PLCとkintoneをつなぎ、現場の活用まで

kintone × PLC ソリューション

総合カタログ

現場のデータをkintoneに集約
見える化とデータ分析をサポート

工場の今が見える。データから、次の行動がわかる。

キンスコープ＋ / 工場レイアウト



キンダッシュ＋ / 生産ダッシュボード



実アプリの設定例。試運転・展示用データを含みます。工場背景はイメージです。

OUR MISSION

データを集約したその先まで

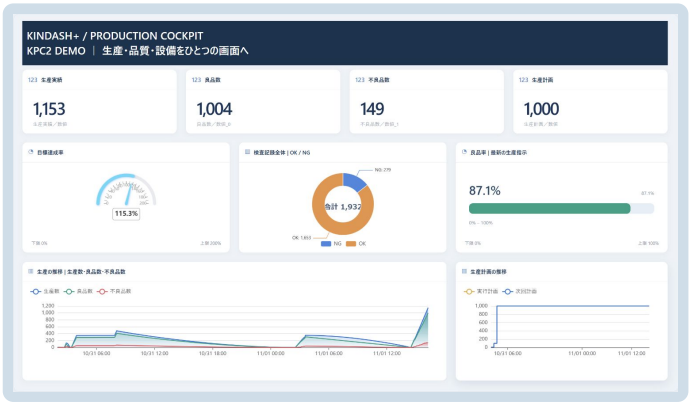
ミナテックは、PLCとkintoneの連携を「現場で使える価値」につなげます。

データを現場に生かせる形に

kintone PLC connector 2 で設備の情報をkintoneへ。その先の「どこで何が起きているか」「実績や品質がどう変わったか」「一日の結果をどう残すか」に応えます。



今を見渡す



分析して、記録する

CONTENTS

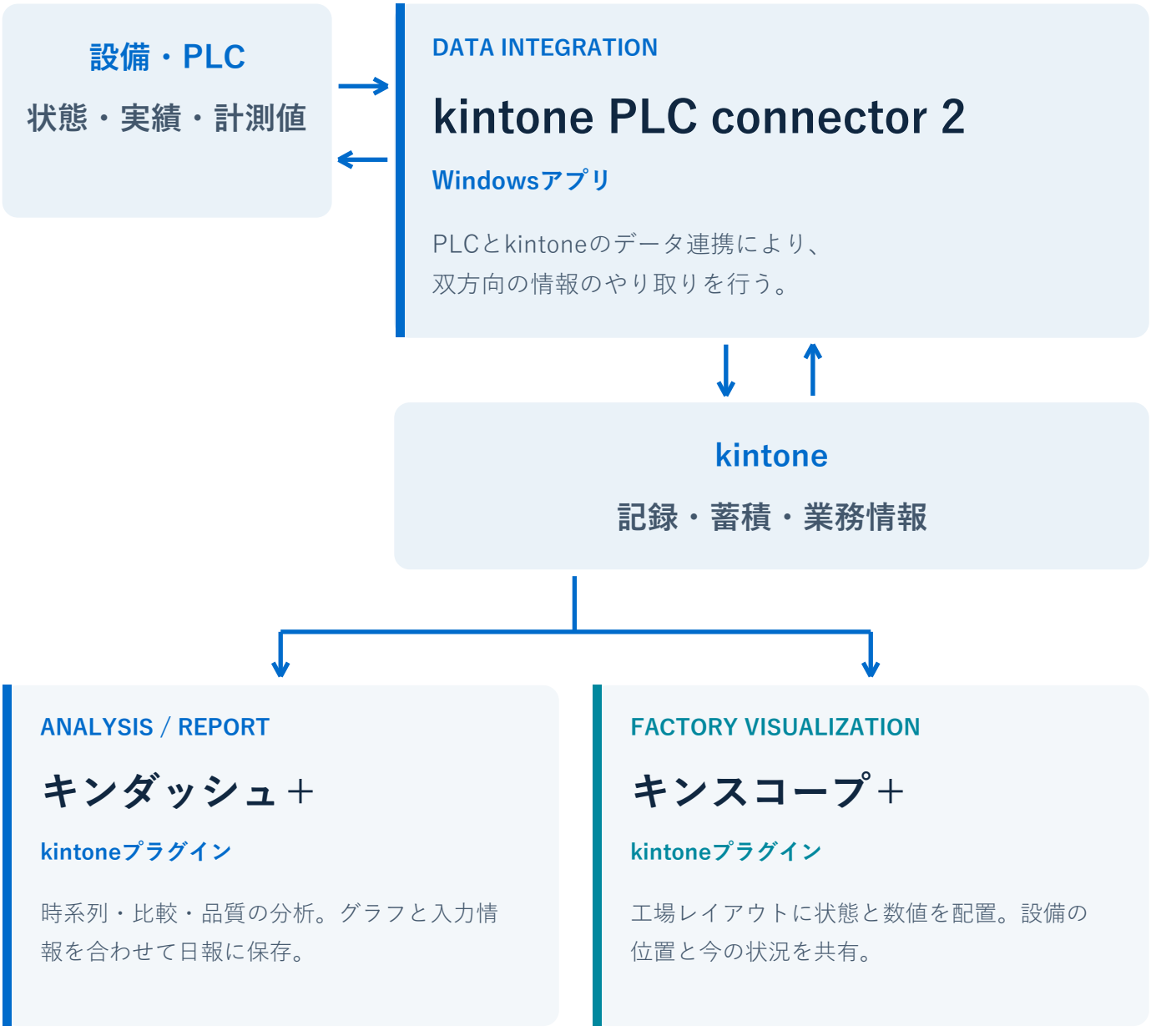
全体像・活用の流れ	03-05	kintone PLC connector 2｜データ連携	06-09
キンダッシュ＋｜実画面で見る活用	10-15	キンスコープ＋｜工場を見える化	16-20
ソリューション・導入設計	21-25	仕様・価格・お問い合わせ	26-28

実画面は設定例です。図解は役割・運用を説明するためのものです。

ONE DATA FLOW

3つの製品で現場をつなぐ

PLCとkintoneをつなぎ、蓄積したデータを目的に合わせて活用します。



同じkintoneデータを、役割に合わせた見せ方へ。

現場担当者・管理者・保全担当者が、必要な情報を共通のデータから確認できます。

構成概念図です。PLC側の準備、kintoneアプリの作成、各製品の設定が必要です。

PRODUCT LINEUP

「何をしたいか」で、使い分ける。

データ連携、分析と日報、工場レイアウト表示。それぞれの役割を明確に。

目的	製品	主な役割
つなぐ	kintone PLC connector 2	PLCとkintoneのレコード登録・更新・取得をルール設定で連携。
分析する・残す	キンダッシュ＋	蓄積データの集計・グラフ表示、日報の入力・保存・PDF出力。
今を見渡す	キンスコープ＋	工場の背景画像にランプ・数値などを配置し、状態を表示。

選ぶ基準は、情報を見る目的。

「どの設備が、どの状態か」を位置と合わせて見るならキンスコープ＋。

「いつ、どれだけ、どう変わったか」を振り返り、日報に残すならキンダッシュ＋。

その基盤となる設備データの連携をkintone PLC connector 2が担います。

キンダッシュ＋・キンスコープ＋はkintoneのデータを利用するプラグインです。PLCからの収集はkintone PLC connector 2などで行います。

DAILY WORKFLOW

一日の仕事に、データが活きる。

集めた情報が、確認・判断・共有・記録へつながる運用をつくります。

01 始業時｜工場の状態を確認

キンスコープ＋で工場・ラインの画面を確認、設備の状態を把握し、確認すべき場所を共有します。

02 稼働中｜変化を記録し、状況を共有

kintone PLC connector 2で状態・実績をkintoneに記録。キンスコープ＋は記録された値を読み直し、現場の状況確認を支えます。

03 振り返り｜実績と傾向を分析

キンダッシュ＋で期間・設備を絞り込み。生産数の推移や停止の履歴を確認し、改善の手がかりを探します。

04 終業時｜日報にまとめ、次へ伝える

キンダッシュ＋で対象日を指定し、グラフ・数値と申し送りを保存。必要に応じてPDFに出力します。

現場の今と、一日の記録をつなぐ。

日々の確認に使ったデータを、振り返りと次の行動につなげます。

運用の活用例です。自動で判断・改善を実行する機能を示すものではありません。

01 / CONNECT

PLCとkintoneを、ノーコードでつなぐ。

kintone PLC connector 2



設備の情報を、業務のデータへ。

RULE

ルールで構築

トリガ・コマンド・フィールドとPLCアドレスを設定。

BIDIRECTIONAL

双方向に連携

PLCからの記録に加え、kintoneの情報を設備側で利用。

MULTI-VENDOR

複数PLCに対応

異なるメーカーのPLCを、ひとつのkintone PLC connector 2に登録。

個別の連携プログラムを作らず、設定画面でPLCとkintoneを関連付けます。データの登録・更新・取得を組み合わせ、現場と業務の間に残る転記を減らします。

ノーコードはkintone PLC connector 2の連携ルール構築を指します。PLC側のプログラムやデータ準備、kintoneアプリの作成・設定は別途必要です。

RULE CONFIGURATION

連携の条件を、設定で組み立てる。

「どこへ」「いつ」「何を」「どう渡すか」をルールにします。

01 接続先を選ぶ

連携するPLCとkintoneアプリを登録し、対象を選択します。

02 実行のきっかけを決める

トリガ条件と、登録・更新・取得などのコマンドを設定します。

03 フィールドとPLCメモリを対応付ける

kintoneのフィールドコードと、PLCのメモリアドレス・値を関連付けます。

04 レコードを操作する

ルール設定により、レコードを登録・更新・取得します。

連携項目の設計例

設備ID・発生日時・異常コード → **kintoneのレコード**

説明用の対応関係です。設定画面の再現ではありません。アドレス・データ型・条件は設備に合わせて設定します。

BIDIRECTIONAL DATA

現場から業務へ。業務から現場へ。

異常の記録と処置情報の共有を、双方向のデータ連携で支えます。

PLC → kintone

異常情報を、自動で記録。

設備の異常
トリガが成立

→

kintone PLC connector 2
POSTで登録

→

kintone
発生日時・異常内容を登録

発生した異常を履歴として蓄積。保全担当者が処置内容を追記し、対応の記録として活用できます。

kintone → PLC

処置内容を、設備側でも利用。

kintone
作業者が処置を入力

→

kintone PLC connector 2
GETMで取得

→

PLC・HMI
現場で処置内容を確認

業務側で入力した情報をPLCメモリへ。現場のHMIで参照する運用にもつなげられます。

活用概念図です。HMI表示、PLC側の処理、参照データの形式は別途準備・設定が必要です。

CONNECTIVITY

メーカーの違いを越えて、つなぐ。

主要PLCの通信方式に対応。接続条件に合わせた連携を構成できます。

メーカー	対象シリーズ	通信方式
三菱電機	Q / L / iQ-R / iQ-F	SLMP
OMRON	CS / CJ / NJ / NX102	FINS/TCP
KEYENCE	KVシリーズ	上位リンク
Siemens	S7-1200 / S7-1500	S7/TCP

接続前に確認すること

PLCの型式・通信方式・IPアドレスを確認し、読み書きするメモリとデータ型を整理します。複数の設備を扱う場合は、設備を識別する情報をkintoneのレコードにも持たせます。

まずは、一台・少数の項目から。

接続とデータの一致を確かめ、対象設備や連携項目を段階的に広げます。

対応範囲は元のkintone PLC connector 2製品カタログに基づきます。具体的な型式・ユニット・設定条件は導入時にご確認ください。

02 / ANALYZE & REPORT

この一画面から、生産を読み解く。

実績・目標達成率・品質・推移を組み合わせ、オリジナルのダッシュボードを構築できます。



画面例：生産コックピット。数値カードは最新の生産指示、検査構成は対象設備の検査記録全体を参照。

01

実績をつかむ

生産実績・良品数・不良品数・計画を数値カードで確認。

02

達成度を見る

ゲージやバーで、目標達成率と良品率を読み取る。

03

変化を追う

生産数と計画の推移を並べ、動きを振り返る。

EQUIPMENT & PROCESS

状態と工程の値を、同じ視点で見る。

メーター、状態タイムライン、工程別の検査構成を一つの画面に。



実画面：工程・設備。圧入荷重と締付トルクは、この例では排出時に記録された確定値を表示。

1 値の表示方法を、目的に合わせる。

圧入荷重5.25kN、締付トルク7.8N·mをメーターで表示。表示範囲・単位と組み合わせて確認できます。

2 いつ状態が変わったかを振り返る。

状態の履歴をタイムラインへ。工場の「今」を見るキンスコープ＋と、時間を追う分析を使い分けます。

QUALITY INSIGHT

分布・相関・推移で、品質の傾向を捉える。

検査判定と測定値を組み合わせ、見たい切り口で配置できます。



実画面：品質分析。試運転データの設定例です。各グラフの参照条件は用途に合わせて設定します。

01

散布図・分布

圧入荷重と締付トルクの関係、長さの分布を確認。

02

規格との比較

寸法の推移に規格上下限を重ね、変化を捉える。

03

工程別の比較

工程別NG件数を並べ、確認する対象を絞る。

SAVE THE DAY

見るための画面を、残すための日報へ。

ダッシュボードと同じグラフを使用し、抽出する日時を指定、日報として保存します。
PDF出力機能により、kintoneを使用しない人へも日報を共有できます。



保存済み日報

2026年10月31日の
保存済みレコードを
実アプリで表示。

その時点を残す

日報を開くと、保存時点の数値・グラフを再現します。

再表示・編集

保存した日報を選択して確認。必要に応じて編集できます。

PDF出力

保存済み日報から、ブラウザの印刷機能でPDFへ。

左：実アプリの保存済み日報。試運転データを含みます。申し送りなどの入力欄も設定できます。

編集・更新時はグラフが再計算されます。保存先アプリ・フィールド・権限の設定が必要です。

BUILD YOUR DASHBOARD

部品を選び、配置し、自分たちの画面へ。

グラフ・数値・テキストを組み合わせ、見たい情報を構成します。



実際のプラグイン設定画面（一部）。左が部品パレット、右が編集キャンバスです。

1 表示する部品を選ぶ

部品パレットからグラフや数値カードなどを選び、キャンバスに配置します。

2 参照するデータを設定する

アプリ・フィールド・処理方法・期間条件を指定。複数の情報を目的に合わせて組み合わせます。

3 配置と大きさを整え、反映する

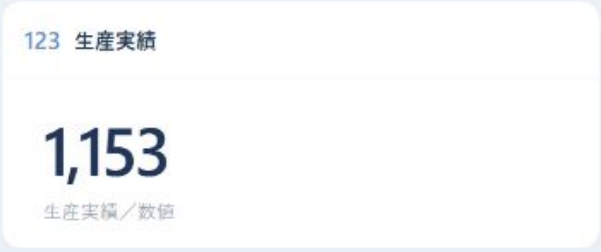
必要な部品を見やすい位置へ。設定を保存し、アプリを更新して利用画面に反映します。

75 COMPONENTS

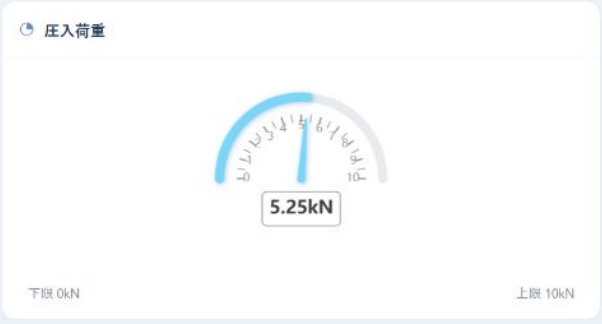
伝えたい情報で、表現を選ぶ。

UI部品は全75種類。ここでは代表的な部品の表示例を紹介します。

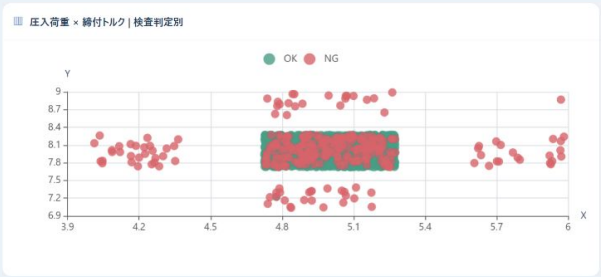
数値カード



メーター



散布図



構成比



このほかにも

時系列／比較／複合／構成比／分布・品質／設備・その他／メーター／表・数値・入力。ピボットテーブル、状態タイムライン、入力欄など、用途に合わせて選択できます。

各画像は実アプリの表示部分を拡大掲載しています。全75部品の内訳は提供操作説明書に基づきます。

03 / FACTORY VISUALIZATION

工場のどこで、
何が起きているか。

設備の位置に状態を重ねる。現場の状況を、見慣れた配置で共有します。



実画面：A工場。kintone PLC connector 2は実データ連動、A-02〜A-10は展示用データ。工場の背景画像はイメージです。

01

場所がわかる

設備名と配置を合わせて、確認する設備を把握。

02

状態がわかる

運転・停止・異常を、色と文字で見分ける。

03

数値がわかる

生産数・良品数・不良数・計画数を同じ画面で確認。

WHERE / WHAT

異常停止の設備を、位置と一緒に把握する。

状態の名前だけでなく、「どこを確認するか」まで伝えます。



A工場の実画面を拡大。A-08「異常停止」、A-06「停止」、A-04「停止処理中」を色と文字で表示。

1 色に加えて、状態名で伝える。

緑の運転、灰の停止、赤の異常停止。設備ごとの状態値に、色・名称を対応付けます。

2 現場と管理側で、同じ状況を共有する。

設備の場所がわかるため、画面を見ながら「どの設備か」を確認できます。掲載の状態値は展示用です。

STATUS + VALUE

今の状態に、生産の数字を添える。

画面を行き来せず、同じ画面で必要な情報を確認します。

1 生産実績を確認

生産数・良品数・不良数・計画数を、参照フィールドの値から表示します。

2 同じデータを参照

この例のkintone PLC connector 2の生産数値は、キンダッシュ＋の数値カードと同じ実績を表示しています。

3 次の確認先へ進む

リンクボタンを配置し、詳細を確認するダッシュボードなどへの導線にできます。



数値は、元データの意味と合わせて。

集計・計算が必要な数値は参照データ側で準備します。設備・対象期間・単位をそろえて設定してください。

右：実画面の数値表示・リンクボタンの部分。画像内の表示値は撮影時点の試運転データです。

MULTI-VIEW

工場ごと、ラインごとに。
見せたい範囲を切り替える。

複数の画面を用意し、設備配置や対象に合わせて整理できます。



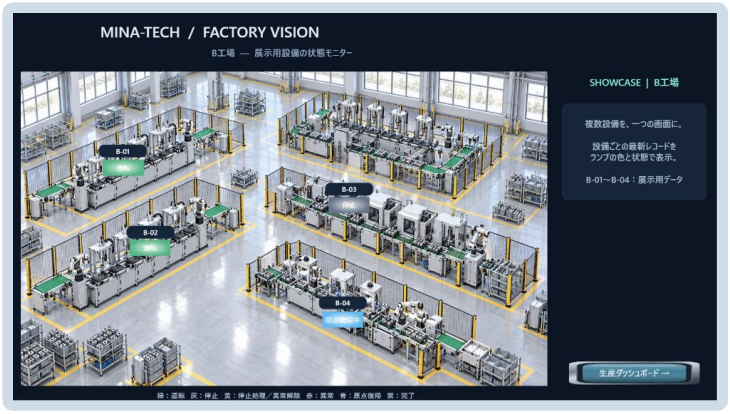
A工場とB工場をタブで切り替え

A工場



実画面：A工場。設備の位置・状態と生産実績を表示。

B工場



実画面：B工場。別の設備配置を持つ展示ライン。

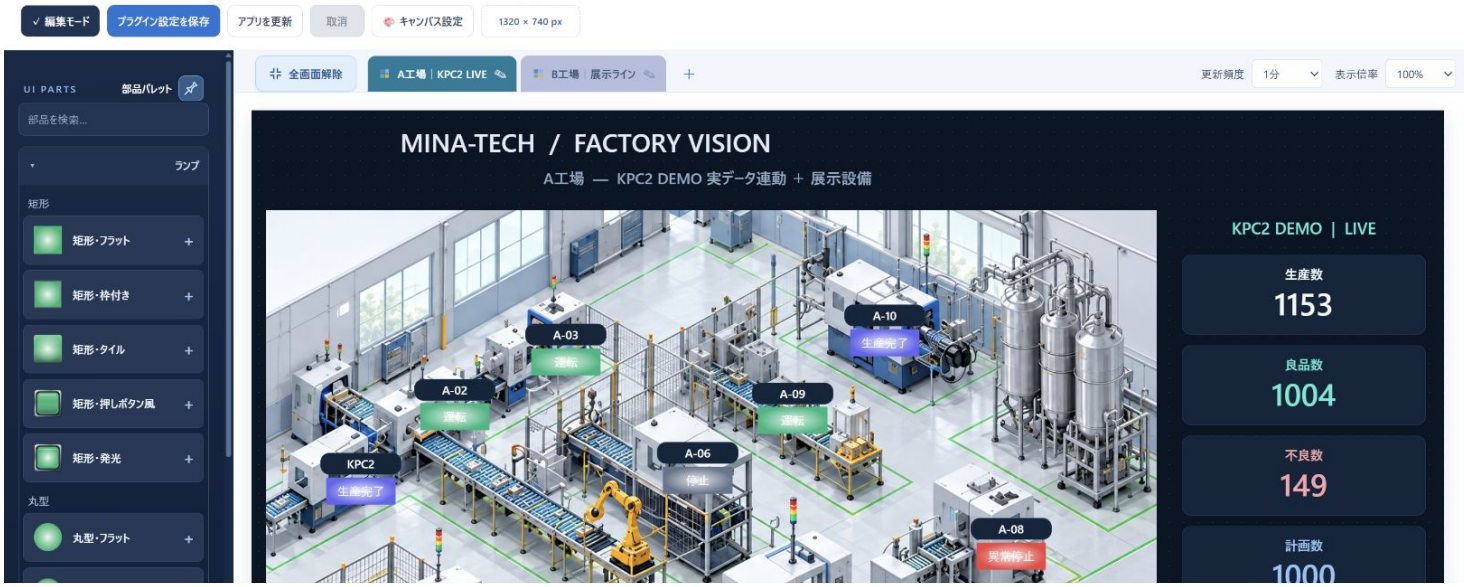
工場全体を見る画面と、特定ラインを見る画面を分ける使い方にも。画面ごとに背景と部品を構成し、確認したい情報へ切り替えます。

掲載画面には試運転・展示用データを含みます。工場の背景画像はイメージです。

BUILD YOUR FACTORY VIEW

設備の配置に合わせて、表示を組み立てる。

背景画像と表示部品、参照データを組み合わせます。



実際のプラグイン設定画面（一部）。画面に合わせて部品を配置し、参照先・状態条件を設定します。

1 背景と部品を選ぶ

工場の配置がわかる背景に、状態ランプ、数値、文字、リンクなどを配置。

2 設備ごとの参照条件をそろえる

アプリ・フィールド・設備の識別条件と、状態値に対応する表示を設定。

3 保存・反映して、表示を確かめる

アプリ更新後、元レコードとの一致や更新間隔を確認します。

SOLUTION 01

進み具合を共有し、日報へつなぐ。

「現在の確認」と「実績の振り返り」を、共通のデータから。



工場の今を確認



実績を分析・記録

役割	製品	業務へのつながり
記録	kintone PLC connector 2	生産数・良品数などをkintoneへ。
状況確認	キンスコープ＋	設備の位置と状態・数値を確認。
分析・日報	キンダッシュ＋	期間・設備別に振り返り、日報に保存。

転記するためのデータから、判断に使うデータへ。

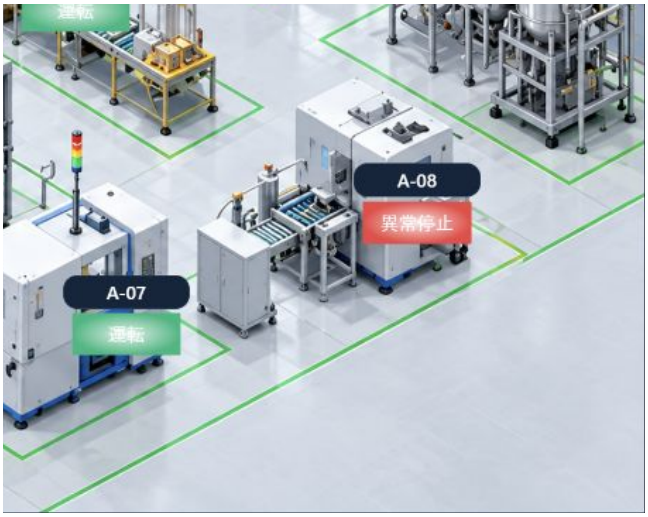
累積値か期間値かを整理し、集計方法やリセット時の扱いをそろえて運用します。

掲載画面：ユーザー提供URLの実アプリを新規撮影。試運転・展示用データを含みます。

SOLUTION 02

止まった場所と、止まった時間を。

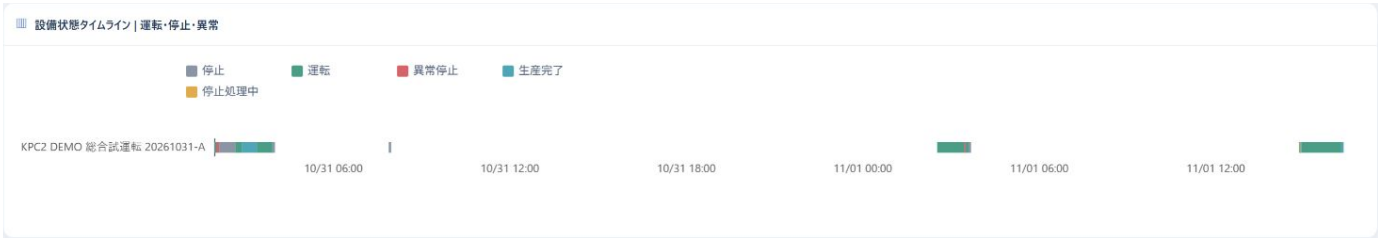
位置を見るキンスコープ＋と、履歴を見るキンダッシュ＋を組み合わせます。



どこで起きているか

設備の位置に重なった状態表示から、確認する設備を把握します。

どのように推移したか



設備状態タイムラインで、状態変更の履歴を確認。kintone PLC connector 2で記録した異常情報や、kintoneに追記した処置内容と合わせて振り返ります。

今の把握から、次の確認へ。

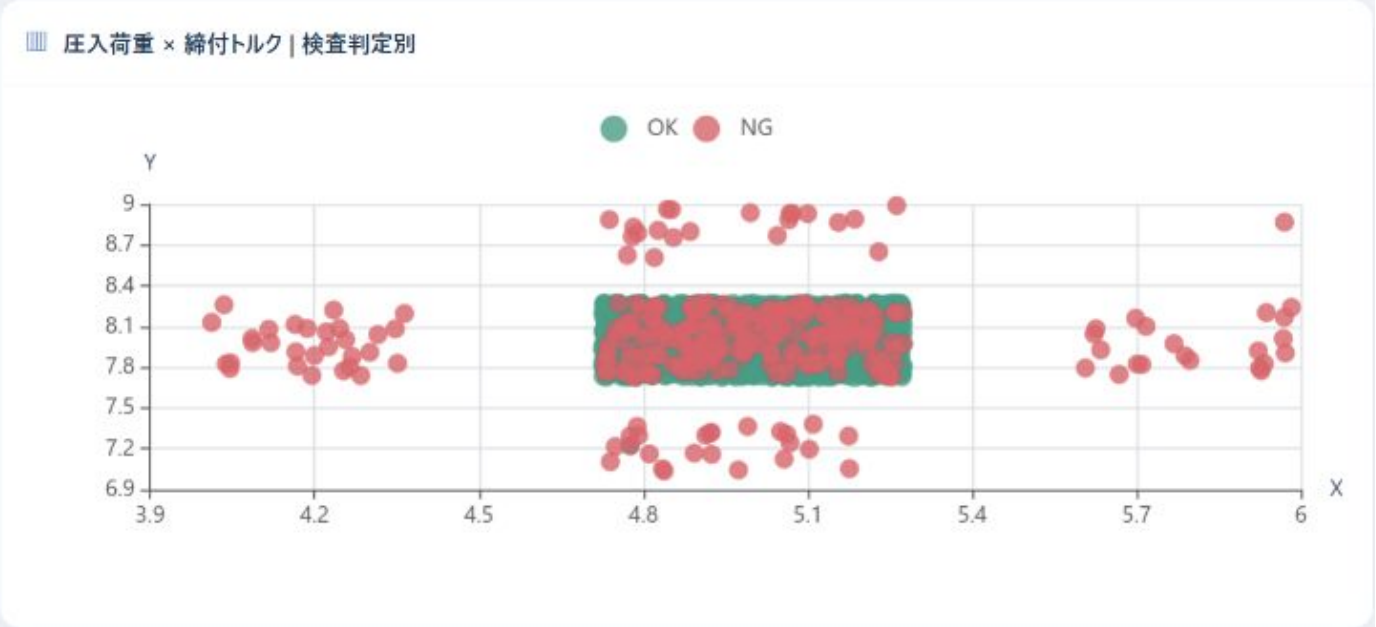
停止理由、発生・終了時刻、処置内容をそろえて記録し、保全業務に活用します。

実画面の一部を拡大。活用例です。原因の自動診断を示すものではありません。

SOLUTION 03

測定値を、改善の手がかりへ。

PLCからの計測値と検査結果を、見たい条件で比較します。



1 条件をそろえて、関係を確認する。

設備・品種・期間をそろえ、散布図や分布を確認。色分けした検査判定と照らし合わせて傾向を捉えます。

2 元データと現場の事実を確かめる。

対応するグラフでは集計元レコードへたどり、値の根拠を確認。グラフ上の関係を手がかりに、現場を調べます。

3 気づきを日報に残す。

数値・グラフと所見を記録し、次の確認や改善活動へ引き継ぎます。

実画面の散布図を拡大。相関は原因を保証するものではありません。

START SMALL, EXPAND

一つの設備、一つの業務から。

使いたい情報を決め、小さく検証してから対象を広げます。

01 目的を決める

生産の進捗確認、停止の振り返り、日報作成など、最初に解決したい業務を選びます。

02 データを準備する

PLCメモリ、設備ID、日時、kintoneフィールドの対応を整理します。

03 kintone PLC connector 2で接続・記録する

少数のデータで連携を確認。PLC側とkintone側の値が一致するかを確かめます。

04 見せ方と日報を設定する

キンスコープ＋の配置・状態条件、キンダッシュ＋の集計・日報保存先を設定します。

05 運用を確認し、広げる

権限、更新間隔、日報内容を確認。現場で使った結果を踏まえて対象を追加します。

導入相談は、設備と業務の情報から。

PLC型式・台数／収集したい項目／kintoneの構成／見える化・日報で実現したい業務

DESIGN FOR DAILY USE

「使えるデータ」にするために。

収集と表示の設定を、同じ定義でそろえることが運用の土台になります。

設計項目	決めること	活用先
設備の識別	設備ID・名称と、参照するレコードの条件。	レイアウト表示・設備別分析
時刻と期間	記録時刻、勤務帯、日報対象日、期間の境界。	推移・集計・日報
数値の意味	累積値か期間値か、単位、差分・リセットの扱い。	生産数・品質・計画比較
状態の定義	状態値と名称・色、開始・終了時刻の記録。	ランプ・状態タイムライン
権限と保存	参照アプリの閲覧権限、日報の追加・編集権限。	表示・日報保存

継続運用で確認すること

通信や記録が止まったときの確認方法を決めます。表示の更新間隔と記録状況、集計元の値と日報の内容を照合し、設定変更後も同じ意味で読めることを確認します。

本ページは導入時の設計ガイドです。設備・アプリ構成・運用ルールに合わせて調整してください。

SPECIFICATIONS

導入環境を、確認する。

kintone PLC connector 2のPC環境と、プラグイン利用時に準備する項目をご確認ください。

kintone PLC connector 2	仕様・動作環境
OS・実行環境	Windows 10 / Windows 11 日本語版（64bit） Windows 64bit（.NET 8 Self Contained）
CPU・メモリ	各OSの推奨仕様に準拠
ストレージ・画面	必要空き容量 約500MB／1920 × 1080以上推奨
ネットワーク	Ethernet 2ポート以上推奨 インターネット接続と装置ネットワークの分離推奨
連携・保守	kintone REST API連携／Web保守コンソール

キンダッシュ＋・キンスコープ＋

kintoneにプラグインを登録し、利用アプリへ追加・設定します。参照するレコードへの閲覧権限が必要です。日報を保存する場合は、保存先アプリとフィールド、追加・編集権限を用意します。

kintoneのご契約について

元のkintone PLC connector 2カタログでは、スタンダードコースまたはワイドコースを案内しています。
kintoneの契約・利用料は別途必要です。利用環境と現行の契約条件をご確認ください。

kintone PLC connector 2の仕様は元カタログ記載内容です。OS自体のサポート状況と、利用する環境での適合性は導入時に確認してください。

LICENSE & PRICE

買い切りライセンスで、活用を広げる。

製品ごとの役割に合わせて導入できます。表示価格はすべて税別です。

製品・ライセンス	型式	価格（税別）
kintone PLC connector 2 1ライセンスパック	KPC2-L1	398,000円
kintone PLC connector 2 10ライセンスパック	KPC2-L10	3,498,000円
kintone PLC connector 2 バージョンアップ	KPC2-VUP	248,000円
キンダッシュ＋ 買い切りライセンス	—	50,000円
キンスコープ＋ 買い切りライセンス	—	30,000円

3製品の導入金額例

478,000 円（税別）

標準構成例
KPC2-L1
キンダッシュ＋
キンスコープ＋

上記は各製品価格の単純合計です。セット専用価格ではありません。
kintone利用料、PC・ネットワーク機器、導入・設定作業などは含みません。

kintone PLC connector 2：月額・年額の製品利用料は不要。同一メジャーバージョン内のアップデートは無償です。
バージョンアップライセンスは、対象となる旧バージョンの正規ライセンス保有者向けです。

適用単位・利用範囲、キンダッシュ＋／キンスコープ＋の更新・サポート条件は、ご購入時にお問い合わせください。

kintone × PLC ソリューション

kintone PLC connector 2 ／ キンダッシュ＋ ／ キンスコープ＋

現場のデータを、もっと身近に。
つなぐ。その先の活用まで。



製品に関するお問い合わせ

株式会社ミナテック

kintoneソリューション推進室

TEL: 0748-64-9045

（受付時間 9:00 ～ 17:00）

※仕様・対応範囲は、予告なく変更される場合があります。
※kintoneはサイボウズ株式会社の登録商標です。その他の会社名・製品名は各社の商標または登録商標です。
※掲載画面は実アプリの設定例です。試運転・展示用データを含みます。工場背景はイメージです。