

## 不良品の手直し(リワーク)により歩留まりを改善

お客様は弁当の欠品や盛付を画像検査装置で検査、不良品はライン外へ排斥して廃棄していましたが、原材料の高騰により現状の歩留まり率のまま廃棄を続けることが利益確保の面で困難になりました。

### お客様のプロフィール

会社名  
弁当惣菜製造工場様

従業員数  
約2,500人

食品飲料

工場

業種  
各種食品の製造販売

所在地  
国内6工場

### 導入前の課題

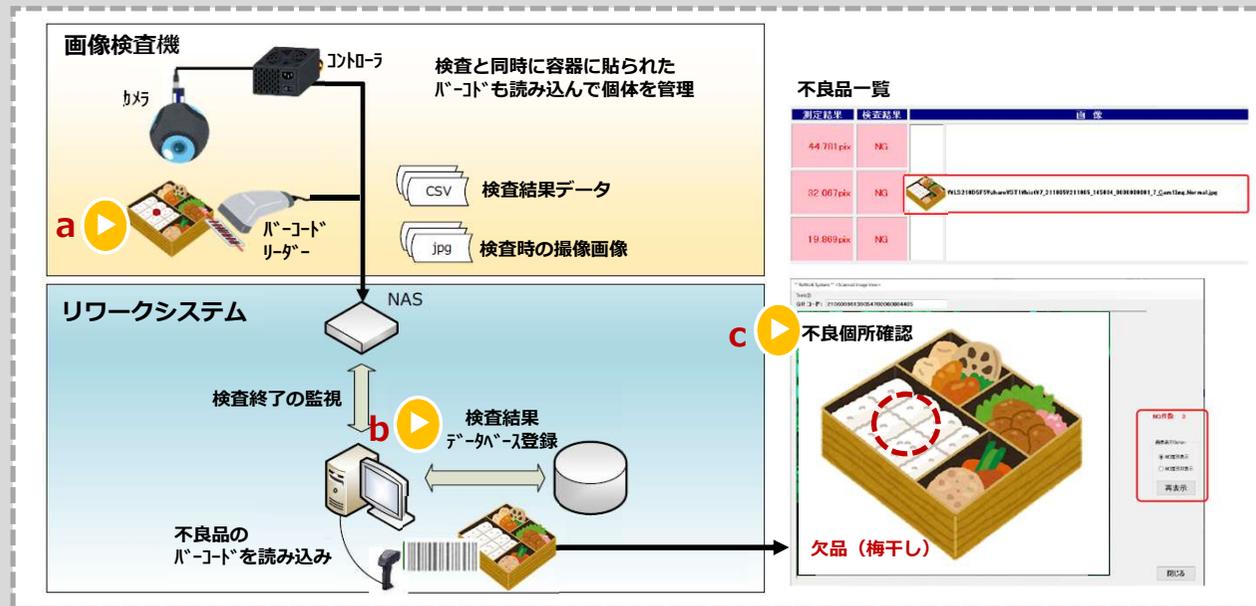
- 不良品を見ても不良個所が直ぐにわからない
- 人の不良個所再検査では見落とす危険あり
- 画像検査装置で再検査する時間は無い

### 選んだ理由

- バーコードで直ぐに不良個所がわかる利便性
- バーコードで現品と不良データを紐付ける正確性
- 過去の検査結果データでトレースもできる

### 導入の効果

- 不良品の廃棄減少による製造原価圧縮
- 歩留まり率アップによる工場指標改善
- 消費者からのクレームに対する調査体制の構築



- 不良品の良品化による製造原価の圧縮
- 歩留まり率は95%から99%以上へ改善
- 良品画像も取り込みトレーサビリティにも活用

#### ■ポイント

- a 画像&バーコードによる個体管理
- b 大量検査結果と画像の保存(1万件超/日)
- c 市販ビューアを活用した不良個所の表示

#### ■導入費用・納期 ※画像検査装置は含まれません

- 基本システム開発費 150万円 ・納期約3カ月
- 各ライン毎の導入費
  - 基本システム改造費 100万円
  - ハードウェア購入費 50万円
  - 納期：約2カ月