

II、データ入力処理

QC&SPC - QCVB7011 Ver 7.2.11

工程CD: [] 品名: SAMPLE PART
 部品No: DEMO-SAMPLE-PN001 版数: [] その他1: Material Name
 ロットNo: TXKG001 サブロットNo: [] ロット枝番: [] 測定日: 2010/10/04 合格

注記1: 2010/11/01
 注記2: 05:34:53
 注記3: M/C-M02
 注記4: Mold-K02
 注記5: Mlot-Z01

Excel連携

管理図表示

度数表表示

注記6を入力して下さい。(省略はEnter、登録名称入力は@と名)

QC&SPCシステムのデータ入力では
 データ分析に必要な層別情報の入力
 作業指示に必要なイメージ情報の表示
 異状発生時の測定結果や傾向管理のため
 管理図や度数分布表の確認表示が可能
 客先向けExcel出荷成績表自動編集出力
 などが可能です。

様々な層別情報を入力可

簡単な略図などを表示可

管理図表示

度数表表示

QC&SPC - 管理図 + 度数分布表 [Profile] 上昇傾向(n=7)発生 XUCL=0.12, XLCL=0

項番	010 ↓ 1-0	020 ↓ 1-0	042 → 1-0	040 → 1-0	044 → 1-0	049 ← 1-0
Caliper	A Length	B Width	D-1 Edge	D-2 Center	D-3 Edge	D Range
規格上限	31.87	11.520	0.770	0.785	0.785	0.050
下限	31.83	11.380	0.715	0.715	0.715	0.000
平均 UCL	31.85	11.510	0.770	0.785	0.785	0.050
LCL	31.85	11.380	0.715	0.715	0.715	0.000
1	31.76	11.460	0.751	0.732	0.732	0.019
2	31.88K	11.440	0.748	0.736	0.736	0.012
3	31.78	11.378*	0.740	0.727	0.727	0.013
4	31.74	11.440	0.723	0.725	0.725	0.008
5	31.77	11.500	0.723	0.723	0.723	0.011

管理値での判定可

規格値での判定可

図面規格値、管理値で判定
 社内管理値の設定、判定も可
 管理図のアラームもリアルタイム表示
 現場での変化点情報も入力、表示可
 特殊測定機器の直接接続も可
 RS232C出力測定器
 GP-IB出力測定器
 測定結果ファイル出力測定機
 からの入力も可能
 ※一部、オプション機能含む

データ入力時のリアルタイム判定では
 図面規格値、管理値で判定
 社内管理値の設定、判定も可
 管理図のアラームもリアルタイム表示
 現場での変化点情報も入力、表示可
 特殊測定機器の直接接続も可
 RS232C出力測定器
 GP-IB出力測定器
 測定結果ファイル出力測定機
 からの入力も可能
 ※一部、オプション機能含む

リアルタイム傾向管理

簡単な変化点情報の入力、表示

