



F-COSS

コルゲータ貼合指示支援システム

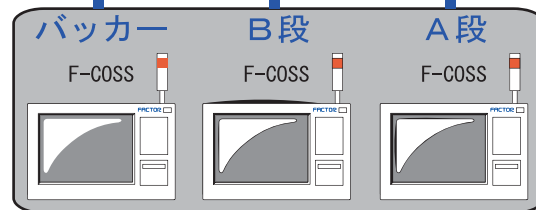
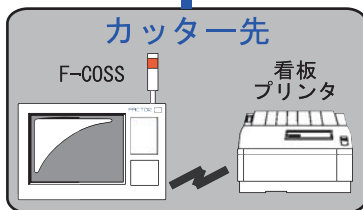
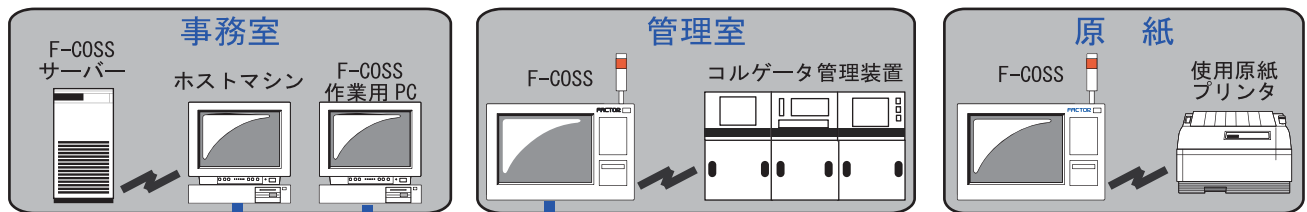
シート生産ラインへの工程追加・変更作業に追われていませんか？
F-COSS が空間を越えたダイナミックなコミュニケーションで
生産体制を整えます。

よりインテリジェントなファクトリーを目指して、より強力にサポート

段ボール加工業は受注生産形態が基本です。したがって、受注情報はそのままシート生産計画の元情報となります。小ロット多品種短納期が主流となる中、一刻の猶予もない受注を、確実かつ素早く生産し、確かな商品をお客様へ納品していくことは、高い付加価値を生むことにつながります。F-COSSは、企業内（工場内）のネットワークを作成することにより、それを確実に実現させます。

間違いの元凶は口頭による伝達であり転記作業です。それらは沢山の時間を費やしてしまう上、後作業にも影響します。F-COSSは、その元から変えていきます。注文を受けたデータから、一貫してデータを有効利用し、工場への生産指示までしてしまおうと考えるのです。口頭、手書きの伝達文書が無くなる事は、全てに於いて好結果を生み出します。

F-COSS システム概要図



種別	00食品(株) 様	
納入先	□□工場	
発注	No. 33	
材質	K6 * K6	サイズ A
寸法	1500 × 1266	
注	原紙仕様: 100-420-100-100 2丁	
数量	100	期日 03/15
備考	罫線強く	

↑『看板』サンプル

1997-03-12 13:39:46
3205 変更
 得意 △△パッケージ
 納入 第一工場
 注番 No. 25
 材質 X35-X35-000-000 フルード B
 寸法 1300 × 855 251枚
 スリスコ 272+ 720+ 272= 1264
 原紙 D F→X15 214m
 A M→X15 296m
 A L→000 214m

↑『配信内容』サンプル

コルゲーター工場に於ける今までの伝達方法は電話でのやりとり、又はメモによる連絡が一般的でした。

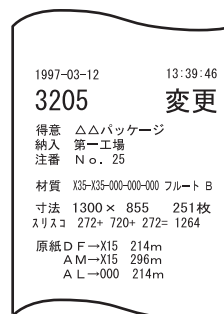
しかし、オーダー1点の追加作業を見ても、どこに追加するのか？材質は何を使用するのか？巾は？流れは？と、とても多くの情報量が必要となります。これを、操作室、A段もしくはB段（AB段両方）バッカー、カッター先、原紙・・・と数カ所の部署に正確に伝達しなければなりません。追加、変更、取消作業が多くなれば、当然、伝達作業に多くの時間を取られ、間違いが起こりやすくなってしまいます。

F-COSSの利点は、この伝達作業が工場におもむくことなく瞬時に、なおかつ、正確に行えることです。

ネットワークで結ばれたこのシステムは、事務所（もしくは工場）で1点の追加・変更をF-COSSに指示するだけで、瞬時に全部署へ正確なデータが配信され、作業者に知らせます。

データが配信されるとライトが点灯し、直ちに

配信内容（配信内容サンプル参照）が出力されます。各部署の担当者は、モニタ上の確認ボタンを選択することにより、ライトが消灯し、配信者に確認したことを知らせます。配信者は、各部署から確認したことをモニタ上で監視していれば良いだけです。



↑『配信内容』サンプル
※他に『変更』『中止』『移動』『再生産』の指示が可能。



F-COSSの機能

●『使用原紙リスト』

『使用原紙リスト』（使用原紙リストサンプル参照）は原紙を供給するにあたり、何巾の何原紙を何メーター供給すればよいのかを一目で分かる様になっています。又、これは何時でも必要なときに最新情報を出力することができます。

●看板

全てのオーダーに看板（前ページ 看板サンプル参照）が付きます。見やすく綺麗な看板が、オーダー終了後直ちに出力されます。看板の付け間違いは起こりません。

●実績の収集

作業現場で発生する様々な情報を記録します。稼働時間・停止時間・出来高枚数・ロス枚数はコルゲータ管理装置より自動的に収集し、発生したロスの内容及び停止時間に関しては、発生都度理由項目を選択するだけで作業分析に必要なデータを蓄積していきます。必要なときに集計期間を設定するだけで、正確で詳しい価値のある情報が誰にでも取り出せます。導入工場様からは、『ロス、停止時間の低減による生産性の向上』に役に立つと、高い評価を得ています。

200X-04-22 14:02 使用原紙リスト Page 1												
部巾	原紙	予定#	変更#	現在#	原紙	予定#	変更#	現在#	原紙	予定#	変更#	現在#
2000												
	K35	2,005		2,005					002	1,581		
	036	606	39	645					035	2,005		16.22
	015	638	37	675	000	894	51	945	036	606	39	16.32
									015	638	37	16.37
1800	036	1,094	19	1,000	000	1,531		1,560	000	1,094		1.113
	036	1,904		1,904	002	2,668		2,668	002	2,992		2,992
	015	1,436		1,436	000				000		015	17.06
		72,884	724	72,608		38,491	441	38,932		27,889	222	28,211
										75,360	1,074	76,434
										48,596	694	49,290

←『使用原紙リスト』サンプル
※必要のつど、使用原紙プリンタから使用原紙リストを出力して下さい。



作業上のメリット

- 生産内容を事務所にいながらリアルタイムに把握できます。
- 短納期の注文に対して即答ができます。
- 工場への指示が端末（パソコン）間で行えるため、工場担当者が席を離れる必要がありません。
- 操作室での入力ミスが防げます。
- 生産終了後、直ちに生産ピラが出るので付け間違いがありません。
- ロス・停止の項目が自由に設定することができるので、より詳しい管理ができます。
- 実績に関わる事務作業がなくなります。

システムの特徴

- パソコンLANで構成されているので安価なシステムです。
- 誰にでも簡単に使えるやさしい操作環境です。
- システムの変更、および出力内容変更にも柔軟に対応します。

姉妹品 FACNET・LinX

- ダンボール製函工場で生まれた生産指示実績収集システム「FACNET」。FACNETとF-COSSを組み合わせることにより、生産現場への指示、実績収集は万全です。
- 原紙の入出管理・生産時の原紙残量をリアルタイムに管理、現時点の在庫原紙量を的確に把握できる原紙管理システム「LinX」。LinXとF-COSSを組み合わせることにより、さらに貴社の生産効率・経営効率を飛躍的に高めます。

開発・発売元 **株式会社 コクター**

〒510-0821 三重県四日市市久保田一丁目1-21号
 <TEL>059-352-1461 <URL><http://www.factor.co.jp/>
 <FAX>059-352-1462 <Mail>info@factor.co.jp