

検査実施パターン

検査実施パターンは、標準的な検査である上下限範囲判定や目視検査結果のYES/NO入力以外にも、検査基準に則った検査実施機能を構築することができます。

①上下限値範囲検査

測定対象が、上下限範囲内に含まれることを判定



②YES/NO入力

目視検査などで、YES/NOなどの二者択一による入力



※入力、画面入力・音声入力が可能です。

③複数情報取込みによる検査

(例) 2点の取込み値の差を取込み。N点の取込み値の差を取込み。



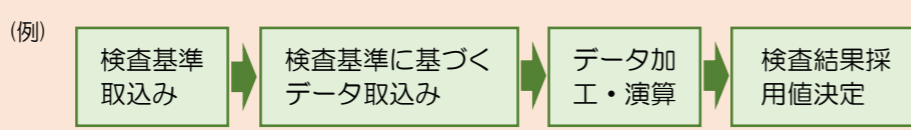
④音声入力、画面からの入力

自動取込みができない検査装置・機器は、音声入力による取込みや画面からの入力が可能



⑤検査基準に基づいた検査業務に適したシステム構築

パソコン・タブレットでシステム構築することで、作業標準などで決められた検査方法を実現できます。(顧客毎に異なる検査方法の自動選択など)



検査装置接続方法

現在保有している検査装置・機器の外部出力機能に対応した接続方法を実現します。

①Bluetooth送信器

株式会社ディジ・テック製 Bluetoothアダプタ DKA-101



デジタルメジャー DDM-100シリーズ



接続するためのソフトウェアを標準機能として有していますので、接続が容易にできます。かつ、別途、接続用ソフトウェアは必要としないことから、安価に構築できます。

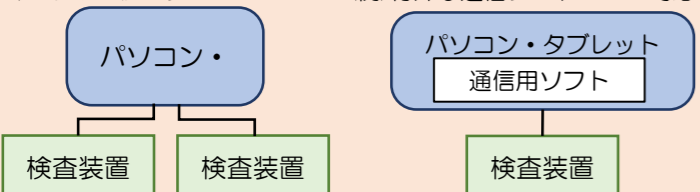
②IOTゲートウェイ(当社製)



当社は、過去に構築したシステムで様々な検査装置との接続実績があります。標準的な通信方法の場合は、構築済のソフトウェアを使用することで安価に構築できます。

③パソコン・タブレットを活用した接続

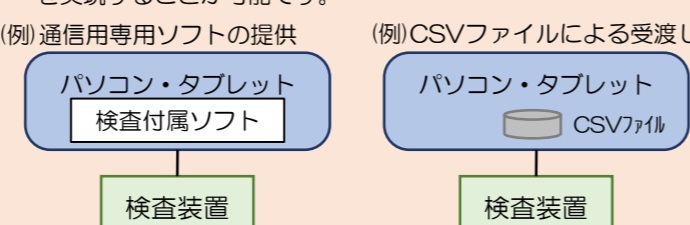
(例) 複数の検査装置との接続 (例) 特殊な通信プロトコルの対応



複数の検査装置との接続や測定結果データの加工、演算などが必要な場合にパソコンなどに接続することで、希望の検査業務フローに則ったシステムを構築できます。

④検査装置標準通信機能活用

検査装置が有する外部出力標準機能に対応したデータ取込みを実現することが可能です。



標準機能に対応した追加開発が必要となります。

販売元
株式会社 **コベルコE&M**
営業本部
〒657-0846
兵庫県神戸市灘区岩屋北町4丁目5番22号
TEL 078-882-5271 FAX 078-871-3665

技術のお問い合わせ先はこちら
株式会社 **コベルコE&M**
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](http://www.kobelco-em.jp/)

<https://www.kobelco-em.jp/>

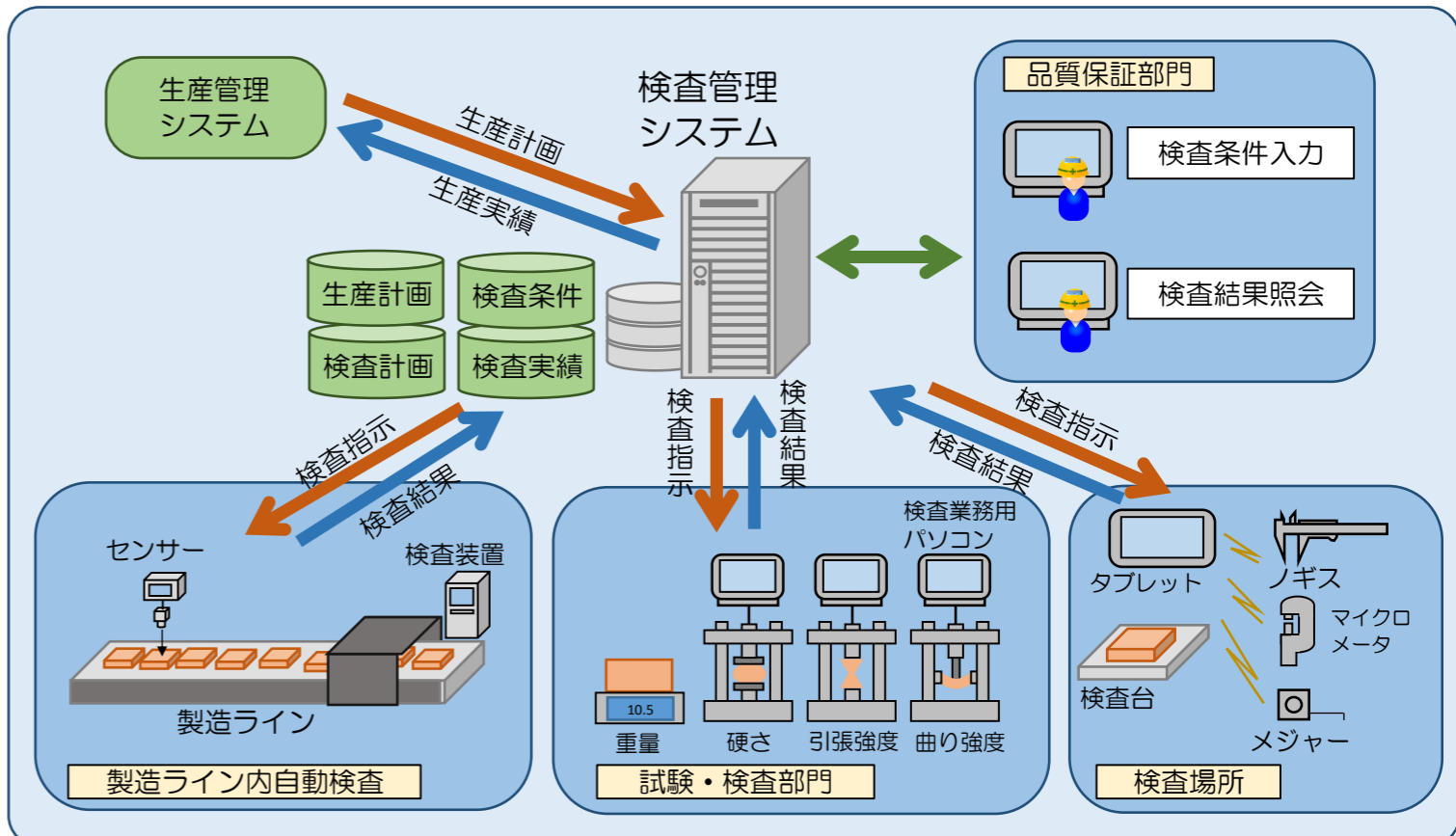
●パンフレットの内容は予告無く変更する場合がありますので、ご了承願います。 ●このパンフレットの制作は令和3年3月です。

検査管理システム

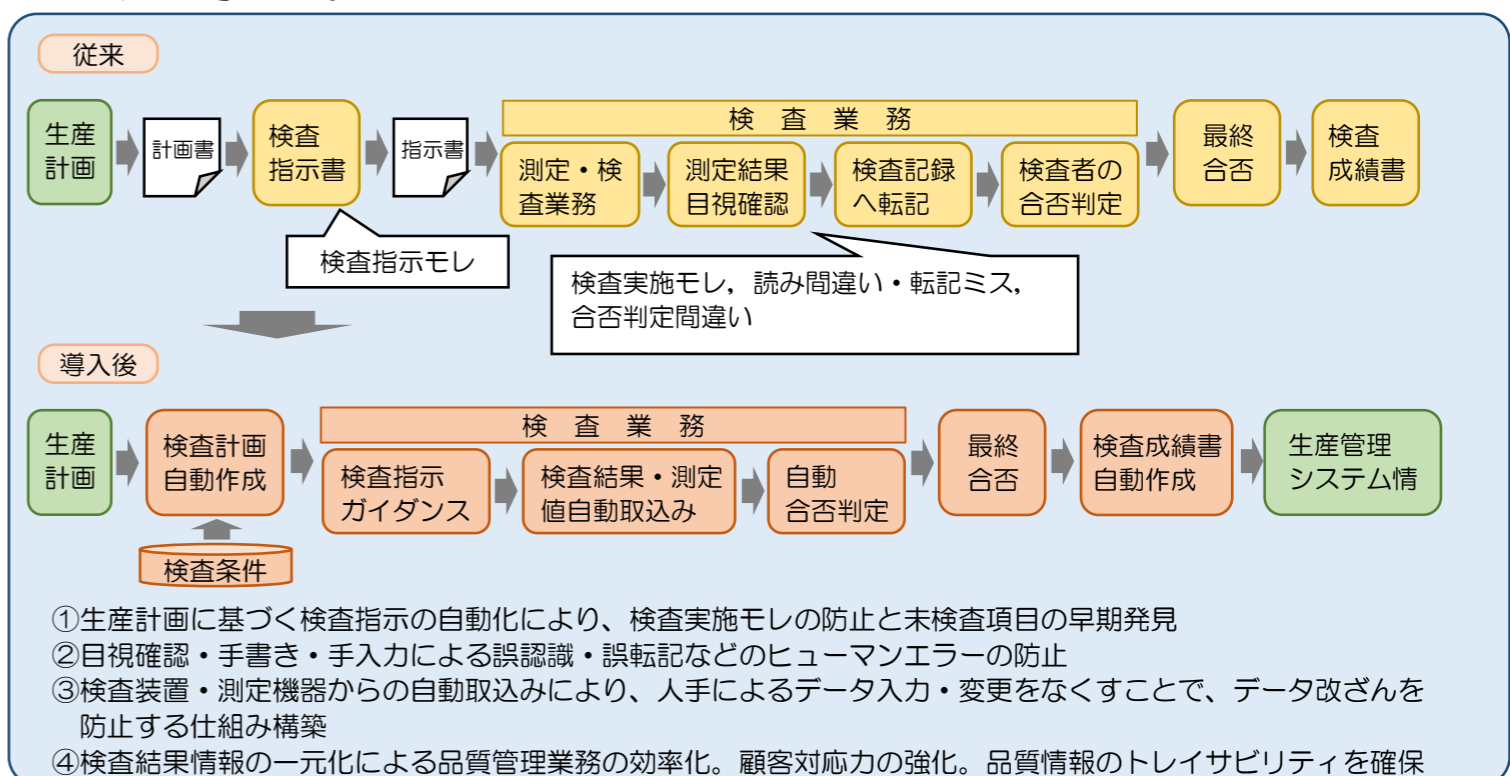


検査管理システムは、製造現場における検査業務の検査計画策定、検査結果の自動取込み、合否の判定などのあらゆる業務に対応できるシステムです。検査・試験装置を用いて実施する構造・強度・組成検査からノギス・マイクロメーターなどの計測取込器を用いた検査まで自動取込みを実施することで、ヒューマンエラーの削減、データ改ざんの防止などを実現します。

システムの全体概要



システム導入の狙い



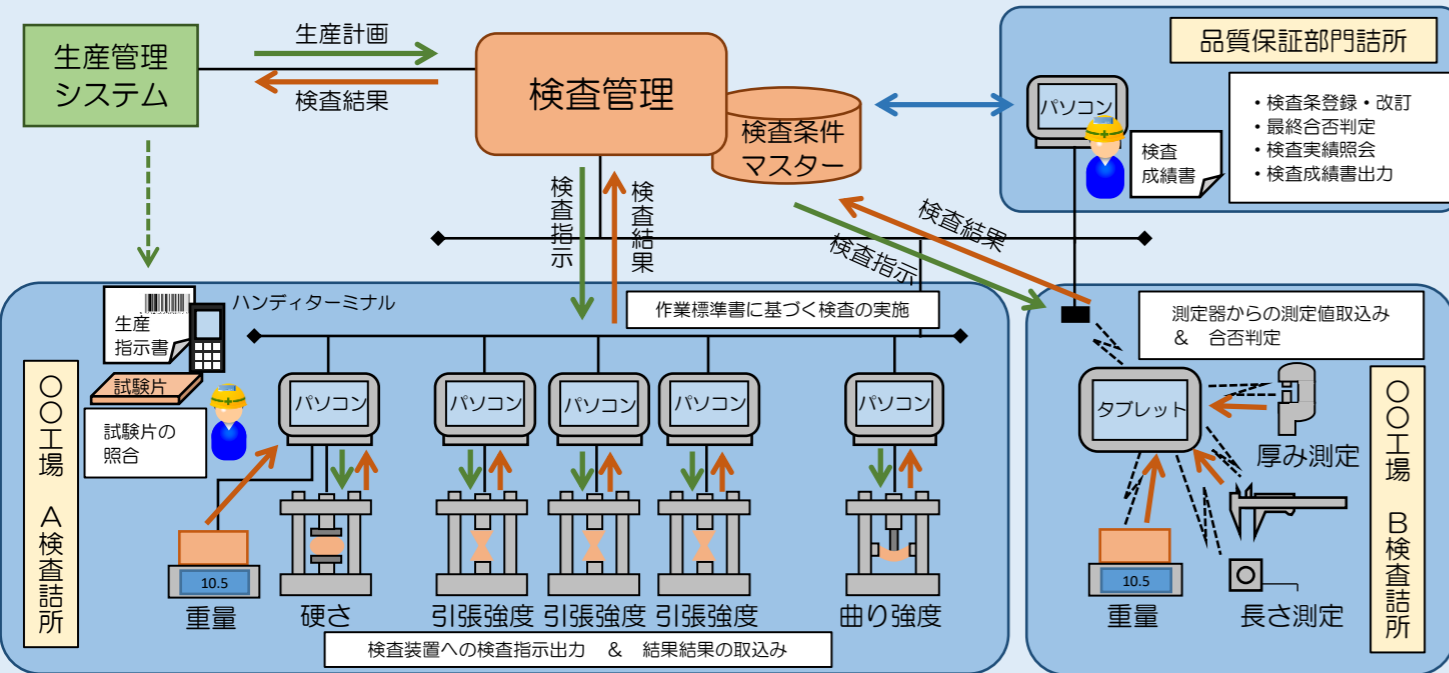
- ①生産計画に基づく検査指示の自動化により、検査実施モシの防止と未検査項目の早期発見
- ②目視確認・手書き・手入力による誤認識・誤転記などのヒューマンエラーの防止
- ③検査装置・測定機器からの自動取込みにより、人手によるデータ入力・変更をなくすことで、データ改ざんを防止する仕組み構築
- ④検査結果情報の一元化による品質管理業務の効率化。顧客対応力の強化。品質情報のトレーサビリティを確保



システム実現例

1 検査部門（検査室・検査センター等の検査機器集中設置場所での検査）

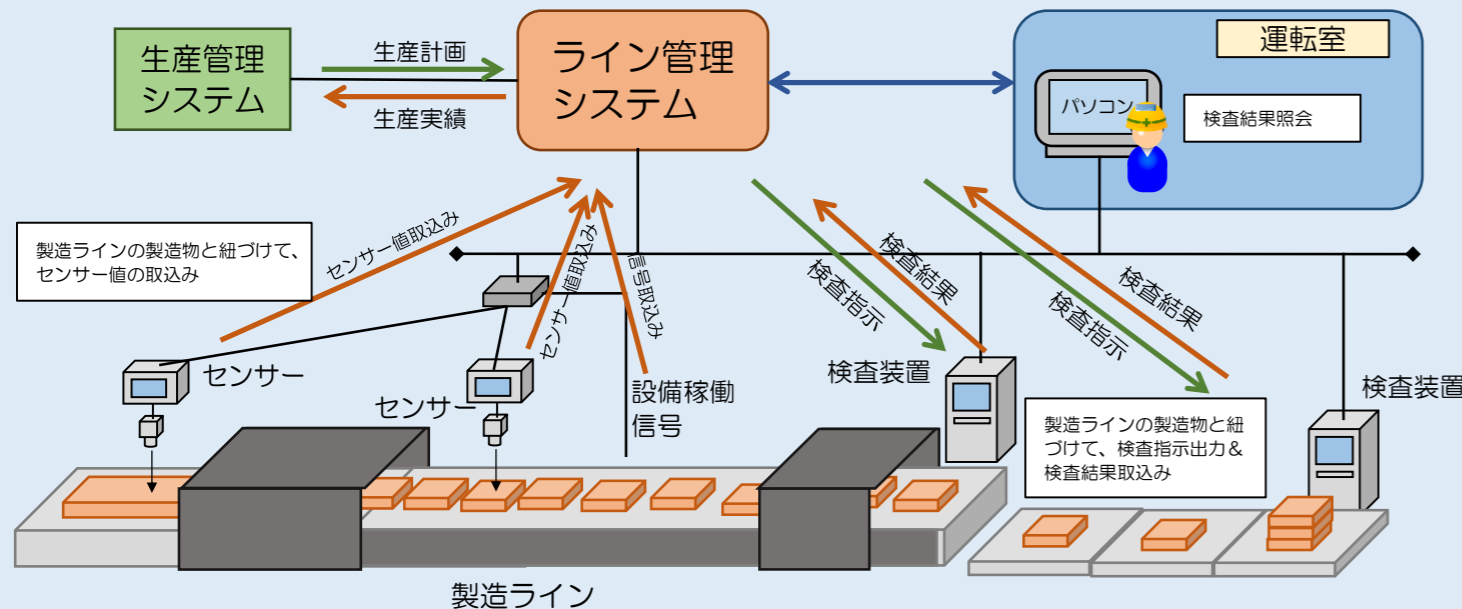
工場内の検査部門において実施する引張試験、硬さ測定などの検査装置を利用した検査業務を一括管理する場合



- ①検査装置毎に決められた検査基準（実施方法、回数、検査結果採用方法など）をシステムでマスター化することで、検査業務の自動化が図れます。
- ②生産管理システムとデータ連携することから、試験片の取り違いや検査実施方法の間違い、実施もしなどが防げます。

2 製造部門（連続ライン内の検査）

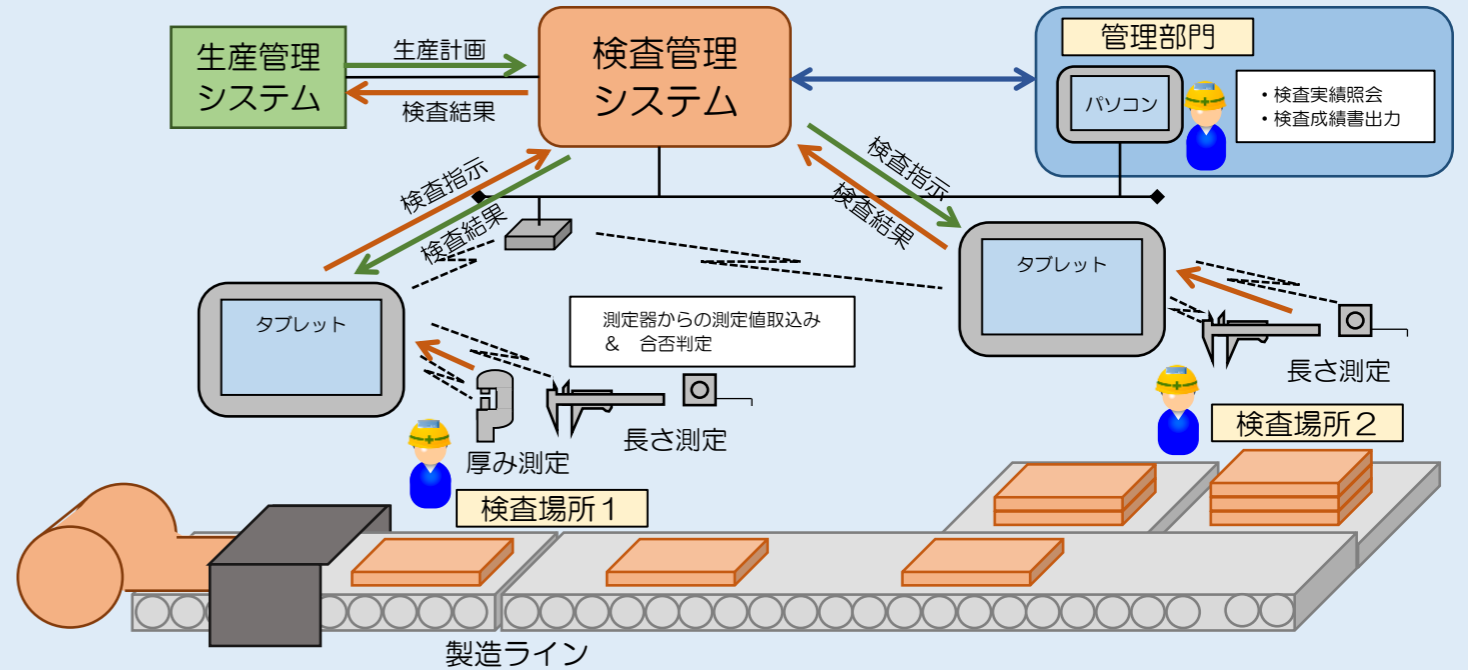
連続プロセスラインなどで、生産過程において、自動検査装置による検査実施、および結果の自動化を実施する場合



- ①各検査装置への検査実施指示、検査結果の取込みをライン内で製造している物と紐付けて、自動で収集することが可能になります。
- ②生産管理システムと製造ラインとを紐付けた仕組みであることから、ラインの運転者は、検査業務を意識することなく、検査を実施できます。

3 製造ライン/加工ライン（類似製品の繰り返し生産）

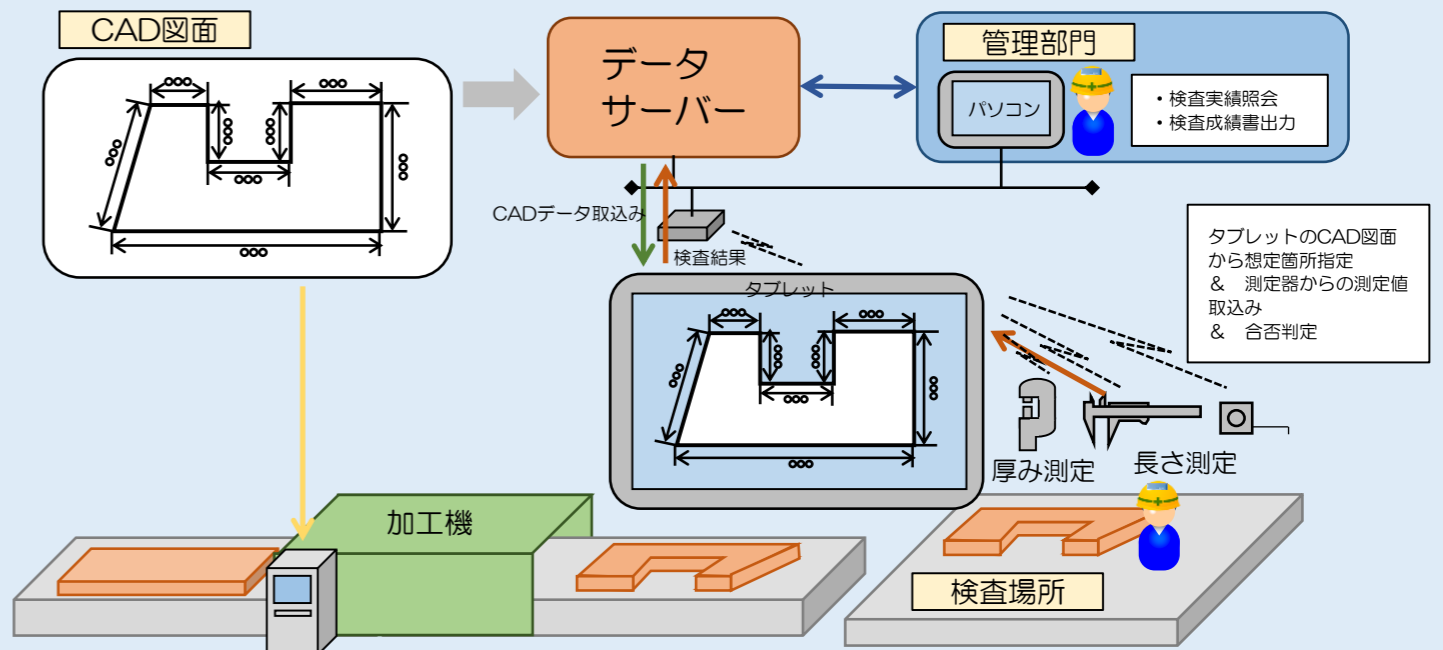
ノギス、マイクロメーター、メジャーなどの計測機器を用いて、手作業による検査業務を実施している検査業務を手作業による測定以外の確認・転記・入力などの業務を自動化する場合



- ①当社標準パッケージソフトを活用することで、安価に構築することが可能です。
- ②検査内容、検査順の追加・変更、測定機器の選択などが任意に追加・変更することができます。

4 加工ライン（一品加工製品製造/同一製品の繰り返し製造）

CAD図面による加工など一品加工、もしくは繰り返し型のCAD図面を用いた加工の検査業務を効率化したい場合



- ①CAD図面を参照しながら検査項目、公差の指定、および検査作業を任意に実施できます。
- ②測定機器からの取込みは自動取込み、取込めない場合は音声入力などの方法が可能であり、画面入力することなく取込みが可能です。