

工場用監視カメラ設置による 品質管理・動作確認・設備監視

このようなお悩みはありませんか！？

- ✓原因不明の不良が出る…
- ✓現場を見て回る時間が多い…
- ✓設備の誤作動が発生する…
- ✓作業時間を簡単に計りたい…
- ✓作業効率をもっと上げるために、改善点を探したい…

工場用監視カメラが解決いたします！

工場用監視カメラを導入する5つのメリット

1 トレーサビリティの強化

製造過程の映像記録により、異物混入や不良品の原因を特定でき、問題発生時に迅速に対応できます。

2 作業分析による生産性改善

作業の様子を録画し、無駄な動きや工程の改善点を発見できます。これにより作業効率が向上し、生産性改善に繋がります。

3 技術伝承の促進

熟練作業者の技術やノウハウを映像で記録し、新人や若手社員に効果的に伝えることができます。技術の継承がスムーズに行えます。

4 設備の監視と安全対策

設備の稼働状況を常時監視し、異常を早期に発見できます。機械の故障や事故を未然に防ぎ、安全な作業環境を維持することができます。

5 防犯対策の強化

監視カメラの設置は、不審者の侵入や内部不正の抑止力となります。万が一のトラブル発生時にも、映像が証拠として活用でき、迅速な問題解決に役立ちます。

株式会社 **丸越** 生産技術・保全メンテナンス代行商社

〒253-0061 神奈川県茅ヶ崎市 南湖5-16-17

TEL:0467-87-1551 FAX:0467-85-2153

<https://www.kk-marukoshi.com/>

神奈川県 保全メンテナンスの達人



中戸川(ナカトガワ)

工場用監視カメラの選定基準

保存期間

トレーサビリティを実現するためには、記録を年単位で長期間保存できることが求められます。しかし、保存期間が長くなるほど機器の価格も上昇する傾向があります。

画質

特に夜間の撮影では、赤外線機能の有無が画質に大きな影響を与えます。

設置コスト

有線タイプの場合、配線工事が必要となるため費用が高くなる傾向がありますが、無線タイプであれば工事を最小限に抑えられる場合もあります。

遠隔監視機能の有無

工場の外からでもリアルタイムで監視が可能な機種も存在します。

その他にも、様々な選定基準があります。

**丸越では、お客様に最適なカメラの選定から取り付け工事まで、
ワンストップで対応いたします！**

工場用監視カメラの活用事例

食品工場のトレーサビリティ強化を実現！

■ 食品工場



Before

従業員の作業状況や原材料の取り扱いを記録する仕組みが十分でなく、万が一問題が発生した際に迅速な原因究明が難しい状況でした・・・

After

製造ラインのリアルタイム監視により、トレーサビリティが大幅に向上。映像記録でトラブル時の迅速な原因究明と対応が可能になりました。

*写真はイメージです。

部品加工現場で作業効率アップと生産性向上を実現！

■ 部品加工工場



Before

作業効率のばらつきや手待ち時間発生が見過ごされることが多く、生産性向上が求められていました・・・

After

カメラを活用して作業手順や時間をデータ化した結果、効率が悪い部分を特定し、改善施策を講じることが可能に。結果として、作業員一人ひとりの生産性が向上し、全体の稼働効率が大幅にアップしました。

*写真はイメージです。

工場用監視カメラの設置は丸越にお任せください！

◆◆◆ お客様お問い合わせ記入欄 ◆◆◆

- 工場用監視カメラに興味がある
 他社が行っている事例について知りたい

担当：中戸川（ナカトガワ） TEL:0467-87-1551

お名前

貴社名

ご住所

電話番号

Mail: thank-you@kkmarukoshi.com FAX: 0467-85-2153