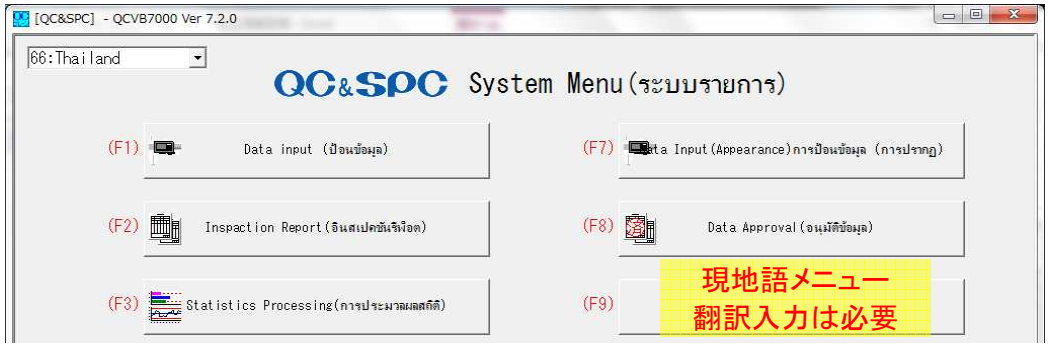
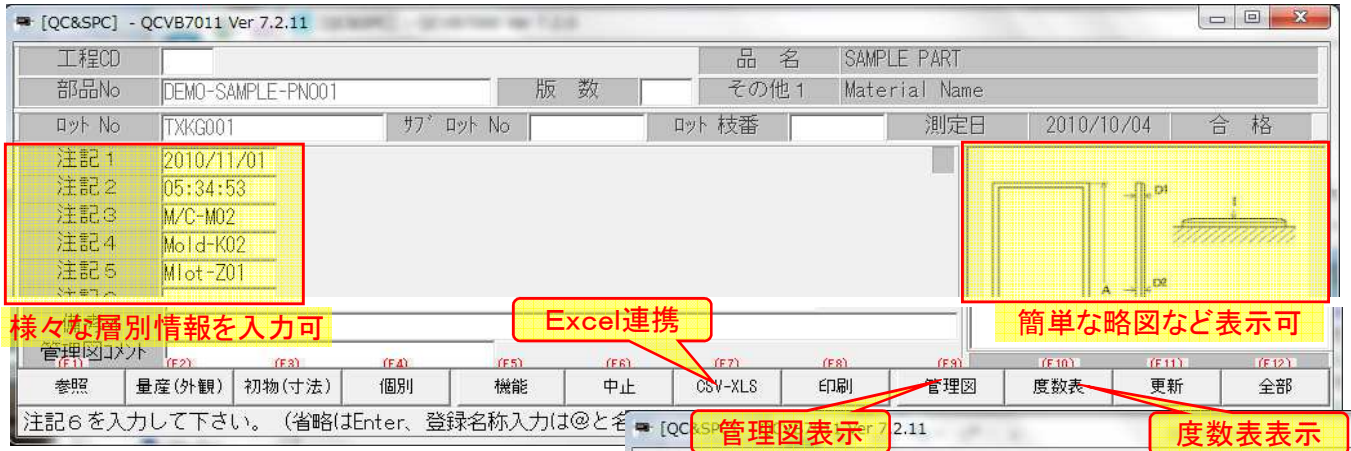
Ⅰ、処理メニュー

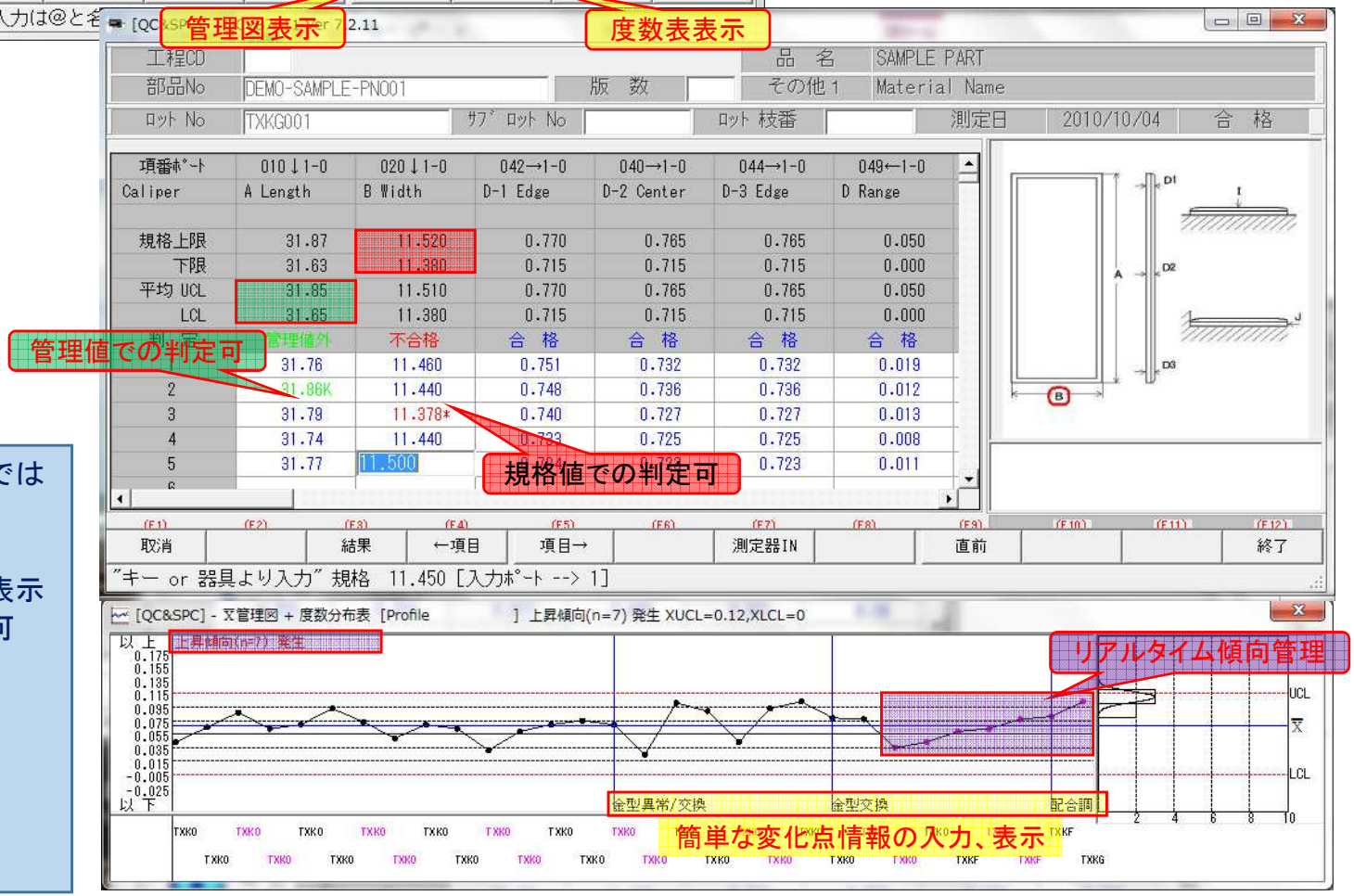
ＱＣ＆ＳＰＣシステムでは簡単な操作で
多言語化を実現しています。
尚、ログインアカウント、パスワードの
設定で使用権限の制御が可能です。
実データの持出しなどの防止可能です。
ネットワーク環境が整えばリモートでの
データベースアクセスも可能です。
※一部、オプション機能含む



Ⅱ、データ入力処理

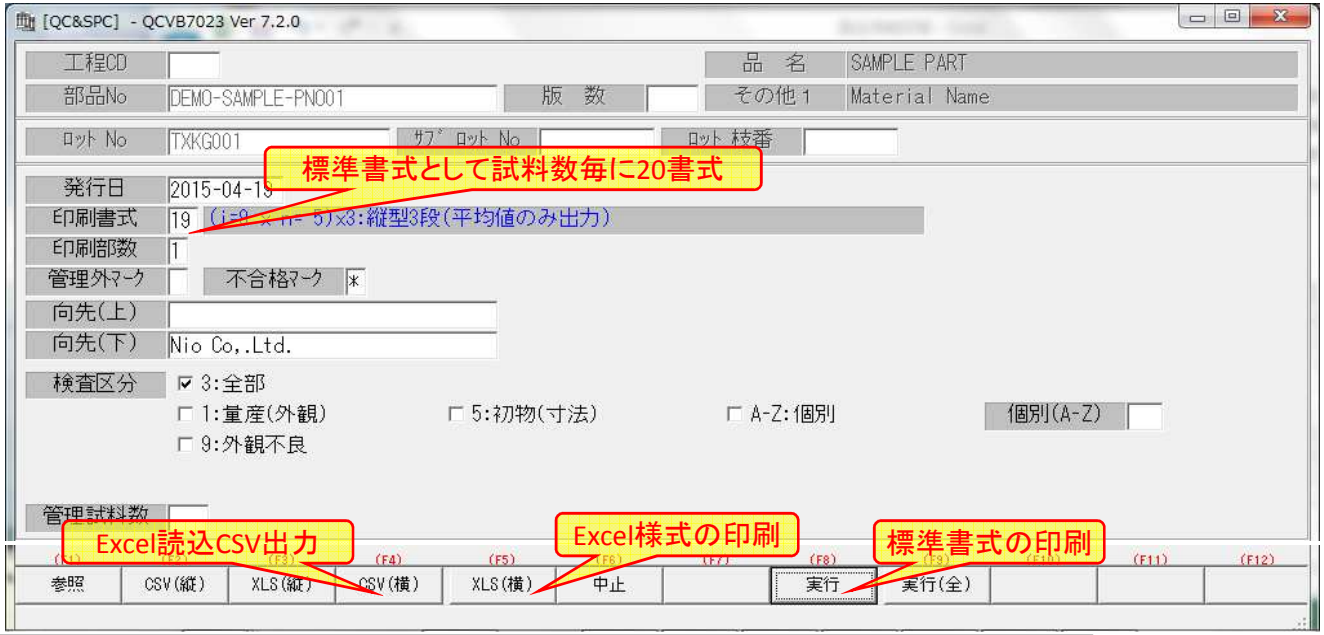
ＱＣ＆ＳＰＣシステムのデータ入力では
データ分析に必要な層別情報の入力
作業指示に必要なイメージ情の報表示
異状発生時に測定結果の確認、傾向情報の
管理図や度数分布表などの表示、確認
客先向けExcel出荷成績表の自動編集出力
などが可能です。



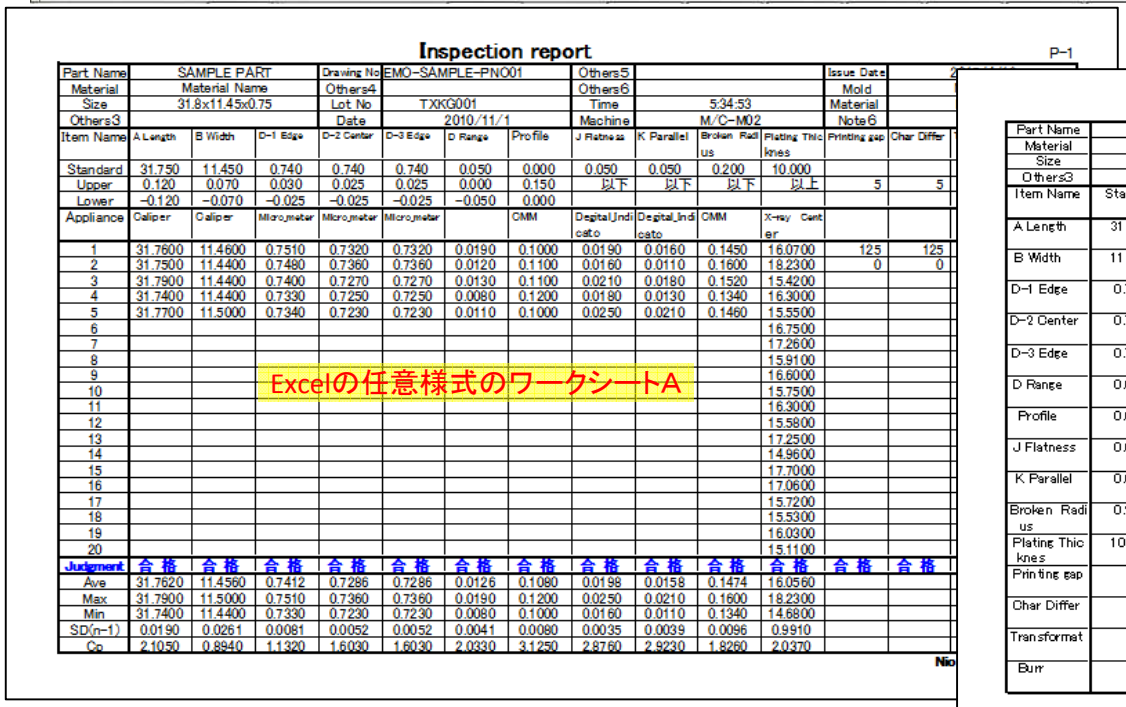


データ入力時のリアルタイム判定では
図面規格値、管理値で判定
社内管理値の設定、判定も可
管理図のアラームもリアルタイム表示
現場での変化点情報も入力、表示可
特殊測定機器の直接接続も可
　RS232C出力測定器
　GP-IB出力測定器
　測定結果ファイル出力測定機
　からの入力も可能
※一部、オプション機能含む

Ⅲ、データ出力処理



ＱＣ＆ＳＰＣシステムのデータ出力では
測定データを20種類の標準書式に出力可
任意のExcelワークシートに自動出力可
※事前に出力セル設定などの準備は必要
出力結果のチェック機能として
　管理外、規格外アラーム表示
　必須測定項目の未測定アラーム表示
社内検査管理項目の出荷検査印刷除外機能



Inspection report　P-1

Part Name	SAMPLE PART			Drawing No	EMO-SAMPLE-PN001		Others5				Issue Date			
Material	Material Name			Others4			Others6				Mold			
Size	31.8x11.45x0.75			Lot No	TXKG001		Time	5:34:53			Material			
Others3				Date	2010/11/1		Machine	M/C-M02			Note6			
Item Name	A Length	B Width	D-1 Edge	D-2 Center	D-3 Edge	D Range	Profile	J Flatness	K Parallel	Broken Radius	Plating Thicknes	Printing gap	Char Differ	
Standard	31.750	11.450	0.740	0.740	0.740	0.050	0.000	0.050	0.050	0.200	10.000			
Upper	0.120	0.070	0.030	0.025	0.025	0.000	0.150	以下	以下	以下	以上	5	5	
Lower	-0.120	-0.070	-0.025	-0.025	-0.025	-0.050	0.000							
Appliance	Caliper	Caliper	Micro_meter	Micro_meter	Micro_meter		CMM	Degital_Indicato	Degital_Indicato	CMM	X-ray Center			
1	31.7600	11.4600	0.7510	0.7320	0.7320	0.0190	0.1000	0.0190	0.0160	0.1450	16.0700	125	125	
2	31.7500	11.4400	0.7480	0.7360	0.7360	0.0120	0.1100	0.0160	0.0110	0.1600	18.2300	0	0	
3	31.7900	11.4400	0.7400	0.7270	0.7270	0.0130	0.1100	0.0210	0.0180	0.1520	15.4200			
4	31.7400	11.4400	0.7330	0.7250	0.7250	0.0080	0.1200	0.0180	0.0130	0.1340	16.3000			
5	31.7700	11.5000	0.7340	0.7230	0.7230	0.0110	0.1000	0.0250	0.0210	0.1460	15.5500			
6											16.7500			
7											17.2600			
8											15.9100			
9											16.6000			
10											15.7500			
11											16.3000			
12											15.5800			
13											17.2500			
14											14.9600			
15											17.7000			
16											17.0600			
17											15.7200			
18											15.5300			
19											16.0300			
20											15.1100			
Judgment	合 格	合 格	合 格	合 格	合 格	合 格	合 格	合 格	合 格	合 格	合 格	合 格	合 格	
Ave	31.7620	11.4560	0.7412	0.7286	0.7286	0.0126	0.1080	0.0198	0.0158	0.1474	16.0560			
Max	31.7900	11.5000	0.7510	0.7360	0.7360	0.0190	0.1200	0.0250	0.0210	0.1600	18.2300			
Min	31.7400	11.4400	0.7330	0.7230	0.7230	0.0080	0.1000	0.0160	0.0110	0.1340	14.6800			
SD(n-1)	0.0190	0.0261	0.0081	0.0052	0.0052	0.0041	0.0080	0.0035	0.0039	0.0096	0.9910			
Cp	2.1050	0.8940	1.1320	1.6030	1.6030	2.0330	3.1250	2.8760	2.9230	1.8260	2.0370			

Excelの任意様式のワークシートA

Inspection report　P-1

Part Name	SAMPLE PART			Drawing No	DEMO-SAMPLE-PN001		Others5				Issue Date		2015/4/19		
Material	Material Name			Others4			Others6				Mold		Mold-K02		
Size	31.8x11.45x0.75			Lot No	TXKG001		Time	5:34:53			Material		Mlot-Z01		
Others3				Date	2010/11/1		Machine	M/C-M02			Note5				
Item Name	Standard	Upper Lower	Appliance	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Max Min	Ave Judgment
A Length	31.750	0.120 -0.120	Caliper	31.760	31.750	31.790	31.740	31.770						31.7900 31.7400	31.7620 合 格
B Width	11.450	0.070 -0.070	Caliper	11.460	11.440	11.440	11.440	11.500						11.5000 11.4400	11.4560 合 格
D-1 Edge	0.740	0.030 -0.025	Micro_meter	0.751	0.748	0.740	0.733	0.734						0.7510 0.7330	0.7412 合 格
D-2 Center	0.740	0.025 -0.025	Micro_meter	0.732	0.736	0.727	0.725	0.723						0.7360 0.7230	0.7286 合 格
D-3 Edge	0.740	0.025 -0.025	Micro_meter	0.732	0.736	0.727	0.725	0.723						0.7360 0.7230	0.7286 合 格
D Range	0.050	0.000 -0.050		0.019	0.012	0.013	0.008	0.011						0.0190 0.0080	0.0126 合 格
Profile	0.000	0.150 0.000	CMM	0.100	0.110	0.110	0.120	0.100						0.1200 0.1000	0.1080 合 格
J Flatness	0.050	以下	Degital_Indicato	0.019	0.016	0.021	0.018	0.025						0.0250 0.0160	0.0198 合 格
K Parallel	0.050	以下	Degital_Indicato	0.016	0.011	0.018	0.013	0.021						0.0210 0.0110	0.0158 合 格
Broken Radius	0.200	以下	CMM	0.145	0.160	0.152	0.134	0.146						0.1600 0.1340	0.1474 合 格
Plating Thicknes	10.000	以上	X-ray Center	16.070	18.230	15.420	16.300	15.550	16.750	17.260	15.910	16.600	15.750	18.2300 14.6800	16.0560 合 格
Printing gap		5		125	0										合 格
Char Differ		5		125	0										合 格
Transformat		5		125	2										合 格
Burr		5		125	0										合 格

Nio Corporation

Excelの任意様式のワークシートB

検査成績表

Nio Co., Ltd. 殿　　発行日 2015-04-19 P.1

品名	SAMPLE PART		部品No	DEMO-SAMPLE-PN001	版数	
ﾛｯﾄ No	TXKG001	ｻﾌﾞﾛｯﾄ No		注記1	2010/11/01	
その他1	Material Name	その他2	31.8x11.45x0.75	注記2	05:34:53	
その他3		その他4		注記3	M/C-M02	

項目名	A Length	B Width	D-1 Edge	D-2 Center	D-3 Edge	D Range	Profile	J Flatness	K Parallel
規格値	31.75	11.450	0.740	0.740	0.740	0.050	0.00	0.050	0.050
(上限)	0.12	0.070	0.030	0.025	0.025	0.000	0.15	以下	以下
(下限)	-0.12	-0.070	-0.025	-0.025	-0.025	-0.050	0.00		
n = 1	31.76	11.460	0.751	0.732	0.732	0.019	0.10	0.019	0.016
2	31.75	11.440	0.748	0.736	0.736	0.012	0.11	0.016	0.011
3	31.79	11.440	0.740	0.727	0.727	0.013	0.11	0.021	0.018
4	31.74	11.440	0.733	0.725	0.725	0.008	0.12	0.018	0.013
5	31.77	11.500	0.734	0.723	0.723	0.011	0.10	0.025	0.021
判定	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格
平均値	31.762	11.4560	0.7412	0.7286	0.7286	0.0126	0.108	0.0198	0.0158

項目名	Broken Radius	Plating Thicknes						Printing gap	Char Differ
規格値	0.20	10.00							
(上限)	以下	以上						5	5
(下限)									
n = 1	0.145	16.07	16.75	16.30	17.06	16.28	16.49	125	125
2	0.160	18.23	17.26	15.58	15.72	16.27	14.92	0	0
3	0.152	15.42	15.91	17.25	15.53	14.96	14.79		
4	0.134	16.30	16.60	14.96	16.03	15.06	15.00		
5	0.146	15.55	15.75	17.70	15.11	18.16	14.68		
判定	合格						合格	合格	合格
平均値	0.1474						16.056		

項目名	Transformat	Burr	Damage	Lacking	Others				
規格値									
(上限)	5	5	5	5	5				
(下限)									
n = 1	125	125	125	125	125				
2	2	0	3	0	0				
3									
4									
5									
判定	合格	合格	合格	合格	合格				
平均値									

記事／備考

担当	係長	課長

株式会社ニオ

標準様式(19)印刷見本

検査成績表

Nio Co., Ltd. 殿　　発行日 2015-04-19 P.1

品名	SAMPLE PART		部品No	DEMO-SAMPLE-PN001	版数	
ﾛｯﾄ No	TXKG001	ｻﾌﾞﾛｯﾄ No		注記1	2010/11/01	
その他1	Material Name	その他2	31.8x11.45x0.75	注記2	05:34:53	
その他3		その他4		注記3	M/C-M02	

項目名	規格値 単位	(上限) (下限)	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	判定 平均値
A Length	31.75 mm	0.12 -0.12	31.76	31.75	31.79	31.74	31.77	合格 31.762
B Width	11.450 mm	0.070 -0.070	11.460	11.440	11.440	11.440	11.500	合格 11.4560
D-1 Edge	0.740 mm	0.030 -0.025	0.751	0.748	0.740	0.733	0.734	合格 0.7412
D-2 Center	0.740 mm	0.025 -0.025	0.732	0.736	0.727	0.725	0.723	合格 0.7286
D-3 Edge	0.740 mm	0.025 -0.025	0.732	0.736	0.727	0.725	0.723	合格 0.7286
D Range	0.050 mm	0.000 -0.050	0.019	0.012	0.013	0.008	0.011	合格 0.0126
Profile	0.00 mm	0.15 0.00	0.10	0.11	0.11	0.12	0.10	合格 0.108
J Flatness	0.050 mm	以下	0.019	0.016	0.021	0.018	0.025	合格 0.0198
K Parallel	0.050 mm	以下	0.016	0.011	0.018	0.013	0.021	合格 0.0158
Broken Radius	0.20 mm	以下	0.145	0.160	0.152	0.134	0.146	合格 0.1474
Plating Thicknes	10.00 um	以上	16.07	18.23	15.42	16.30	15.55	
			16.75	17.26	15.91	16.60	15.75	
			16.30	15.58	17.25	14.96	17.70	
			17.06	15.72	15.53	16.03	15.11	
			16.28	16.27	14.96	15.06	18.16	
			16.49	14.92	14.79	15.00	14.68	合格 16.056
Printing gap		5	125	0				合格
Char Differ		5	125	0				合格
Transformat		5	125	2				合格
Burr		5	125	0				合格

記事／備考

担当	係長	課長

株式会社ニオ

標準様式(20)印刷見本