TOP盛(90002), 10UE000001112, 2025/07/07 16:35

109800101 70R EX, 鍛造, 鍛造(985), 10UE000001112, 2025/07/07 16:29

109800101 70R EX, パー研, パー研(1909), 10UE000001112, 2025/07/07 16:23

109800101 70R EX, 軸接, 軸接(766), 10UE000001112, 2025/07/07 16:13

109800101 70R EX, 切断, 切断機(4954), 10UE000001112, 2025/07/07 16:13

イベント一覧

ロット開始・終了日時の前後 90 分のイベントを表示しています

2025/07/07 18:35

2025/07/07 18:36

2025/07/07 18:37

段替開始

調整開始

生産開始

トレースフォワード

トレースバック



ユニフェイスでは、複雑な工程、手作業、古い自動機械や別のシステムを導入している領域があるなど、製造業を専門とするシステムエンジニアリング企業ならではのノウハウで導入をサポート致します。導入をご検討いただく際にも、ぜひ具体的なお困りごとやご質問をお寄せください。話しやすくて頼りになるエンジニア陣がサポート致します。



エンジニアが直接承ります

ユニフェイスのエンジニアは営業もこなす社員が多い。日々、製造現場の声を伺うことで開発にフィードバックをしていますので、お打合せや現場の調査においても、製造現場をよく知る開発者として具体的なプランをご提案します。



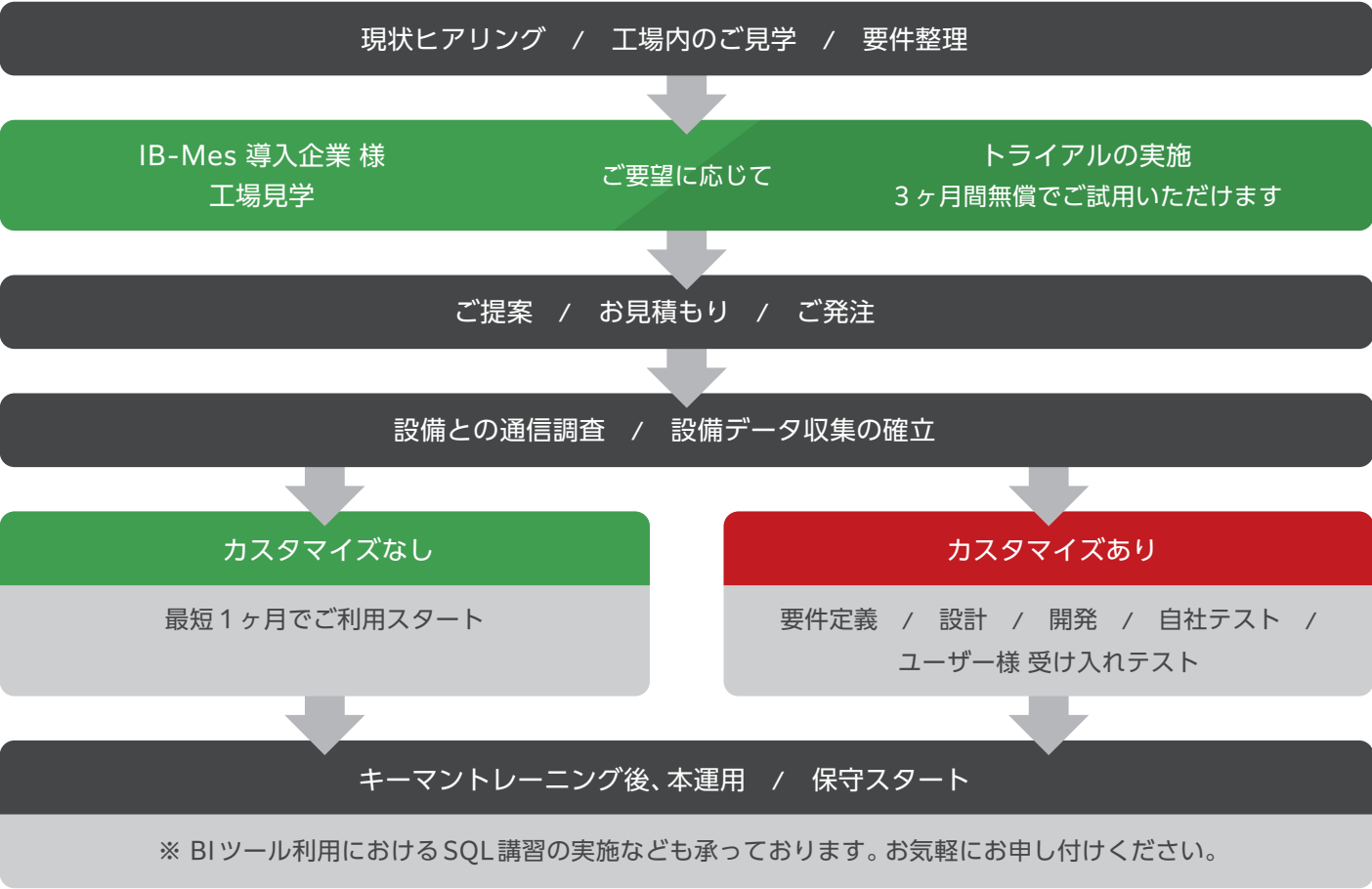
ソフトウェアもハードウェアも強い

古い自動機械や手作業など、多種多様な工程や設備がある場合でも、汎用のハードウェアを利用して仕組みを作ることが得意です。複雑なプログラムで無理矢理に組み込むよりも、導入後も運用しやすい方法を工夫します。



なるべくハードルの低い導入を

IB-Mesでは、まずは設備1台からの導入や代表ラインでのスモールスタートから導入できます。運用が安定し、効果を実感していただけてから、他の設備や工程へ段階的に横展開していくことをおすすめしています。



IB-Mesが選ばれる理由

様々な工程や設備からデータ収集が可能

IB-Mesは、製造現場の設備や工程からデータを収集する際、自動設備(機械)では、機種側のデータ通信機能や各社のPLCやOPC-UAからデータ取得を行い、通信機能のない設備では制御盤へのクランプ設置等に対応をします。また、検品などの手作業による工程のデータ取得では、様々な入力機器とつないでデータ取得を行います。

トライアル導入で、設備1台から全機能をお試しいただけます

“様々な工程があるため対応できないのではないか”とお考え場合でも、ぜひご相談ください。IB-Mesは、手作業・クランプ・PLC など多種多様な工程を考慮して開発されておりますので、新旧様々な自動設備・手動設備・検査工程などの手作業でも、それぞれの工程に合わせた設置実績がございます。

柔軟に横展開できるシステム

IB-Mesは、最小限の設備においてトライアル導入で検証を行ったのち、重要度の高い工程から徐々に本導入していくことが可能です。徐々に運用を定着させながら、他工程や他工場にも柔軟に横展開を広げることができます。

補助金や税制措置をサポート

IB-Mesの導入には、補助金や助成金、税制措置が受けられる申請を行うことができます。弊社パートナーのコンサルタントが、最適な補助金・助成金をご提案、申請のサポートを致します。

工場見学のご案内

システム導入の具体的なイメージや効果を持っていただくため、システム導入企業様への法人向け工場見学を有償^{*}にて承っております。(※ こちらの費用は全額システム導入企業様へお支払いするものとなります。)

また、参加人数は最大で5名までとさせていただきます。

工場見学の内容

- ✓ システム導入の経緯についてご説明
- ✓ 工場内を周りつつ、システム活用の模様をご紹介
- ✓ 見えた課題と現状の取り組みについてご説明
- ✓ 質疑応答

以上のような内容を想定しておりますが、ご要望があれば可能な範囲で対応させていただきます。





経営層

生産管理

生産現場

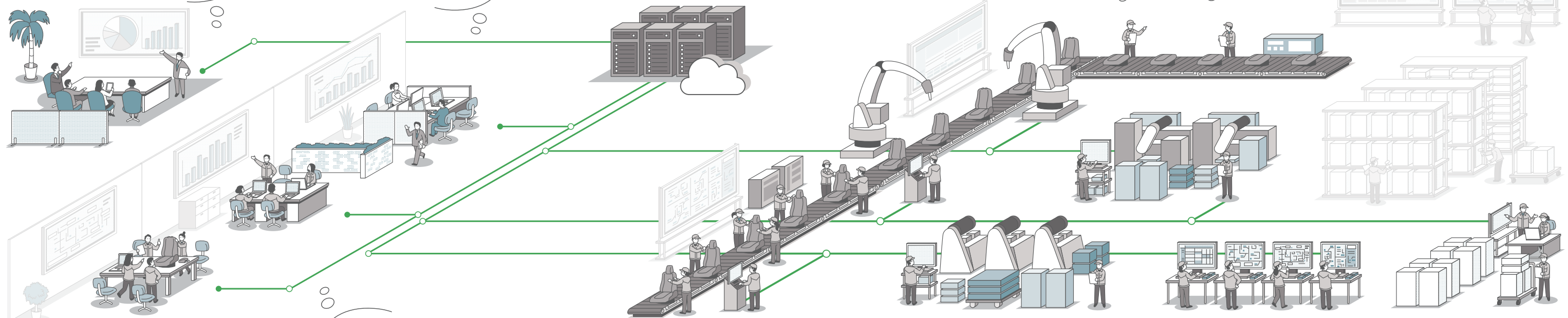
経営・生産・営業、すべての層が
同じデータに基づいた意思決定
や行動ができるようになった。

現場の状況をオフィスから
確認できるので、管理者が現場
に行く時間が減った。



現場と本社、システム部門との間で、
システムや改善活動に対する
意見交換が活発になった。

生産データの変化点を共有・教育
することでムダな不良品のロス、
突発的な設備停止が減った。



トラブルの際のトレーサビリティ
や設備の故障やメンテナンスへの
対応が素早くなった。

現場の進捗がリアルタイムで
把握できるため、人員や設備を
速やかに変更できるようになった。

客観的なデータに基づいて、
直接・間接工数を見直して削減でき、
従業員の負担が減った。

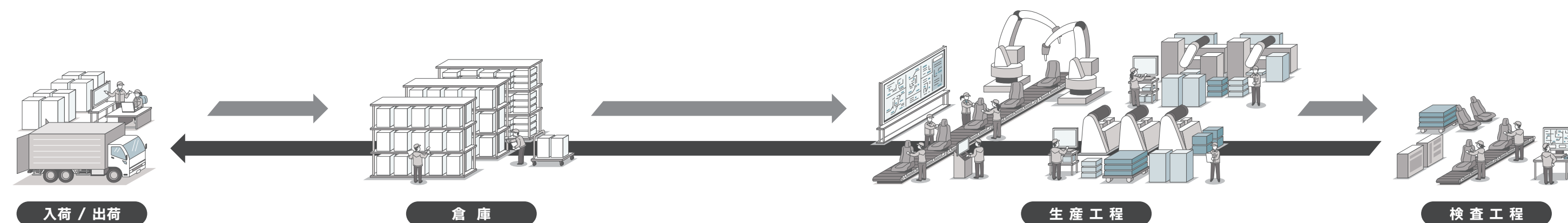
チョコ停などの細かい異常を
把握することが可能になり、
分析や現場の改善意識が向上した。

現場が自らデータ確認や
傾向管理を行うようになり、
フォロー体制が組みやすくなった。

ファクトリー IB シリーズで、 楽をしながら“ムリ・ムダ”を減らし、“勘コツ”を共有

ユニフェイスが納入してきたシステムのノウハウと、お客様の声をもとに開発された製造業向けパッケージ・システム製品です。

ファクトリー IB シリーズを導入した工場の全体像



IB-Stock

在庫管理システム

IB-Picking

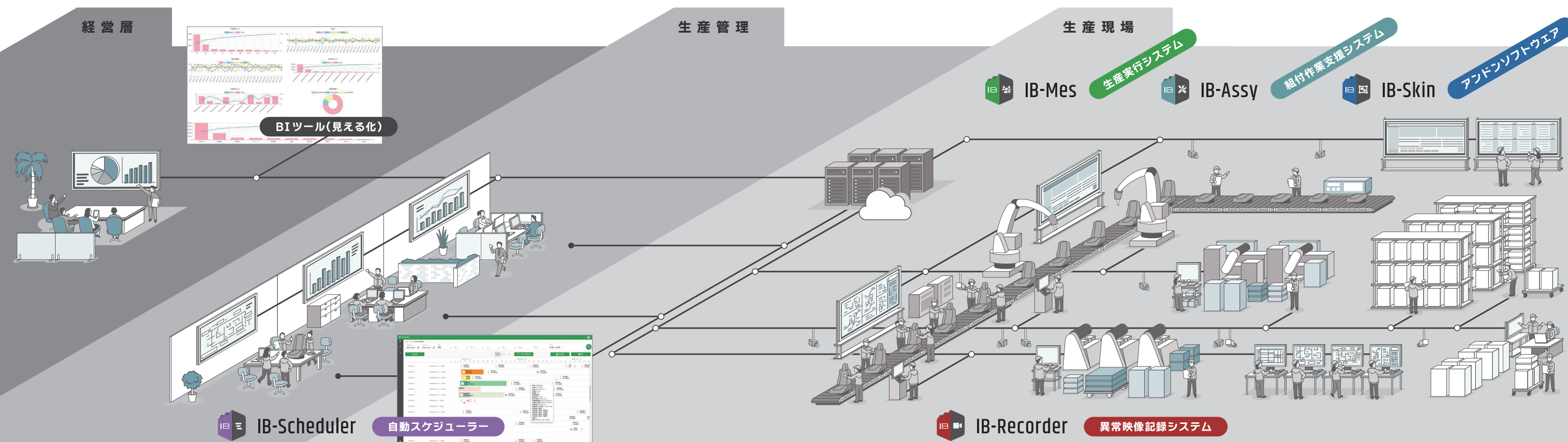
ピッキング作業支援システム

IB-Mainte

設備保全システム

IB-SOCR

製造条件 OCR 照合アプリ



シリーズ全体のシステム構成

ファクトリー IB シリーズ ベース上に、各プロダクトが動作しているので、シームレスにデータ連携が可能な構成となっております。
また、スクラッチ開発が必要な機能についても、同様にファクトリー IB シリーズ ベース上に構築します。

※ IB-Skin、IB-SOCRは独立して動作





製造業のDX化・業務改善に最適な パッケージ・システム・シリーズ



IB-Assy

組付作業支援システム

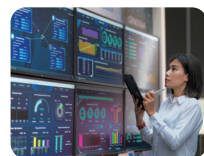
手作業による組付け手順や承認フロー、手番管理をDX化。
作業員のミスを防ぎ、スキル向上や人員繰りを支援。



IB-Skin

アンドンソフトウェア

製造実行システムと連携し、生産モニター、工程生産状況、
設備稼働状況などを見やすい画面表示にデザイン。



IB-Scheduler

自動スケジューラー

生産計画をもとに現場で必要な粒度の工程計画を自動立案。
納期や材料、人員等の条件から他の計画とも自動で調整。



IB-Picking

ピッキング作業支援システム

配線工事不要でフリーロケーションを実現したピッキング
作業支援システム。初めての作業員でもミスなく効率的に。



IB-Mainte

設備保全システム

機械設備と常時通信を行い、状態やメンテナンス情報を
一括管理。属人化を防ぎ、メンテナンス業務を支援します。



IB-Recorder

異常映像記録システム

設備やセンサーからの異常を検知し、前後の異常映像を
紐づけて記録。工場版のドライブレコーダー システム。



IB-Stock

在庫管理システム

リアルタイムで在庫が見える化し、最適なタイミングで
アラート通知。シンプルな操作で効果的な在庫管理を実現。



IB-SOCR

製造条件OCR照合アプリ

設備を改造する事なく、スマホ等で製造条件を読み取り、
自動で照合。不良流出を防止し、品質信頼性の向上を支援。



株式会社ユニフェイス

愛知県名古屋市中区丸の内 3-16-19

丸の内ニューネットビル 4F

☎ 052-957-2170

<https://uni-face.co.jp>



現場とつながる... 製造業の伸び代は、まだまだある

