



ディーゼルエンジンメーカーが初回品質検査時間を98%短縮

グローバルディーゼルエンジンメーカー



新しいGage FaroArm®は、高精度測定を求められている中小企業に最適です。

ディーゼルエンジンが力仕事に優れた性能を発揮できるようにするには、その部品は、初回品質検査を完了する必要があります。増加する顧客の要求を満たすためには、この検査を可能な限り迅速かつ効率的に完了させることが不可欠です。

10年以上前、現在世界最大級のディーゼルエンジンメーカーの一角を占めるようになった大型ディーゼルエンジンのメーカーは、自社の成長著しい事業に対応するため、生産速度の向上を模索していました。この目的を達成し、初回品質検査の時間を短縮するため、このディーゼルメーカーは初代FARO® Gageポータブル測定器を一台購入しました。

そのプロジェクトでは、12気筒から16気筒のシリンダーブロックへの変更が必要となりました。この移行中、追加のブロックが製造される前に、製造された最初のブロックが完全に機械化された検査を受ける必要がありました。従来、このプロセスではブロックを機械から取り出し、検査施設に持ち運ばれていました。この初回品質検査のプロセスゆえに、検査済みのシ

リンダーブロックが除かれ、かつ新しい検査対象のために再度校正する必要があり、結果として、検査室が占有されてしまう可能性がありました。

増加する顧客の要望に対応する為には、シリンダーブロック部の最終機械加工作業にかかる初回品質検査時間を短縮し、新たな検査装置が必要と判断されました。

まさにこの点で、FARO Gageはこれまでにない性能、スピード、精度を実現したのです。Gageは洗練されたポータブル座標測定器（PCMM）です。これを用いる事で16気筒の機械設定を12気筒のシリンダーブロックの機械設定から正しく調整されていたかどうかを判断することができました。



ポータブルの検査力

この測定器の最大の利点は、Gageがポータブルなので、まさにその場所でシリンダーブロックの測定に使用できることです。これにより、以前行われていた機械からブロックを取り外す必要がなくなりました。さらに Gageの使用方法が簡単で、すべての検査官とオペレーターに同様のトレーニングを実施しました。

最大8時間かかっていた一次検査時間を今では10分未満に短縮できるようになり、最終加工機1台あたり、追加で年間26件分の加工時間を確保できるようになりました。

FARO Gageアームの使い方が簡単で、プログラミングが直感的に行えるため、同社は、施設全体で正確な測定が必要な場所であればどこでも使用すると決定しました。これは、エンジンの組み立てから新しい試作品コンポーネントの検証まで多岐にわたります。

購入以降、Gageは数多くの重要な状況で使用され、大きな投資効果を証明しています。



まったく新しいFARO Gage。

高い要望に答える： まったく新しいFARO Gage

Gageは長い間、あらゆる規模の機械工場にとって完璧な検査ツールでした。その高い汎用性、高精度、耐久性、および手頃な価格により、初代Gageが選択されてきました。

新しいGageは、初代Gageの基本性能を基に構築されており、次の拡張機能を提供します。

- ISO 10360-12の測定精度認証でさらに正確に
- スマートプローブによるプローブ交換後の再補正不要の自動認識により、より迅速な検査作業が可能
- 従来品よりリーチが25%長く、10%軽量
- WiFiおよびBluetoothオプション
- すべてのFaroArm互換ソフトウェアで動作

FAROの導入事例を www.FARO.com でご覧ください。