

不良品流出防止だけでなく 不良品発生の根源を対策へ

お客様工場では全ラインに画像検査装置を導入しており、不良品の流失は防止できていました。しかし、生産設備の調子や原材料の変化に起因しているもの考えられる不良品の大量発生で工場の利益が削られていました。

お客様のプロフィール

会社名
飲料充填工場様

従業員数
約350人

食品飲料

工場

業種
飲料受託充填事業

所在地
国内4工場

導入前の課題

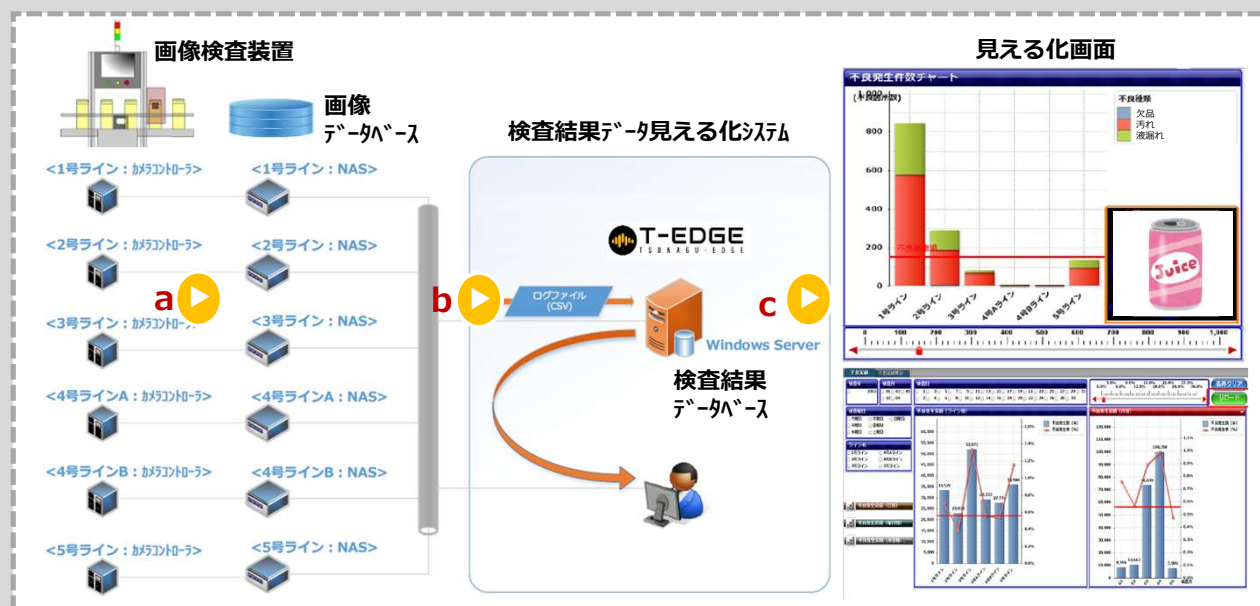
- 不良品が大量発生する日としない日がある
- 不良品の種類や発生する部位も様々
- 不良の傾向を従業員に聞いても個人差がある

選んだ理由

- 不良品が出始めると警報が届く機能
- 大量の検査結果データに基づく不良統計機能
- 検査メーカーのノウハウが活かされた分析画面

導入の効果

- 不良品連発時にラインを緊急停止できる
- 無駄な不良品を作らなくなった
- 不良の傾向が把握でき源流対策に進めた



不良品の発生減少による工場利益の拡大

■ポイント

- a 全6ラインの画像を高速取り込み(2画像/秒)
- b 検査結果データの全量取り込み(2万件超/日)
- c 画像と検査結果から不良傾向を導く画面

■導入費用・納期

- ネットワーク機器、ストレージ購入費(全6ライン) 100万円
- T-EDGEカスタム開発 400万円
- T-EDGE利用料 60万円/年
- 工期：約3カ月