Notizen zur Fallstudie:

Wenn Maschinen über IoT ans Ethernet/Netz verbunden, könnte man morgens erstmal Daten scrapen um dann zu schauen – ist aber der Bildklassifikation erstmal nicht möglich, wäre nur bei Maschinenzuständen interessant.

Warum ist es wichtig (Effizienzsteigerung, Kostenreduktion, Fehlervermeidung)?

Typische Fehler bei der Produktion (z. B. Verformungen, Einschlüsse, Unsaubere Ränder). Herausforderungen bei der Klassifikation (Beleuchtung, Geschwindigkeit, Kameraposition, Fehlklassifikationen).

Deep Learning – vielversprechender Ansatz, aber nicht online möglich **(recherchieren)**

 Falls es Fragen gibt: Bereite 2–3 Antworten auf typische Rückfragen vor (z. B. „Wie könnte man die Fehlerquote noch reduzieren?“).

 Falls möglich: Erwähne alternative Anwendungen von Computer Vision in der Qualitätskontrolle (z. B. in der Automobilindustrie, Lebensmittelverarbeitung).