

1 台の画像検査装置を有効に運用して品質を確保

お客様工場ではチルド麺の添付品を人が入れ間違え問題が多発していました。この対策としては画像検査装置が有効でしたが、全ラインに画像検査装置を導入することは設置場所の問題で不可な状態でした。

お客様のプロフィール

会社名
めん類製造工場様

従業員数
約200人

業種
生めんと冷凍めんの製造

所在地
国内 1 工場

食品飲料

工場

導入前の課題

- 少量多品種のため添付品の入れ方も様々
- 従業員はパートやアルバイトが多く入替りも多い
- 商品の改廃も多く従業員が慣れる暇が無い

選んだ理由

- 検査対象商品を無限に登録できる
- 色を基準に検査設定を簡単に登録できる
- 人が間違え易い製造ラインに特定して使える

導入の効果

- 欠品が無くなり消費者からのクレームが解消
- 欠品発生に対する従業員の対策意識が向上
- 人と機械の共存による新しい職場環境の構築

画像検査装置本体



添付品は正しい(OK)

添付品の欠品や間違い(NG)

・一般的な商品



・添付品の数が多い商品



・類似の添付品の商品



添付品が多いなど、間違いの頻度が高い商品の製造ラインで人に代わって検査

■ポイント

- a 車輪付き本体によりライン移動を可能へ
- b ライン高さや品種によりカメラ位置を調整
- c 検査設定は添付品の色を登録して完了

■導入費用・納期

- ・装置本体製作費 300万円 ※工事費は除く
- ・納期：約2カ月