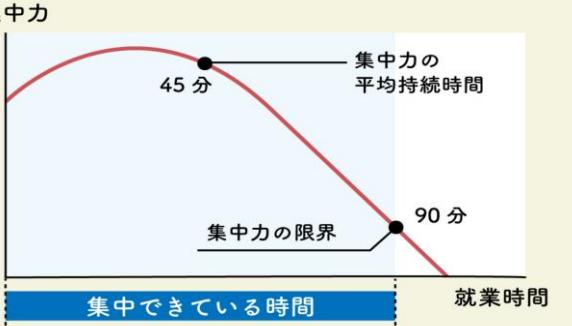
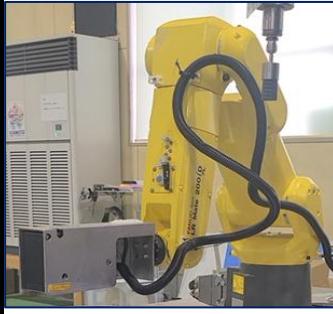
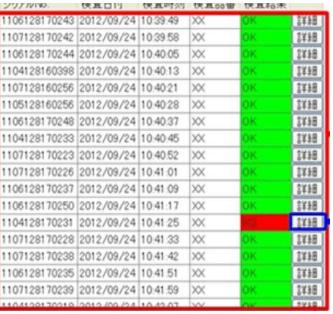


展示No	区分	□部品 □素材/材料 ■設備/装置 □金型/治工具 □システム/ソフトウェア □その他()
52-2	提案名	協働ロボットを活用した自動外観検査
	工法	新規性
	画像処理	既存技術改良
会社名	所在地	福岡県北九州市若松区大字安瀬47-1
連絡先	URL : https://www.hightex-inc.net/	
部署名 : 管理部	Tel No. : 093-701-8601	
担当名 : 鍋田 英児	E-mail : nabeta-e@kyushu-tec.co.jp	
主要取引先	海外対応	生産拠点国を記入 □ 可 [] ■ 否
・黒崎播磨(株) ・(株)SUMCO ・テルモ山口(株)	・京セラ(株) ・ENEOS(株) 他多数	

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野			
<input type="checkbox"/> 原価低減 <input type="checkbox"/> 質量低減 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上	<input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input type="checkbox"/> その他()			
従来	新技術・新工法			
・手作業による外観検査や寸法検査を実施 【メリット】 <ul style="list-style-type: none"> 柔軟に検査手法を修正可能 設備投資金額が抑えられる 検査基準の設定が簡略されている 【デメリット】  <ul style="list-style-type: none"> 品質維持の難しさ パートでの検査されている場合 検査時間の確保が厳しく 検査工程待ちが発生 検査機器の校正などのコスト <p>・検査精度のバラつきによる市場流出のリスク</p> 	・手作業による検査をカメラなどのセンシングを用いて自動検査を行う(外観検査・寸法測定等) 自動検査ロボット  数値化しデータ保存 			
セールスポイント(製造可能な精度/材質等)	問題点(課題)と対応方法			
・人による「目視・外観検査、寸法検査」等を 協調ロボットで自動化。 ・検査員による生産稼働のリスクを抑制、 ・製造コスト低減、・データー元管理化、 ・検査精度に必要なスペックは任意に選定可能	・検査精度の確立 →事前検証により検査装置の実力をご理解頂いて 設備導入を行う ・過剰品質にならないようにグレー判定も設ける			
開発進度 (2025 年 10 月 現在)	パテント有無			
□ アイデア, □ 試作/実験, □ 開発完了, ■ 製品化完了(採用: ■ 実績有, □ 予定有, □ 予定無)	無			
項目	コスト	品質	生産/作業性	その他()
従来との比較	数値割合			