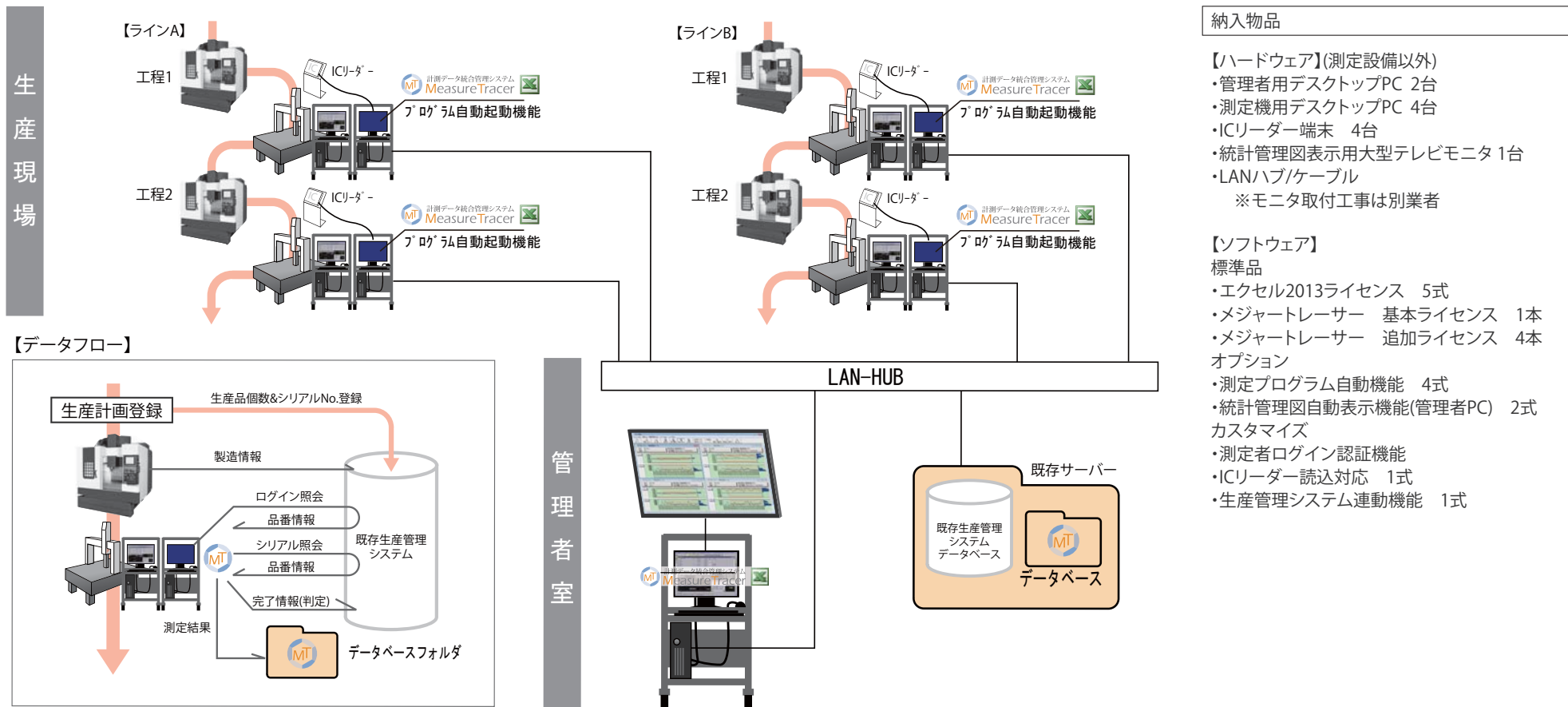


導入事例3:外部システムとの連携で製品トレサビリティと自動化を両立した検査システム (航空機部品メーカー)

全数検査と製品1品1品のトレサビリティ管理が義務付けられた航空機部品の量産現場に導入、ICタグのシリアル情報を利用して測定プログラム起動機能と外部生産管理システムの連携を柔軟なカスタマイズで実現した。
製造記録と連動しながら専門性高い統計解析機能が威力を発揮し、要求以上の解析データを提供したことで顧客からの信頼は飛躍的に高まることとなった。



オペレータの作業手順

- 1:名札ICをリーダで読んでパスワード入力 → ログイン
- 2:製品を測定機にセット
- 3:製品の入っていた箱のICを読み取る → 自動で品番が絞り込まれる
- 4:各種情報入力
- 5:測定開始 → 測定完了 → 検査表保存

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
- ・月次全品番の工程能力評価レポート作成
- ・過去出荷品のロットトレースと測定結果の確認