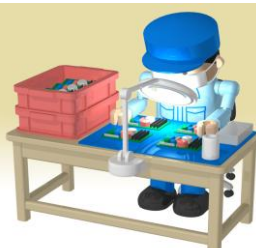
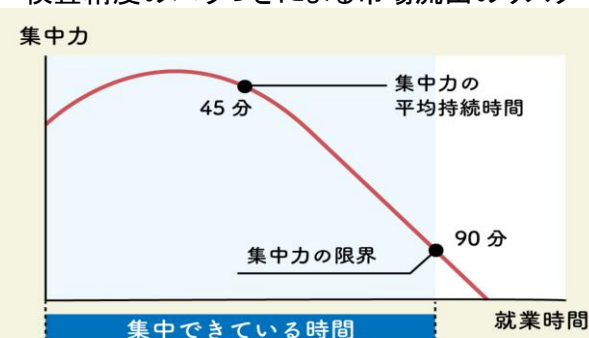




展示No	区分	<input type="checkbox"/> 部品 <input type="checkbox"/> 素材/材料 <input checked="" type="checkbox"/> 設備/装置 <input type="checkbox"/> 金型/治工具 <input type="checkbox"/> システム/ソフトウェア <input type="checkbox"/> その他( )
52-2	提案名	協働ロボットを活用した自動外観検査 工法 画像処理 新規性 既存技術改良
会社名	株式会社ハイテックス	
所在地	福岡県北九州市若松区大字安瀬47-1	
連絡先	URL : 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 <input type="checkbox"/> 可 (生産拠点を記入) <input checked="" type="checkbox"/> 否 ・黒崎播磨(株) ・京セラ(株) ・(株)SUMCO ・ENEOS(株) ・テルモ山口(株) 他多数	

<< 提案内容 >>

<b>提案の狙い</b> <input type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 質量低減 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input checked="" type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他( )	<b>適用可能な製品/分野</b> ・手動検査工程 ・半自動検査工程
<b>従来</b> ・手作業による外観検査や寸法検査を実施【メリット】 ・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】  ・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 ・検査精度のバラつきによる市場流出のリスク 	<b>新技術・新工法</b> ・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) <b>自動検査ロボット</b>  <b>数値化しデータ保存</b>  ・作業者と同一エリアでロボットが同じ目視検査をすることが可能 ・目視検査のリスクである検査員毎のバラつきや同じ検査員でも日毎のバラつきを抑制 ・検査規定に基づいた合否判定や寸法測定が可能 ・目視検査とは違い検査結果の保存やデータ入力自動入力ならびに保存が可能 →ヒューマンエラーのリスクを解消
<b>セールスポイント(製造可能な精度/材質等)</b> ・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、 ・データ一元管理、 ・検査精度に必要なスペックは任意に選定可能	<b>問題点(課題)と対応方法</b> ・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
<b>開発進度</b> ( 2025 年 10 月 現在 ) <input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了(採用: <input checked="" type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)	<b>特許有無</b> 無
<b>従来との比較</b> 項目 コスト 質量 生産/作業性 その他( ) 数値割合	