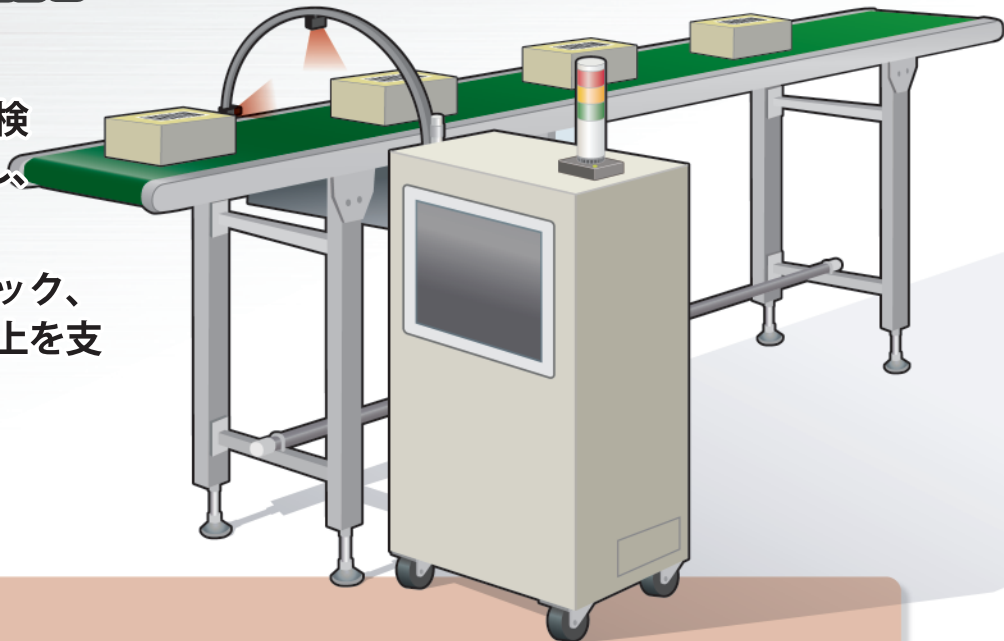


バーコードリーダーを使用し、出荷品の検査を無人・自動化します。

# 出荷検品システム

検品時の作業者による目視検査を解消。検品時間を短縮し、作業効率をアップします！

バーコードを多角的にチェック、誤出荷を防ぎ作業精度の向上を支援します！

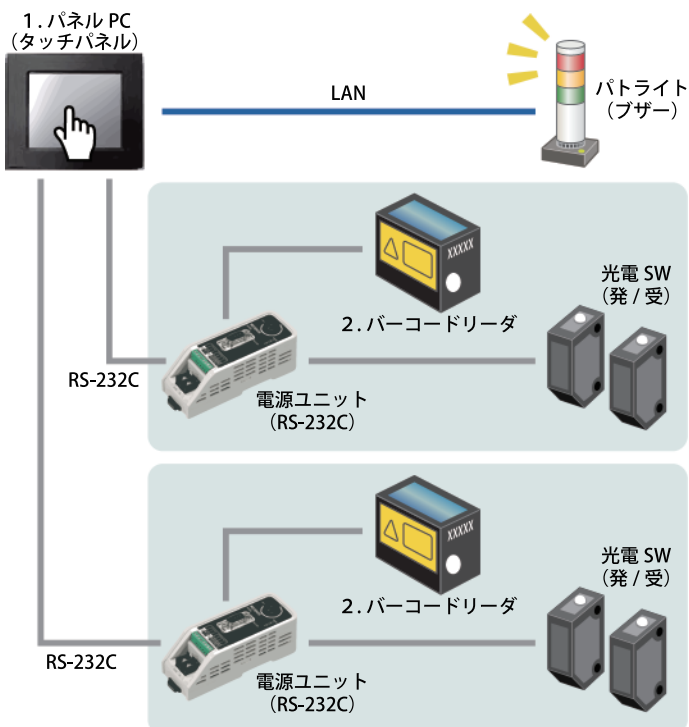


## システムの特徴

- バーコードリーダーを使用し、出荷品の検品を行います。
- 人を介した目視検品を無くし、検品時間の短縮や誤出荷を防止できます。
- バーコードリーダーによる検品の為、検品作業が自動化できます。
- 異常を検知してパトライトやブザーでお知らせします。
- バーコードリーダー1台以上とPCのみというシンプルな構成から対応可能です。

※バーコードリーダー2台構成以外はカスタマイズが必要です。

## システム概要



### 1. パネルPC

バーコードリーダーと連動し、自動検品を実現します。

- ・出荷すべき基準バーコードを決定します。
- ・基準バーコードと、出荷品がライン通過時に読み込んだバーコードとのマッチングを行います。
- ・基準バーコードと異なる製品を検出した場合、パトライト(ブザー)及び画面で通知します。
- ・基準バーコードと異なる製品を検知した場合、ラインを停止させます。
- ・複数バーコードリーダーと連動し、バーコード位置が不定(表、横のどちらかなど)の製品の検品にも対応します。
- ・全通過数、正常通過数、異常通過数の集計が可能です。

### 2. バーコードリーダー

- ・光電SWと連携しラインを流れる製品のバーコードを読み取り、パネルPCに送信します。
- ・読み取り不可能な場合、その旨をパネルPCに送信します。

## 画面イメージ

### 検査までの流れ

2台のバーコードリーダにより、品物に添付されているバーコードのチェックを行います。

#### ① 初期設定

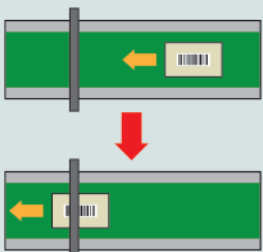
確認モード画面より「INITIAL」ボタンを押すと、「基準値設定モード」画面が表示されます。

#### ② モード選択

同期モードが非同期モードかを選択します。

#### ③ 基準バーコードの設定

【1列の場合】



1列の場合は1つ、2列の場合は2つの製品を流し、バーコードを読み取ります。以後、ここで読み取ったバーコードを基準として、バーコードの照合確認画面となります。

#### ④ 確認試験モード

【同期モードの場合】  
バーコードリーダ1または2のどちらかで読み取りが正常となり、基準バーコードと一致した場合に「OK」となります。

【非同期モードの場合】  
バーコードリーダ1および2それぞれ単独で読み取りが正常で、基準バーコードと一致した場合に「OK」となります。

- バーコードリーダ1および2それぞれの通過個数と1・2の合計通過個数をカウントします。
- バーコードリーダ1および2それぞれのOK個数および1・2の合計OK個数をカウントします。

通過数	1	2	合計
通過数	23	23	合計 46
OK数	23	23	合計 46

## 基本機能

基準バーコードの管理

バーコードリーダによる検品の実施

誤品検知時の警報通知(パトライト、ブザー、画面)

### 導入されている業種例

幅広い業種でご利用いただいております。  
流通業、卸売業、運送業、倉庫業、小売業など

## 動作環境

#### ■クライアント

対応 OS	Microsoft Windows XP Professional 以降
メモリ	1GB 以上
HD	10GB 以上
その他	Windows7 以降は、Microsoft .NET Framework 3.5

#### ■バーコードリーダ

バーコードリーダ KEYENCE BL1300 シリーズ(推奨)、他各社製

※OSのライセンスは別途ご用意下さい。

※対応機種や制限事項など、詳細は担当までお問い合わせ下さい。

※記載されている会社名・商品名は、各社の商標または登録商標です。

※記載内容は予告なく変更することがあります。

#### ●開発元



〒166-0011 東京都杉並区梅里1-19-12  
TEL:03-5377-0441 FAX:03-5377-0440  
URL: http://www.nsk-web.co.jp/  
E-mail: sales@nsk-web.co.jp

#### ●販売元