



KMCの佐藤声喜社長

現場ノウハウ、データ化して活用

に知られたインクスの元幹部。金型の設計ノウハウから高度なCAM技、成形機の調整に至るまで、現場に蓄積された「ナレッジ」の知能化を当時から徹底追求し、大手メーカーのコンサル事例も数多い。

「その会社ならではの加工法、いわば技術資産をどう伝承するかがカギ。現場ノウハウを扱わない、形だけのIoTは用を成さない」と厳しい視線を向ける。KMCでは製造現場の4M情報(Man:Machine,Material,Method)を蓄積できる「生産電子カルテ」を開発して現場のあらゆるデータを共有利用できるようにし、スマートエンジニアリングの実現を支援する。

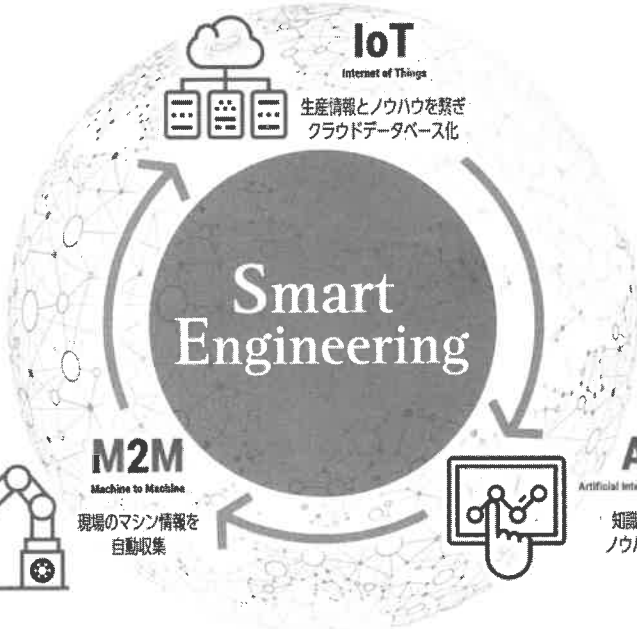
「ほぼ全てのメーカー・機種 of 成形機、プレス機、切削加工機から内部データを収集できるのが強み。現場への施工から、どのデータを

程内保証、レベル3…製造条件の自動補正—の3段階に分けて提案する。レベル2までを中心に、導入実績は大手から中小まで18事業所20ライン500台以上と国内

トップ級だ。

「レベル2までの導入により、製品の不良発生率や加工機のダウンタイムを削減し、大幅な生産性向上を導く。大手複合メーカー向けでは国内工場での導入に加え、同社の東南アジアサプライヤーへのIoT・M2Mシステム導入サービスも始めた。」

佐藤社長は「人口減が急速に進む日本の製造業は、開発生産性2倍手戻りロス半減、現場の生産性2倍を目指さなければ生き残れない時代が迫っている。特に、大手メーカーの部品調達は海外から7〜8割を占める場合が大半。中国や東南アジアでも人件費が高騰しており、IoT・M2Mシステムの導入で海外サプライヤーの効率化を進める必要がある」と提言した。



KMCが提供するスマートエンジニアリングの概念図

工場向けIoT・M2Mシステムの提供で豊富な実績を持つKMCC。約8年前、かながわサイエンスパーク(KSP)に入居した当時は佐藤声喜社長を含め2人でのスタートだったが、今やマレーシアの現地法人を含め34人の社員を擁するまでに成長した。

佐藤社長は、「KSP発の世界的なIoTベンチャーを目指します。それも、現場ノウハウを生かした日本流のIoTで」と話す。

KSPには入居企業向けの高度な分析機器利用サービスや共有の会議室、銀行ATMや郵便局なども揃う上、大手企業とのマッチング支援なども受けられ、「ベンチャーにはありがたいサービスが充実している」とお気に入りだ。佐藤社長は工学博士であり、かつて金型産業の革命児として業界

日本流IoT、KSPから世界へ

古い機械からもデータ収集

工場向けIoT・M2Mシステムとしては、レベル1…加工機や成型機の稼働率の監視、レベル2…加工機や製品に不具合を出さない製造条件(しきい値等)の管理(工

用いて何をどう改善すればよいかの提案までワンストップで提供できます。実践事例を見て特に驚かれるのは、古い年代の加工機にも対応できることで、「最新機種でなくても、しきい値管理できるレベルのデータまで収集管理でき、工程内保証できる技術は他にない」とこ評価頂いています」(佐藤社長)