

## 不良個所の傾向をマッピング 不良発生之源流対策を実施

お客様は半導体部品を使用する精密機器を生産していましたが、世の中の半導体不足により部品の調達先を複数社に増やして生産を維持しようとしたところ、製造工程における品質不良が増加しました。

### お客様のプロフィール

会社名  
精密機器メーカー様

従業員数  
約500人

精密機器

工場

業種  
光学センサー開発、製造

所在地  
国内4工場

### 導入前の課題

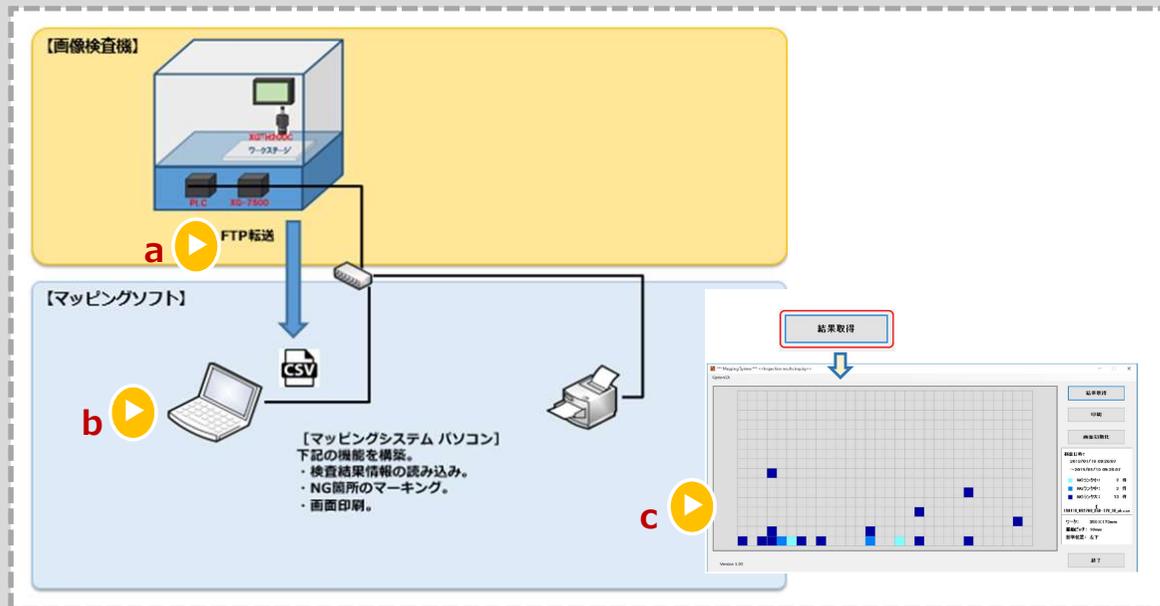
- 源流対策を行いたいが的を絞れない
- 不良発生の記録が残っていない
- 不良傾向を社員に聞いたが主観が入っている

### 選んだ理由

- 画像検査機から自動で画像が取り込まれる
- 今後の品種追加対応が内製で行える
- 検査機ベンダーの視点で不良の傾向を分析

### 導入の効果

- 不良個所の傾向が見えるようになった
- 部品の調達先ごとに不良対策が考案できた
- 不良発生の源流対策により製造原価を削減



### 画像検査機の検査結果データをマッピング 不良発生の傾向が見える化

#### ■ ポイント

- a ▶ 他社製作の画像検査機もTDIPSが連動対応
- b ▶ FA現場とIT部門の連携性を高めるWindowsソフト
- c ▶ 視野性に優れた不良傾向のビジュアル表示画面

#### ■ 導入費用・納期

- 画像検査機改造費 50万円
- ハードウェア購入費 30万円
- ソフトウェア開発費 150万円
- 工期：約2カ月