

# お客様 ヒアリングシート

お客様のお困り事、ご要望をお聞かせください

株式会社オービット

# 1. 現在の検査状況、今後の構想について

	現在検査状況		今後の構想
検査方法	目視検査・[ ]・補助器具(倍率: ) 手で角度を変えながら検査 無・有	⇒	
検査時間	[ ]秒/個	⇒	CT: [ ]秒/個
検査工数	検査員[ ]人 [ ]直/時間[ ]時間	⇒	検査員[ ]人 [ ]直/時間[ ]時間
検査場所	住所・工場名[ ]		装置納品先[ ]

現状の困り事		ご要望
・ ・	⇒	・ ・

過去の検討実績
無・有 [ ]

検討段階
できるか判断・予算取り前・予算確保済

装置予算
[ ]円

現状の良品率
[ ]%

導入予定時期 (台数)
[ ]年[ ]月[ ]日 ( 台)

## 2. 現在の検査環境(照明条件等について)

現在の検査環境(照明条件等)略図  
※自動検査装置の照明条件を目視検査と合わせるため

可能であればここへ現在の  
の検査環境(照明条件等)  
が分かるような画像を  
貼り付けてください

その1

可能であればここへ現在の  
の検査環境(照明条件等)  
が分かるような画像を  
貼り付けてください

その2

### 3. 検査対象ワークについて

	検査対象ワークの概要
品名	
用途	
材質	
概略寸法	最小 : [ ]mm × [ ]mm 最大 : [ ]mm × [ ]mm
重量	最小 : [ ]g 最大 : [ ]g
ワーク状態	ドライ ・ ウェット
生産量	[ ]個/日
稼働日数	[ ]時間/日
品種数	[ ]品種
チャック可能箇所	
前工程の加工機台数	[ ]台 ※加工機毎の加工のバラつき考慮の為
製造スピード	[ ]秒/個 ※インライン化する場合、必要タクトになる為

ワーク略図(写真等)
<p>可能であればここへ 検査対象ワークの画像を 貼り付けてください</p>

## 4. 検査項目・基準について

・検査基準書 [ 有 ・ 無 ]

	欠陥名	欠陥の発生原因	発生箇所	優先順位	検出難易度	社外クレーム	限度見本
欠陥種類					難 ・ 中 ・ 易	有 ・ 無	有 ・ 無
					難 ・ 中 ・ 易	有 ・ 無	有 ・ 無
					難 ・ 中 ・ 易	有 ・ 無	有 ・ 無
					難 ・ 中 ・ 易	有 ・ 無	有 ・ 無
					難 ・ 中 ・ 易	有 ・ 無	有 ・ 無
					難 ・ 中 ・ 易	有 ・ 無	有 ・ 無

※ 優先順位について  
 重大クレームに繋がる様な検出がマストな欠陥を「1」としてください。(1が複数あっても構いません)  
 以降、検出したい欠陥順に数字を記入してください。

※ 検出難易度の目安としては  
 「難」： 熟練検査員のみ判別可能  
 「中」： 教育された検査員であれば判別可能  
 「易」： 初心者でも判別可能

# 5. 外観検査装置仕様について

	外観検査装置仕様
製作	新規製作 ・ リポート機製作 ・ 改造
用途	生産機 ・ 試作機
設備形態	全自動機 ・ 半自動機 ・ ライン
部品供給形態	人手 ・ 自動 [P/F ・ マガジン ・ パレタイジング ]
製品排出	人手 ・ 自動 [パレタイジング ・ 後工程に渡す]
他設備との関連	有 ・ 無
現有設備の改造	有 ・ 無
設置場所	製造現場 ・ 検査室 ・ クリーンルーム
設置環境	粉塵・油煙・騒音・振動・他[ ]
設置環境温度	最小[ ]°C ~ 最大[ ]°C
要求タクト	[ ]秒/個
設置寸法	幅[ ]mm、奥行[ ]mm、高さ[ ]mm

外観検査装置イメージ
<p>既に外観検査装置 イメージがあれば ご記入下さい</p> <p>無い場合は弊社から 予算にあった装置仕様 を提案致します</p>