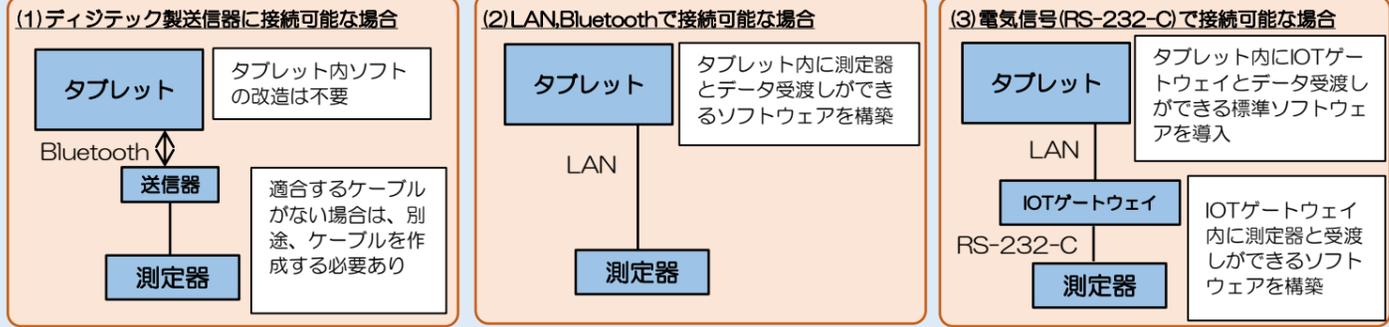


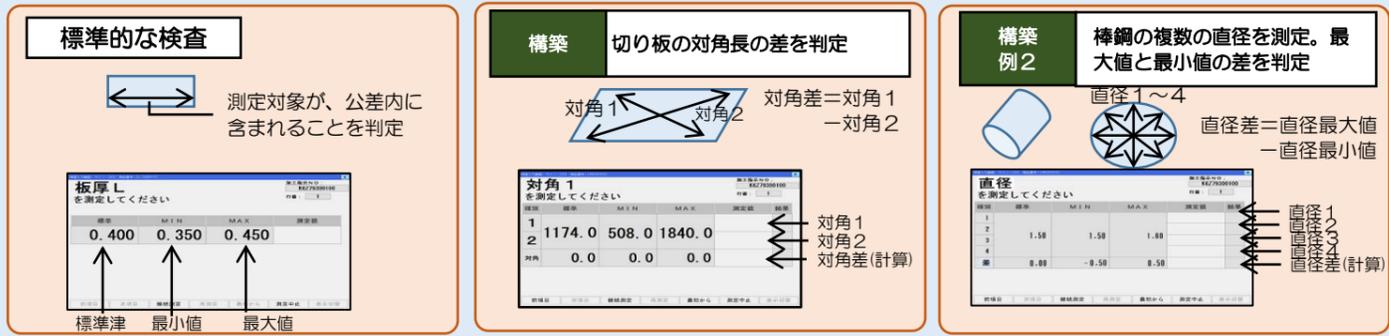
### 1 多様な測定器との接続を実現

様々な測定器と接続することが可能です。また、デジタルデータを取り出す方法がない計測機の場合には、画面からの数値入力/音声により入力にも対応します。



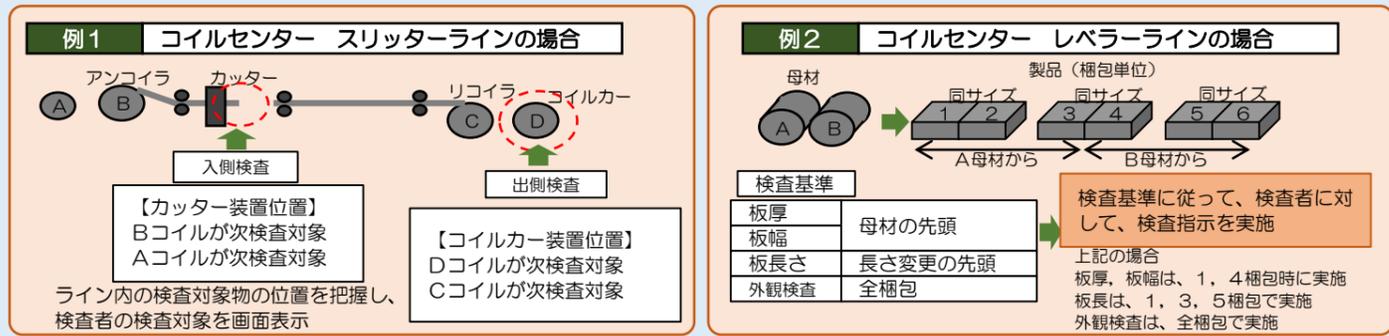
### 2 専用の検査機能構築

検査対象物によって、決められた検査を実施する必要がある場合に、検査を1つの固まりとして構築し、検査者が容易に検査可能にすることができます。また、測定値間の演算結果による合否判定にも対応します。



### 3 製造ラインに適した検査の仕組み構築

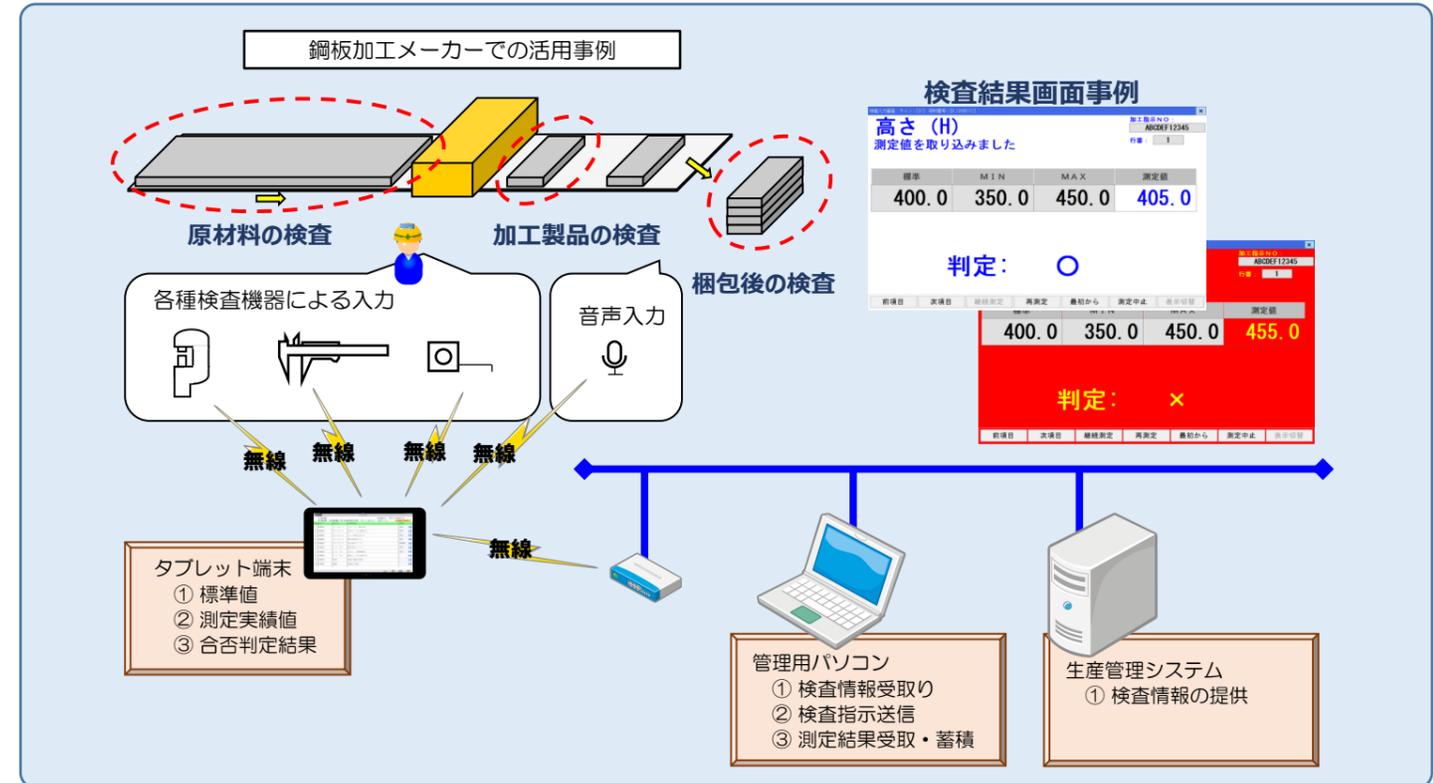
製造ライン内の生産方法に対応して、検査実施できるように対応することができます。製造ライン内に複数の検査対象が存在する場合、操作員が対象物を意識せずに検査ができるように対応します。



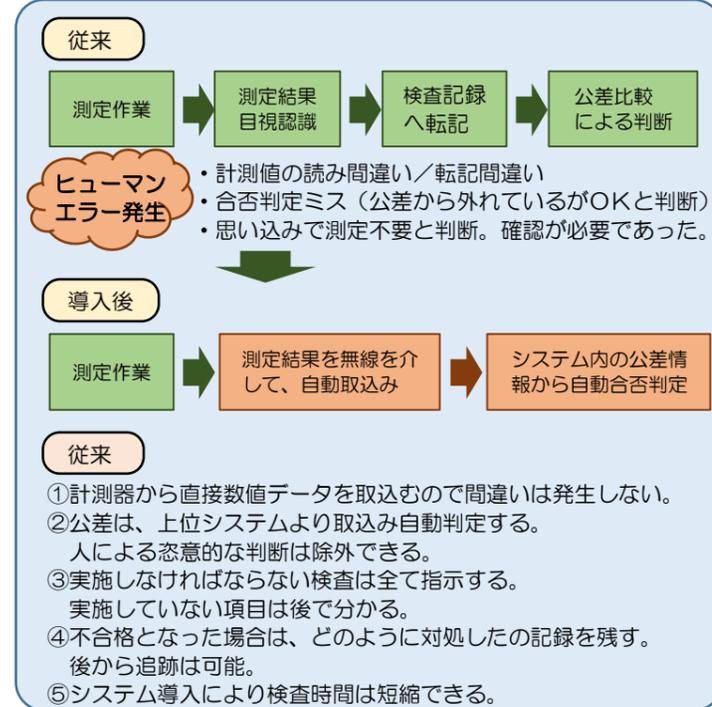
## 検査結果自動合否判定システム

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。

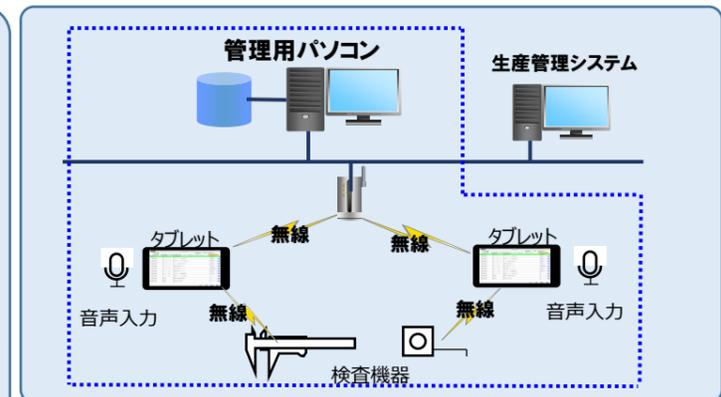
### システムの全体概要



### システム導入の狙い



### システム構成(例)



### 特徴

- 1 検査内容・検査順番の追加・変更は、ソフトウェアの修正を伴わずに変更が可能。
- 2 ノギス、マイクロメータ、メジャー、音声入力が必要な検査で任意に選択可能。
- 3 対象ラインの操業形態に対応した任意の検査方法に対応可能。
- 4 作業者の画面操作を最小化。正常時はノータッチで作業実施可能。

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

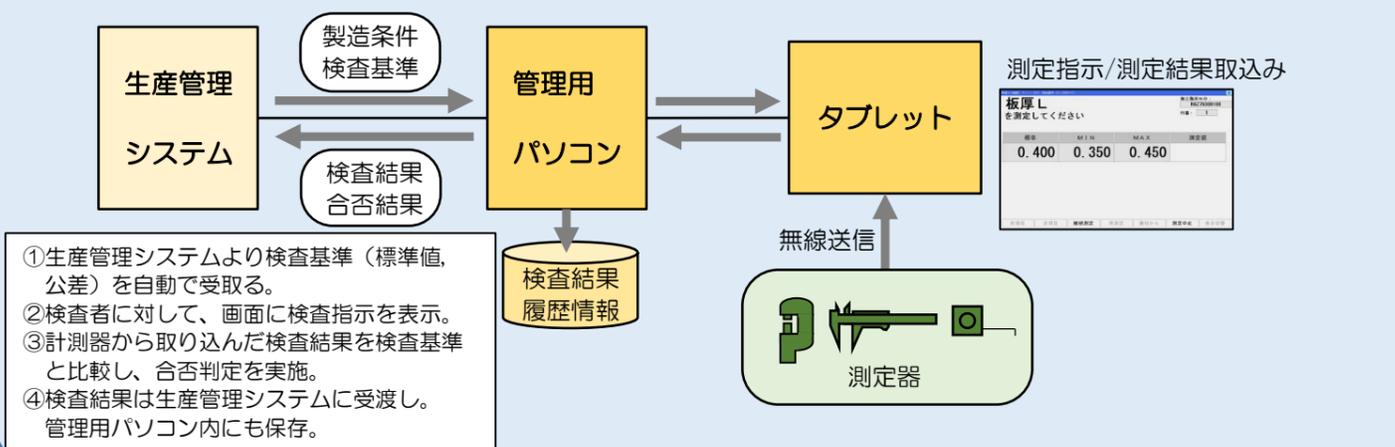
技術のお問い合わせ先はこちら  
**株式会社 コベルコE&M**  
 システムエンジニアリング部  
 〒675-0137  
 兵庫県加古川市金沢町1 (神鋼加古川製鉄所内)  
 TEL 079-436-1180 FAX 079-436-1442  
 インターネットの情報もご覧ください

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

# システム活用例

## 1 多品種少量生産／受注生産・・・生産管理システムあり

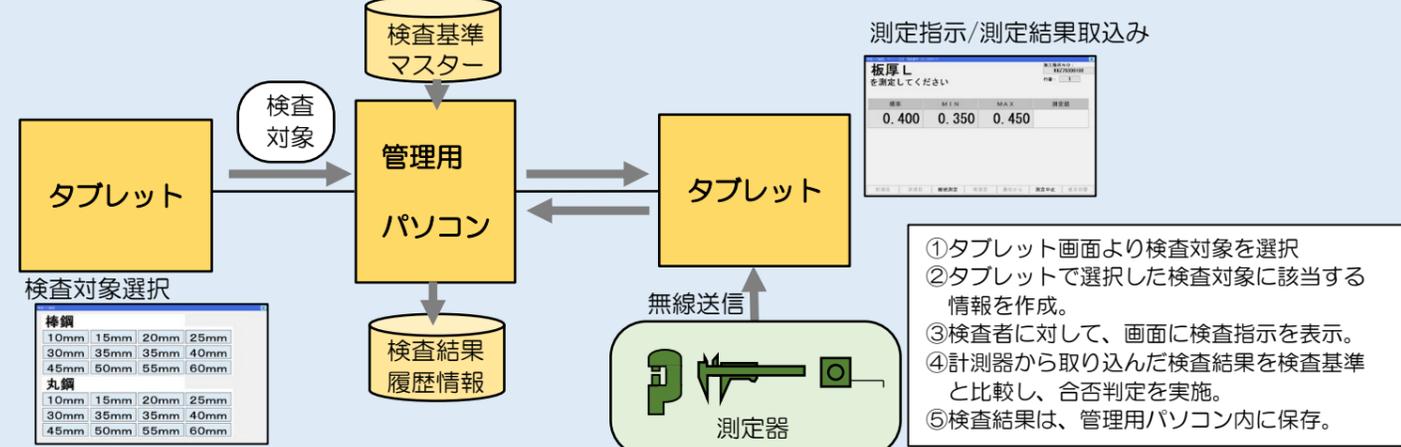
生産管理システムに製造計画情報が存在し、製造開始前の任意のタイミングで製造情報を受け取りできる場合



- ①生産管理システムより検査基準（標準値、公差）を自動で受取る。
- ②検査者に対して、画面に検査指示を表示。
- ③計測器から取り込んだ検査結果を検査基準と比較し、合否判定を実施。
- ④検査結果は生産管理システムに受渡し。管理用パソコン内にも保存。

## 4 大量生産／計画生産・・・人手による検査対象選択

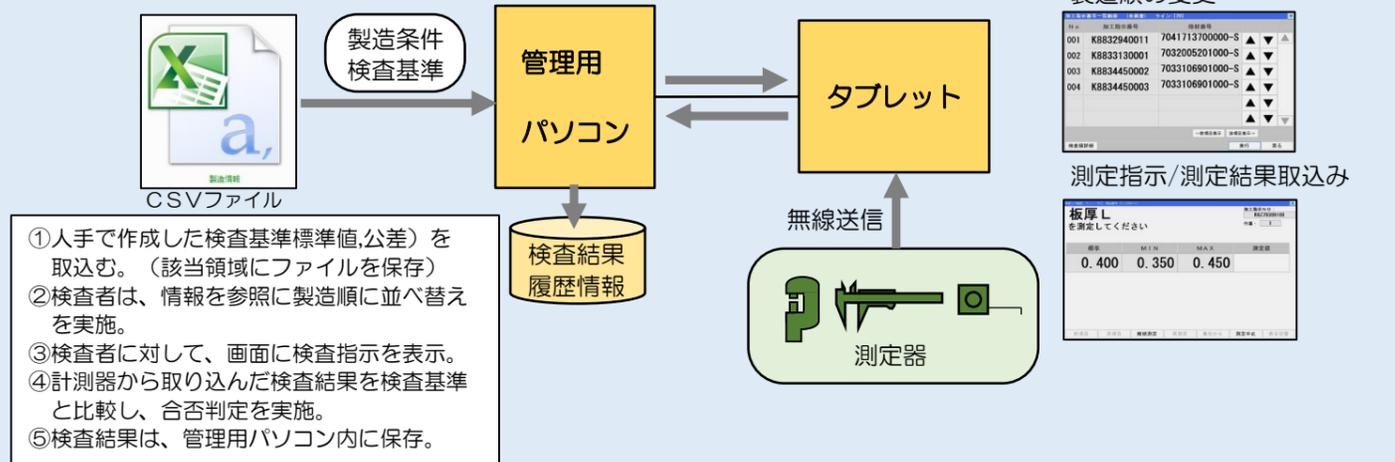
現場設置タブレットより対象の品種等を選択して、検査を実施する場合



- ①タブレット画面より検査対象を選択
- ②タブレットで選択した検査対象に該当する情報を作成。
- ③検査者に対して、画面に検査指示を表示。
- ④計測器から取り込んだ検査結果を検査基準と比較し、合否判定を実施。
- ⑤検査結果は、管理用パソコン内に保存。

## 2 多品種少量生産／受注生産・・・生産管理システムなし

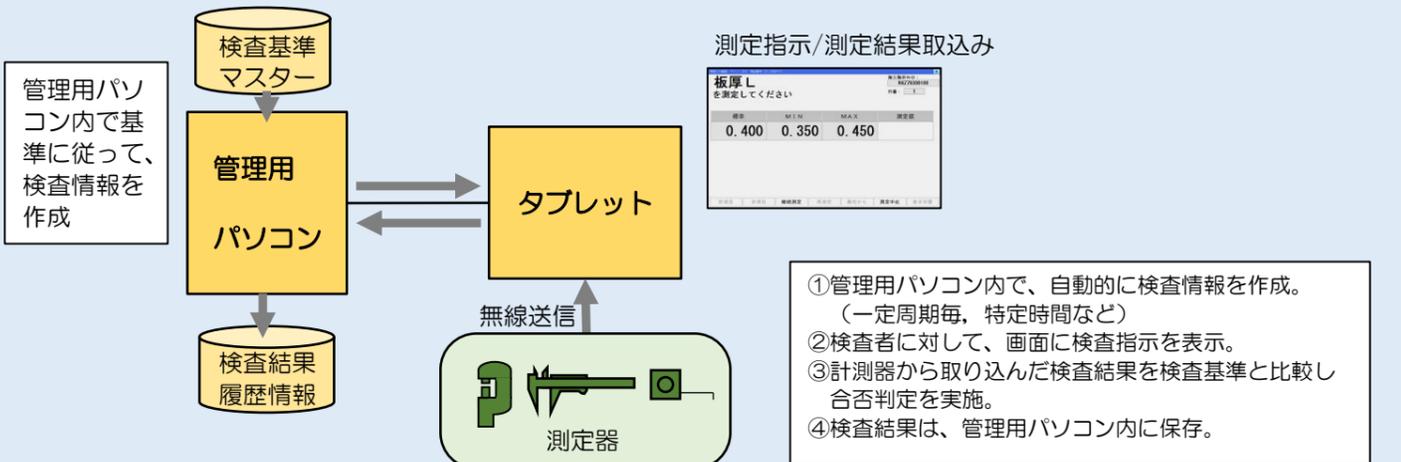
生産管理システムがない、生産管理システムよりデータの受渡しが困難な場合



- ①人手で作成した検査基準標準値、公差を取込む。（該当領域にファイルを保存）
- ②検査者は、情報を参照し製造順に並べ替えを実施。
- ③検査者に対して、画面に検査指示を表示。
- ④計測器から取り込んだ検査結果を検査基準と比較し、合否判定を実施。
- ⑤検査結果は、管理用パソコン内に保存。

## 5 工程内検査、一定基準に基づく検査

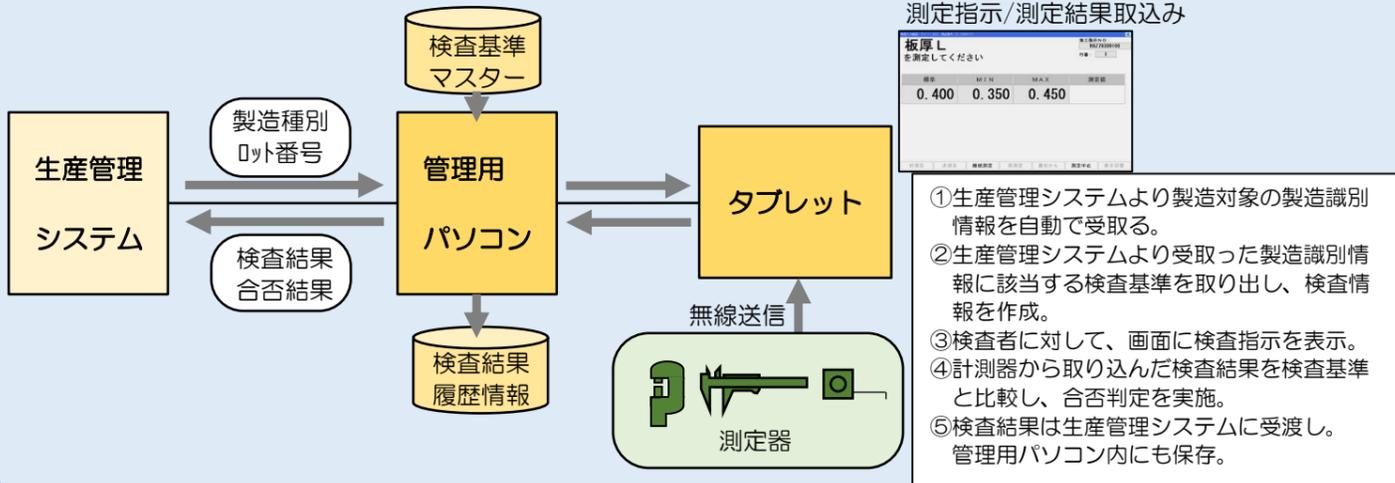
検査実施項目が決定しており、決められた基準（周期、時間）で検査を実施する場合



- ①管理用パソコン内で、自動的に検査情報を作成。（一定周期毎、特定時間など）
- ②検査者に対して、画面に検査指示を表示。
- ③計測器から取り込んだ検査結果を検査基準と比較し合否判定を実施。
- ④検査結果は、管理用パソコン内に保存。

## 3 大量生産／計画生産・・・生産管理システムあり

生産管理システムに製造計画情報が存在し、製造開始前の任意のタイミングで製造情報を受け取りできる場合

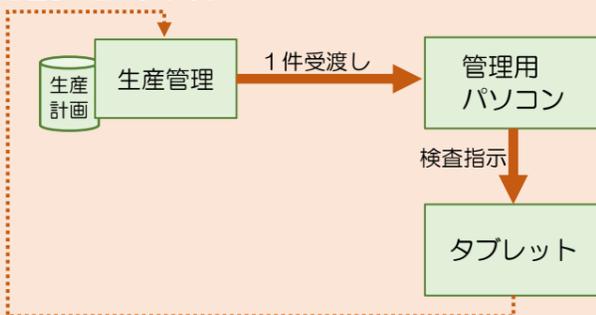


- ①生産管理システムより製造対象の製造識別情報を自動で受取る。
- ②生産管理システムより受取った製造識別情報に該当する検査基準を取り出し、検査情報を作成。
- ③検査者に対して、画面に検査指示を表示。
- ④計測器から取り込んだ検査結果を検査基準と比較し、合否判定を実施。
- ⑤検査結果は生産管理システムに受渡し。管理用パソコン内にも保存。

## 生産管理システム受渡し方法

### (1) 生産開始時個別送信

生産開始時などのタイミングで、生産管理システムより個別に生産情報を受取り、受取った生産情報に該当する検査指示を直ちに出力する方法



### (2) 生産計画一括送信

日毎などの一定タイミングで、生産管理システムより一括して生産情報を受取り、保持。検査タイミングでタブレットからの要求受取り時に該当する検査指示を出力する方法

