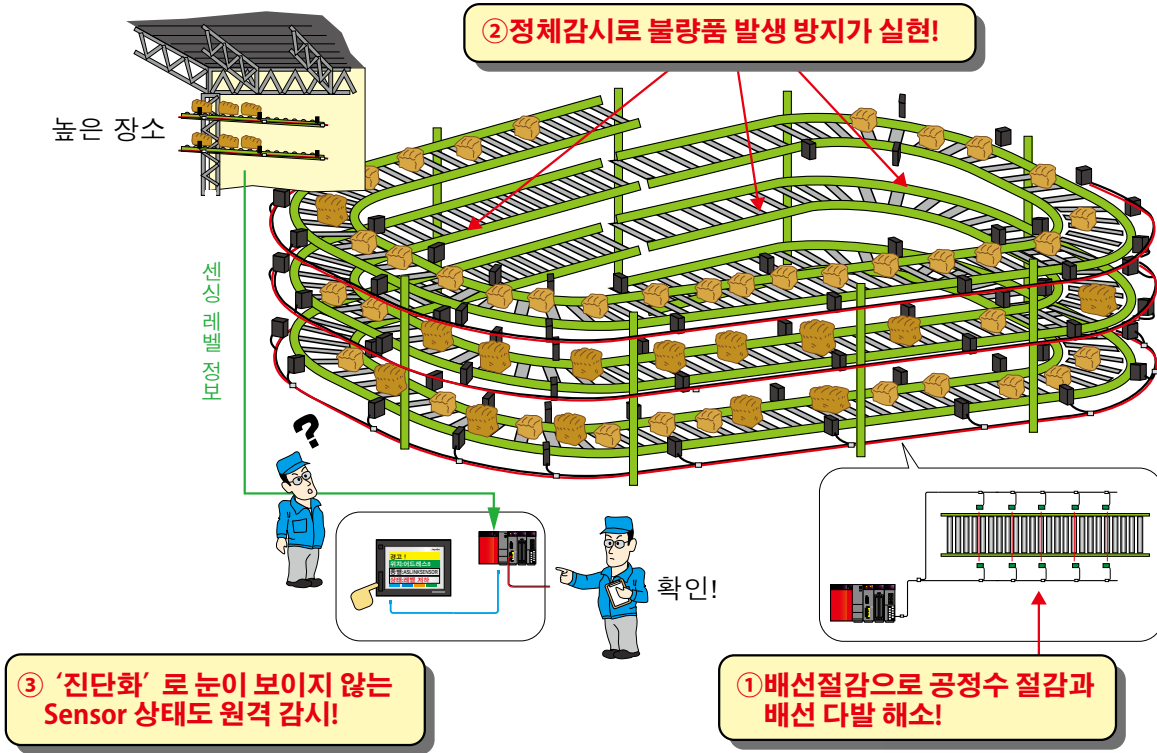




식품 제조 라인 M사 도입 사례

Vol.006

keyword ▶ 배선절감 ▶ 예방보전 ▶ 수율 향상



1. 고객의 목적

상품의 수율 향상

2. 그 이유

상품의 반송 컨베이어에서는 롤러 열화의 영향에 의해 반송 상품의 체류와 낙하(불량품 발생)가 상습화하고 있다 이에 반송 상태를 연속 측정하는 구조를 추가하여 신속한 대처에 의해 불량품 발생의 저감을 목표로 하였기 때문에 → 나중에 설치 가능한 가동 상태의 감시가 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘ 배선절감 Sensor ’

- ① ASLINK Sensor (광전 타입)는 전송 라인에 직접 접속 가능, 먼지가 쌓이기 쉬운 배선 다발이 형성되지 않아 위생적이다 배선절감에 의한 장치의 소형, 경량화와 함께 Sensor 결선은 모두 분기 접속이 되기 때문에 추가 공사가 쉽고 유지보수도 간단

‘ 진단화 ’

- ② 상품 정체의 발생을 감시할 수 있어 정체가 발생했을 때는 바로 정확한 처치가 가능하므로 낙하(불량품)가 대폭으로 감소
- ③ 센싱 레벨의 감시에 의해 눈에 보이지 않는 높은 장소에서도 지상에서 파악, 작은 트러블에 의한 정지 예방이 가능

4. 도입된 기기

- Master Unit QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용) ...ASLINK Master
- 광전투과 타입 Sensor B283SB-PC-SET ...ASLINK Sensor