

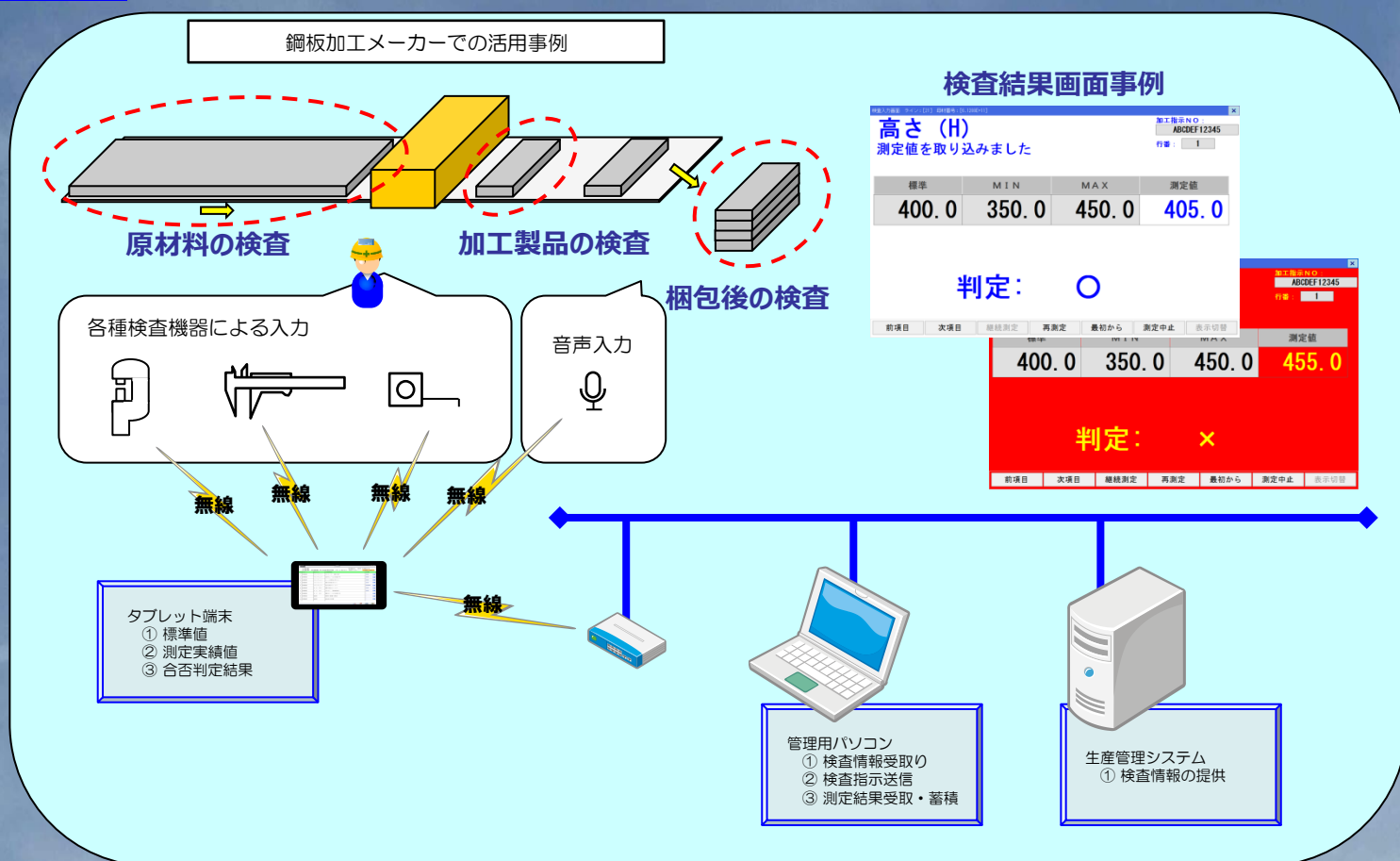
検査結果自動合否判定システム

歩留向上とヒューマンエラーを削減します！

検査結果自動合否判定システムは、従来手作業で実施していた製品の検査業務を自動化できるシステムです。製品寸法を測定する為のノギス、マイクロメータなどの測定器や各種検査情報を測定するデジタル検査機器の結果を無線を介して取込み、生産管理システムから自動で送られてくる検査基準と照合して、自動合否判定します。

また、目視検査結果や直接接続できない機器の結果は音声による入力も行えます。

検査結果自動合否判定システムのイメージ



『検査結果自動合否判定システム』の特徴

1 容易な操作性の実現

パソコンからの入力、マウス操作が不慣れな作業者に对应できるように、操作は最小限に限定しています。具体的には、送信ボタンの入力、直接タッチ、音声入力のみで操作できます。

2 ヒューマンエラー発生最小化

従来手作業で実施していたために発生する可能性の高かった数値データの読み間違えや、記入ミス、誤認識、誤判断を自動取込みをすることで防ぐことができます。

3 生産効率の向上

検査結果値は、管理パソコン内に蓄積されることから従来実施していた手書き帳票を廃止することができます。作業者の手書き作業が削減されることで、生産効率が格段に向上します。

4 多様なデジタル機器への対応が可能

無線LAN、Bluetoothなどの標準的な通信方式に対応しています。デジタル収集可能で無線機能を有する機器であれば、システムへの取込みが容易に実現できます。

『検査結果自動合否判定システム』の画面事例

■測定要求画面

標準	MIN	MAX	測定値
400.0	350.0	450.0	

■合否判定結果画面 (正常/異常)

標準	MIN	MAX	測定値
400.0	350.0	450.0	405.0

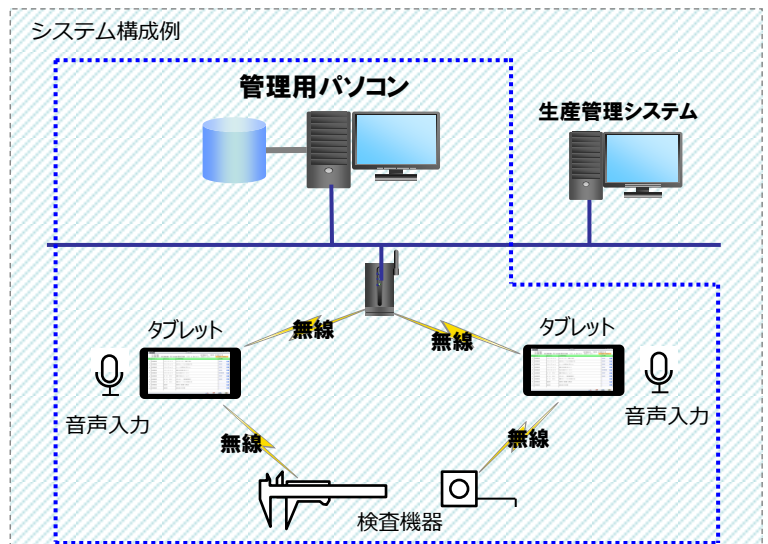
判定: O

■検査結果一覧画面

加工指示NO	標準	MIN	MAX	測定値
1: 1 幅 (H)	400.0	350.0	450.0	405.0
2: 1 幅 (H)	400.0	350.0	450.0	405.0
3: 1 幅 (H)	400.0	350.0	450.0	405.0

『検査結果自動合否判定システム』の主な機能/システム構成図

機能名	概要
生産管理システム受渡し機能	検査基準の取込み
検査順情報作成機能	対象ライン、対象製品、品種等に対応した検査順情報作成
管理用パソコン・タブレット間通信機能	検査順情報のタブレットへの送信。検査結果情報の管理用パソコンへの送信
検査情報収集機能	計測器、検査装置からの情報受取り
音声入力機能	検査結果の音声による入力
検査結果合否判定機能	検査順毎の検査結果受取、検査基準との合否判定
検査結果蓄積機能	検査結果の長期保存。検査結果の検索・参照



システム導入を検討されているご担当者様へ

弊社では、検査結果自動合否判定システムを商品として開発し、お客様へ提供致します。鋼板加工業等の一品一様の製品加工を実施する場合など、寸法測定や外観検査等の自動化を図ることができます。検査結果自動合否判定システムは、お客様のニーズにあった対応が可能です。弊社では様々な設備でのシステム構築ノウハウを有しており、調査・提案・設計・製作・試験・調整・保守の業務を一括して請け負います。

本パンフレットに書かれている構成、機能概要はシステム構成の例です。実際の構築はお客様との打合せにより決定していきます。

開発・販売元

株式会社神鋼エンジニアリング&メンテナンス

〒657-0846
兵庫県神戸市灘区岩屋北町4丁目5番22号
TEL 078-803-2901 FAX 078-803-2909

お問い合わせ先はこちら

株式会社神鋼エンジニアリング&メンテナンス

システムエンジニアリング部
〒675-0137
兵庫県加古川市金沢町1 (神鋼加古川製鉄所内)
TEL 079-436-1180 FAX 079-436-1442

インターネットの情報もご覧ください

<https://www.shinkoen-m.jp/>