

TABLET Communicator 検査集計

外観検査記録や作業状況をリアルタイムで収集し、
品質向上対策や作業効率化を実現！



ペーパーレス・簡単な運用で、正確な情報をリアルタイムに収集・集計
データを有効活用し、作業効率・歩留まりを向上

こんなことはありませんか？

良/不良数実績が日報集計後でしか把握できない

記録が紙で、転記・集計でミスが発生

検査結果を品質向上に活かすことができない

作業員別の作業実績があいまい

自社のフローにあったシステムがなかなか無い

これで解決！

リアルタイムでの集計で迅速なフィードバック

現場で即デジタル化、正確な情報を集計

不良場所情報など様々な情報に基づき、
品質・歩留まり向上に貢献

作業実績・時間などを集計し、見える化を実現

作業フローや設定項目を柔軟に設定・編集可能

特長

- 1回の検査に対して、複数の不良の種類や発生部位を登録することができ、詳細な不良情報を収集可能。
- 不良の発生部位の入力は、製品ごとに製品画像からの選択、リストからの選択、テキストでの入力を設定でき、更には不良分析に適した情報を収集。
- 製品ごとに良品時の入力を“都度入力”、“ロット単位で入力”から選択できたり、多数個取り製品など、幅広い検査形態に対応。
- 不良の種類や不良発生部位情報などを設定でき、各製品に特化した効率的な不良情報の収集を実現。
- 製品マスタ情報や画面デザインの変更などの際にも、ご利用中のPCすべてに自動的に配信・反映。
- 付属のツールを用いて、直感的な操作で不良の種類や各種ボタンの配置や大きさ、項目名称などを変更でき、実情にあわせて継続的にアプリケーションを改善することが可能。

主な機能

- ・ 検査結果の判定結果および不良の種類や発生部位などの不良情報の入力・管理機能
- ・ 検査担当者の作業情報（“検査中”、“準備中”、“休憩中”など）、ライン稼働状況の収集・管理機能
- ・ 検査結果や不良発生状況、担当者の作業状況などのリアルタイムレポート機能
- ・ 収集したデータのアウトプット機能（CSV形式）
- ・ アプリケーションの画面デザイン（ボタンの位置や表記など）の編集・変更機能
- ・ アプリケーションに使用する各種データ（検査品目や不良内容など）のメンテナンス機能
- ・ しきい値を設定して、定期レポートや異常状態通知などのプッシュ・アラート機能
- ・ 1次元、2次元バーコードを利用した製品情報・作業者情報などの入力機能

目的に合わせて様々な対応が可能

【不良発生箇所・不良情報の入力】

1	2	3	4	5
6	7	傷	カサ	汚れ
11	12	曲がり	バリ	擦れ
16	17	反り	変形	黒ボツ
		ウエルド	気泡	クラック
		その他		

【左右対称製品の検査情報入力】

製品名: 製品G | ロットNo: 98669 | 項目1: | 項目2: |

1 (製品G左側) | 2 (製品G右側)

穴あき
曲がり
バリ
擦れ
ショート
打痕

確定
クリア
キャンセル

【ユニット単位での検査情報入力】

製品名: 製品G | ロットNo: 2321 | 項目1: | 項目2: |

1 (製品G2) | 2 (製品G2) | 3 (製品G2)

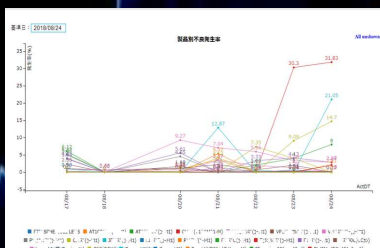
4 (製品G2) | 5 (製品G2)

10 (製品G2) | 12 (製品G2)

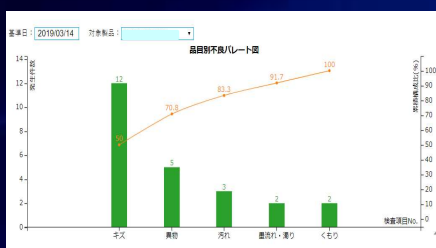
確定
クリア
キャンセル

収集したデータを自動集計・レポート

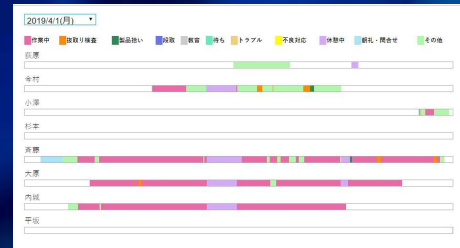
【製品別不良数・不良率】



【品目別不良要因パレート図】

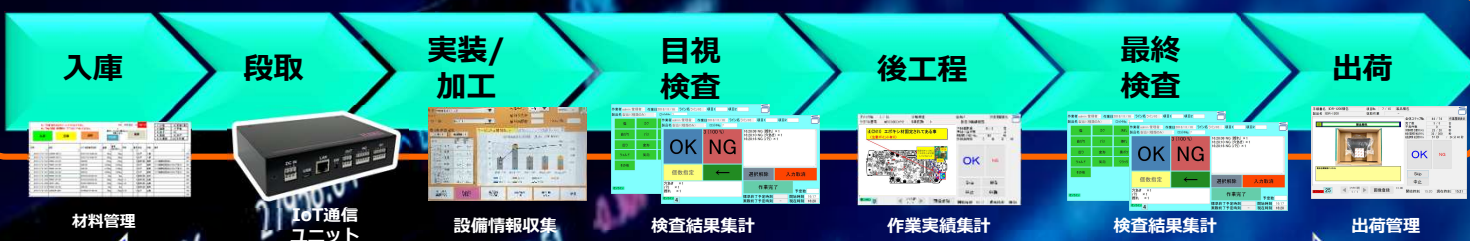


【作業員別作業状況・ライン別稼働状況】



各工程間の様々な情報を一元化し、品質向上や工程間を
またいだ高付加価値の生産を実現可能！

【運用例】



リアルタイムで「人」、「もの」、「設備」の全体像を把握

取得データ
活用例

設備条件・設備実測値・工程情報・不良情報取得、品目別段取り時間算出、要員/品目別稼働コスト算出、品目別AT/ST分析、不良分析、歩留まり分析、作業履歴分析など