

これまで人の目で検品していた製品の「表面汚れ」や「形状不良」などは、判定基準があいまいだったり、熟練者頼りであったりと検品が属人化していました。本装置は、そのような人の目頼りで検品していた製品をカメラ画像とAIを用いて自動検品できるようになり、省力化・省人化と品質の均一化が図れます。



焼きムラ、汚れ、黒点



箱のシール有無、種類



外装箱の汚れ、へこみ、印字なし

※判定結果の出力方法はイメージと異なります

装置仕様例

寸法	W900 × H2100 × D2100(mm)
装置導入箇所	目視検品ライン
AI判定結果保存	可能
製品全数記録	可能(1年以上保存可能)
NG検知時	既設振分装置と連動、ライン停止等
電源	AC100VまたはAC200V

※一例であり、仕様はお客様によって異なります

AI画像判定装置の特長

- ① 細かいパラメータ設定不要、誰でも操作可能
- ② 熟練者と同等基準で検品可能
- ③ 振り分け装置と連動可能
- ④ 複数の異なるNG品を同時検査可能
- ⑤ 新製品や新たなNG品についても、再学習することで検査可能
- ⑥ 出荷後製品のトレースが可能

AI画像判定装置 導入による効果

品質の均一化
：熟練者と同等基準

省力化・省人化
：目視検品の補助・
検品の自動化

不適品の
出荷防止

不適品発生時の
迅速な対応

AI画像判定装置 導入までの流れ

導入トライアル

システム導入

導入後運用フォロー

導入検討
コンサル

データ収集

教師データ作成
学習
検証

AI画像判定
システム導入

教師データ作成
再学習
分析と業務改善

導入に向けて必要な情報をお寄せください

導入検討時に必要な項目です。お問い合わせ時に下記の情報をご提供ください。

①判定対象物

判定したいもの(姿、重さなど)
OK品、NG品サンプル品(現物/限度見本)

②既設ラインの詳細

コンベヤ機長、ベルト幅、高さ

③生産ライン速度

(生産数量/分、稼働時間/日、稼働日数/月)
対象ライン数

ラインの組み換え有/無

④現状 1ラインあたりの目視検品要員の人数

デモ機について

弊社築港工場(大阪市)にAI画像判定装置デモ機を設置しております。

上記の情報をご提供いただいたお客様を対象として、装置をご見学いただくことも可能です。Microsoft Teamsを使用したオンライン見学も承っております。

<日立造船株式会社 築港工場 所在地> 〒551-0022 大阪府大阪市大正区船町2-2-11
アクセス：JR 大阪駅より環状内回りにて大正駅下車。大阪シティバス「西船町」行きに乗車し、終点「西船町」で下車すぐ。



Hitz 日立造船株式会社
Hitachi Zosen

機械事業本部 電子制御ビジネスユニット 電子制御営業部

東京：〒140-0013 東京都品川区南大井6-26-3 TEL. 03-6404-0137 FAX. 03-6404-0139

大阪：〒551-0022 大阪市大正区船町2-2-11 TEL. 06-6551-9191 FAX. 06-6551-9596

URL：http://www.hitachizosen.co.jp/