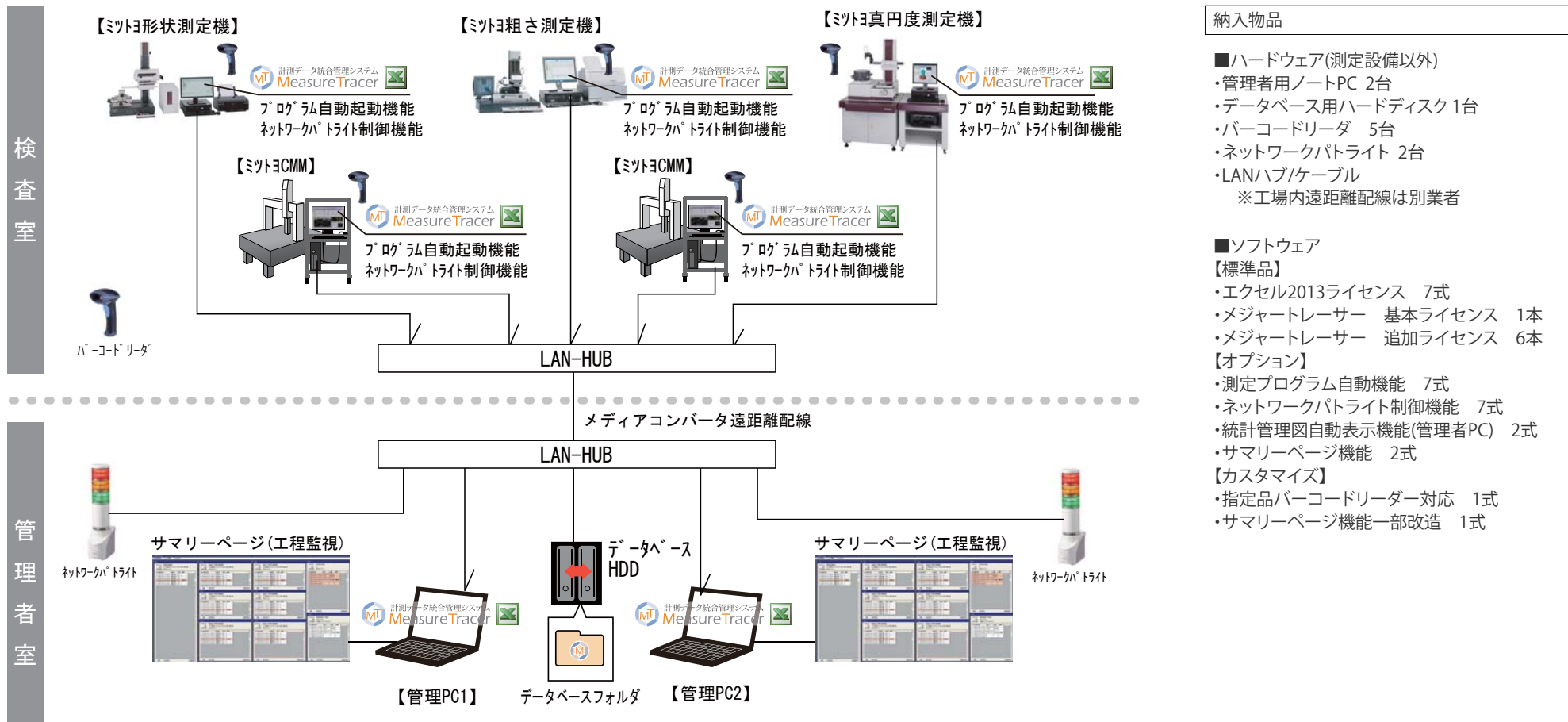


導入事例2: 多種類の自動測定機を統合した自動工程型システム (自動車部品メーカー)

頻度の高い重要量製品の抜き取り検査の自動化のために導入、難題だった測定機でのデータ処理の自動化とデータベース化をメジャートレーサーで一発解決した。測定プログラム起動機能も最大活用し、測定機に詳しくないオペレータだけの検査も実現、充実した管理者監視機能も兼ね備え、製品の重要度に応えるほぼ完全な管理体制を構築することができた。



納入物品

■ハードウェア(測定設備以外)

- ・管理者用ノートPC 2台
- ・データベース用ハードディスク 1台
- ・バーコードリーダー 5台
- ・ネットワークパトライト 2台
- ・LANハブ/ケーブル
- ※工場内遠距離配線は別業者

■ソフトウェア

【標準品】

- ・エクセル2013ライセンス 7式
- ・メジャートレーサー 基本ライセンス 1本
- ・メジャートレーサー 追加ライセンス 6本

【オプション】

- ・測定プログラム自動機能 7式
- ・ネットワークパトライト制御機能 7式
- ・統計管理図自動表示機能(管理者PC) 2式
- ・サマリーページ機能 2式

【カスタマイズ】

- ・指定品バーコードリーダー対応 1式
- ・サマリーページ機能一部改造 1式

オペレータの作業手順

- 1: 測定品を各種測定機のセット
- 2: 測定プログラム自動起動画面から品番を選択
- 3: 情報入力画面で測定物のQRコードをリーダーで読み取りシリアルNO.を自動入力
- 4: その他の情報(加工ラインNo.など)を入力
- 5: 測定開始→測定→検査表表示
- 6: 検査表を保存
- 7: 不合格は該当項目のX管理図を印刷

管理者の役割

- ・NG発生時の管理図分析、処置決め
- ・NG処置を加工工程へフィードバック
- ・サマリーページでの実績監視と日毎印刷承認
- ・月次全品番の工程能力評価レポート作成