

CMX500W3 を使用した 工程管理に関する用途例

テクノベインズ株式会社

〒113-0034 東京都文京区湯島 3-31-4

ツナシマ第一ビル 2F

TEL 03-3832-7460 FAX 03-3832-7430

作業場別の作業時間を履歴管理する一例

作業場 B0 とする

作業場 B1 とする

作業場 B2 とする

ワーク 124

ワーク 123

ワーク 122

B0 に配置した CMX500W に
作業場情報[B0]を事前登録

B1 に配置した CMX500W に
作業場情報[B1]を事前登録

B2 に配置した CMX500W に
作業場情報[B2]を事前登録

B0 に配置した CMX500W
に作業開始前と作業完了
後の計 2 回スキャン

B1 に配置した CMX500W
に作業開始前と作業完了
後の計 2 回スキャン

B2 に配置した CMX500W
に作業開始前と作業完了
後の計 2 回スキャン

124

123

122

CSV ファイルへの出力結果

	A	B	C	D
1	2012/2/7	13:24:56	B0	122
2	2012/2/7	13:26:27	B0	122
3	2012/2/7	13:28:59	B0	123
4	2012/2/7	13:30:37	B0	123
5	2012/2/7	13:31:36	B0	124
6	2012/2/7	13:33:07	B0	124
7	日付	時分秒	コード	

1 分 31 秒でワーク
124 の作業を完了

CSV ファイルへの出力結果

	A	B	C	D
1	2012/2/7	13:28:52	B1	122
2	2012/2/7	13:30:32	B1	122
3	2012/2/7	13:31:32	B1	123
4	2012/2/7	13:33:01	B1	123
5	日付	時分秒	コード	

1 分 29 秒でワーク
123 の作業を完了

CSV ファイルへの出力結果

	A	B	C	D
1	2012/2/7	13:31:30	B2	122
2	2012/2/7	13:33:03	B2	122
3				
4	日付	時分秒	コード	

1 分 33 秒でワーク
122 の作業を完了

CMX500W にタブ区切り出力の設定をし、Excel シートに出力

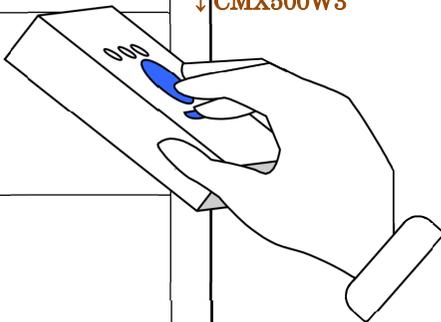
組立工程内の作業時間を作業者別に履歴管理する一例

管理 No.112-02060001

作業工程確認表

工程名	組立て	品番	ABCD01
ライン	組立て 7号	図番	XX0000005
作業コード			
1	部品 1		112001
2	部品 2		112002
3	部品 3		112003
4	部品 4		112004
5	部品 5		112005

バーコードの
スキャン方向



↓ CMX500W3

CMX500W にタブ区切り出力の設定をし、Excel シートに出力

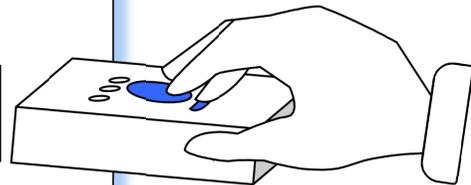


<作業の流れ>

- ① 組立てるワークがラインに到着。
- ② 作業者は、自分の社員証のバーコードをスキャン
- ③ 部品 1~5 の各部品について、④~⑥の作業を繰り返す。
- ④ 取付け開始前の部品のバーコードをスキャン(作業工程確認表)
- ⑤ スキャンしたバーコードの部品をワークに取付ける。
- ⑥ 取付け完了した部品のバーコードを再度スキャン(作業工程確認表)
- ⑦ 部品 1~5 の取付けが完了したら、社員証のバーコードを再度スキャン



↓ CMX500W3



CSV ファイルへの出力結果

	A	B	C
1	2012/2/7	14:06:44	12341206
2	2012/2/7	14:06:49	112001
3	2012/2/7	14:08:34	112001
4	2012/2/7	14:08:36	112002
5	2012/2/7	14:10:26	112002
6	2012/2/7	14:10:28	112003
7	2012/2/7	14:11:15	112003
8	2012/2/7	14:11:16	112004
9	2012/2/7	14:13:45	112004
10	2012/2/7	14:13:47	112005
11	2012/2/7	14:15:10	112005
12	2012/2/7	14:15:13	12341206
13	日付	時分秒	コード

C列で社員番号は8桁、作業コードは6桁で、コードの種類を識別

←社員番号から作業者を記録

作業者の部品 1~5 の取付け作業に要した各所要時間(時分秒)を記録

←社員番号より作業者の工程終了を記録

スキャン操作ミス時の訂正対応(2/3 ページの一例のエラーケース)

管理 No.112-02060001

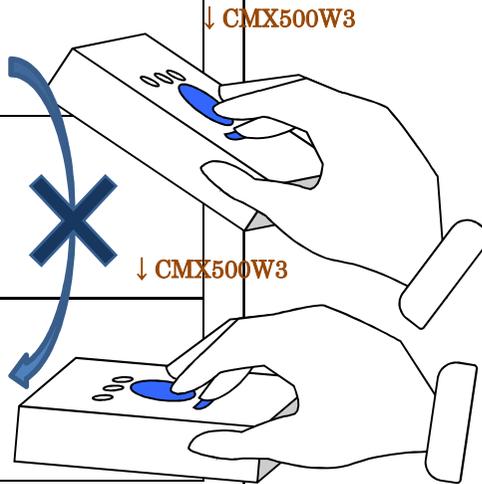
作業工程確認表

工程名	組立て	品番	ABCD01
ライン	組立て 7号	図番	XX0000005

作業コード

1	部品 1 112001
2	部品 2 112002
3	部品 3 112003
4	部品 4 112004
5	部品 5 112005

バーコードの
スキャン方向



- <操作エラー発生時の対応手順>
- ①作業者は、部品 3 を取付けるプロセスまでスキャンを完了。
 - ②作業者は、部品 4 を取付ける前に部品 4 のバーコードをスキャンしなくては行けないが、不注意で部品 5 のバーコードをスキャン
 - ③作業者は、作業工程確認表の右下に配置された訂正バーコードをスキャン
 - ④作業者は、部品 4~5 までのバーコードを正しくスキャン。

上記ケースの CSV ファイルへの出力結果

	日付	時分秒	コード
1	2012/2/7	14:57:44	112001
2	2012/2/7	14:57:48	112001
3	2012/2/7	14:57:55	112002
4	2012/2/7	14:57:56	112002
5	2012/2/7	14:57:57	112003
6	2012/2/7	14:57:58	112003
7	2012/2/7	14:58:07	112005
8	2012/2/7	14:58:10	XXXX
9	2012/2/7	14:58:15	112004
10	2012/2/7	15:00:50	112004
11	2012/2/7	15:00:52	112005
12	2012/2/7	15:02:24	112005
13			
14			

CMX500W にタブ区切り出力の設定をし、Excel シートに出力

←訂正バーコードの行の1行前の行を無効とするルールを決めておく。

↑訂正バーコードの情報