

食品製造工程での異物検査技術

大工 達也

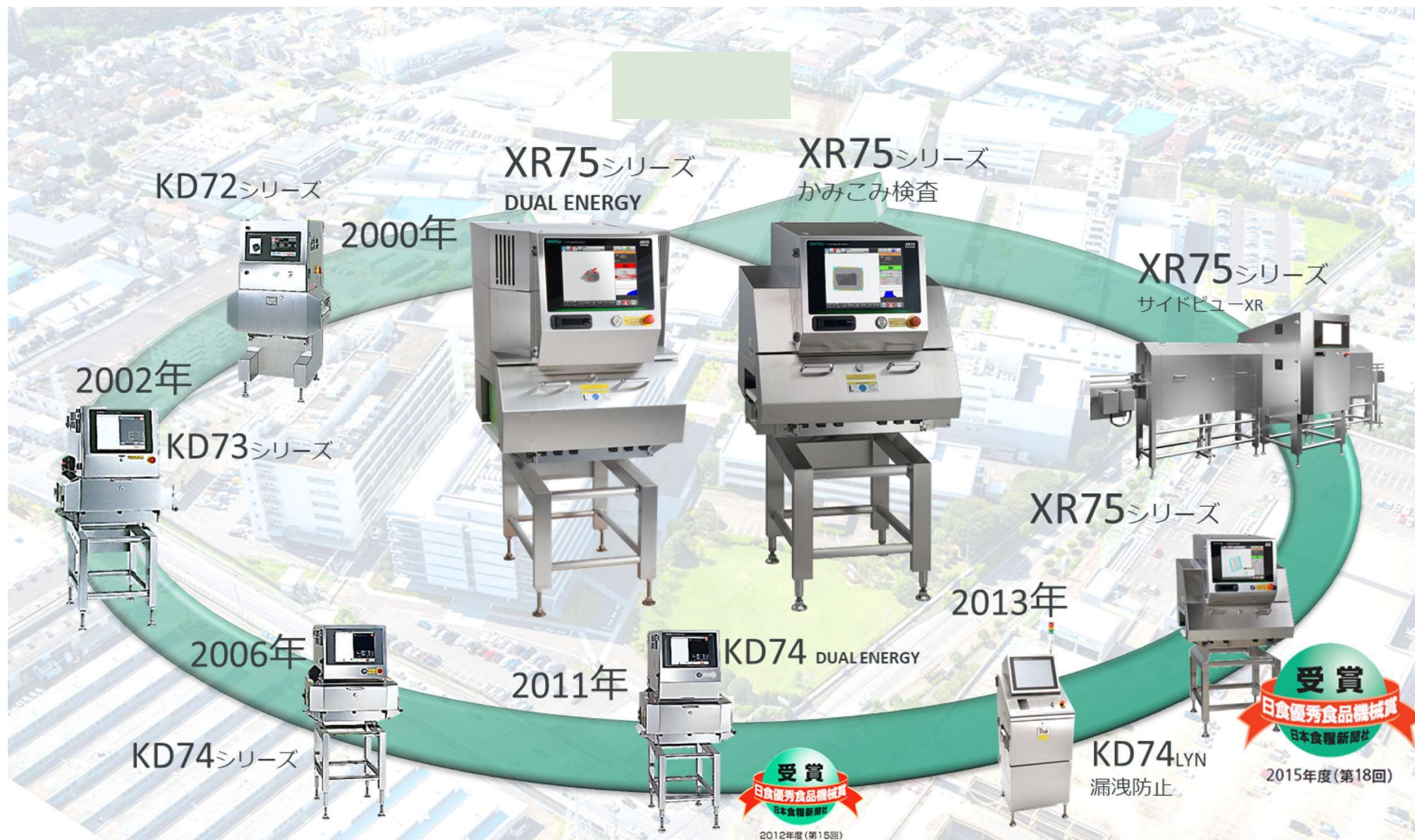
日本事業本部 関西営業部

アンリツ株式会社 インフィビスカンパニー

2024年05月25日



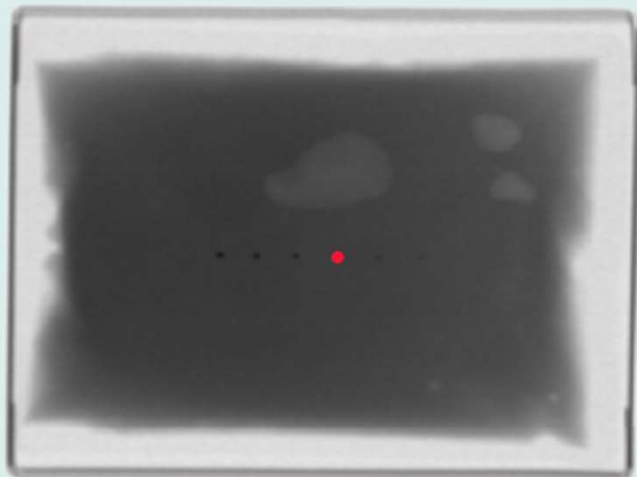




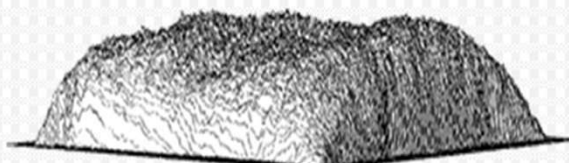
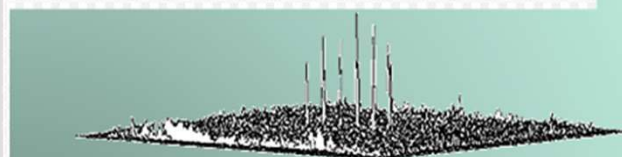
標準(シングルナジ-)モデルの構造と動作原理

X線透過画像を画像処理し、数値化して検出リミットと比較し異物判定します。

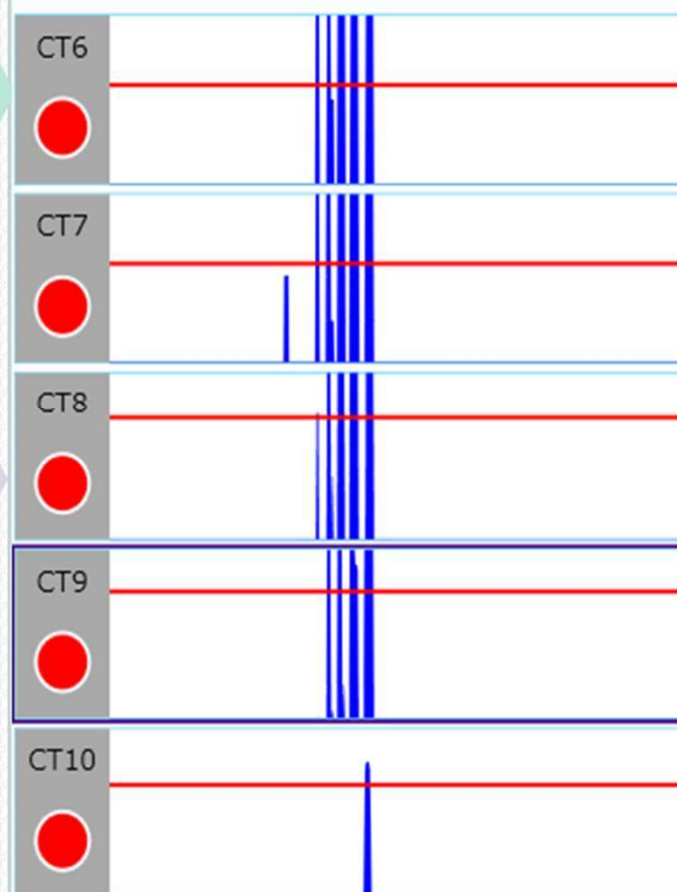
透過画像の表示



画像処理



射影モニタの表示



アルゴリズムは、画像処理の集合体
画像処理は、被検査品の

- ・ ならかな形の像を消す
- ・ 凸凹とした形の像を消す
- ・ 特徴のある形の像を強調する
- ・ 特定の濃さを示す像を抽出する
- ・ ・ ・ e t c

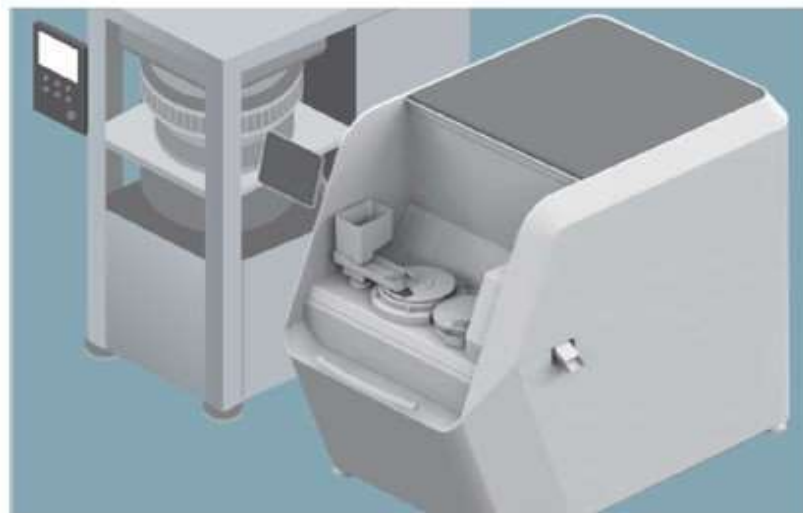
錠剤（薬品）の全数成分検査

装置イメージ

ホッパから投入された錠剤を整列しNIR測定を行い選別する

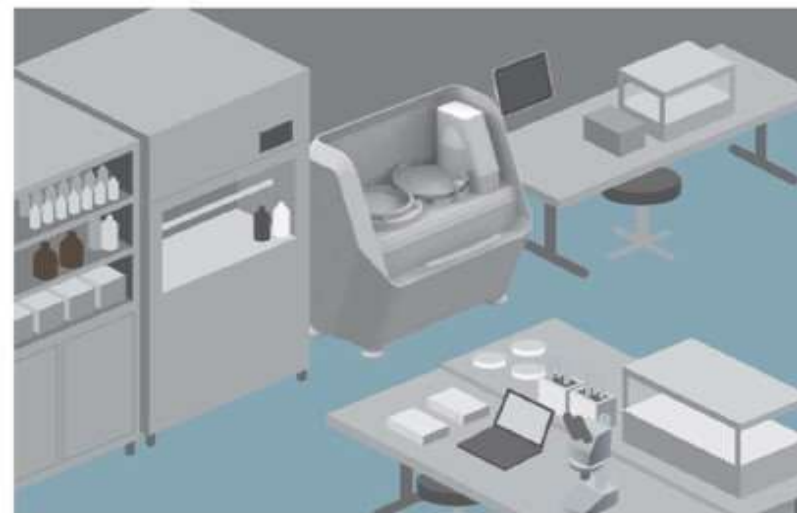
25万錠/時モデル

製剤工程のインラインに設置し、全数検査が可能です。成分量だけでなく、クロスコンタミネーションや異物混入の検査も行えます。さらに錠剤全数の成分量を測定することで、生産品質をコントロールするための指標としても活用できます。



6000錠/時モデル

治験薬生産や、スケールアップのためのプロセス設計での検査で活用頂けます。さらに製剤ラインでのサンプリング検査としても利用でき、ライン異常の早期発見につながり、リアルタイムな判断をサポートします。



N I R = 近赤外線(Near InfraRed)