

# ソネット君・ワンタッチコールを用いた 業務改善のご提案



# 工場作業効率アップ

特定小電力

## 無線アンドン3大メリット

### 1. 見える化に貢献

呼び出しに瞬時に気づく「見える化」で効率UP!  
さらに、LAN接続でPCと連動し受信機のログデータ  
蓄積・分析が可能

### 2. 設備投資の大幅削減

37.5%のコストカット実績あり

### 3. 移設も自由自在

無線式のため、大掛かりな配線工事不要!  
工場機材の配置変更にもコストをかけず柔軟に対応!

低コスト

# 呼び出し 無線アンドン パッケージシステム

ノンカスタマイズ導入で、コストも納期も大幅に圧縮!

工場内での作業スタッフと担当者や事務所への連絡、フォークリフトへの連絡を円滑にします。

ヘルプ担当者

ピンポーン



## ● 受信表示機

受信表示機で受信・番号表示



## ● パトライト

受信表示機と連動して  
点灯&回転  
(オプション機能・有線接続)



担当者はパトライトの点灯と  
受信表示機の音と番号で確認

作業スタッフ



## ● 送信機 (ヘルプボタン)

部品の調達やトラブル・HELP時に  
送信機でヘルプ担当者呼び出し

# 圧倒的な導入コストメリット

## 導入コスト参考価格



**A社** (部品工場)

**約30万円**

工事費込

●送信機  ×10台

●受信表示機  ×1台



**B社** (食品工場)

**約80万円**

工事費込

●送信機  ×30台

●両面受信表示機

●中継機  ×2台

 ×1台

●携帯表示機  ×6台



**C社** (自動車工場)

**約250万円**

工事費込

●送信機  ×50台

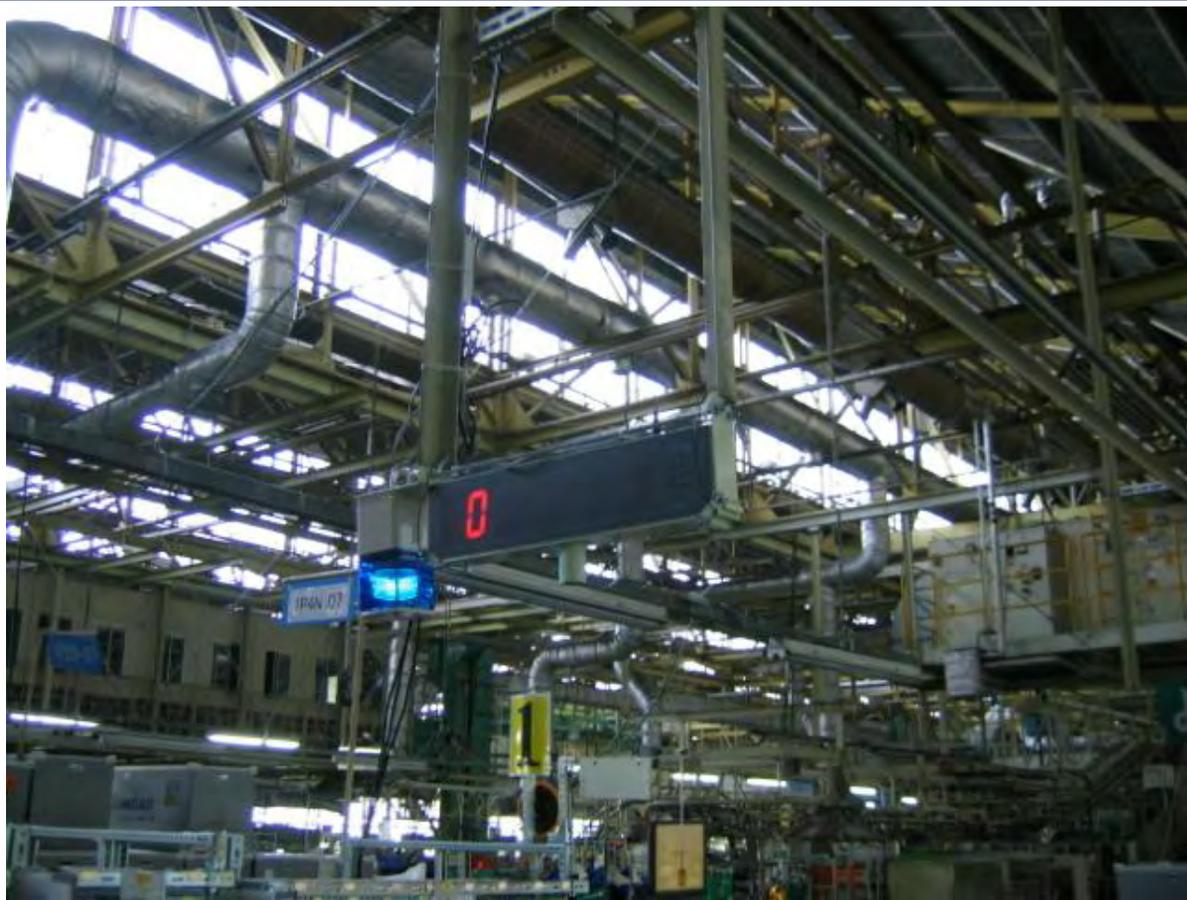
●受信表示機

●中継機  ×5台

 ×4台

●携帯表示機  ×45台









携帯LEDタイプ受信機

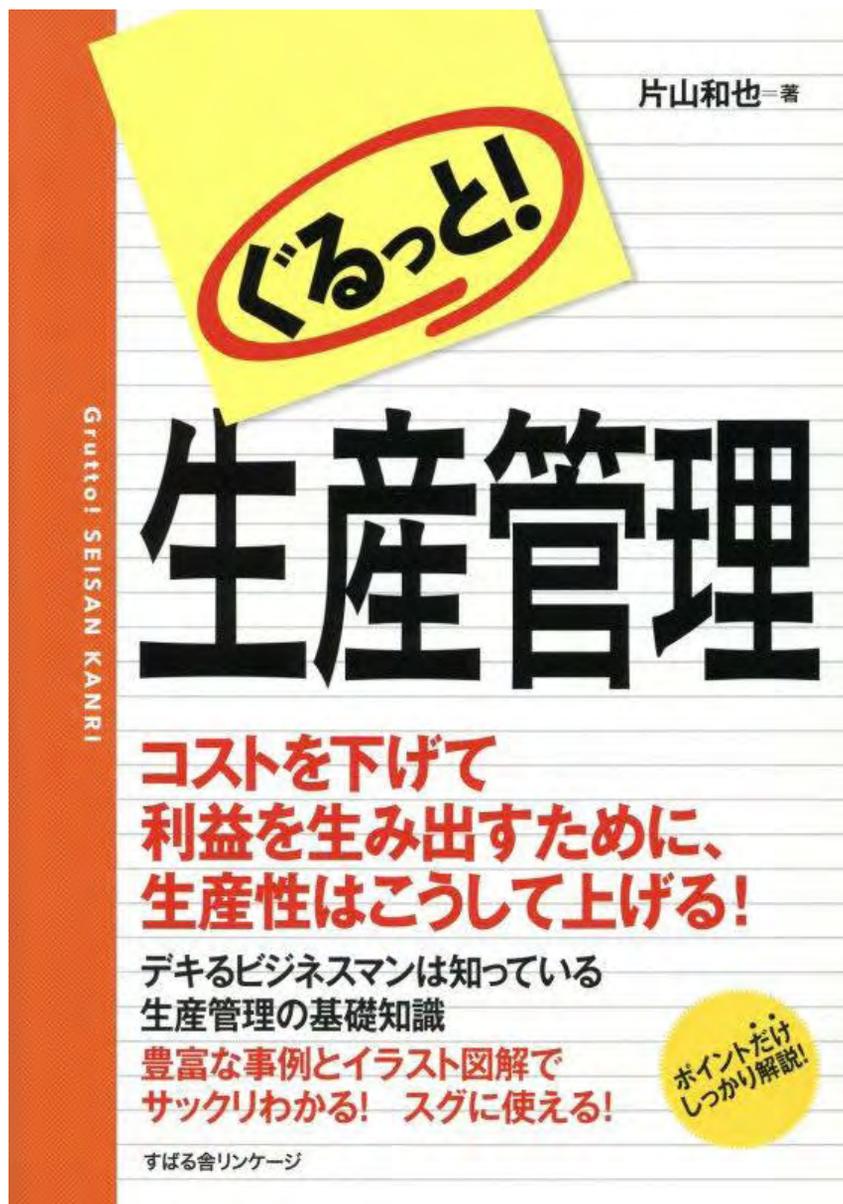




空席情報盤  
受信表示機

フォークリフトの  
バッテリーより電源供給。  
(※お客様にて対応)

無線アンドンシステム「ソネット君」が  
船井総合研究所、片山和也様の  
書籍で紹介されました。



# 「生産管理」の代表的な方法の章で 自動化を実現するツールの 一例として紹介されています。

## 26

### トヨタの自動化とは 「ニンベンのついた自動化」とは？

#### 何か異常を感じたらすぐに生産ラインを止める！

トヨタ生産方式を語る際に、カンバン方式と同じくよく登場するキーワードに「自動化」という言葉があります。

自動化とは「ニンベンのついた自動化」と言われるもので、すなわち生産ラインに何か異常があったら人の判断でスグに止める、という考え方です。

これは、口で言うのはたやすいことですが、実際に実行するのはかなり勇気がいることです。なぜなら生産ラインを止めると生産がストップし、その間は工場にとって大きな損失になるからです。

しかしトヨタでは少しでも気になる点があったら、迷うことなくラインをストップする様に現場作業員に対して、徹底して教育しています。

#### 自動化を実現するツール、「アンドン」

そのために使用される有名なツールが「アンドン」と言われるものです。

アンドンにはヒモがついており、このヒモをひくと、元の言葉の「行灯」のようにアンドンが点滅して生産ラインが止まり、トラブル解決のスタッフが生産ラインにかけつけます。

普通の会社なら「生産ラインを止めたら大きな迷惑をかけてしまう……」と、ささいなことで生産ラインを止めることに躊躇することでしょう。しかしそこで躊躇させずにラインを止めるのが、トヨタで言う「自動化」なのです。

そしてそこまでしてでも「つくり過ぎのムダ」を防ぎたい、ということなのです。

#### つくり過ぎのムダを防ぐための自動化

何か異常を感じたら、スグに生産ラインを止める！



#### アンドンの例



ワイヤレスタイプのスイッチと無線アンドン  
出典：株式会社バンフック掲載

#### トヨタの自動化の考え方



出典：トヨタ自動車株式会社ホームページより

日々のトラブルからも改善のテーマを探し出し、反映させるのがトヨタの自動化の考え方なんだ！