



導入の背景

工場管理の強化が全社課題に挙がり、設置済みだった防犯カメラをどう活用するかというところからVAAKEYEの検討を始めました。検知対象が幅広かったことから、「不正の防止」「労災の防止」での利用を決めました。荷物検査機や人的対応と比較して、**設備の入替を必要とせず、全体的に安価に済む**点もポイントでした。

導入の効果

異常や不正の検出、労災につながりかねないヒヤリハットの検出などを通して、カメラを起点とした現場の見える化ができてきました。これまで**防災センターでは出来なかった品質の業務を、AI+管理員で実現**しています。

お客様情報

- 大手電機メーカー様
- 工場(従業員1000名以上、カメラ100台以上)

- 類似ソリューション(荷物検査機等)に比べて、**1/10ほど安く済む**
- 防災センター2ポスト削減で、**年間1,080万円削減**／工場
※2ポスト月120万円、AI解析月30万円で計算