

## 藤川伝導機株式会社

1,000社を超えるメーカーネットワークと  
 自社エンジニアリング部隊で  
 工場設備のあらゆるお困りごとを解決

## FDエンジニアリングサービス

お世話になっております。

FA機器・伝導機器の幅広い取扱いから最適なエンジニアリングを実施、  
 藤川伝導機株式会社、メルマガ運営事務局です。

第7回である今回は、工場の稼働に大きな影響を与える「ドカ停」のリスクとその対策についてご紹介させていただきます。

## 【お役立ち情報】

## ○ 工場の稼働を止めるドカ停のリスクと対策

## 【納入実績】

## ○ AEセンサーによる監視で予兆保全システムを構築

⇒詳細はメルマガの後半にてご紹介しております！

ご興味のあるお客様は、是非ご一読ください。

[特設サイトはこちら](#)

## 【お役立ち情報】

## 工場の稼働を止めるドカ停のリスクと対策



工場の稼働停止、いわゆる「ドカ停」は、生産ライン全体を止めるだけでなく、納期遅延・損害賠償など多大な損害をもたらします。これらのリスクを回避するためには、予防保全の強化やIoT技術の活用が欠かせません。

## 【掲載内容】

1. ドカ停とは
2. ドカ停が引き起こすリスク
3. ドカ停を防ぐための対策
4. ドカ停が発生した場合の対応方法
5. ドカ停への対応実績

## ◀ ドカ停の主な原因 ▶

- ・ 設備故障: 部品の劣化や故障により、機械が停止すること。
- ・ システムエラー: 制御システムのソフトウェア障害や通信エラー。
- ・ 人的ミス: 操作ミスや保守点検の見落とし。
- ・ 外部要因: 電源トラブルや原材料の供給遅延

具体的なリスクと、その対策については、詳細ページをご確認ください！

[詳しくはこちら](#)

## 【納入実績】 AEセンサーによる予兆保全システムを構築



※写真はイメージです。

業界	一般機械（セットメーカー）
サービス	自動機・搬送設備
地域	関東

## ◀ Before ▶ 溶接ラインで主軸折れが発生

溶接ラインの反転装置の主軸折れによりライン停止が発生。

定期点検では金属疲労等の目に見えない劣化までの確認は行っておらず、至急復旧が必要な状況でした。

## ◀ After ▶ 現地調査を行い最適なコンペアを一気通貫で納入

AEセンサーを活用した金属疲労の予兆保全システムを提案しました。

## 【提案内容】

- ・ メーカー：センサーメーカー(JCC)・システム構築(地元Sier)
- ・ 型式：MEL-EQUATTRO/FAEN-S150I システム構成は三菱PLC各種

## 【導入効果】

- ・ 主軸の金属疲労を把握し、事前交換でトラブル防止。
- ・ ライン停止リスクを削減。

定期点検に予兆保全を加えることで、突発的な停止リスクを未然に防ぐことが可能です。

[詳しくはこちら](#)

## イチオシのエンジニアリングサービス

修理・メンテナンス  
サービス



[詳しくはこちら](#)

オーバーホール・  
レトロフィット  
サービス



[詳しくはこちら](#)

自動機・搬送機  
サービス



[詳しくはこちら](#)

— 「FDエンジニアリング」ニュース 藤川伝導機株式会社 —

◆◇ 運営会社

藤川伝導機株式会社

配信元 : mailmaga@f-d.co.jp

TEL : 03-3834-6031

受付時間：9:00～17:00（土日祝定休）

※本メールは、過去に展示会や商談会などで名刺交換させていただいたお客様、弊社にお問い合わせいただいた、もしくは資料請求いただいたお客様にお送りさせていただいております。配信停止を希望される方はお手数ですが、下部にある「配信停止はこちら」のリンクをクリックしていただきますようお願いいたします。

配信停止は[こちら](#)