

# [製造業向け] 品質管理システム

## 工場内での製造工程や検査工程における課題

手書の検査記録で漏れやミスリスクが存在する・・・

記入した検査記録のデータを有効に活用できていない

マニュアルが紙ベースのため利用されていない・・・

ライン毎の進捗や実績値を社内で共有したい・・・



ご提案



## AFTER

パネルコンピュータを利用した品質チェックシステムにより業務効率化を実現可能！！

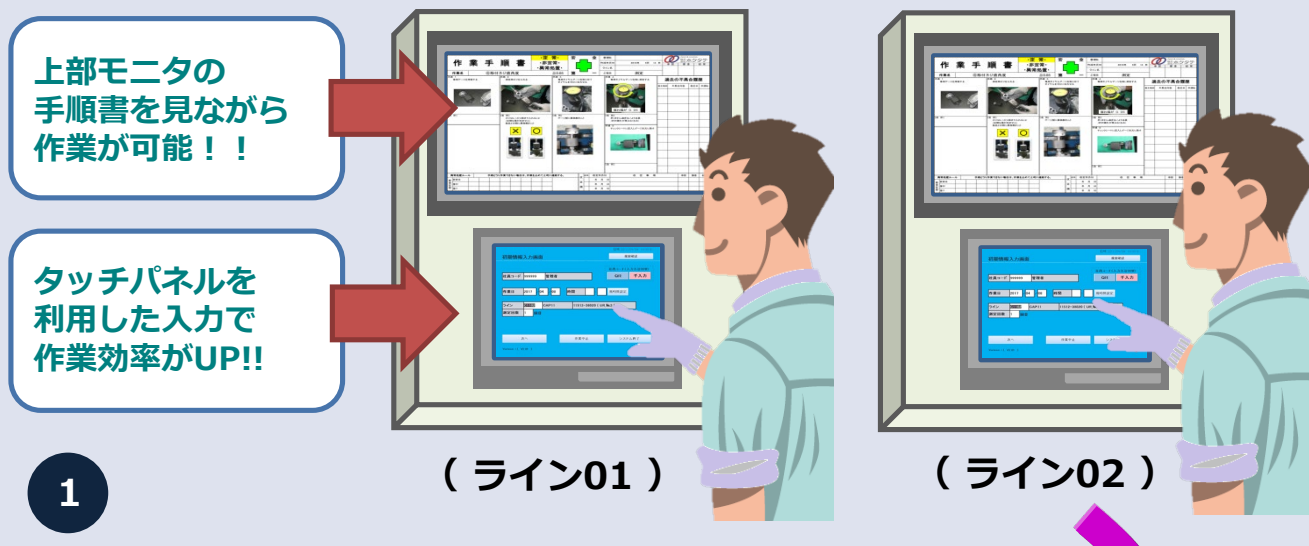
### 導入効果

- + 実績値をシステムでチェック。規格外の誤出荷を防止！
- + 手書を排除し作業効率UPと実績値の傾向管理が可能！
- + マニュアルを電子化して大型モニタに表示。属人性を排除！
- + Webや大型モニタで進捗状況や測定実績の確認が可能！

# システム導入イメージ

## ご提案の品質チェックシステム概要

- ✓ 各ブースでの実績値をパネルコンピュータに入力
- ✓ 工程毎の手順を上部モニタに表示して作業の標準化



- ✓ 実績はデータベースで管理

- 2 ■ パネルPCで入力した情報はデータベースで一元管理

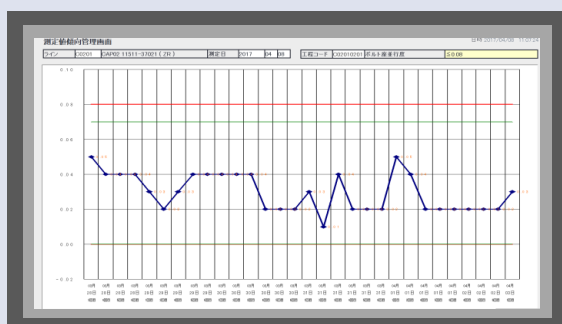


Databaseに登録

- ✓ 蓄積したデータを工場内や自席PCで確認 (活用)

- 工場内のモニタで進捗を表示

- 自席PCで傾向値確認



3