



# 品質管理システム

## 操作マニュアル

Ver. 1.0.0.0

2010 - 2011

(株) ソファード



# 目次

1.	はじめに	7
1.1.	本書概要	7
1.2.	用語説明	7
1.3.	凡例／記号説明	7
1.4.	動作環境	8
1.5.	周辺機器	9
1.6.	システム構成例	10
1.7.	システムの概要と特徴	11
1.8.	ユーザー（＝担当者）の権限	12
2.	基本的な操作手順	13
2.1.	運用開始時に行う操作	13
2.2.	通常運用時に行う操作	14
2.3.	新しい部品を製造するときに行う操作 … 方法1	15
2.4.	新しい部品を製造するときに行う操作 … 方法2	16
2.5.	過去データの照会や出力を行うときの操作	17
2.6.	データベース関連の操作	18
2.7.	その他の操作	19
2.8.	機能早見表	20
3.	機能別操作	22
3.1.	ログイン	22
3.1.1.	初回起動時のログイン	22
3.1.2.	初回以外の起動時のログイン	23
3.1.3.	メインメニューからのログイン（＝再ログイン）	24
3.2.	メインメニュー	25
3.2.1.	「ホーム」処理メニュー	27
3.2.2.	「検査」処理メニュー	28
3.2.3.	「照会」処理メニュー	29
3.2.4.	「帳票」処理メニュー	30
3.2.5.	「検査承認」処理メニュー	31
3.2.6.	「出荷処理」処理メニュー	32
3.2.7.	「マスタ保守」処理メニュー	33
3.2.8.	「データ管理」処理メニュー	34
3.3.	マスタ保守	35
3.3.1.	会社マスタ	36
3.3.1.1.	会社マスター一覧表示	36
3.3.1.2.	会社マスタ登録／更新	36
3.3.1.3.	会社マスタ削除	37
3.3.2.	部門マスタ	38

3.3.2.1.	部門マスター一覧表示	38
3.3.2.2.	部門マスター登録／更新	38
3.3.2.3.	部門マスター削除	39
3.3.3.	担当者マスター	40
3.3.3.1.	担当者マスター一覧表示	40
3.3.3.2.	担当者マスター登録／更新	40
3.3.3.3.	担当者マスター削除	41
3.3.4.	顧客マスター	42
3.3.4.1.	顧客マスター一覧表示	42
3.3.4.2.	顧客マスター登録／更新	42
3.3.4.3.	顧客マスター削除	43
3.3.5.	色マスター	44
3.3.5.1.	色マスター一覧表示	44
3.3.5.2.	色マスター登録／更新	44
3.3.5.3.	色マスター削除	45
3.3.6.	天候マスター	46
3.3.6.1.	天候マスター一覧表示	46
3.3.6.2.	天候マスター登録／更新	46
3.3.6.3.	天候マスター削除	47
3.3.7.	単位マスター	48
3.3.7.1.	単位マスター一覧表示	48
3.3.7.2.	単位マスター登録／更新	48
3.3.7.3.	単位マスター削除	49
3.3.8.	設備マスター	50
3.3.8.1.	設備マスター一覧表示	50
3.3.8.2.	設備マスター登録／更新	50
3.3.8.3.	設備マスター削除	51
3.3.9.	部品マスター	52
3.3.9.1.	部品マスター一覧表示	52
3.3.9.2.	部品マスター登録／更新	52
3.3.9.3.	部品マスター削除	53
3.3.10.	金型マスター	54
3.3.10.1.	金型マスター一覧表示	54
3.3.10.2.	金型マスター登録／更新／金型更新	54
3.3.10.3.	金型マスター削除	55
3.3.11.	測定器マスター	56
3.3.11.1.	測定器マスター一覧表示	56
3.3.11.2.	測定器マスター登録／更新	56
3.3.11.3.	測定器マスター削除	57
3.3.12.	外観マスター	58
3.3.12.1.	外観マスター一覧表示	58

3.3.12.2.	外観マスタ登録／更新	58
3.3.12.3.	外観マスタ削除	59
3.3.13.	検査名称マスタ	60
3.3.13.1.	検査名称マスタ一覧表示	60
3.3.13.2.	検査名称マスタ登録／更新	60
3.3.13.3.	検査名称マスタ削除	61
3.3.14.	検査基準マスタ	62
3.3.14.1.	検査基準マスタ一覧表示	62
3.3.14.2.	検査基準マスタ登録／更新	62
3.3.14.3.	検査基準マスタ削除	63
3.4.	検査項目保守	65
3.4.1.	検査項目保守 - 登録	66
3.4.2.	検査項目保守 - 更新	69
3.4.3.	検査項目保守 - 削除	73
3.4.4.	検査項目保守 - 対象金型変更	76
3.5.	検査	79
3.5.1.	定時工程検査 - 登録	80
3.5.2.	定時工程検査 - 更新	83
3.5.3.	出荷検査 - 登録	86
3.5.4.	出荷検査 - 更新	89
3.6.	検査承認	92
3.6.1.	検査承認（定時工程検査／出荷検査）一覧表示	93
3.6.2.	管理ユーザー（確認者）による検査承認	94
3.6.3.	管理ユーザー（承認者）による検査承認	95
3.6.4.	検査承認の詳細表示	96
3.7.	出荷データ作成／更新	98
3.7.1.	出荷データ作成 ・ ・ ・ 定時工程検査	99
3.7.2.	出荷データ作成 ・ ・ ・ 出荷検査	102
3.7.3.	出荷データ更新 ・ ・ ・ 定時工程検査	105
3.7.4.	出荷データ更新 ・ ・ ・ 出荷検査	108
3.8.	出荷承認	110
3.8.1.	出荷承認一覧表示	110
3.8.2.	管理ユーザー（確認者）による出荷承認	111
3.8.3.	管理ユーザー（承認者）による出荷承認	112
3.8.4.	出荷承認の詳細表示	113
3.9.	出荷保証書印刷	114
3.9.1.	出荷保証書出力	115
3.10.	検査照会	118
3.10.1.	検査照会一覧表示	118
3.10.2.	検査照会の詳細表示	119
3.11.	グラフ表示	120

3.11.1.	グラフ表示	121
3.11.2.	グラフデータの詳細表示	122
3.12.	検査成績書	124
3.12.1.	定時工程検査成績書(一覧)	125
3.12.2.	出荷検査成績書(一覧)	126
3.12.3.	定時工程検査成績書(分布)	127
3.12.4.	出荷検査成績書(分布)	128
3.13.	出荷データ照会	130
3.13.1.	出荷データ一覧表示	130
3.13.2.	出荷データの詳細表示	131
3.14.	伝言板	132
3.14.1.	伝言板一覧表示	132
3.14.2.	伝言板の登録/更新/削除	133
3.15.	システム設定	135
3.15.1.	システム設定の変更	135
3.15.2.	システム設定の設定項目説明	136
3.16.	データ出力	141
3.16.1.	マスタ保守対象データの出力	141
3.16.2.	検査項目保守対象データの出力	142
3.17.	データベース保守	143
3.17.1.	バックアップ作成	144
3.17.2.	データベースの復元	145
3.18.	その他の操作	146
3.18.1.	マスタ検索	146
4.	帳票関連	149
4.1.	検査成績書(一覧) ... 定時工程検査	151
4.2.	検査成績書(一覧) ... 出荷検査	153
4.3.	検査成績書(分布) ... 定時工程検査	155
4.4.	検査成績書(分布) ... 出荷検査	157
4.5.	出荷保証書	159
5.	ハードウェア関連	161
5.1.	USB-BOX	161
5.2.	ライセンス管理用USBキー	162
5.2.1.	ネットワークが切断された場合の対処方法	162
6.	トラブルシューティング	163
6.1.	起動時のトラブル	163
6.2.	運用時のトラブル	163
7.	お問合せ	164

## 1. はじめに

### 1.1. 本書概要

本書は、「品質管理システム」（※以下、本システムと記述）を使用するための、操作マニュアルです。

### 1.2. 用語説明

本書で使用する用語を以下に示します。

【表：1-2-1】

No.	用語	説明	備考
1.	PC	パソコンのことです。	
2.	OS	パソコンのオペレーティングシステムのことです。 ※ Windows XP / Windows Vista / Windows 7	
3.	DB	データベースのことです。 本書では、「SQL Server 2008」のことです。	
4.	HDD	ハードディスクのことです。	
5.	USB	周辺機器とパソコンを結ぶデータ転送路の規格の一つです。	
6.	USB-BOX	(株) ミットヨ デジマチックインターフェースに準拠したデジタル測定器と PC との間で、通信を行う機器です。	詳しくは <a href="#">5.1. USB-BOX</a> 参照

### 1.3. 凡例／記号説明

文字色にて記述内容を区分します。

**黒文字** : 通常記述

**赤文字** : 特記事項または注意書き

※凡例が記述されている場合には、その内容に従ってください。

記号とその意味については、以下の通りです。



関連のある情報を示します。



参考となる情報を示します。



注意を要する情報を示します。



必ず入力／選択する項目を示します。



任意に入力／選択する項目を示します。



基本データ (=マスタデータ) の検索機能が使えることを示します。



一般ユーザーが操作可能な項目を示します。



管理ユーザー (確認者) が操作可能な項目を示します。



管理ユーザー (承認者) が操作可能な項目を示します。

※その他の記号については、必要な箇所にそれぞれ記述されています。

## 1.4. 動作環境

### ●動作環境の概要説明

「品質管理システム」を動作させるには、「サーバーPC」と「クライアントPC」に2種類の環境が必要です。

- 1) サーバーPC …… PC台数：1台  
データベース、およびデータベースを保守するためのアプリケーションが存在するPCです。
- 2) クライアントPC …… PC台数：1～5台  
ユーザーが「品質管理システム」を操作するためのPCです。

※「サーバーPC」と「クライアントPC」を1台のPCで兼用にすることもできます。

動作環境（推奨）を以下に示します。

### 動作環境（推奨）

【表：1-4-1】

No.	項目名	内容	備考
1.	種別	PC/AT 互換機	
2.	CPU	2.0 GHz 以上	
3.	OS	Windows XP Home / Professional SP2 以上 Windows Vista Home Basic 以上のエディション Windows 7 Home Basic 以上のエディション ※すべて 32 ビット版のみです。	※1
4.	メモリ	1GB 以上	
5.	HDD	サーバーPC 空き容量：60GB 以上 ※データベース領域を含みます。 クライアントPC 空き容量：10GB 以上	※2
6.	データベース	SQL Server 2008 R2 Express Edition ※SQL Server 2008 の製品版を別途購入しても動作可能です。	
7.	USB ポート	USB 1.1 以上 ※ポート数：1ポート以上 ※ライセンス管理用 USB キー用/USBBOX 用の 2 ポート	※3
8.	Web ブラウザ	Internet Explorer 6.0 以上	
9.	ディスプレイ	XGA (1024×768) 以上	

※1 Windows 2000 以前のバージョン、および 64 ビット OS には対応していません。

また、Windows Server 2003 / 2008 は動作環境の確認を行っていません。

※2 サーバーPC には、データベースのバックアップ領域として、この他に最大 120GB の空き容量がある外付け HDD 等が必要です。

※3 サーバーPC にはライセンス管理用 USB ポートが必要となりますので、最低 1 ポート必要です。  
また、USB-BOX を接続する場合も 1 ポートが必要です。

### 関連

- ・ システム構成の例は、「1.6. システム構成例」を参照してください。

## 1.5. 周辺機器

本システムで使用する周辺機器は以下の通りです。

【表：1-5-1】

No.	項目名	内容	関連項目
1.	USB-BOX	PC の USB ポートに接続し、デジタル測定器 最大 3 台と通信を行う機器です。 ※PC1 台に 1 台のみ接続可能です。 ※デジタル測定器を使用しない場合は不要です。	下記画像参照
2.	デジタル測定器	(株) ミットヨ：デジマチック準拠のデジタル測定器です。 例) デジタルノギス、デジタルシックネスゲージ …etc ※デジタル測定器を使用しない場合は不要です。	
3.	プリンター	帳票印刷に使用するプリンターです。 ※A4 必須、カラー推奨、解像度 1200dpi 以上	
4.	外付け HDD	データベースバックアップ用の外付けハードディスクです。	バックアップは <a href="#">3.17. データベース保守</a> 参照
5.	ライセンス管理用 USB キー	ライセンス管理用小型外付け機器です。	下記画像参照

### ●【参考画像】

【USB-BOX】



【ライセンス管理用 USB キー】



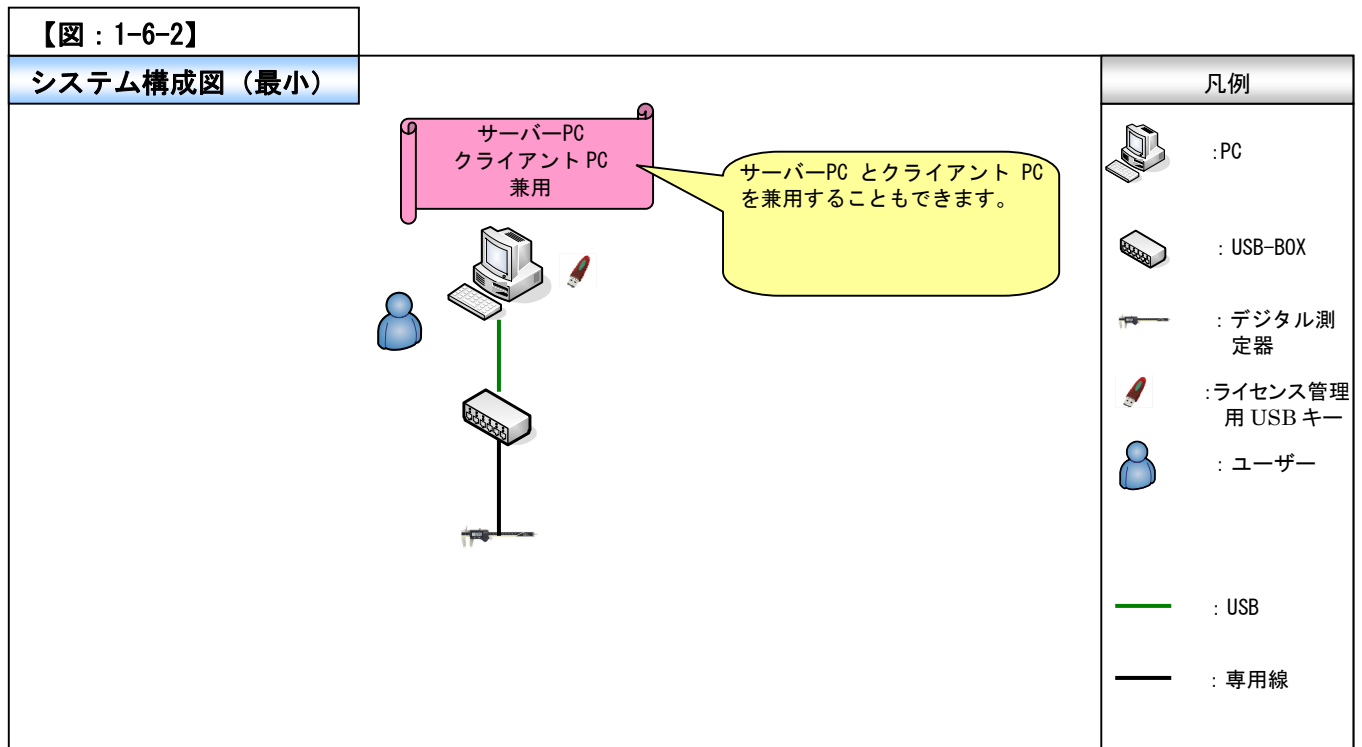
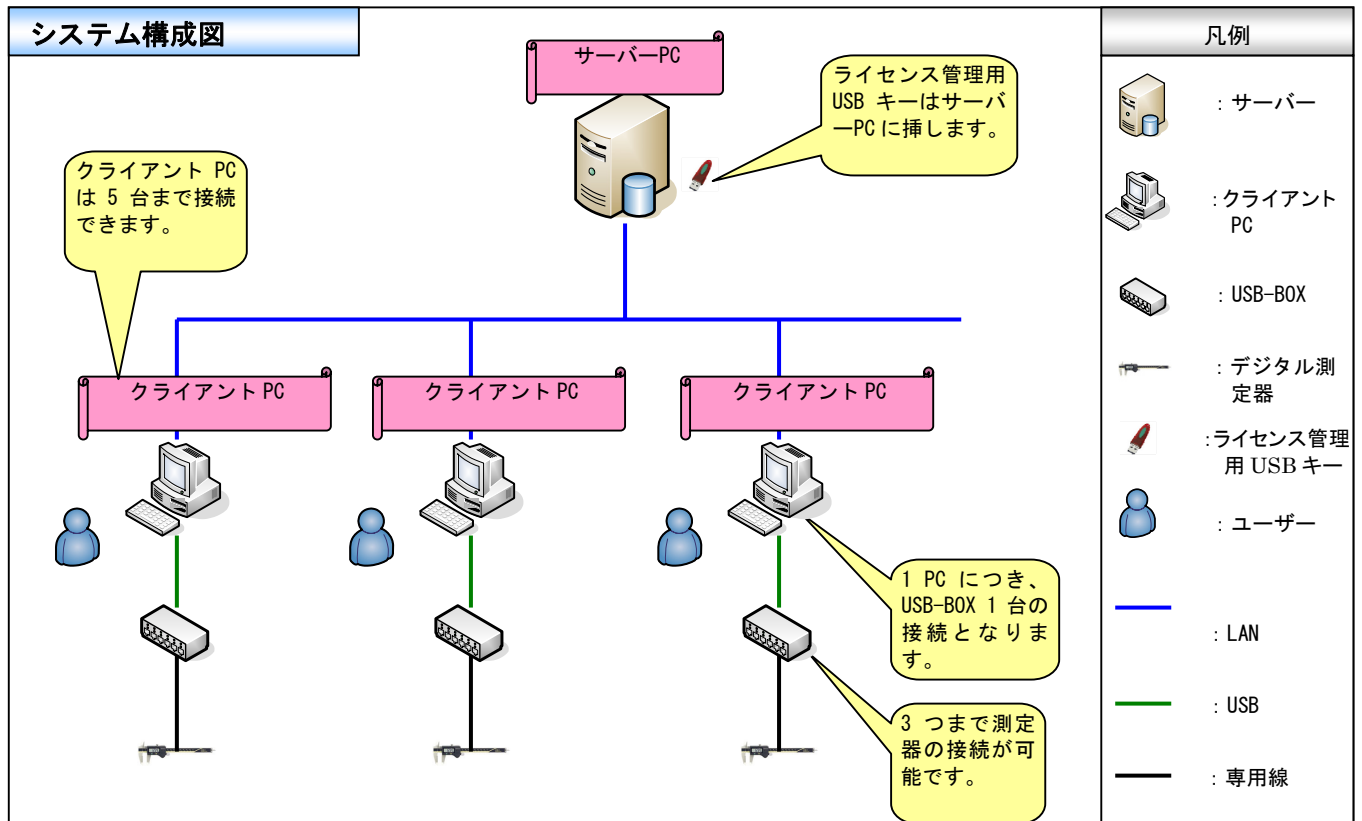
### 関連



- ・ USB-BOX についての説明は、「5.1. USB-BOX」を参照してください。
- ・ ライセンス管理用 USB キーについての説明は、「5.2. ライセンス管理用 USB キー」を参照してください。

### 1.6. システム構成例

本システムで想定しているシステムの構成は以下の通りです。



## 1.7. システムの概要と特徴

本システムは、製品の品質を管理するシステムです。

システムの主な特徴として、以下のようなものがあります。

- 1) 過去に測定したデータをデータベースに保持するため、見たいデータをグラフなど使って参照することができます。
- 2) マスタデータや検査項目データを事前に登録するので検査員の入力負荷を軽減します。  
また、誤った入力を防止してデータの整合性を保つことができます。
- 3) 「承認」処理により検査工程の運用を明確化し、管理者が承認していない検査結果の出力を防止することができます。
- 4) 測定した検査結果を元に、品質管理用の帳票として、
  - ・ 検査成績書 : 主に自社内向け品質管理帳票
  - ・ 出荷保証書 : 主に顧客向け品質管理帳票を出力することができ、製品に帳票を添付して顧客に提出することができます。
- 5) USB-BOX 経由でデジタル測定器（(株) ミツトヨ：デジマチック準拠）と PC を接続することにより、デジタル測定器の測定値データを取得し、手操作による測定結果記録を省力化することができます。

※ 本システムは生産時の品質に関する部分（＝検査）に特化していますので、生産管理や在庫管理等の機能は有しておりません。



なお、本システムでは、ボタンに “[FO]”（※Oは1～12の数値）と表現をしているものがあります。そのようなボタンは、キーボードのファンクションキー [F1]～[F12] に連動して動作します。

【ファンクションキーと連動するボタンの例】

1. ホーム

[F1]  
終了

[F1] 成績書 (一覧)	[F2] 成績書 (分布)	[F3]	[F4]	[F5] 合格	[F6] 不合格	[F7] 特別採用	[F8] 差戻し	[F9] 詳細	[F10]	[F11] 承認データ 検索	[F12] 終了
---------------------	---------------------	------	------	------------	-------------	--------------	-------------	------------	-------	----------------------	-------------

## 1.8. ユーザー（=担当者）の権限




ユーザー（=担当者）には、個人ごとに権限が設定されています。

ユーザーの権限が高いほど操作できる機能が増え、上位レベルの権限を持つユーザーは、それより下位レベルの操作すべてを行えます。

なお、ユーザーの権限は、「担当者マスタ」の“担当者権限”で設定します。

ユーザーレベルと権限の関係を以下に示します。

【表：1-8-1】

ユーザーレベル	権限名	説明	権限の範囲	文書内の記号
Lv. 0	一般ユーザー	一般社員向けのユーザーです。	検査や帳票出力、検査結果の照会、出荷データ作成など、検査や出荷などの一部機能のみ操作可能です。	
Lv. 1	管理ユーザー（確認者）	検査結果の確認（検図）やマスタ整備を行える管理者向けのユーザーです。	承認を除く全ての機能が操作可能です。	
Lv. 2	管理ユーザー（承認者）	検査結果の承認を行える管理者向けのユーザーです。	すべての操作が可能です。	

※ 本書内の説明では、上記表の「権限名」で記載します。



初回起動時に使用する「システムユーザー」という権限は、管理ユーザー（承認者）と同等の権限ですが、あくまで臨時的権限ですので、担当者マスタの設定が完了しましたら、使用しないようにしてください。



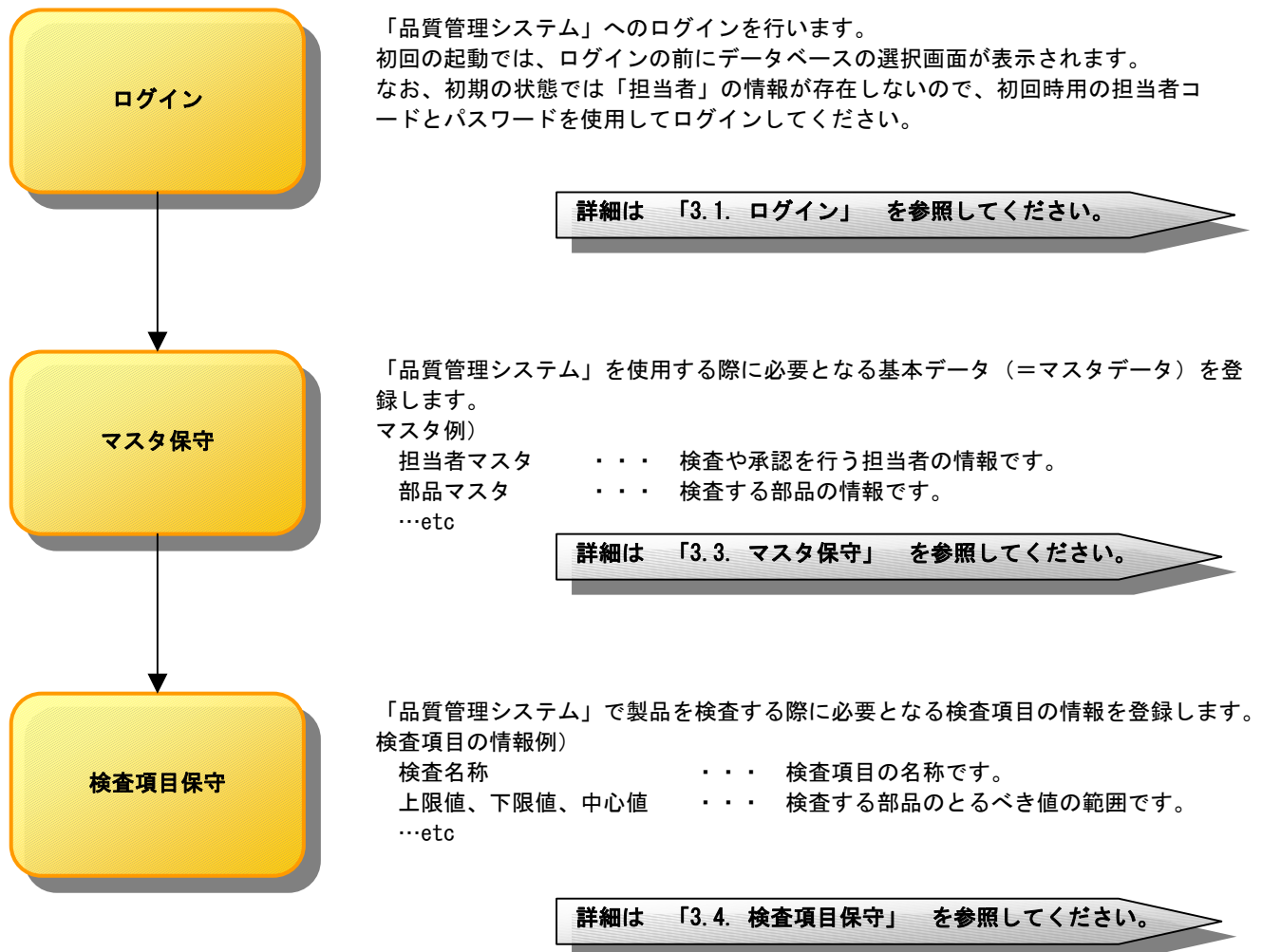
- ・ 担当者マスタについての説明は、「3.3. マスタ保守」を参照してください。

## 2. 基本的な操作手順

基本的な操作手順を説明します。

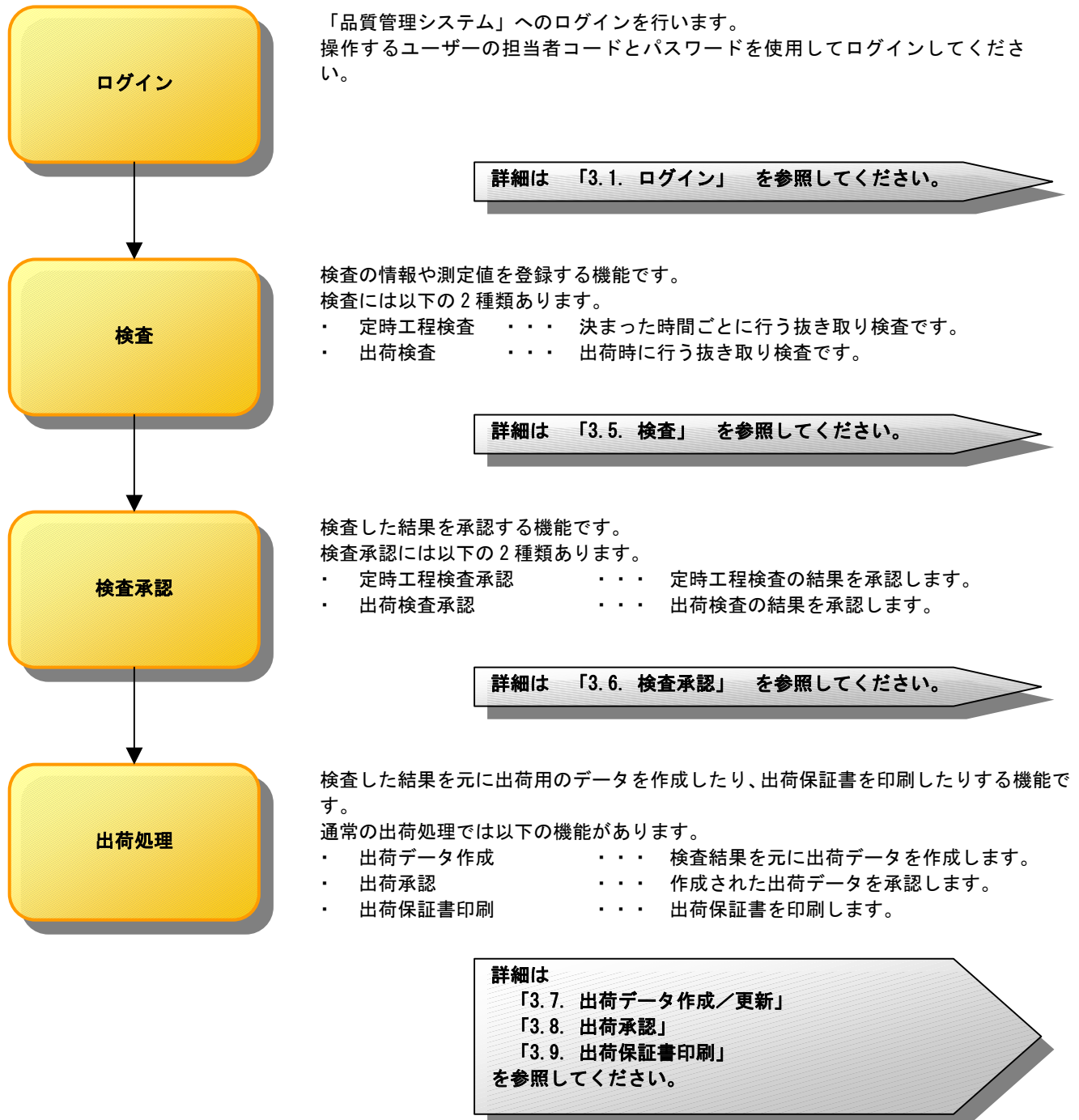
### 2.1. 運用開始時に行う操作

運用開始時は、各機能を使用する際に必要となる基本データ（マスタデータ）や検査項目の登録を行います。



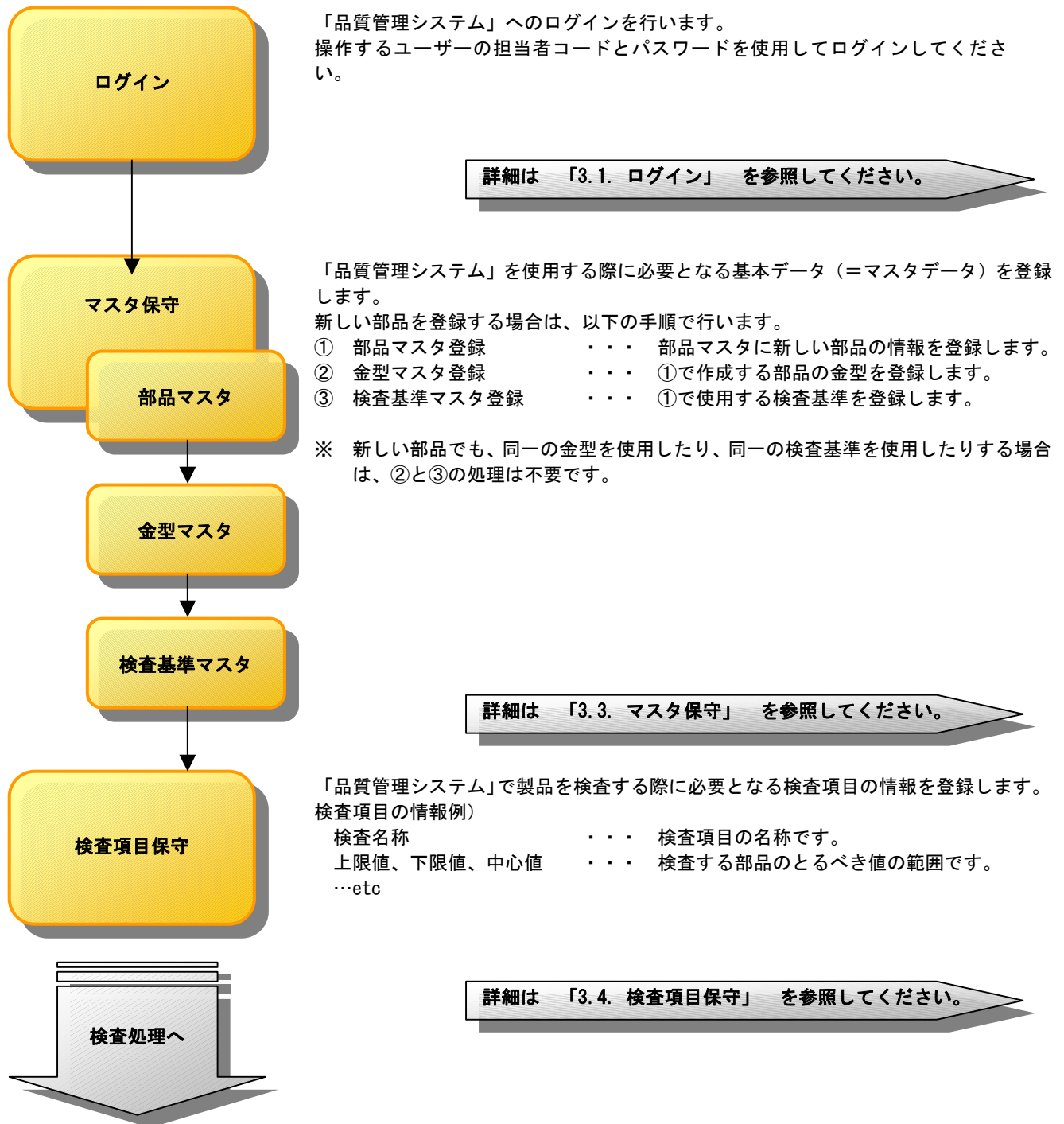
## 2.2. 通常運用時に行う操作

通常運用時は、 検査 → 検査承認 → 出荷処理 の順に処理を行います。



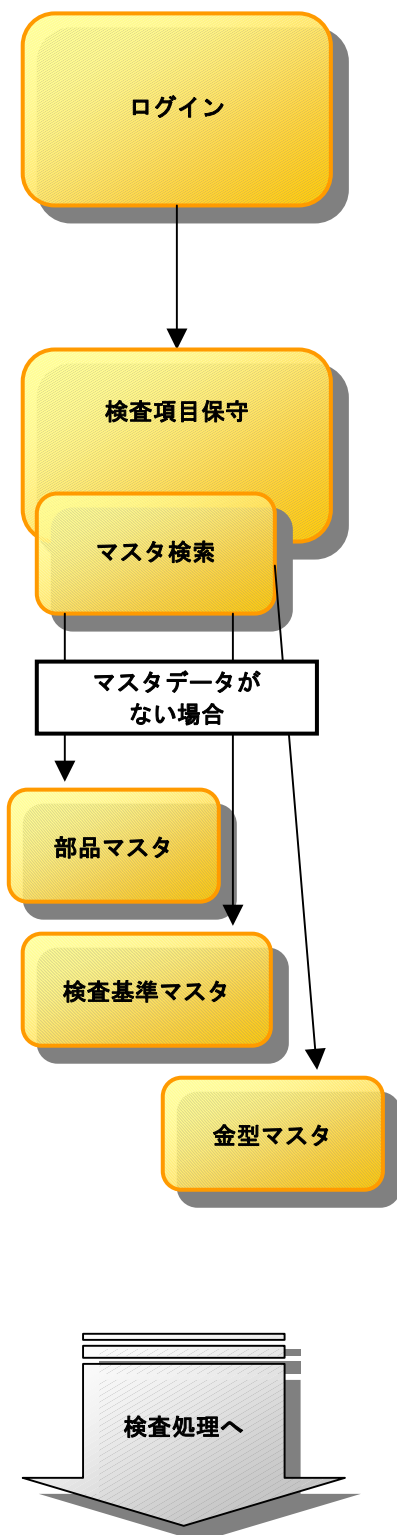
### 2.3. 新しい部品を製造するときに行う操作 … 方法1

新しい部品を製造する時は、部品や金型、検査基準、検査項目の登録を行い、その後に検査処理を行います。



## 2.4. 新しい部品を製造するときに行う操作 … 方法 2

新しい部品を製造する時に、検査項目の登録から部品や金型、検査基準の登録を行い、その後に検査処理を行います。



「品質管理システム」へのログインを行います。  
操作するユーザーの担当者コードとパスワードを使用してログインしてください。

詳細は 「3.1. ログイン」 を参照してください。

「品質管理システム」で製品を検査する際に必要となる検査項目の情報を登録します。

検査項目の情報例)

検査名称 …… 検査項目の名称です。  
 上限値、下限値、中心値 …… 検査する部品のとるべき値の範囲です。  
 …etc

詳細は 「3.4. 検査項目保守」 を参照してください。

「品質管理システム」を使用する際に必要となる基本データ (=マスタデータ) を登録します。

新しい部品を登録する場合は、以下の手順で行います。

- ① 部品マスタ登録 …… 部品マスタに新しい部品の情報を登録します。
- ② 検査基準マスタ登録 …… ①で使用する検査基準を登録します。
- ③ 金型マスタ登録 …… ①で作成する部品の金型を登録します。

※ 新しい部品でも、同一の金型を使用したり、同一の検査基準を使用したりする場合は、②と③の処理は不要です。

詳細は 「3.3. マスタ保守」 を参照してください。

## 2.5. 過去データの照会や出力を行うときの操作

過去データの照会や、帳票に出力する時の操作です。

### 検査照会

過去に登録された検査データを照会するための機能です。

詳細は 「3.10. 検査照会」 を参照してください。

### グラフ表示

過去に登録された検査データをグラフで表示するための機能です。

詳細は 「3.11. グラフ表示」 を参照してください。

### 検査成績書

過去に登録された検査データの「検査成績書」を出力するための機能です。  
検査成績書には、以下の2種類があります。

- ① 検査成績書（一覧）            . . . 検査データを一覧形式で出力します。
- ② 検査成績書（分布）           . . . 検査データを分布図形式で出力します。

なお、定時工程検査と出荷検査では登録される情報が違うため、検査成績書の中身に若干の違いがあります。

詳細は 「3.12. 検査成績書」 を参照してください。

### 出荷データ照会

過去に登録された出荷データを照会するための機能です。

詳細は 「3.13. 出荷データ照会」 を参照してください。

### 出荷保証書印刷

出荷データを元に作成する「出荷保証書」を印刷するための機能です。  
新規の出荷保証書だけでなく、過去に出力した出荷保証書の再出力もこちらで行います。

詳細は 「3.9. 出荷保証書印刷」 を参照してください。

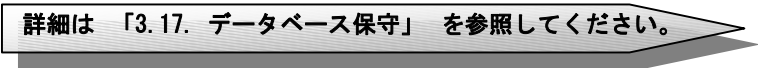
## 2.6. データベース関連の操作

データベースのバックアップ作成や復元を行うための操作です。



データベース保守

「品質管理システム」に登録された情報は、サーバーPC のデータベースに格納されています。  
そのデータベース情報のバックアップ作成や復元を行うための機能です。



詳細は「3.17. データベース保守」を参照してください。

## 2.7. その他の操作

その他の機能については、以下の通りです。



メインメニュー

「品質管理システム」の機能を使用するためのメニュー画面です。  
すべての機能は、ここから操作します。

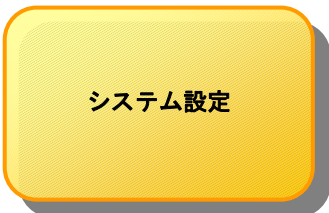
詳細は 「3.2. メインメニュー」 を参照してください。



伝言板

システムを使用している人が伝言を残すための機能です。

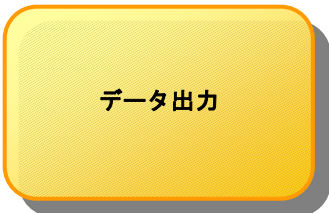
詳細は 「3.14. 伝言板」 を参照してください。



システム設定

「品質管理システム」で使用している機能の動作の変更やファイルの出力先などの設定を、変更する機能です。

詳細は 「3.15. システム設定」 を参照してください。



データ出力

「品質管理システム」で使用しているマスタデータや検査項目データを、CSV ファイルに出力する機能です。

詳細は 「3.16. データ出力」 を参照してください。

## 2.8. 機能早見表

本システムの機能一覧を示します。

【表：2-8-1】

分類 No.	機能大分類名	機能名	内容	権限	関連項目
1.	メインメニュー (ホーム)	システム起動時処理 (ログインなど)	データベース選択/接続、ライセンス管理、初期ログインを行います。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.1. ログイン</a>
		メインメニュー表示	伝言板やバージョン情報等の表示、および各処理（検査や検査承認、出荷処理など）の呼び出しを実行します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.2. メインメニュー</a>
		再ログイン	ログインをやり直します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.1. ログイン</a>
		伝言板編集	伝言板を編集（登録/更新/削除）します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.14. 伝言板</a>
2.	検査	定時工程検査 - 登録	定時の工程検査結果を登録します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.5. 検査</a>
		定時工程検査 - 更新	定時の工程検査結果を更新/削除します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.5. 検査</a>
		出荷検査 - 登録	出荷検査結果を登録します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.5. 検査</a>
		出荷検査 - 更新	出荷検査結果を更新/削除します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.5. 検査</a>
3.	照会	検査照会	定時工程/出荷検査の結果を照会します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.10. 検査照会</a>
		グラフ表示	定時工程/出荷検査の結果をグラフで表示します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.11. グラフ表示</a>
4.	帳票	検査成績書（一覧）	定時工程/出荷検査の検査成績書（一覧表形式）を出力します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.12. 検査成績書</a>
		検査成績書（分布）	定時工程/出荷検査の検査成績書（分布図形式）を出力します。	一般 確認者 承認者	<a href="#">3.12. 検査成績書</a>

【表 : 2-8-1】 … 続き

分類 No.	機能大分類名	機能名	内容	権限	関連項目
5.	検査承認	定時工程検査承認	定時工程検査を確認／承認します。 承認完了後は、「検査成績書」の出力も実行できます。 ※「承認」を行えるのは、管理ユーザー（承認者）のみです。	 	<a href="#">3.6. 検査承認</a>
		出荷検査承認	出荷検査を確認／承認します。 承認完了後は、「検査成績書」の出力も実行できます。 ※「承認」を行えるのは、管理ユーザー（承認者）のみです。	 	<a href="#">3.6. 検査承認</a>
6.	出荷処理	出荷データ作成	出荷データを作成します。	  	<a href="#">3.7. 出荷データ作成／更新</a>
		出荷データ更新	出荷データを更新／削除します。	  	<a href="#">3.7. 出荷データ作成／更新</a>
		出荷データ照会	出荷データを照会します。	  	<a href="#">3.13. 出荷データ照会</a>
		出荷承認	出荷データを確認／承認します。 ※「承認」を行えるのは、管理ユーザー（承認者）のみです。	 	<a href="#">3.8. 出荷承認</a>
		出荷保証書印刷	出荷保証書を印刷します。 ※承認済みの物のみ印刷可能です。	 	<a href="#">3.9. 出荷保証書印刷</a>
7.	マスタ保守	マスタ保守	マスタデータを保守（登録／更新／削除）します。	 	<a href="#">3.3. マスタ保守</a>
		検査項目保守	検査項目データを保守（登録／更新／削除）します。	 	<a href="#">3.4. 検査項目保守</a>
		システム設定	システムの動作設定を保守（更新）します。	 	<a href="#">3.15. システム設定</a>
8.	データ管理	データ出力	マスタ／検査項目を CSV に出力します。	 	<a href="#">3.16. データ出力</a>
9.	データベース保守	データベース保守	データベースの保守（バックアップ／復元）をします。	 	<a href="#">3.17. データベース保守</a>

### 3. 機能別操作

機能別に操作方法を説明します。

#### 3.1. ログイン

操作可能な権限：一般 確認者 承認者

本システムを使用するためには、ログインを行う必要があります。

ログインには、システム起動時に行うものと、メインメニューより行うもの（＝再ログイン）の2種類があります。

##### 3.1.1. 初回起動時のログイン

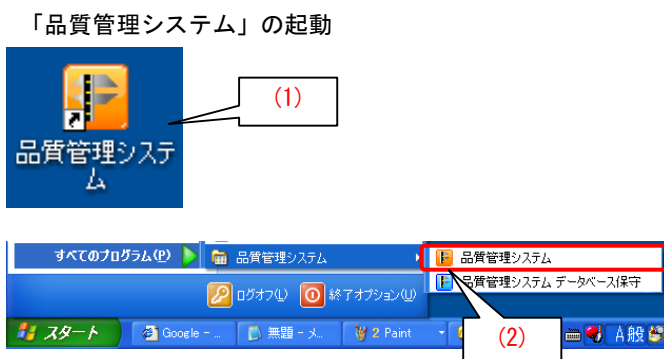
初回起動時は、どのデータベースを使用するかシステムに認識させるため、ログインの前に「データベース選択」を行う必要があります。

また、初期の状態では「担当者」の情報がないので、初回用の担当者コードとパスワード(ライセンス管理用 USB キーに同封されているメモに記載)を使用してログインしてください。

#### ★ 「品質管理システム」の起動

1. デスクトップ画面の(1)の「品質管理システム」をダブルクリックします。

※スタートメニューから起動する場合は、「スタート」→「すべてのプログラム」→「品質管理システム」の(2)の項目「品質管理システム」を選択します。



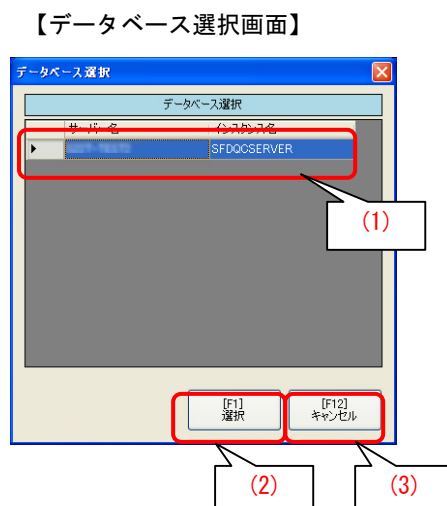
#### ★ データベース選択

1. データベースの選択画面が表示されたら、(1)の一覧表の中から該当するサーバーを選択し、(2)の「[F1] 選択」ボタンを押します。

※該当するサーバーとは、  
サーバー名：サーバーとして使用している PC 名  
インスタンス名：「SFDQCSERVER」  
のことです。

2. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンを押すと、システムが終了します。

※この画面は、初回起動時のみ表示されます。



★ ログイン

1. ログイン画面が表示されたら、(1)に初回用担当者コードを、(2)に初回用のパスワードを入力し、(3)の「OK」ボタンを押します。
2. (4)の「キャンセル」ボタンを押すと、ログインが中止され、システムが終了します。



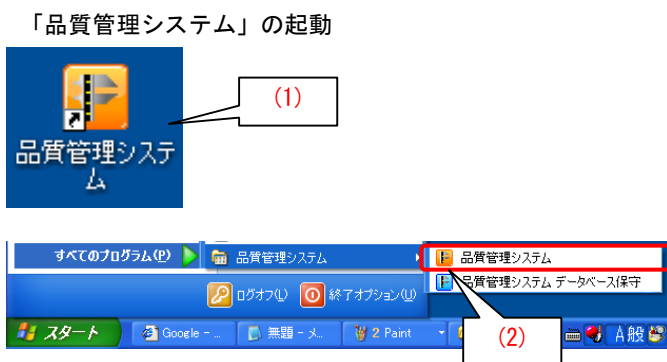
3.1.2. 初回以外の起動時のログイン

初回以外のシステム起動時のログインは、操作するユーザーの担当者コードとパスワードを使用してログインしてください。

★ 「品質管理システム」の起動

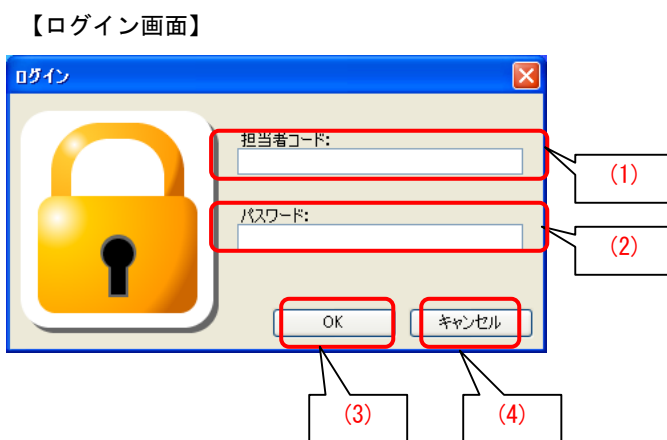
1. デスクトップ画面の(1)の「品質管理システム」をダブルクリックします。

※スタートメニューから起動する場合は、(2)の項目を選択します。



★ ログイン

1. ログイン画面が表示されたら、(1)にログインするユーザーの担当者コードを、(2)にパスワードを入力し、(3)の「OK」ボタンを押します。
2. (4)の「キャンセル」ボタンを押すと、ログインが中止され、システムが終了します。



### 3.1.3. メインメニューからのログイン (=再ログイン)

担当者が交代するときや、別のユーザーでシステムを使用したい場合は、メインメニューより「再ログイン」を行ってください。

#### ★ 再ログイン

1. メインメニューより、(1)の「1. ホーム」を選択し、(2)の「[F2] 再ログイン」ボタンを押します。

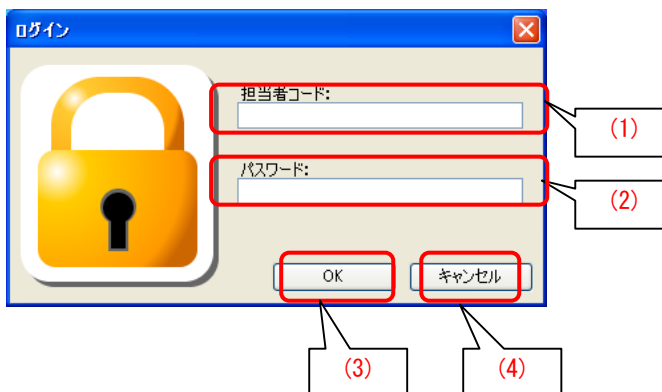
【メインメニュー画面】



1. ログイン画面が表示されたら、(1)に使用するユーザーの担当者コードを、(2)にパスワードを入力し、(3)の「OK」ボタンを押します。
2. (4)の「キャンセル」ボタンを押すと、ログインが中止され、メインメニューに戻ります。

※キャンセルした場合は、元のユーザーのままです。

【ログイン画面】



#### 関連

- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。

### 3.2. メインメニュー

操作可能な権限 : 一般 確認者 承認者

メインメニューは、「品質管理システム」の機能を使用するためのメニュー画面です。

すべての機能(※)は、ここから操作します。

※データベース保守を除きます。

#### ★ メインメニュー画面説明

メインメニュー画面の構成を説明します。

- ・ (1) メニューバー  
ログインやバージョン情報の表示などが行えます。
- ・ (2) 会社名  
「会社マスタ」に設定された情報を表示します。
- ・ (3) 処理別メニュー  
関連のある処理ごとのメニューです。  
選択された処理により(4)の機能別メニューが変わります。
- ・ (4) 機能別メニュー  
機能別のメニューです。  
ここから各機能を起動します。
- ・ (5) ログイン情報  
ログインしたユーザー(=担当者)の情報を表示します。
- ・ (6) システムバージョン  
本システムのバージョンを表示します。
- ・ (7) 現在日時  
現在の日時を表示します。

【メインメニュー画面】

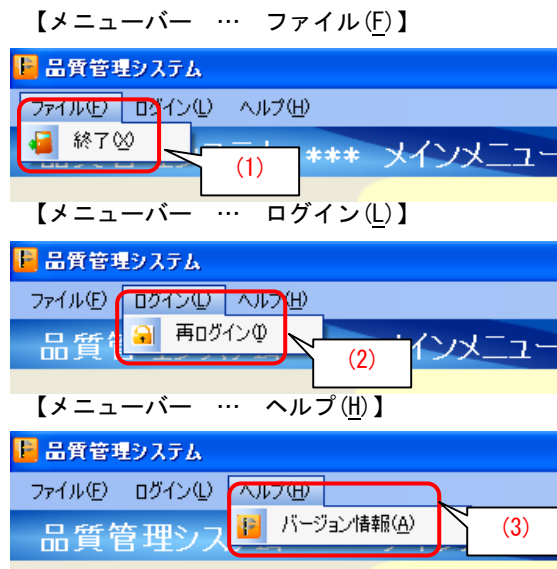


#### 関連

- ・ データベース保守についての説明は、「3.17. データベース保守」を参照してください。

## ★ メニューバー説明

- ・ (1) ファイル(F)  
終了(X)  
… 本システムを終了します。  
※「1. ホーム」処理の時のみ有効です。
- ・ (2) ログイン(L)  
再ログイン(I)  
… ログインをやり直します。
- ・ (3) ヘルプ(H)  
バージョン情報(A)  
… 本システムのバージョン情報を表示します。



## ★ バージョン情報画面説明

1. メニューバーより ヘルプ (H) → バージョン情報 (A) を選択すると、右図のような画面が表示されます。
2. (1)には本システムの名称を表示します。
3. (2)には本システムのバージョンを表示します。
4. (3)には著作権および作成者を表示します。
5. (4)には変更履歴を表示します。
6. (5)の「OK」ボタンを押すと、この画面を終了します。



ここからは、処理別のメニューごとに説明します。

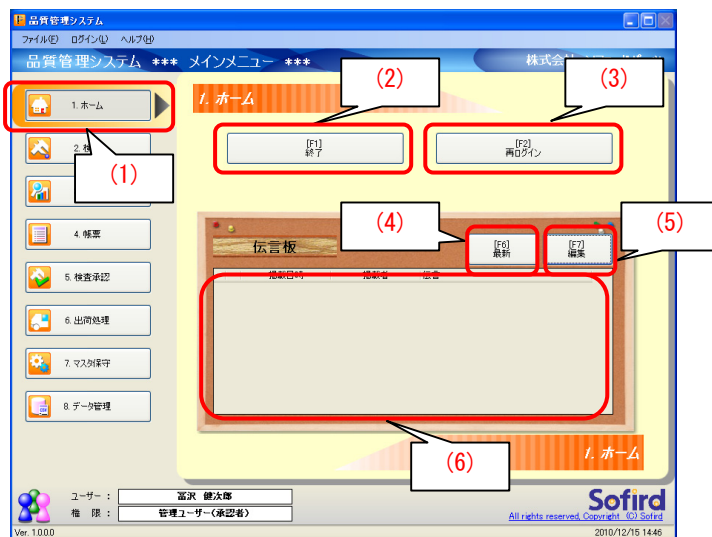
### 3.2.1. 「ホーム」処理メニュー

操作可能な権限 : 一般 確認者 承認者

ホーム処理では、終了や再ログイン、伝言板の表示および編集などを行います。

- (1)の「1. ホーム」を押すと、ホーム処理に属する機能の一覧が表示されます。
- (2)の「[F1] 終了」ボタンを押すと、本システムを終了します。
- (3)の「[F2] 再ログイン」ボタンを押すと、ログインのやり直しを行うことができます。担当者を交代したり、別ユーザーとしてログインしたりする場に行います。
- (4)の「[F6] 最新」ボタンを押すと、(6)の伝言板一覧の表示を最新のものにします。
- (5)の「[F7] 編集」ボタンを押すと、伝言板の一覧表示および編集を行うことができます。

【メインメニュー ホーム処理画面】



#### 参考

(6)の伝言板一覧は、掲載日時順に新しいものから50件の伝言を表示します。  
なお、現在の日時が掲載日時に達していない(=未来の)伝言は、その日時になるまで表示されません。

#### 関連

- 伝言板編集についての説明は、「3.14. 伝言板」を参照してください。

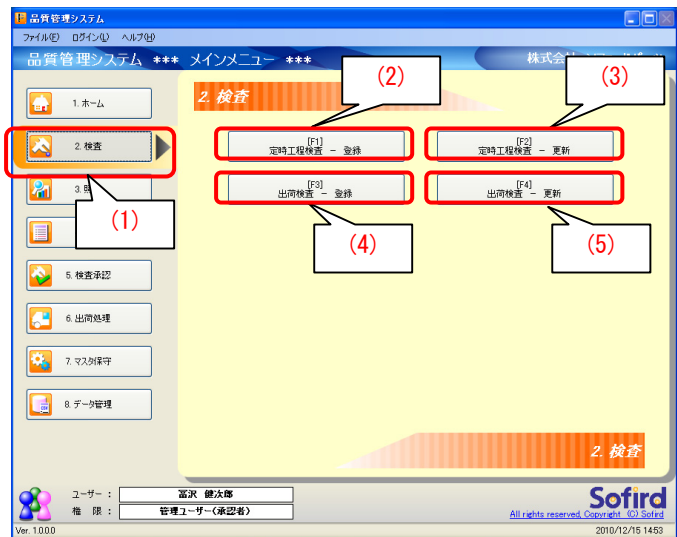
### 3.2.2. 「検査」処理メニュー

操作可能な権限：一般 確認者 承認者

検査処理では、製品の検査（定時工程検査／出荷検査）や検査の更新を行います。

1. (1)の「2. 検査」を押すと、検査処理に属する機能の一覧が表示されます。
2. (2)の「[F1] 定時工程検査 - 登録」ボタンを押すと、定時工程検査の登録を行うことができます。  
新規に登録する場合は、こちらを選択します。
3. (3)の「[F2] 定時工程検査 - 更新」ボタンを押すと、定時工程検査の更新を行うことができます。  
既に登録済みの検査を修正、削除する場合は、こちらを選択します。
4. (4)の「[F3] 出荷検査 - 登録」ボタンを押すと、出荷検査の登録を行うことができます。  
新規に登録する場合は、こちらを選択します。
5. (5)の「[F4] 出荷検査 - 更新」ボタンを押すと、出荷検査の更新を行うことができます。  
既に登録済みの検査を修正、削除する場合は、こちらを選択します。

【メインメニュー 検査処理画面】



#### 関連

- ・ 検査についての説明は、「3.5. 検査」を参照してください。

### 3.2.3. 「照会」処理メニュー

操作可能な権限 :

一般

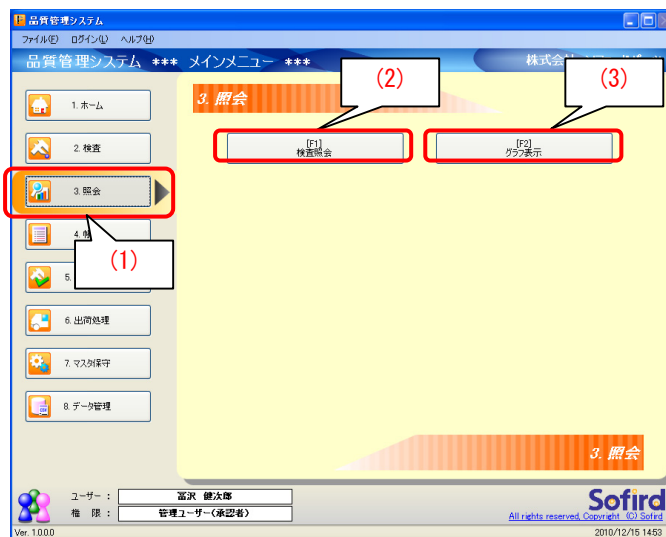
確認者

承認者

照会処理では、過去に登録された検査情報の照会やグラフでの表示を行います。

1. (1)の「3. 照会」を押すと、照会処理に属する機能の一覧が表示されます。
2. (2)の「[F1] 検査照会」ボタンを押すと、過去に登録された検査情報の照会を行うことができます。
3. (3)の「[F2] グラフ表示」ボタンを押すと、過去に登録された検査情報をグラフで表示することができます。

【メインメニュー 照会処理画面】



#### 関連

- ・ 検査照会についての説明は、「3. 10. 検査照会」を参照してください。
- ・ グラフ表示についての説明は、「3. 11. グラフ表示」を参照してください。

### 3.2.4. 「帳票」処理メニュー

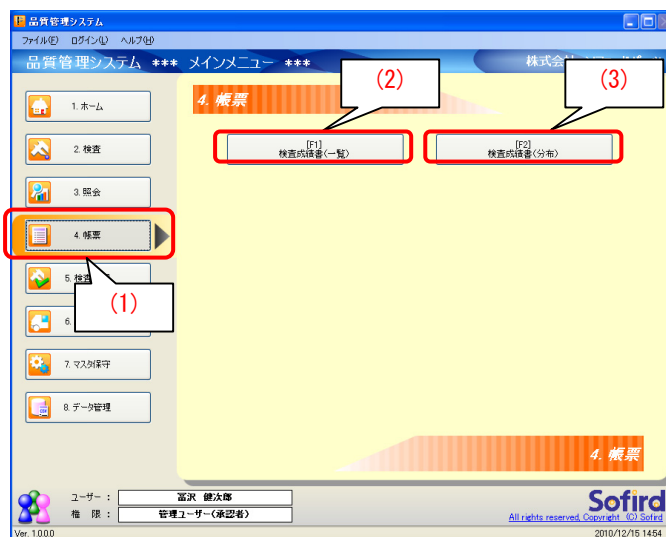
操作可能な権限 : 一般 確認者 承認者

帳票処理では、過去に登録された検査情報の検査成績書を出力します。

なお、出荷保証書につきましては、「出荷処理」の機能となります。

1. (1)の「4. 帳票」を押すと、帳票処理に属する機能の一覧が表示されます。
2. (2)の「[F1] 検査成績書 (一覧)」ボタンを押すと、過去に登録された検査情報の検査成績書 (一覧表形式) の出力を行うことができます。
3. (3)の「[F2] 検査成績書 (分布)」ボタンを押すと、過去に登録された検査情報の検査成績書 (分布図形式) の出力を行うことができます。

【メインメニュー 帳票処理画面】



#### 関連

- ・ 帳票についての説明は、「3.12. 検査成績書」を参照してください。
- ・ 出荷保証書についての説明は、「3.9. 出荷保証書印刷」を参照してください。

### 3.2.5. 「検査承認」処理メニュー

操作可能な権限 :

確認者

承認者

検査承認処理では、登録された検査情報に対して、管理ユーザー（確認者）および管理ユーザー（承認者）による検査結果の承認を行います。

なお、出荷時に行う出荷承認につきましては、「出荷処理」の機能となります。

【メインメニュー 検査承認処理画面】

- (1)の「5. 検査承認」を押すと、検査承認処理に属する機能の一覧が表示されます。
- (2)の「[F1] 定時工程検査承認」ボタンを押すと、登録された定時工程検査情報に対して、管理ユーザー（確認者）および管理ユーザー（承認者）による検査結果の承認を行うことができます。
- (3)の「[F2] 出荷検査承認」ボタンを押すと、登録された出荷検査情報に対して、管理ユーザー（確認者）および管理ユーザー（承認者）による検査結果の承認を行うことができます。



システム設定の「設定 ID : 100001, 検査承認の方式」が” 1 : 承認のみ（承認者による一括承認）” になっている場合は、管理ユーザー（確認者）の方では、検査承認処理を行えません。



- 検査承認についての説明は、「3. 6. 検査承認」を参照してください。
- システム設定についての説明は、「3. 15. システム設定」を参照してください。
- 出荷承認についての説明は、「3. 8. 出荷承認」を参照してください。

### 3.2.6. 「出荷処理」処理メニュー

操作可能な権限：

一般

確認者

承認者

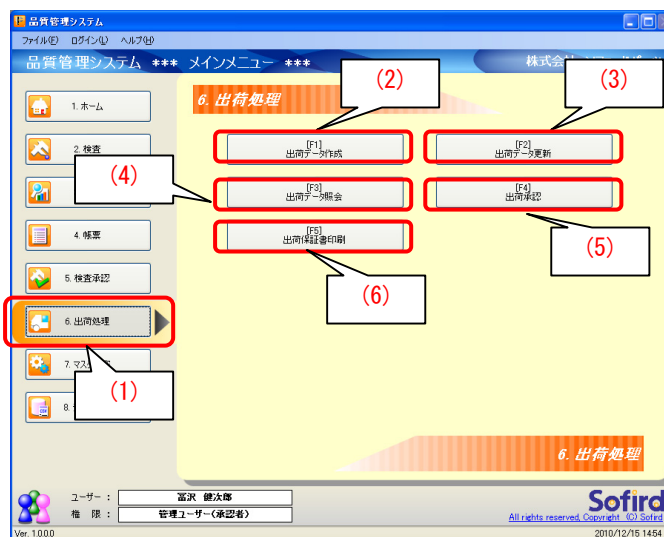
※ 出荷承認および出荷保証書印刷の機能については、管理ユーザーのみが行えます。

出荷処理では、出荷データの作成から、承認、出荷保証書の作成を行います。

また、過去の出荷データを照会することもできます。

- (1)の「6. 出荷処理」を押すと、出荷処理に属する機能の一覧が表示されます。
- (2)の「[F1] 出荷データ作成」ボタンを押すと、登録された検査情報より、出荷用データの作成を行うことができます。
- (3)の「[F2] 出荷データ更新」ボタンを押すと、登録された出荷データの更新、削除を行うことができます。  
なお、更新、削除が行える出荷データは、出荷承認がされていないものだけです。
- (4)の「[F3] 出荷データ照会」ボタンを押すと、過去に登録された出荷データの照会を行うことができます。
- (5)の「[F4] 出荷承認」ボタンを押すと、登録された出荷データの承認を行うことができます。
- (6)の「[F5] 出荷保証書印刷」ボタンを押すと、登録された出荷データを元に出荷保証書の出力を行うことができます。  
なお、出荷保証書の出力を行えるのは、出荷承認済みのデータだけです。

【メインメニュー 出荷処理画面】



システム設定の「設定 ID : 100002, 出荷承認の方式」が” 1 : 承認のみ（承認者による一括承認）” になっている場合は、管理ユーザー（確認者）の方では、出荷承認処理を行えません。

#### 関連

- ・ 出荷データ作成および更新についての説明は、「3.7. 出荷データ作成／更新」を参照してください。
- ・ 出荷データ照会についての説明は、「3.13. 出荷データ照会」を参照してください。
- ・ 出荷承認についての説明は、「3.8. 出荷承認」を参照してください。
- ・ 出荷保証書についての説明は、「3.9. 出荷保証書印刷」を参照してください。
- ・ システム設定についての説明は、「3.15. システム設定」を参照してください。

### 3.2.7. 「マスタ保守」処理メニュー

操作可能な権限 :

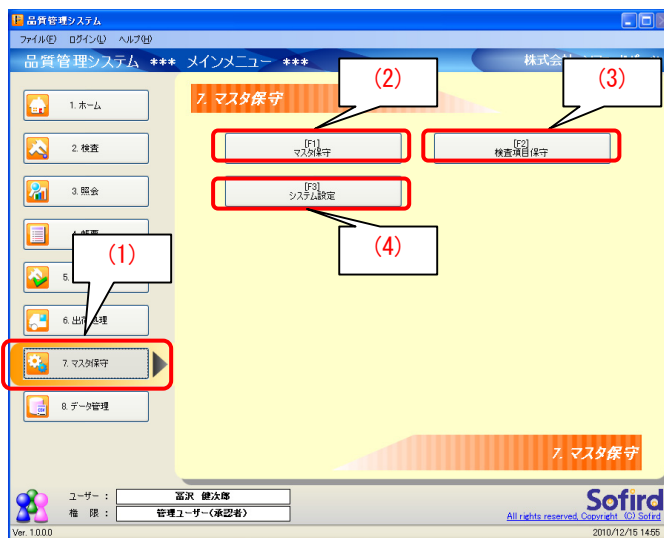
確認者

承認者

マスタ保守処理では、各機能を使用する際に必要となる基本データ（＝マスタデータ）や検査項目の登録、およびシステムの動作などを変更するシステム設定を行います。

1. (1)の「7. マスタ保守」を押すと、マスタ保守処理に属する機能の一覧が表示されます。
2. (2)の「[F1] マスタ保守」ボタンを押すと、各機能を使用する際に必要となる基本データ（＝マスタデータ）の登録、更新、削除を行うことができます。
3. (3)の「[F2] 検査項目保守」ボタンを押すと、検査する部品の検査項目を登録、更新、削除することができます。
4. (4)の「[F3] システム設定」ボタンを押すと、各種機能の動作を変更したり、ファイルの出力先パスを変更したりすることができます。

【メインメニュー マスタ保守処理画面】



#### 関連

- ・ マスタ保守についての説明は、「3.3. マスタ保守」を参照してください。
- ・ 検査項目保守についての説明は、「3.4. 検査項目保守」を参照してください。
- ・ システム設定についての説明は、「3.15. システム設定」を参照してください。

### 3.2.8. 「データ管理」処理メニュー

操作可能な権限 :

確認者

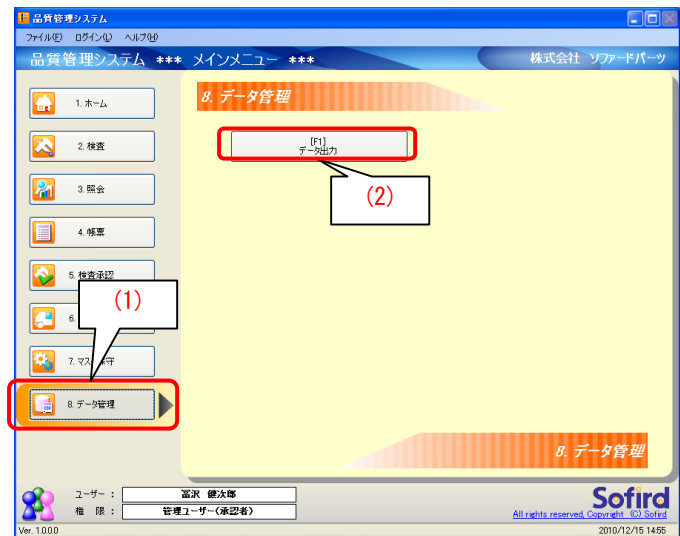
承認者

データ管理処理では、本システムで使用しているデータの管理を行います。

なお、データ管理では「データ出力」機能のみで、その他のデータはマスタ保守処理で行います。

- (1)の「8. データ管理」を押すと、データ管理処理に属する機能の一覧が表示されます。
- (2)の「[F1] データ出力」ボタンを押すと、使用しているマスタデータや検査項目データを CSV ファイルに出力することができます。

【メインメニュー データ管理処理画面】



#### 関連

- データ出力についての説明は、「3.16. データ出力」を参照してください。
- マスタ保守についての説明は、「3.3. マスタ保守」を参照してください。
- 検査項目保守についての説明は、「3.4. 検査項目保守」を参照してください。

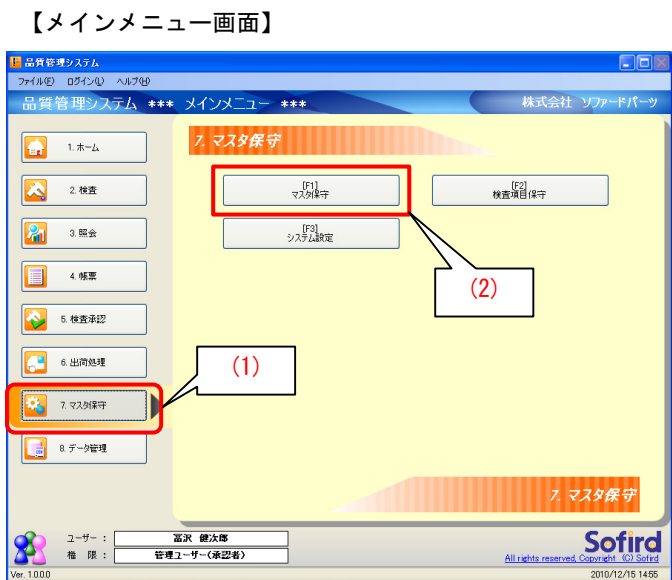
### 3.3. マスタ保守

操作可能な権限 : 確認者 承認者

マスタ保守は、本システムを使用する際に必要となる基本データ（＝マスタデータ）を登録する機能です。

#### ★ マスタ保守の起動

1. メインメニューより、(1)の「7. マスタ保守」を選択し、(2)の「[F1] マスタ保守」ボタンを押します。



#### ★ マスタの選択

1. (1)内のボタンを押すと、各マスタの一覧画面が表示され、編集することができます。
2. (2)のボタンを押すと、次ページや前ページのマスタが表示されます。
3. マスタ保守選択を終了する場合は、(3)の「[F12] 終了」ボタンを押します。



### 3.3.1. 会社マスタ

会社マスタは、システムを使用している会社の情報を登録する機能です。

一度登録を行いますと、2件目の登録や削除が出来ないので注意してください。

#### 3.3.1.1. 会社マスター一覧表示

##### ★ 会社マスター一覧

1. 会社マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
2. (2)のボタンを押すと、会社マスタの編集を行うことができます。
3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。

- ・会社マスター一覧(2)の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。

【会社マスター一覧画面】



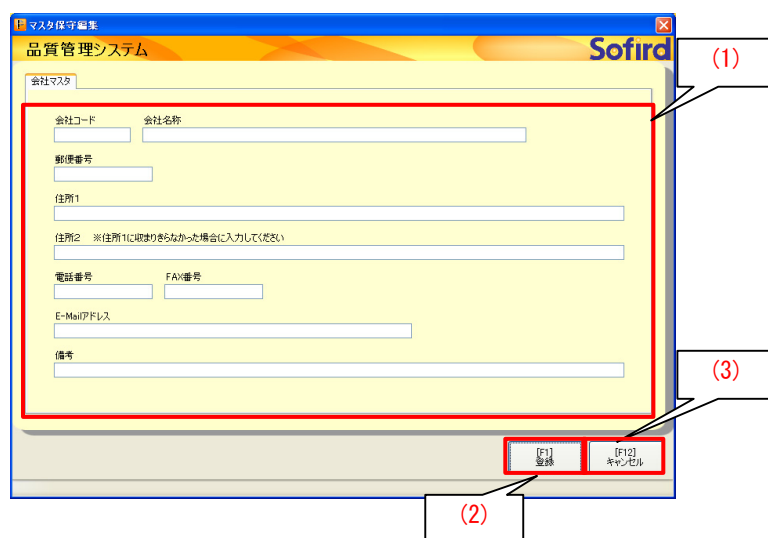
#### 3.3.1.2. 会社マスタ登録／更新

##### ★ 会社マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-1-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、会社マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

- ・会社マスタ登録の補足  
会社マスタは2件以上のデータを登録することができません。  
また、登録したデータは削除することができません。

【会社マスタ編集画面】



## ★ 会社マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 会社コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.1.3. 会社マスタ削除

## ★ 会社マスタ削除

※ 会社マスタは削除することができません。

会社マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-1-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	会社コード	会社のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	会社名称	会社の名称を入力します。	必
3.	郵便番号	会社の郵便番号を入力します。	任
4.	住所 1	会社の住所を入力します。	任
5.	住所 2	住所 1 に収まりきらなかった場合などに入力します。	任
6.	電話番号	会社の電話番号を入力します。	任
7.	FAX 番号	会社の FAX 番号を入力します。	任
8.	E-Mail アドレス	会社の E-Mail アドレスを入力します。	任
9.	備考	会社の備考を入力します。	任

### 3.3.2. 部門マスタ

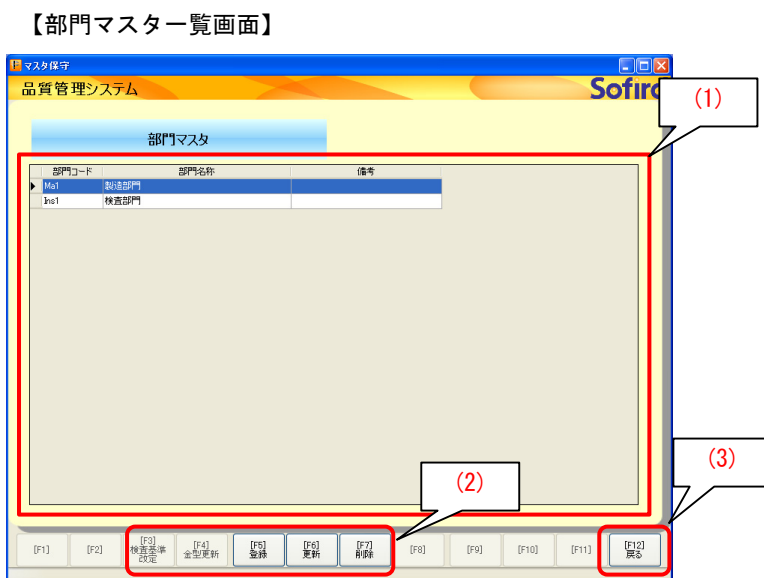
部門マスタは、担当者が所属する部門の情報を登録する機能です。

#### 3.3.2.1. 部門マスター一覧表示

##### ★ 部門マスター一覧

1. 部門マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
2. (2)のボタンを押すと、部門マスタの編集を行うことができます。
3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。

- ・部門マスター一覧(2)の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。

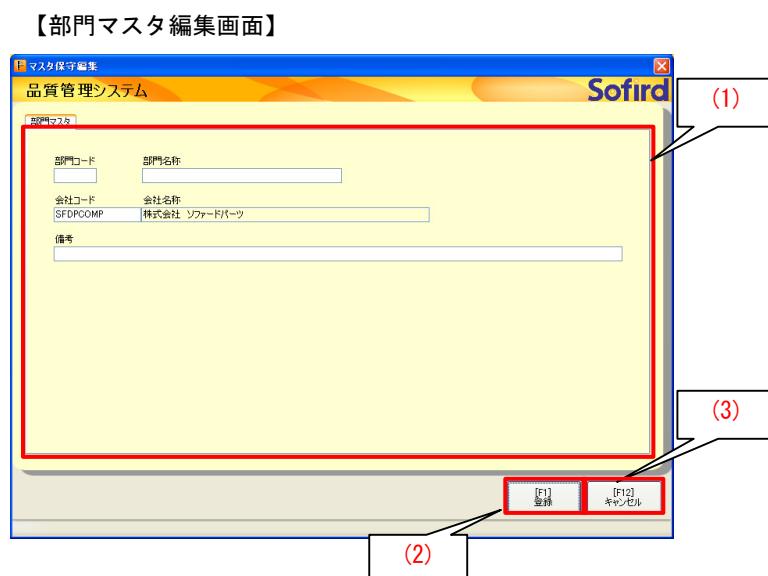


#### 3.3.2.2. 部門マスタ登録／更新

##### ★ 部門マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-2-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、部門マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

- ・部門マスタ登録の補足  
会社マスタが登録されていないと部門マスタの登録をすることができません。



## ★ 部門マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 部門コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.2.3. 部門マスタ削除

## ★ 部門マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

部門マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-2-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部門コード	部門のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	部門名称	部門の名称を入力します。	必
3.	会社コード	登録した会社のコードが自動入力されています。(変更不可)	—
4.	会社名称	登録した会社の名称が自動入力されています。(変更不可)	—
5.	備考	部門の備考を入力します。	任

### 3.3.3. 担当者マスタ

担当者マスタは、検査などの作業を担当する者の情報を登録する機能です。

#### 3.3.3.1. 担当者マスタ一覧表示

##### ★ 担当者マスタ一覧

1. 担当者マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
2. (2)のボタンを押すと、担当者マスタの編集を行うことができます。
3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。

- ・担当者マスタ一覧(2)の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。

【担当者マスタ一覧画面】



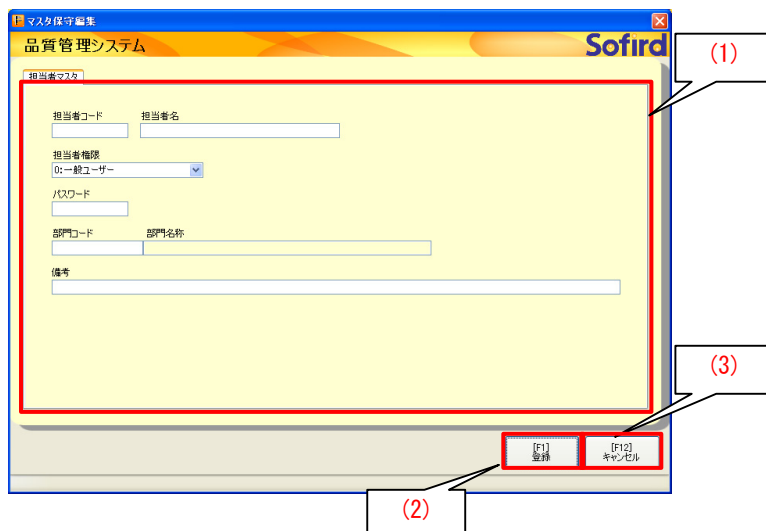
#### 3.3.3.2. 担当者マスタ登録／更新

##### ★ 担当者マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-3-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、担当者マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

- ・担当者マスタ登録の補足  
部門マスタが登録されていないと担当者マスタの登録をすることができません。

【担当者マスタ編集画面】



## ★ 担当者マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 担当者コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.3.3. 担当者マスタ削除

## ★ 担当者マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

担当者マスタ編集の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-3-3-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	担当者コード	担当者のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	担当者名	担当者の名前を入力します。	必
3.	担当者権限	担当者の権限を選択します。 一般ユーザー：一部機能のみ操作可能です。 管理ユーザー(確認者)：承認を除く全ての機能が操作可能です。 管理ユーザー(承認者)：全ての機能が操作可能です。	必
4.	パスワード	担当者のパスワードを入力します。	必
5.	部門コード	担当者が所属する部門のコードを入力します。(半角英数で入力)	必 検
6.	部門名称	部門コードの入力により、部門名称は自動入力されます。	—
7.	備考	担当者の備考を入力します。	任

## 関連

- ・ 担当者権限についての説明は、「1.8. ユーザー (=担当者) の権限」を参照してください。

### 3.3.4. 顧客マスタ

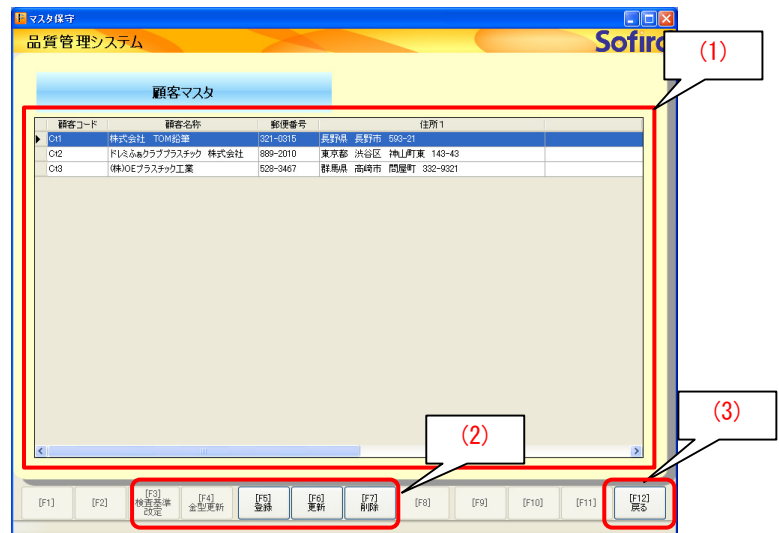
顧客マスタは、顧客の情報を登録する機能です。

#### 3.3.4.1. 顧客マスター一覧表示

##### ★ 顧客マスター一覧

- 顧客マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
  - (2)のボタンを押すと、顧客マスタの編集を行うことができます。
  - (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。
- 顧客マスター一覧(2)の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。

【顧客マスター一覧画面】

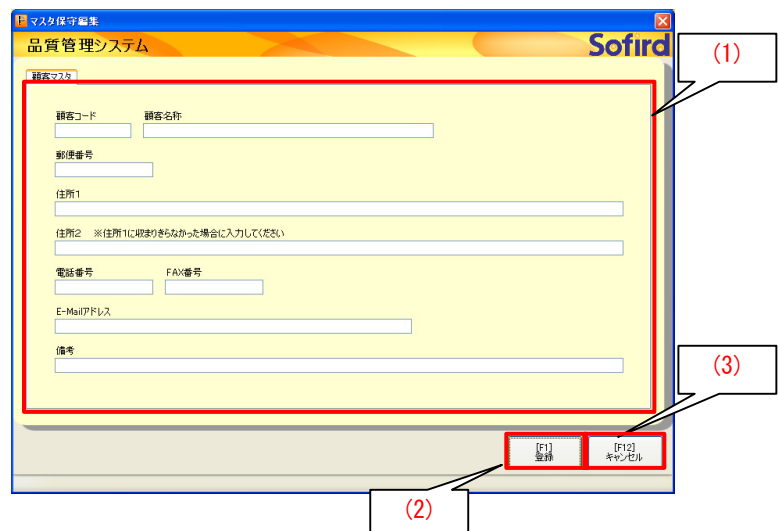


#### 3.3.4.2. 顧客マスタ登録／更新

##### ★ 顧客マスタ登録

- (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-4-1】参照)
- (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、顧客マスタの登録ができます。
- (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

【顧客マスタ編集画面】



## ★ 顧客マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 顧客コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.4.3. 顧客マスタ削除

## ★ 顧客マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

顧客マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-4-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	顧客コード	顧客のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	顧客名称	顧客の名称を入力します。	必
3.	郵便番号	顧客の郵便番号を入力します。	任
4.	住所 1	顧客の住所を入力します。	任
5.	住所 2	住所 1 に収まりきらなかった場合などに入力します。	任
6.	電話番号	顧客の電話番号を入力します。	任
7.	FAX 番号	顧客の FAX 番号を入力します。	任
8.	E-Mail アドレス	顧客の E-Mail アドレスを入力します。	任
9.	備考	顧客の備考を入力します。	任

### 3.3.5. 色マスタ

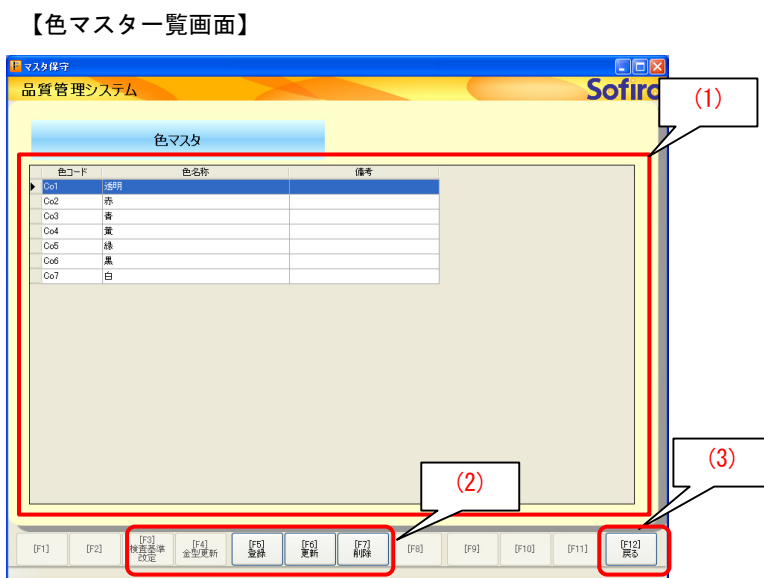
色マスタは、部品の色情報を登録する機能です。

#### 3.3.5.1. 色マスター一覧表示

##### ★ 色マスター一覧

1. 色マスタのデータが登録されている場合、**(1)**に一覧が表示されます。
2. **(2)**のボタンを押すと、色マスタの編集を行うことができます。
3. **(3)**の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。

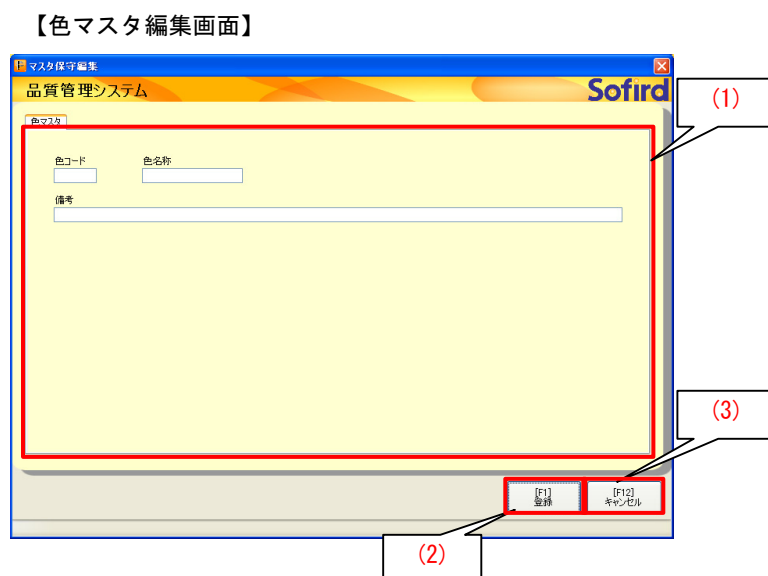
- ・色マスター一覧**(2)**の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。



#### 3.3.5.2. 色マスタ登録／更新

##### ★ 色マスタ登録

1. **(1)**の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-5-1】参照)
2. **(1)**の入力が完了し、**(2)**の「[F1] 登録」ボタンを押すと、色マスタの登録ができます。
3. **(3)**の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。



## ★ 色マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 色コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.5.3. 色マスタ削除

## ★ 色マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

色マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-5-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	色コード	色のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	色名称	色の名称を入力します。	必
3.	備考	色の備考を入力します。	任

### 3.3.6. 天候マスタ

天候マスタは、天候の情報を登録する機能です。

#### 3.3.6.1. 天候マスター一覧表示

##### ★ 天候マスター一覧

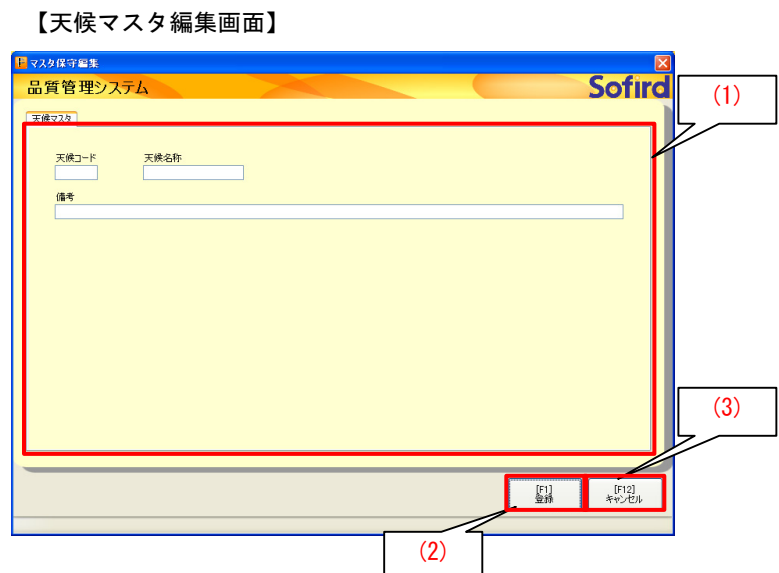
1. 天候マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
  2. (2)のボタンを押すと、天候マスタの編集を行うことができます。
  3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。
- ・天候マスター一覧(2)の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。



#### 3.3.6.2. 天候マスタ登録／更新

##### ★ 天候マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-6-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、天候マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。



## ★ 天候マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 天候コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.6.3. 天候マスタ削除

## ★ 天候マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

天候マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-6-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	天候コード	天候のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	天候名称	天候の名称を入力します。	必
3.	備考	天候の備考を入力します。	任

### 3.3.7. 単位マスタ

単位マスタは、検査する値の単位を登録する機能です。

#### 3.3.7.1. 単位マスター一覧表示

##### ★ 単位マスター一覧

1. 単位マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
2. (2)のボタンを押すと、単位マスタの編集を行うことができます。
3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。

- ・単位マスター一覧(1)の補足  
黄色で表示されているデータはシステム固有のデータなので更新/削除はできません。
- ・単位マスター一覧(2)の補足  
検査基準改定/金型更新は使用できません。

【単位マスター一覧画面】

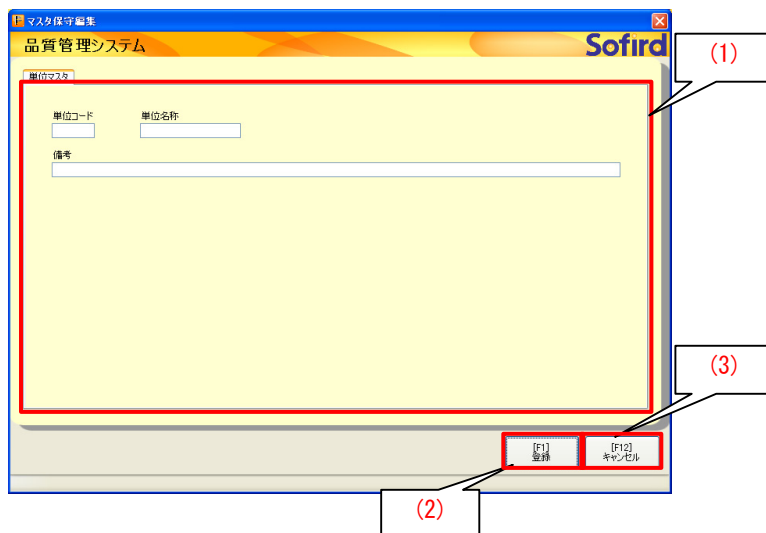


#### 3.3.7.2. 単位マスタ登録/更新

##### ★ 単位マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-7-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、単位マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

【単位マスタ編集画面】



### ★ 単位マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 単位コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.7.3. 単位マスタ削除

#### ★ 単位マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

単位マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-7-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	単位コード	単位のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	単位名称	単位の名称を入力します。	必
3.	備考	単位の備考を入力します。	任

### 3.3.8. 設備マスタ

設備マスタは、部品を作成する際に使用している設備の情報を登録する機能です。

#### 3.3.8.1. 設備マスター一覧表示

##### ★ 設備マスター一覧

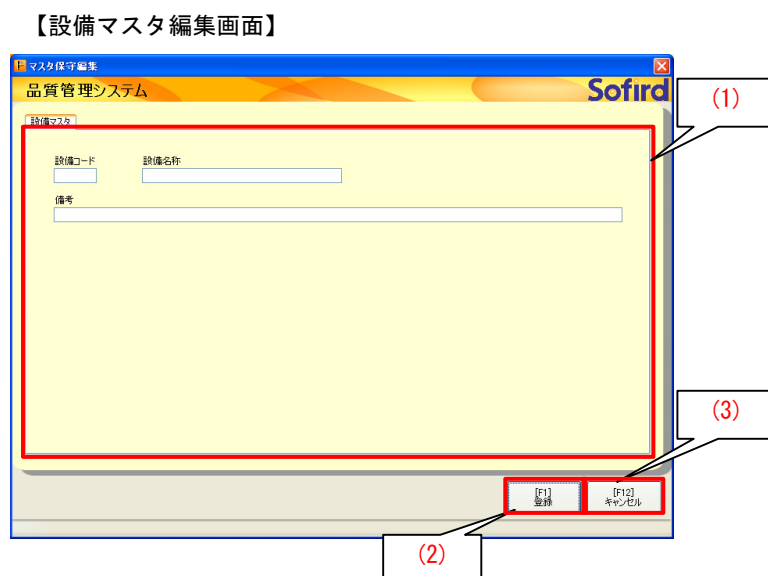
1. 設備マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
  2. (2)のボタンを押すと、設備マスタの編集を行うことができます。
  3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。
- ・設備マスター一覧(2)の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。



#### 3.3.8.2. 設備マスタ登録／更新

##### ★ 設備マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-8-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、設備マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。



## ★ 設備マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 設備コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.8.3. 設備マスタ削除

## ★ 設備マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

設備マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-8-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	設備コード	設備のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	設備名称	設備の名称を入力します。	必
3.	備考	設備の備考を入力します。	任

### 3.3.9. 部品マスタ

部品マスタは、検査している部品の情報を登録する機能です。

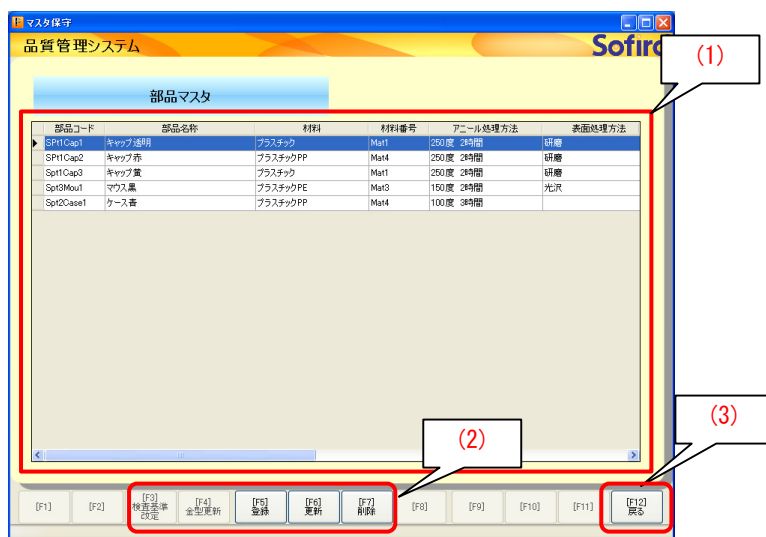
#### 3.3.9.1. 部品マスター一覧表示

##### ★ 部品マスター一覧

1. 部品マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
2. (2)のボタンを押すと、部品マスタの編集を行うことができます。
3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。

- ・部品マスター一覧(2)の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。

【部品マスター一覧画面】



#### 3.3.9.2. 部品マスタ登録／更新

##### ★ 部品マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-9-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、部品マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

【部品マスタ編集画面】



## ★ 部品マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 部品コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.9.3. 部品マスタ削除

## ★ 部品マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

部品マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-3-9-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品コード	部品のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	部品名称	部品の名称を入力します。	必
3.	材料名	部品に使用している材料の名前を入力します。	任
4.	材料番号	部品に使用している材料の番号または等級を入力します。	任
5.	アニール処理方法	アニール処理の方法を入力します。	任
6.	表面処理方法	表面処理の方法を入力します。	任
7.	色コード	色のコードを入力します。(半角英数で入力)	任 検
8.	色名称	色コードの入力により、色名称は自動入力されます。	—
9.	注意事項 1	部品検査での注意事項 1 を入力します。	任
10.	注意事項 2	部品検査での注意事項 2 を入力します。	任
11.	注意事項 3	部品検査での注意事項 3 を入力します。	任
12.	注意事項 4	部品検査での注意事項 4 を入力します。	任
13.	注意事項 5	部品検査での注意事項 5 を入力します。	任
14.	備考	部品の備考を入力します。	任

### 3.3.10. 金型マスタ

金型マスタは、部品の作成に使用する金型の情報を登録する機能です。

#### 3.3.10.1. 金型マスター一覧表示

##### ★ 金型マスター一覧

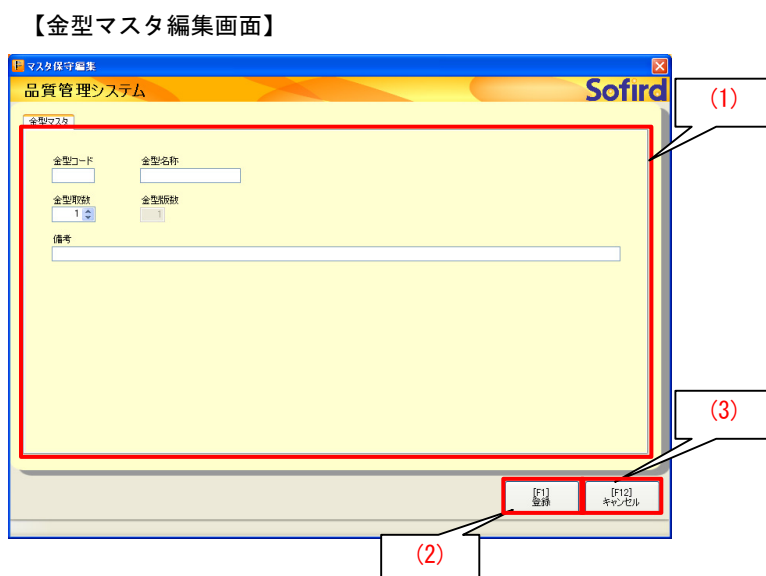
1. 金型マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
  2. (2)のボタンを押すと、金型マスタの編集を行うことができます。
  3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。
- ・金型マスター一覧(2)の補足  
検査基準改定は使用できません。



#### 3.3.10.2. 金型マスタ登録／更新／金型更新

##### ★ 金型マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-10-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、金型マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。



### ★ 金型マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 金型コードと金型取数の変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### ★ 金型更新

1. 一覧画面で金型更新対象のデータを選択します。
2. 備考以外の変更ができないこと、金型版数が自動入力されていること以外は登録と同様の手順で金型更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 金型更新」に変わります。

## 3.3.10.3. 金型マスタ削除

### ★ 金型マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

金型マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-3-10-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	金型コード	金型のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	金型名称	金型の名称を入力します。	必
3.	金型取数	1回(1ショット)で取れる部品の最大数を入力します。	任
4.	金型版数	金型の版数が自動入力されます。	—
5.	備考	金型の備考を入力します。	任

### 3.3.11. 測定器マスタ

測定器マスタは、検査などに使用する測定器の情報を登録する機能です。

#### 3.3.11.1. 測定器マスタ一覧表示

##### ★ 測定器マスタ一覧

1. 測定器マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
  2. (2)のボタンを押すと、測定器マスタの編集を行うことができます。
  3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。
- ・測定器マスタ一覧(2)の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。

【測定器マスタ一覧画面】

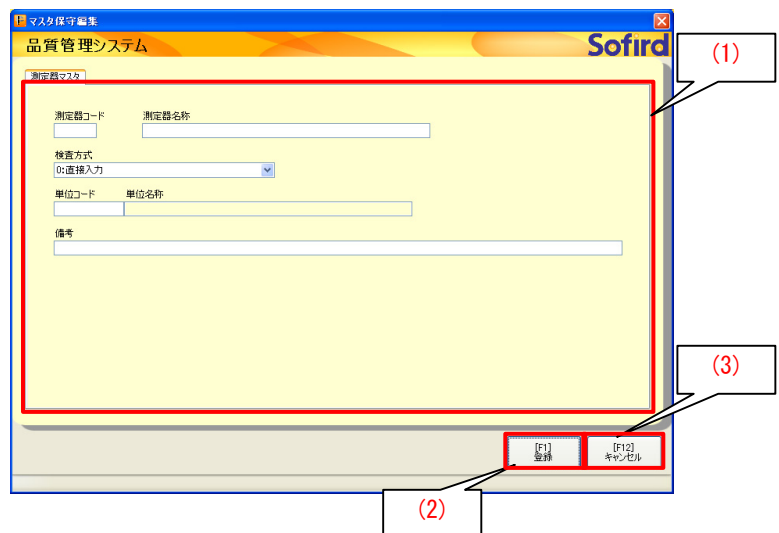


#### 3.3.11.2. 測定器マスタ登録／更新

##### ★ 測定器マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-11-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、測定器マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

【測定器マスタ編集画面】



## ★ 測定器マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 測定器コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.11.3. 測定器マスタ削除

## ★ 測定器マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

測定器マスタ編集の入力/選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-11-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	測定器コード	測定器のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	測定器名称	測定器の名称を入力します。	必
3.	検査方式	測定器で使用する検査の方式を選択します。 直接入力 : 検査結果を手入力できます。 OK/NG 検査 : 検査結果を OK か NG で選択できます。 外観マスタより選択 : 検査結果を外観マスタから選択できます。 CH1 のデジタル機器連動(手入力可) : CH1 に接続されたデジタル測定器から検査結果を入力できます。なお、手入力もできます。 CH2 のデジタル機器連動(手入力可) : CH2 に接続されたデジタル測定器から検査結果を入力できます。なお、手入力もできます。 CH3 のデジタル機器連動(手入力可) : CH3 に接続されたデジタル測定器から検査結果を入力できます。なお、手入力もできます。 CH1 のデジタル機器連動(手入力不可) : CH1 に接続されたデジタル測定器から検査結果を入力できますが、手入力はできません。 CH2 のデジタル機器連動(手入力不可) : CH2 に接続されたデジタル測定器から検査結果を入力できますが、手入力はできません。 CH3 のデジタル機器連動(手入力不可) : CH3 に接続されたデジタル測定器から検査結果を入力できますが、手入力はできません。	必
4.	単位コード	測定器で使用する単位のコードを入力します。(半角英数で入力)	必 検
5.	単位名称	単位コードの入力により、単位名称は自動入力されます。	—
6.	備考	測定器の備考を入力します。	任

### 3.3.12. 外観マスタ

外観マスタは、検査している部品の外観情報を登録する機能です。

#### 3.3.12.1. 外観マスター一覧表示

##### ★ 外観マスター一覧

1. 外観マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
2. (2)のボタンを押すと、外観マスタの編集を行うことができます。
3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。

- ・外観マスター一覧(1)の補足  
黄色で表示されているデータはシステム固有のデータなので更新/削除はできません。
- ・外観マスター一覧(2)の補足  
検査基準改定/金型更新は使用できません。

【外観マスター一覧画面】

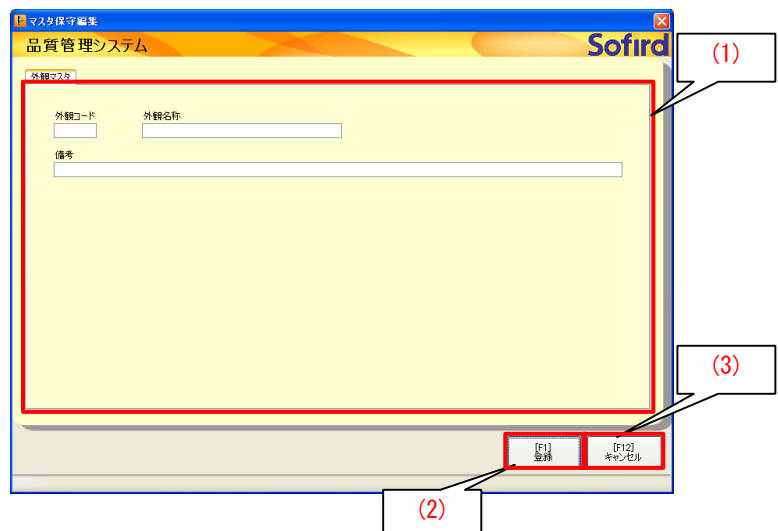


#### 3.3.12.2. 外観マスタ登録/更新

##### ★ 外観マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-12-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、外観マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

【外観マスタ編集画面】



### ★ 外観マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 外観コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.12.3. 外観マスタ削除

#### ★ 外観マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

外観マスタ編集の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-3-12-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	外観コード	外観コードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	外観名称	外観の名称を入力します。	必
3.	備考	外観の備考を入力します。	任

### 3.3.13. 検査名称マスタ

検査名称マスタは、検査名称の情報を登録する機能です。

#### 3.3.13.1. 検査名称マスタ一覧表示

##### ★ 検査名称マスタ一覧

1. 検査名称マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
  2. (2)のボタンを押すと、検査名称マスタの編集を行うことができます。
  3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。
- ・検査名称マスタ一覧(2)の補足  
検査基準改定／金型更新は使用できません。

【検査名称マスタ一覧画面】

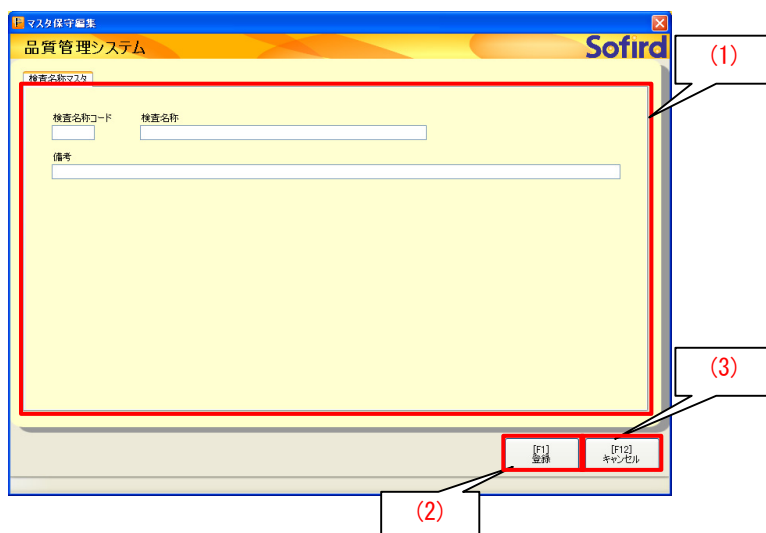


#### 3.3.13.2. 検査名称マスタ登録／更新

##### ★ 検査名称マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-13-1】参照)
2. (1)の入力が完了し、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、検査名称マスタの登録ができます。
3. (3)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

【検査名称マスタ編集画面】



### ★ 検査名称マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 検査名称コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (2)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

### 3.3.13.3. 検査名称マスタ削除

#### ★ 検査名称マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

検査名称マスタ編集の入力/選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-13-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	検査名称コード	検査名称のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	検査名称	検査の名称を入力します。	必
3.	備考	検査名称の備考を入力します。	任

### 3.3.14. 検査基準マスタ

検査基準マスタは、検査基準の情報を登録する機能です。

#### 3.3.14.1. 検査基準マスタ一覧表示

##### ★ 検査基準マスタ一覧

1. 検査基準マスタのデータが登録されている場合、(1)に一覧が表示されます。
  2. (2)のボタンを押すと、検査基準マスタの編集を行うことができます。
  3. (3)の「[F12] 戻る」ボタンで、マスタ保守選択に戻ることができます。
- ・検査基準マスタ一覧(2)の補足金型更新は使用できません。

【検査基準マスタ一覧画面】

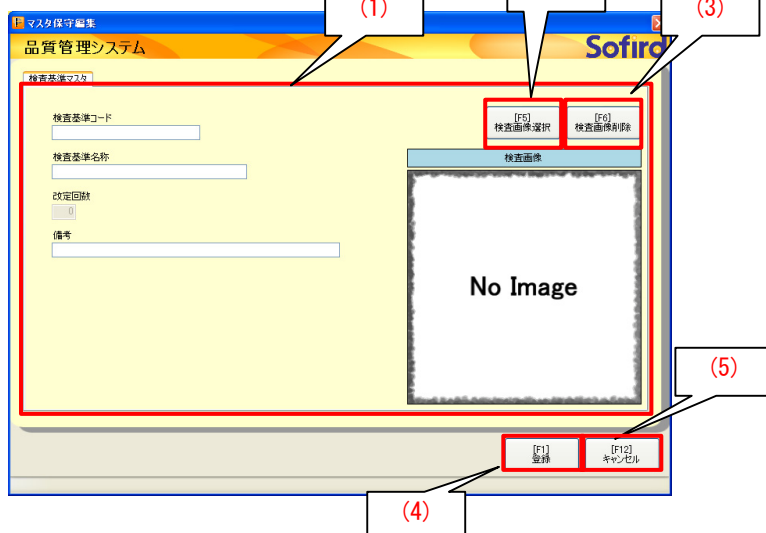


#### 3.3.14.2. 検査基準マスタ登録／更新

##### ★ 検査基準マスタ登録

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-3-14-1】参照)
2. (2)の「[F5] 検査画像選択」ボタンを押すと、検査画像検索画面が表示されます。
3. (3)の「[F6] 検査画像削除」ボタンを押すと、表示されている検査画像を削除し、「No Image」が表示されます。
4. (1)の入力が完了し、(4)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、検査基準マスタの登録ができます。
5. (5)の「[F12] キャンセル」ボタンで、登録のキャンセルができます。

【検査基準マスタ編集画面】



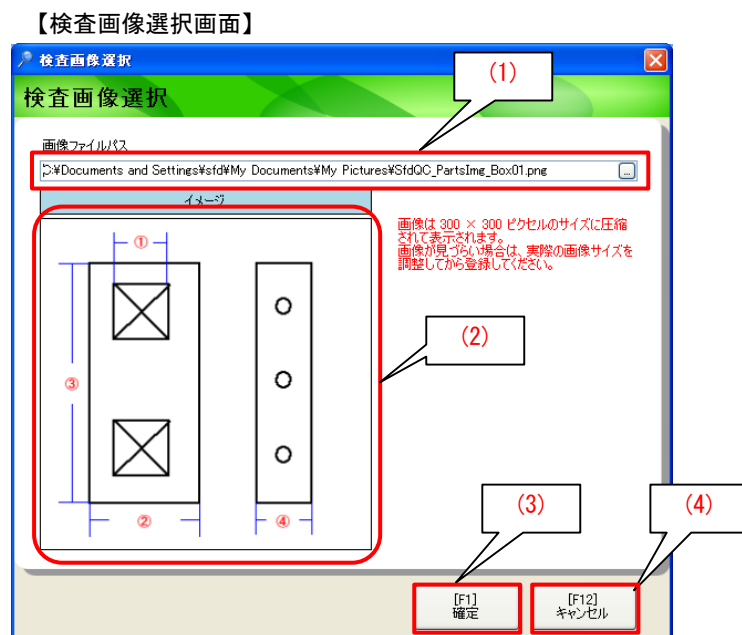
## ★ 検査基準マスタ更新

1. 一覧画面で更新対象のデータを選択します。
2. 検査基準コードの変更が出来ないこと以外は、登録と同様の手順で更新を行うことができます。
3. (4)のボタン表示が「[F1] 更新」に変わります。

## ★ 検査画像選択

1. (1)の右端にあるボタンで、表示したい画像を選択します。(【表：3-3-14-2】)
2. (1)で選択された画像が(2)に表示されます。
3. (2)に表示されている画像で正しいければ、(3)の「[F1] 確定」ボタンを押すことで、検査画像を確定できます。
4. (4)の「[F12] キャンセル」ボタンで、検査画像選択のキャンセルができます。

- ・検査画像選択(3)の補足  
画像ファイルパスを選択するまで、(3)の「[F1] 確定」ボタンは表示されません。



### 3.3.14.3. 検査基準マスタ削除

## ★ 検査基準マスタ削除

1. 一覧画面で削除対象のデータを選択します。
2. 一覧画面の「[F7] 削除」ボタンを押すと、選択したデータが削除できます。

※既にデータが使用されている場合は、削除できません。

検査基準マスタ編集の入力/選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-14-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	検査基準コード	検査基準のコードを入力します。(半角英数で入力)	必
2.	検査基準名称	検査基準の名称を入力します。	必
3.	改定回数	検査基準を改定した回数が自動入力されます。	—
4.	検査画像	検査画像選択で選択された画像が表示されます。	任
5.	備考	検査基準の備考を入力します。	任

検査画像選択の入力/選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-3-14-2】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	画像ファイルパス	検査で使用する画像を選択します。	必
2.	イメージ	画像ファイルパスで選択された画像を表示します。	—

#### 関連



- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。
- ・ 検査項目保守についての説明は、「3.4. 検査項目保守」を参照してください。

### 3.4. 検査項目保守

操作可能な権限 :

確認者

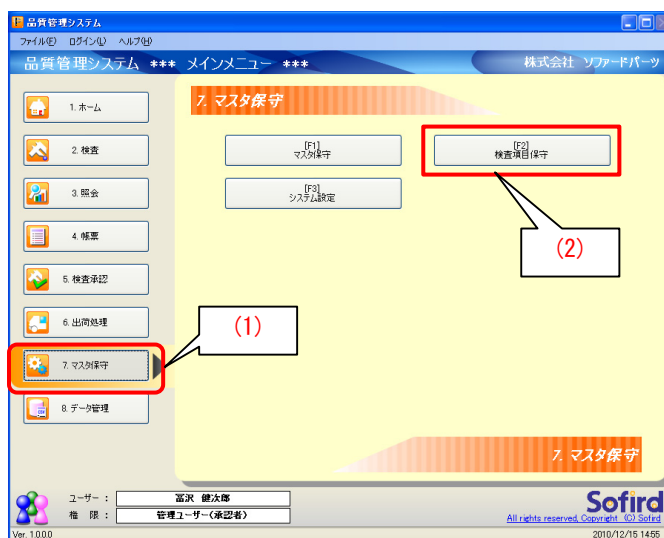
承認者

検査項目保守は、「品質管理システム」で部品を検査する際に必要となる検査項目の情報を登録します。  
なお、検査項目は“部品”と“検査基準”ごとに設定します。

#### ★ 検査項目保守の起動

1. メインメニューより、(1)の「7. マスタ保守」を選択し、(2)の「[F2] 検査項目保守」ボタンを押します。

【メインメニュー画面】



#### ★ 検査項目保守の処理選択

1. (1)のボタンを押すと、検査項目の各種処理を実行することができます。  
それぞれの処理の概要は以下の通りです。
  - ・ 検査項目 - 登録  
新しく検査項目を登録します。
  - ・ 検査項目 - 更新  
既に登録されている検査項目の内容を更新します。
  - ・ 検査項目 - 削除  
既に登録されている検査項目を削除します。
  - ・ 検査項目 - 対象金型変更  
既に登録されている検査項目に対し、対象とする金型を変更します。
2. 検査項目保守 処理選択を終了する場合は、(2)の「[F12] 終了」ボタンを押します。

【検査項目保守 処理選択画面】



各機能の詳細は、次ページ以降で説明します。

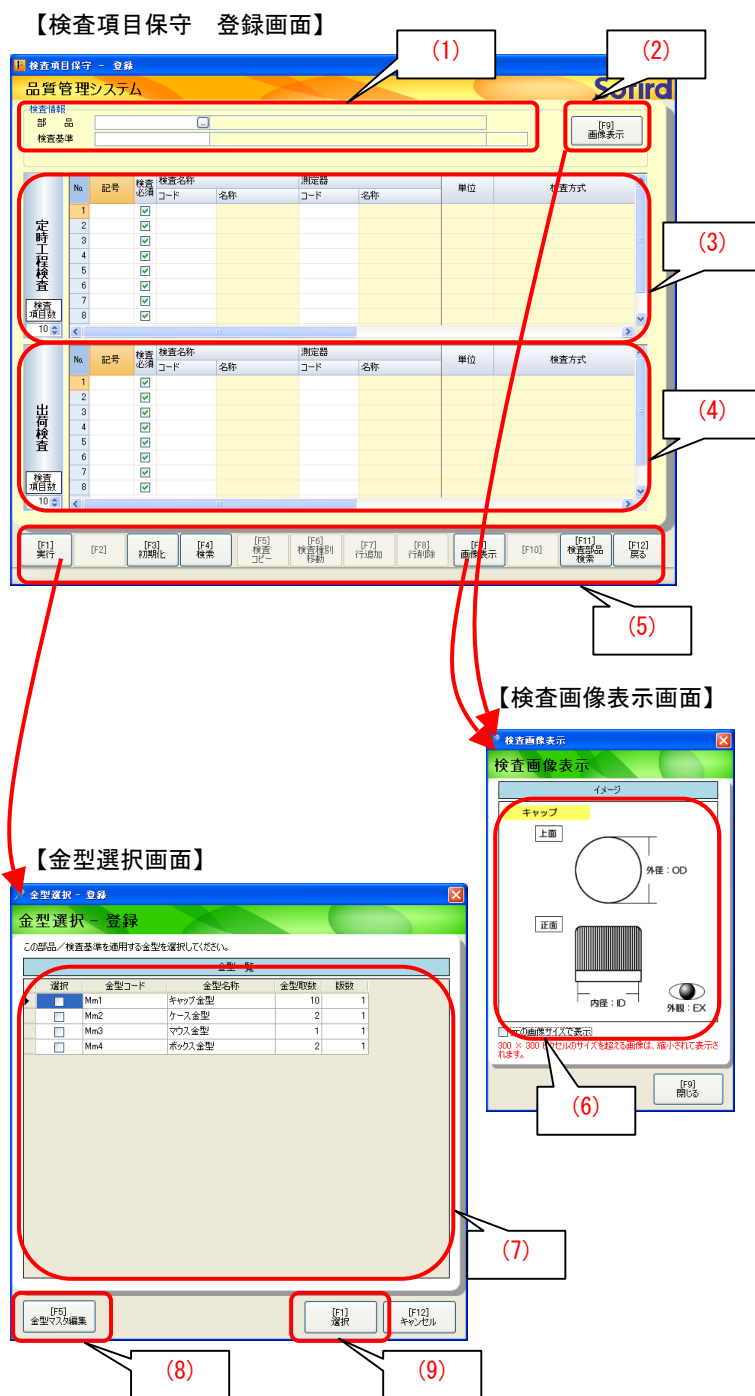
### 3.4.1. 検査項目保守 - 登録

「検査項目保守 - 登録」は、新しく検査項目を登録する機能です。

製造する部品が増えたり、検査基準が改定されたりした場合は、この機能を使って新しい検査項目を登録する必要があります。





#### ★ 検査項目保守の登録

- (1)に、検査項目を登録する部品とその検査基準を入力します。
- 定時工程検査を実施する場合は、(3)の“検査項目数”に登録したい検査項目の数を入力し、(3)の表の中に検査項目の情報を入力します。  
 ※ 定時工程検査を行わない場合は、“検査項目数”に0と入力します。
- 出荷検査を実施する場合は、(4)の“検査項目数”に登録したい検査項目の数を入力し、(4)の表の中に検査項目の情報を入力します。  
 ※ 出荷検査を行わない場合は、“検査項目数”に0と入力します。
- 検査基準に検査画像が登録されている場合は、(2)か(5)の「[F9] 画像表示」ボタンを押すと、検査画像表示画面が表示されますので、(6)の画像を見ながら検査項目を登録することができます。  
 ※ (6)の画像内の検査番号と(3)や(4)の表の“記号”欄が対応するようにしてください。
- 必要な項目(【表:3-4-1-1】と【表:3-4-1-2】を参照)がすべて入力できたら、(5)の「[F1] 実行」ボタンを押すと登録が実行されます。なお、定時工程検査の項目が入力されている場合は金型選択画面が表示されますので、(7)の一覧表より製造する部品の対象金型の“選択”にチェックを入れ、(9)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、検査項目の登録が実行されます。  
 ※ 対象金型が一覧に存在しない場合は、(8)の「[F5] 金型マスタ編集」ボタンを押すと金型の登録を行うことができます。
- 検査項目保守の登録を終了する場合は、(5)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。



(1)の検査情報の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-4-1-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	検査する部品のコードを入力します。	 
2.	検査基準	検査する部品の検査基準コードを入力します。	 

(3)と(4)の検査項目（定時工程検査／出荷検査）の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-4-1-2】

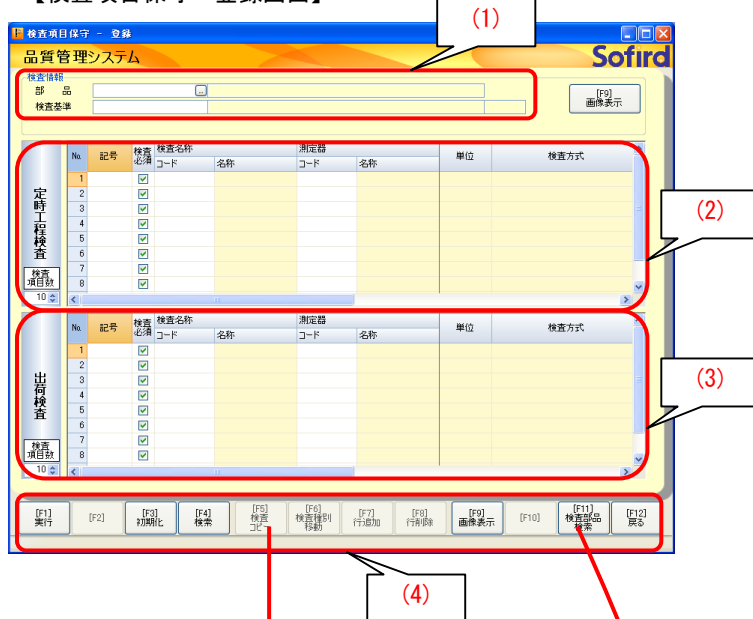
No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	検査項目数	検査項目の数（0～30）を入力します。 なお、“0”と入力した場合は、定時工程検査／出荷検査項目がない（＝実施しない）ことを意味します。	
2.	記号	検査項目を表す記号を入力します。 ※検査画像が存在する場合は、画像に表示された検査の識別記号と同じものを入力してください。 例) 検査画像に ①：外径、②：内径 と表示されていた場合は、検査項目の記号はそれぞれ“①”と“②”と入力します。	
3.	検査必須	検査を毎回実施するかどうかを指定します。 チェックあり … 毎回検査    チェックなし … 任意検査	
4.	検査名称	検査名称のコードを入力します。 コードを入力すると自動的に名称が入ります。	 
5.	測定器	測定器のコードを入力します。 コードを入力すると、自動的に名称と単位、検査方式が入ります。	 
6.	入力桁数	数値データ入力の場合の、入力桁数を入力します。 整数部 … 数値の整数部桁数    小数部 … 数値の小数部桁数	 ※1
7.	上限値	数値データ入力の場合に、正常とみなす値の上限値を入力します。 ＝公差の許容範囲の最大値 0.5±0.02 であれば、0.52 と入力します。	 ※1
8.	中心値	数値データ入力の場合に、正常とみなす値の中心値を入力します。 ＝公差の中心値 0.5±0.02 であれば、0.5 と入力します。	 ※1
9.	下限値	数値データ入力の場合に、正常とみなす値の下限値を入力します。 ＝公差の許容範囲の最小値 0.5±0.02 であれば、0.48 と入力します。	 ※1
10.	検査単位	検査するときの個数単位を表示します。 定時工程検査：1ショット単位 …1ショット分の検査を行います。 出荷検査：個数指定 …指定された個数（＝n）分の検査を行います。	—
11.	n	検査を行う数（＝サンプリング数）を入力します。 なお、定時工程検査では金型の取数分だけ検査するため、入力不可です。	
12.	c	合格判定個数（＝検査した結果がこの値以下だと合格とみなす個数）を入力します。 1つでも不合格があってはならない場合は、0 と入力します。	
13.	補足	この検査項目の補足事項を入力します。 ※8文字まで入力可能です。	

※1 測定器が「OK/NG 検査」か「外観マスタより選択」の場合には、入力不可となる項目です。

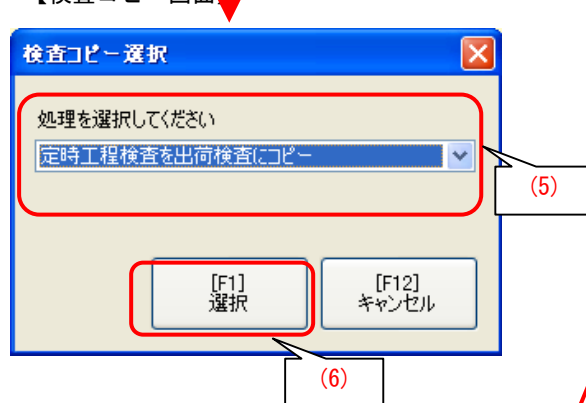
★ 検査項目保守の登録 その他機能

- ・ (4)の「[F3] 初期化」ボタンを押すと、画面に入力されている情報をすべてクリアします。
- ・ (4)の「[F5] 検査コピー」ボタンを押すと、検査コピー画面が表示されます。検査コピー画面で(5)の処理(※定時工程検査を出荷検査にコピー、出荷検査を定時工程検査にコピー)を選択し、(6)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、検査項目がコピーされます。
- ・ (4)の「[F6] 検査種別移動」ボタンを押すと、(2)を入力中の場合は(3)へ、(3)を入力中の場合は(2)へ検査入力項目が移動します。  
※ キーボードのみで操作する場合に便利です。
- ・ (4)の「[F7] 行追加」ボタンを押すと、(2)または(3)で選択されている行の前に、空白行を追加することができます。
- ・ (4)の「[F8] 行削除」ボタンを押すと、(2)または(3)で選択されている行を削除することができます。
- ・ (4)の「[F11] 検査部品検索」ボタンを押すと、検査部品検索画面が表示され、過去に登録された検査項目を検索することができます。  
(7)に検索条件を入力し(8)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(9)のように対象の部品一覧が表示されます。  
(9)の一覧より対象データを選択し(10)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、その部品の検査項目データが(1)と(2)、(3)に表示されます。  
この機能は、新しく登録する検査項目が過去に登録された検査項目と似ている場合などにお使いください。

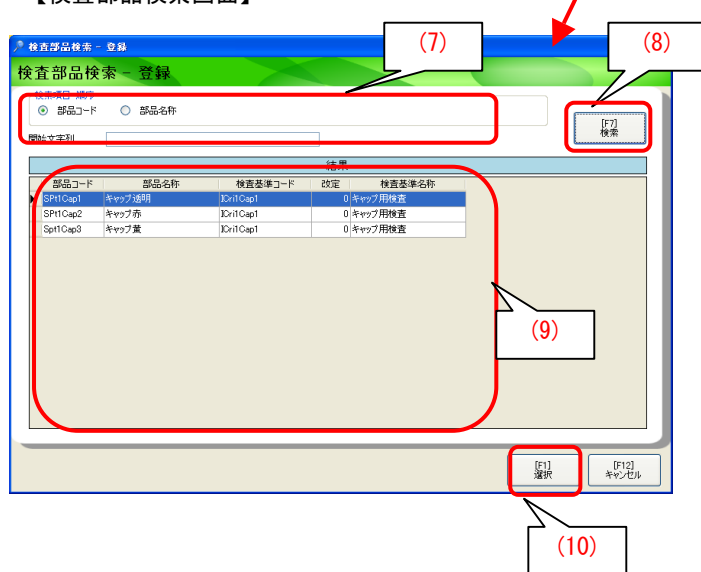
【検査項目保守 登録画面】



【検査コピー画面】



【検査部品検索画面】



### 3.4.2. 検査項目保守 - 更新

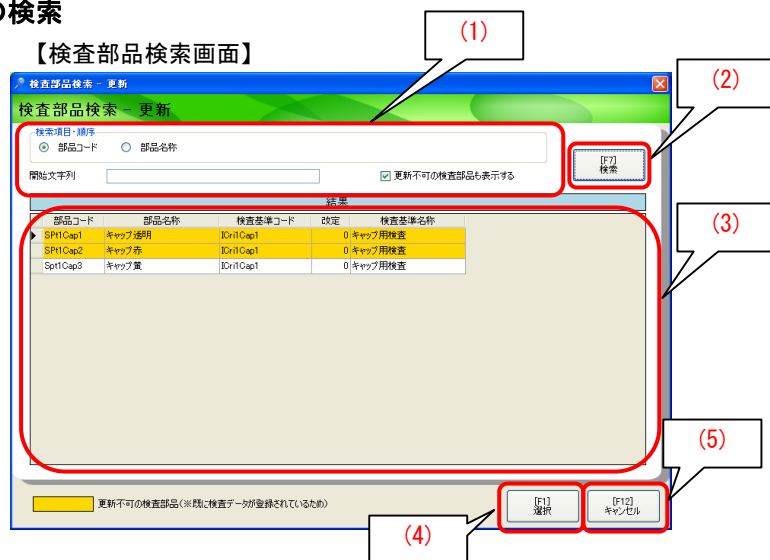
「検査項目保守 - 更新」は、既に登録されている検査項目を更新する機能です。

製造する部品の検査項目に間違いがある場合などに使用します。

なお、既に検査データが存在する場合には、検査項目の更新は行えなくなりますので、注意してください。

#### ★ 検査部品検索 … 更新対象とする検査項目の検索

- (1)の「検索項目・順序」を選択し、検索開始文字列を入力します。(【表：3-4-2-1】参照)
- (2)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
- (3)で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの検査項目保守更新画面が表示されます。
- 検査部品検索をキャンセルする場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



#### ・検査部品一覧(3)の補足

(1)の“更新不可の…”にチェックを入れると更新不可の情報が黄色で表示されますが、この検査項目には既に検査データが存在するため、選択すること(=更新すること)はできません。

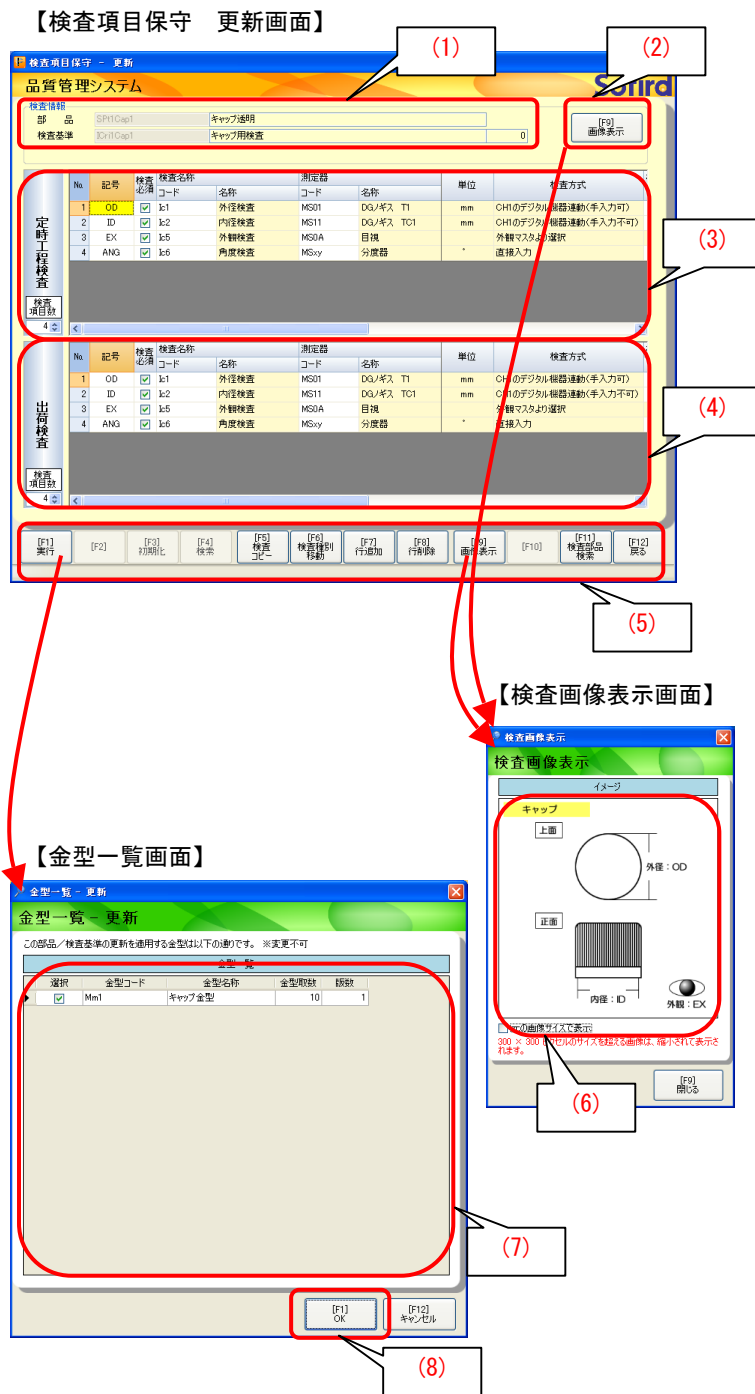
検査部品検索の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-4-2-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	検査項目・順序	表示されている項目のいずれかを選択します。	必
2.	検索開始文字列	検索したい文字列を入力します。	任

★ 検査項目保守の更新

- (1)に、選択された検査項目の部品とその検査基準が表示されます。  
※ 変更はできません。
- 定時工程検査を実施する場合は、(3)の“検査項目数”に登録したい検査項目の数を入力し、(3)の表の中に検査項目の情報を入力します。  
※ 定時工程検査を行わない場合は、“検査項目数”に0と入力します。
- 出荷検査を実施する場合は、(4)の“検査項目数”に登録したい検査項目の数を入力し、(4)の表の中に検査項目の情報を入力します。  
※ 出荷検査を行わない場合は、“検査項目数”に0と入力します。
- 検査基準に検査画像が登録されている場合は、(2)か(5)の「[F9] 画像表示」ボタンを押すと、検査画像表示画面が表示されますので、(6)の画像を見ながら検査項目を登録することができます。  
※ (6)の画像内の検査番号と(3)や(4)の表の“記号”欄が対応するようにしてください。
- 必要な項目(【表:3-4-2-2】と【表:3-4-2-3】を参照)がすべて入力できたら、(5)の「[F1] 実行」ボタンを押すと更新が実行されます。なお、定時工程検査の項目が入力されている場合は金型一覧画面が表示されますので、(7)の一覧表を確認し、(8)の「[F1] OK」ボタンを押すと、検査項目の更新が実行されます。  
※ 検査項目の更新では金型を選び直すことができません。  
金型を選び直したい場合は「対象金型変更」の機能で行ってください。
- 検査項目保守の更新を終了する場合は、(5)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。



(1)の検査情報の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-4-2-2】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	選択された検査部品のコードと名称が表示されます。	—
2.	検査基準	選択された検査部品の検査基準コードと名称が表示されます。	—

(3)と(4)の検査項目（定時工程検査／出荷検査）の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-4-2-3】

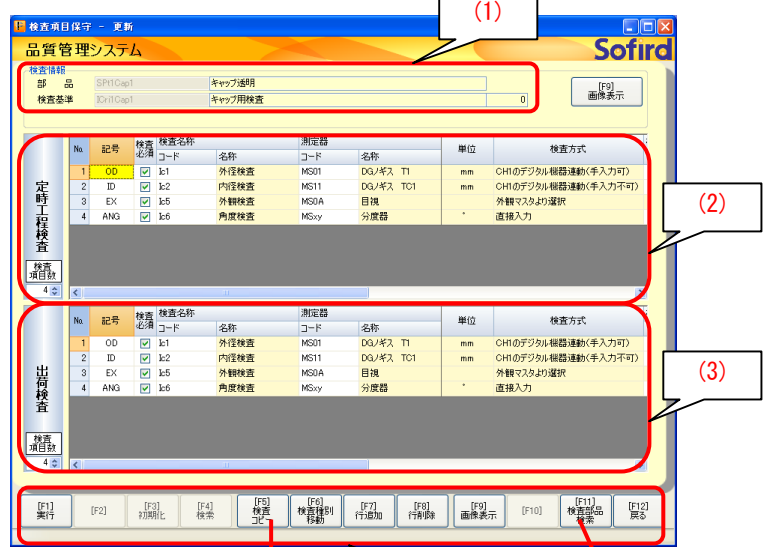
No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	検査項目数	検査項目の数（0～30）を入力します。 なお、“0”と入力した場合は、定時工程検査／出荷検査項目がない（＝実施しない）ことを意味します。	必
2.	記号	検査項目を表す記号を入力します。 ※検査画像が存在する場合は、画像に表示された検査の識別記号と同じものを入力してください。 例) 検査画像に ①：外径、②：内径 と表示されていた場合は、検査項目の記号はそれぞれ“①”と“②”と入力します。	必
3.	検査必須	検査を毎回実施するかどうかを指定します。 チェックあり … 毎回検査    チェックなし … 任意検査	必
4.	検査名称	検査名称のコードを入力します。 コードを入力すると自動的に名称が入ります。	必 検
5.	測定器	測定器のコードを入力します。 コードを入力すると、自動的に名称と単位、検査方式が入ります。	必 検
6.	入力桁数	数値データ入力の場合の、入力桁数を入力します。 整数部 … 数値の整数部桁数    小数部 … 数値の小数部桁数	必 ※1
7.	上限値	数値データ入力の場合に、正常とみなす値の上限値を入力します。 ＝公差の許容範囲の最大値 0.5±0.02 であれば、0.52 と入力します。	必 ※1
8.	中心値	数値データ入力の場合に、正常とみなす値の中心値を入力します。 ＝公差の中心値 0.5±0.02 であれば、0.5 と入力します。	必 ※1
9.	下限値	数値データ入力の場合に、正常とみなす値の下限値を入力します。 ＝公差の許容範囲の最小値 0.5±0.02 であれば、0.48 と入力します。	必 ※1
10.	検査単位	検査するときの個数単位を表示します。 定時工程検査：1ショット単位 …1ショット分の検査を行います。 出荷検査：個数指定 …指定された個数（＝n）分の検査を行います。	—
11.	n	検査を行う数（＝サンプリング数）を入力します。 なお、定時工程検査では金型の取数分だけ検査するため、入力不可です。	必
12.	c	合格判定個数（＝検査した結果がこの値以下だと合格とみなす個数）を入力します。 1つでも不合格があってはならない場合は、0 と入力します。	必
13.	補足	この検査項目の補足事項を入力します。 ※8文字まで入力可能です。	任

※1 測定器が「OK/NG 検査」か「外観マスタより選択」の場合には、入力不可となる項目です。

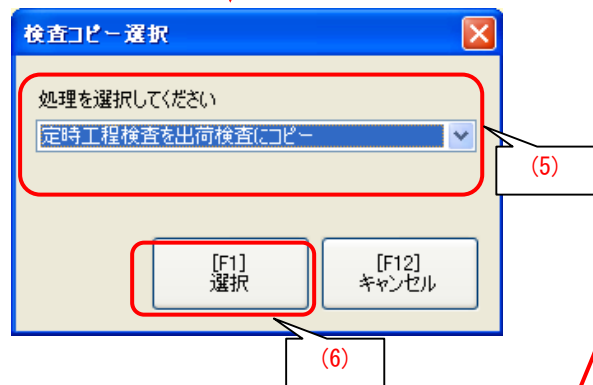
★ 検査項目保守の更新 その他機能

- (4)の「[F5] 検査コピー」ボタンを押すと、検査コピー画面が表示されます。検査コピー画面で(5)の処理(※定時工程検査を出荷検査にコピー、出荷検査を定時工程検査にコピー)を選択し、(6)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、検査項目がコピーされます。
- (4)の「[F6] 検査種別移動」ボタンを押すと、(2)を入力中の場合は(3)へ、(3)を入力中の場合は(2)へ検査入力項目が移動します。  
※ キーボードのみで操作する場合に便利です。
- (4)の「[F7] 行追加」ボタンを押すと、(2)または(3)で選択されている行の前に、空白行を追加することができます。
- (4)の「[F8] 行削除」ボタンを押すと、(2)または(3)で選択されている行を削除することができます。
- (4)の「[F11] 検査部品検索」ボタンを押すと、検査部品検索画面が表示され、過去に登録された検査項目を検索することができます。更新する検査項目を選び直す場合に、使用してください。  
(詳しくは ★ 検査部品検索 の項を参照してください。)

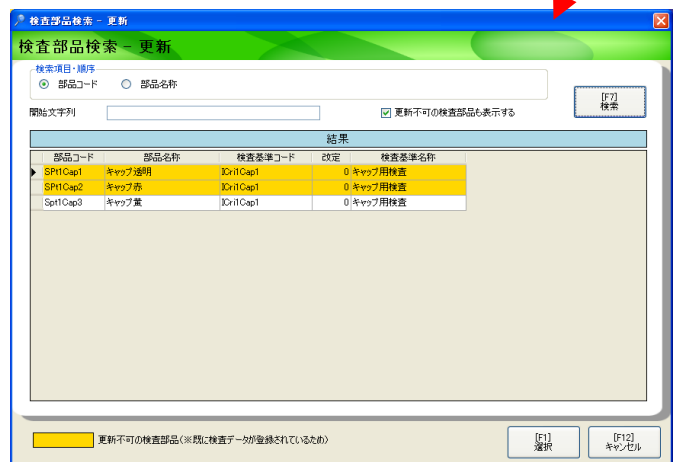
【検査項目保守 更新画面】



【検査コピー画面】



【検査部品検索画面】



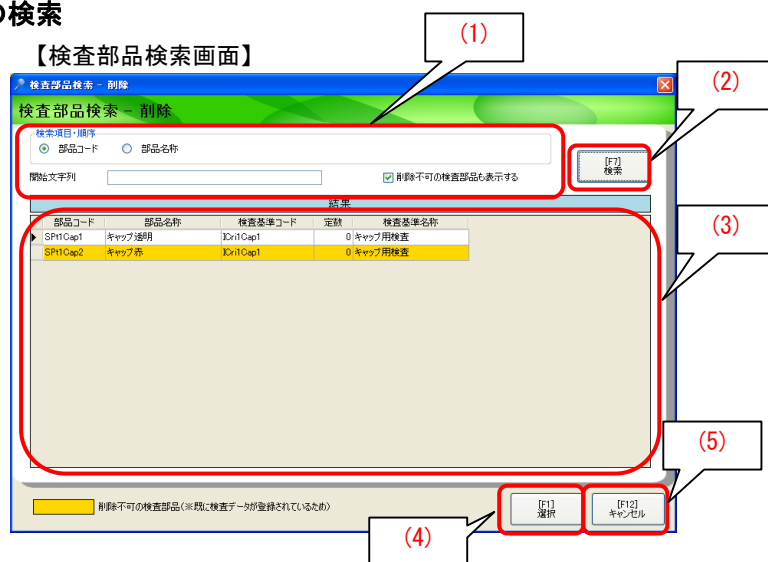
### 3.4.3. 検査項目保守 - 削除

「検査項目保守 - 削除」は、既に登録されている検査項目を削除する機能です。  
間違えて検査項目を登録してしまったり、不要になったりした場合などに使用します。

なお、既に検査データが存在する場合には、検査項目の削除は行えなくなりますので、注意してください。

#### ★ 検査部品検索 … 削除対象とする検査項目の検索

- (1)の「検索項目・順序」を選択し、検索開始文字列を入力します。(【表：3-4-3-1】参照)
- (2)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
- (3)で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの検査項目保守削除画面が表示されます。
- 検査部品検索をキャンセルする場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



#### ・検査部品一覧(3)の補足

(1)の“削除不可の…”にチェックを入れると削除不可の情報が黄色で表示されますが、この検査項目には既に検査データが存在するため、選択すること(=削除すること)はできません。

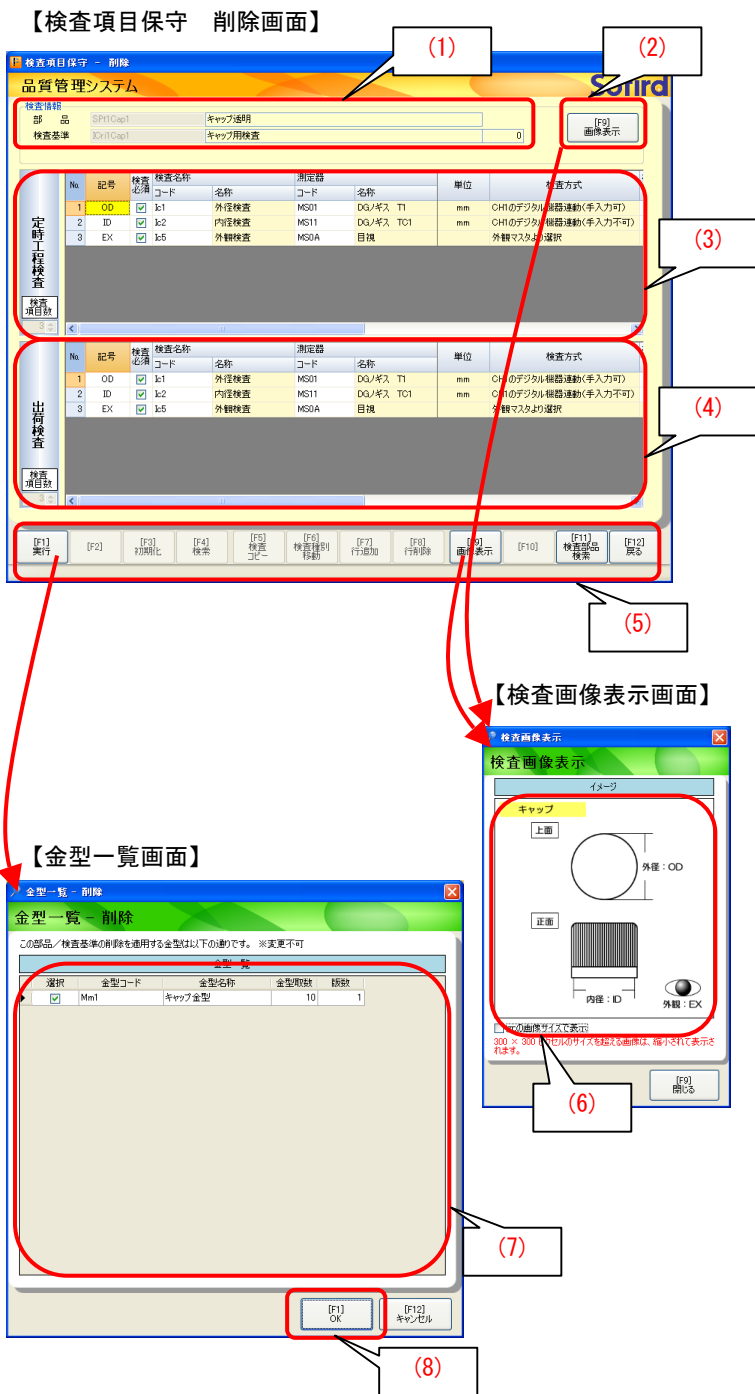
検査部品検索の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-4-3-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	検査項目・順序	表示されている項目のいずれかを選択します。	必
2.	検索開始文字列	検索したい文字列を入力します。	任

★ 検査項目保守の削除

- (1)に、選択された検査項目の部品とその検査基準が表示されます。  
※ 変更はできません。
- 定時工程検査が存在する場合は、(3)に登録されている検査項目の情報が表示されます。  
※ 変更はできません。
- 出荷検査が存在する場合は、(4)に登録されている検査項目の情報が表示されます。  
※ 変更はできません。
- 検査基準に検査画像が登録されている場合は、(2)か(5)の「[F9] 画像表示」ボタンを押すと、検査画像表示画面が表示されます。
- 検査項目の各種情報を確認したら、(5)の「[F1] 実行」ボタンを押すと、削除が実行されます。  
なお、定時工程検査の項目が存在する場合は金型一覧画面が表示されますので、(7)の一覧表を確認し、(8)の「[F1] OK」ボタンを押すと、検査項目の削除が実行されます。
- 検査項目保守の削除を終了する場合は、(5)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。



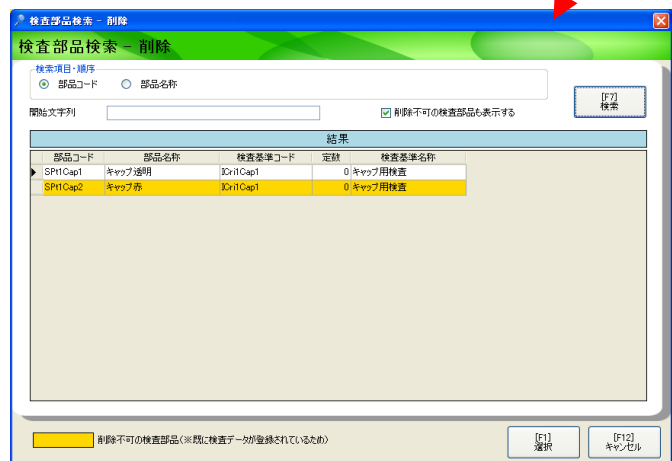
★ 検査項目保守の削除 その他機能

- (4)の「[F11] 検査部品検索」ボタンを押すと、検査部品検索画面が表示され、過去に登録された検査項目を検索することができます。  
削除する検査項目を選び直す場合に、使用してください。  
(詳しくは ★ 検査部品検索 の項を参照してください。)

【検査項目保守 削除画面】



【検査部品検索画面】



### 3.4.4. 検査項目保守 - 対象金型変更

「検査項目保守 - 対象金型変更」は、既に登録されている検査項目に対し、対象とする金型を変更する機能です。

新しい金型で製品を製造したり、使用しない金型を登録してしまったりした場合に使用します。

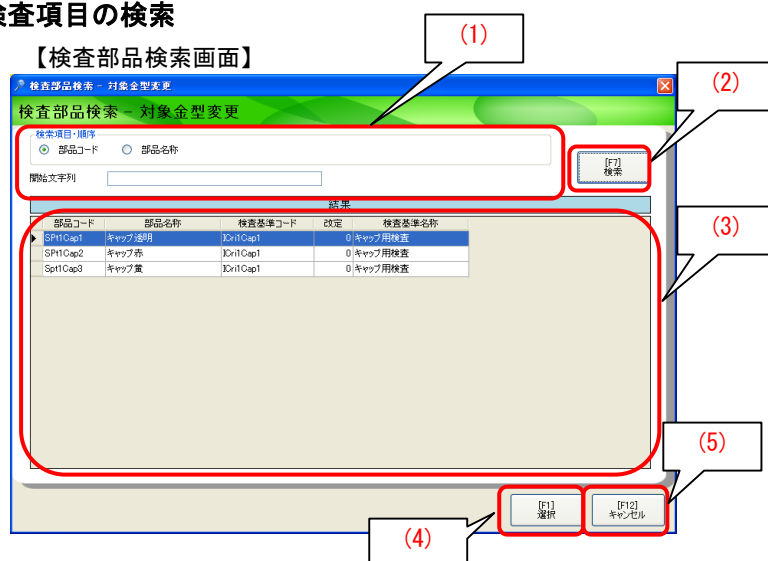
ただし、出荷検査には金型の情報が不要ですので、出荷検査のみの場合はこの機能は使用できません。

なお、既に検査データが存在する場合には、対象金型から外すことができなくなりますので、注意してください。

#### ★ 検査部品検索 . . . 金型変更対象とする検査項目の検索

1. (1)の「検索項目・順序」を選択し、検索開始文字列を入力します。(【表：3-4-4-1】参照)
2. (2)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
3. (3)で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの検査項目保守 対象金型変更画面が表示されます。
4. 検査部品検索をキャンセルする場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。

※ 出荷検査のみの検査項目は、検索結果に表示されません。



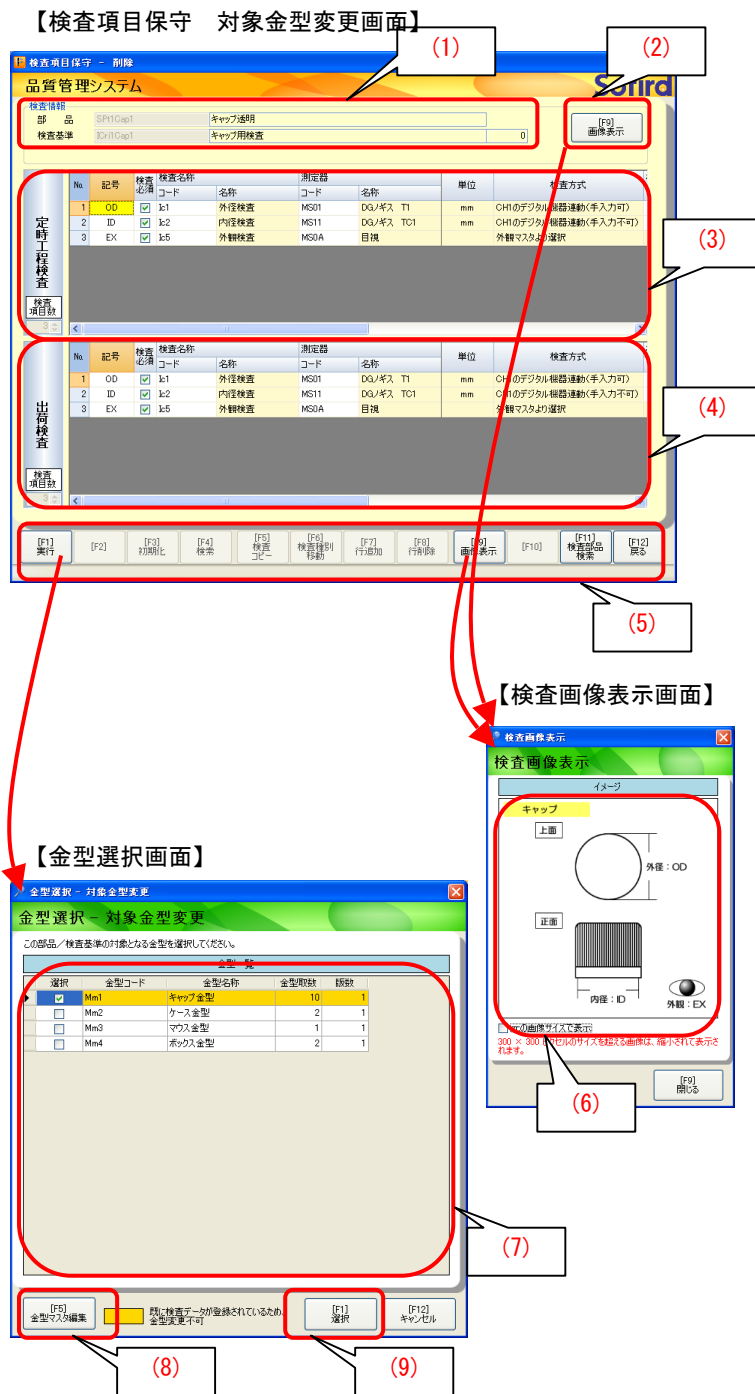
検査部品検索の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-4-4-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の必須/任意
1.	検査項目・順序	表示されている項目のいずれかを選択します。	必
2.	検索開始文字列	検索したい文字列を入力します。	任

★ 検査項目保守の対象金型変更

- (1)に、選択された検査項目の部品とその検査基準が表示されます。  
※ 変更はできません。
- 定時工程検査が存在する場合は、(3)に登録されている検査項目の情報が表示されます。  
※ 変更はできません。
- 出荷検査が存在する場合は、(4)に登録されている検査項目の情報が表示されます。  
※ 変更はできません。
- 検査基準に検査画像が登録されている場合は、(2)か(5)の「[F9] 画像表示」ボタンを押すと、検査画像表示画面が表示されます。
- 検査項目の各種情報を確認したら、(5)の「[F1] 実行」ボタンを押すと、金型選択画面が表示されますので、(7)の一覧表より製造する部品の対象金型の“選択”にチェックを入れ、(9)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、検査項目の金型情報の登録が実行されます。  
なお、変更不可の情報が黄色で表示されますが、この金型には既に検査データが存在するため、チェックを外すことはできません。  
※ 対象金型が一覧に存在しない場合は、(8)の「[F5] 金型マスタ編集」ボタンを押すと、金型の登録を行うことができます。
- 検査項目保守の対象金型変更を終了する場合は、(5)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。



★ 検査項目保守の対象金型変更 その他機能

- (4)の「[F11] 検査部品検索」ボタンを押すと、検査部品検索画面が表示され、過去に登録された検査項目を検索することができます。  
 検査項目を選び直す場合に、使用してください。  
 (詳しくは ★ 検査部品検索 の項を参照してください。)

【検査項目保守 対象金型変更画面】



【検査部品検索画面】



関連

- メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。
- マスタ保守についての説明は、「3.3. マスタ保守」を参照してください。

### 3.5. 検査

操作可能な権限:

一般

確認者

承認者

検査は、検査の情報や測定値を登録する機能です。

#### ★ 検査の起動

1. メインメニューより、(1)の「2. 検査」を選択し、(2)から検査内容に対応したボタンを押します。



### 3.5.1. 定時工程検査 - 登録

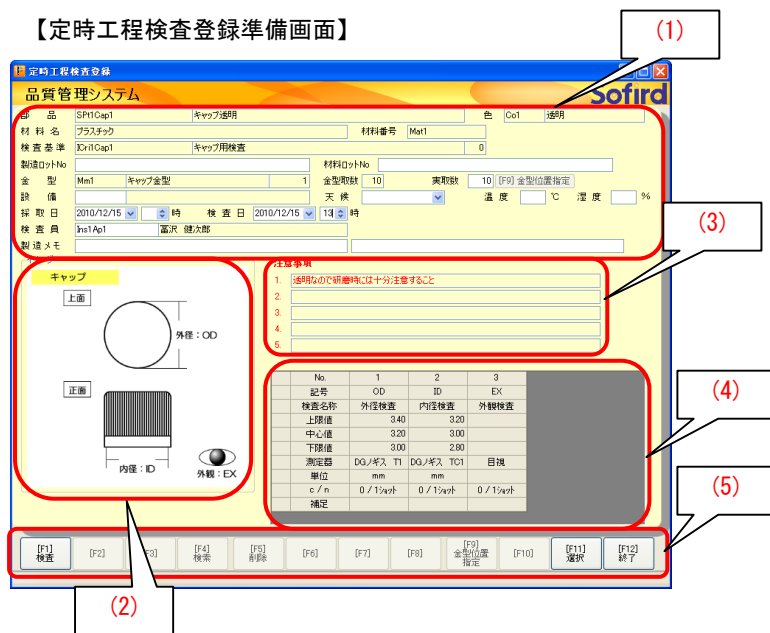
#### ★ 定時工程検査部品検索

- (1)の「検索項目・順序」を選択し、検索開始文字列を入力します。(【表：3-5-1-1】参照)
- (2)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
- (3)で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの定時工程検査登録準備画面が表示されます。
- 定時工程検査部品検索をキャンセルする場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



#### ★ 定時工程検査登録準備

- (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-5-1-2】参照)
- 定時工程検査部品検索で選択した部品の画像が(2)に表示されます。
- 部品マスタで登録した注意事項が(3)に表示されます。
- 定時工程検査部品検索で選択した部品の検査項目が(4)に表示されます。
- (1)の実取数の値を変更した場合、(1)か(5)のボタン「[F9] 金型位置指定」で、金型位置を指定します。
- (1)の入力が完了し、(5)の「[F1] 検査」ボタンを押すと、定時工程検査登録画面に移動します。
- (5)の「[F11] 選択」ボタンを押すと、部品を再選択できます。
- 定時工程検査登録準備を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。



- 定時工程検査登録準備(5)の補足  
「[F1] 検査」ボタンで、現在までの情報が登録されます。  
検査内容の変更は、「定時工程検査 - 更新」で変更してください。

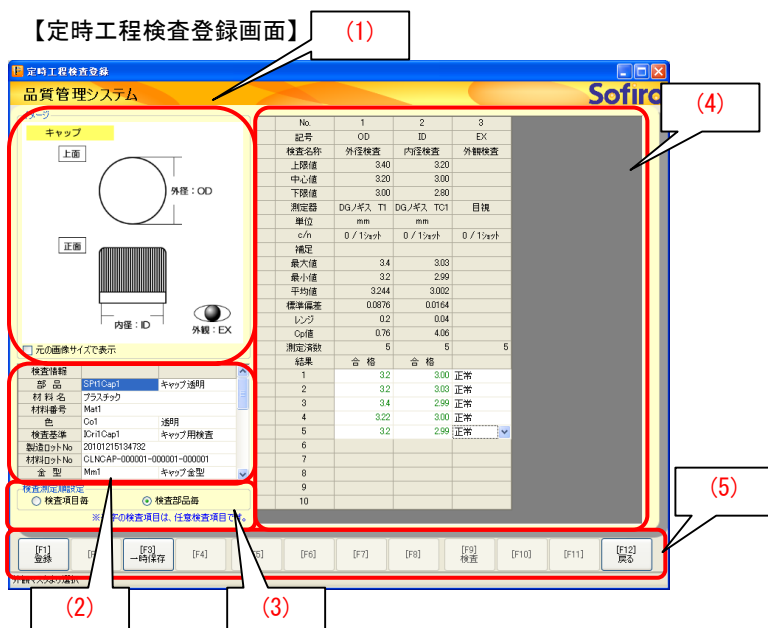
★ 金型位置指定

1. 定時工程検査登録準備画面の金型取数と実取数が、(1)に表示されます。
2. (2)で、実取数の値と同じ数だけ、使用する金型の位置(キャビ)にチェックを入れます。
3. (3)の「OK」を押すと、金型位置の指定を完了します。
4. (3)の「キャンセル」を押すと、金型位置の指定をキャンセルします。



★ 定時工程検査登録

1. 定時工程検査部品検索で選択した部品の画像が(1)に表示されます。
2. 定時工程検査登録準備画面で入力されたデータが(2)に表示されます。
3. (3)で検査の測定順を設定します。
4. (4)の項目に検査データを入力していきます。(【表：3-5-1-3】参照)
5. (4)の入力が完了し、(5)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、検査を登録します。
6. (5)の「[F3] 一時保存」ボタンを押すと、検査の途中経過を保存します。
7. (5)の「[F9] 検査」ボタンを押すと、外部機器の測定したデータを(4)の項目に入力できます。
8. 検査を登録せずに戻の場合は、(5)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。



- ・ 定時工程検査登録(5)の補足  
「[F12] 戻る」ボタンで定時工程検査登録準備画面に戻ることができますが、定時工程検査登録準備画面は初期化されます。

定時工程検査部品検索の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-5-1-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の必須/任意
1.	検査項目・順序	表示されている項目のいずれかを選択します。	必
2.	検索開始文字列	検索したい文字列を入力します。	任

定時工程検査登録準備の入力／選択項目と表示項目は以下の通りです。

【表：3-5-1-2】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	選択したデータの部品コードと部品名称が表示されます。	—
2.	色	選択したデータの色コードと色名称が表示されます。	—
3.	材料名	選択したデータの材料名が表示されます。	—
4.	材料番号	選択したデータの材料番号（＝材料等級）が表示されます。	—
5.	検査基準	選択したデータの検査基準コードと検査基準名称と改定が表示されます。	—
6.	製造ロット No	製造のロット No を入力します。	必
7.	材料ロット No	材料のロット No を入力します。	必
8.	金型	選択したデータの金型コードを金型名称と金型版数が表示されます。	—
9.	金型取数	選択したデータの金型取数が表示されます。	—
10.	実取数	検査する部品の数を入力します。	必
11.	設備	使用した設備のコードを入力します。	必 検
12.	天候	検査時の天候を入力します。	任
13.	温度	検査時の温度を入力します。	任
14.	湿度	検査時の湿度を入力します。	任
15.	採取日	採取した日時を入力します。	必
16.	検査日	検査した日時を入力します。	必
17.	検査員	検査員の担当者コードを入力します。	必 検
18.	製造メモ	製造時のメモを入力します。	任

定時工程検査登録の表示項目は以下の通りです。

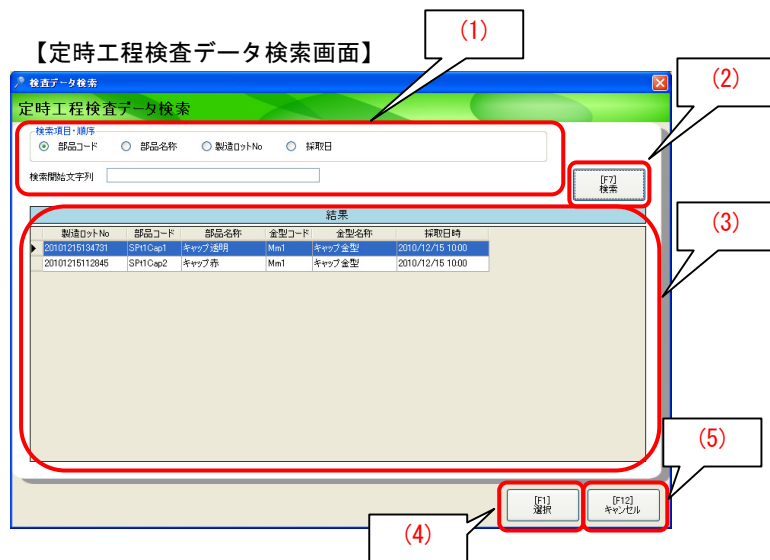
【表：3-5-1-3】

No.	表示項目	説明	備考
1.	No.	検査項目の番号を表示します。	
2.	記号	検査項目の記号を表示します。	
3.	検査名称	検査項目の検査名称を表示します。	
4.	上限値	検査項目の上限値を表示します。	
5.	中心値	検査項目の中心値を表示します。	
6.	下限値	検査項目の下限値を表示します。	
7.	測定器	検査項目の測定器を表示します。	
8.	単位	検査項目の単位を表示します。	
9.	c/n	検査項目の c/n を表示します。	
10.	補足	検査項目の補足を表示します。	
11.	最大値	検査項目の中の最大値を表示します。	
12.	最小値	検査項目の中の最小値を表示します。	
13.	平均値	検査項目の中の平均値を表示します。	
14.	標準偏差	検査項目の中の標準偏差を表示します。 (標準偏差とは、ばらつきを表す目安です。)	
15.	レンジ	検査項目の中のレンジを表示します。 (レンジとは、最大値と最小値との差です。)	
16.	Cp 値	検査項目の中の Cp 値を表示します。 (Cp 値とは、工程能力の値です。)	
17.	測定済数	検査項目の中で測定した数を表示します。	
18.	結果	検査項目の中で測定した結果の合否判定を表示します。	

### 3.5.2. 定時工程検査 - 更新

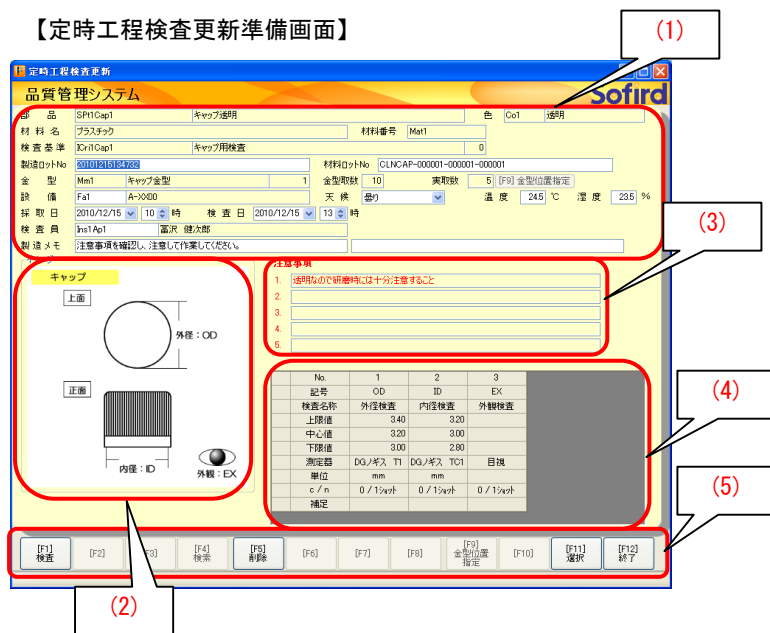
#### ★ 定時工程検査データ検索

- (1)の「検索項目・順序」を選択し、検索開始文字列を入力します。(【表：3-5-2-1】参照)
- (2)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
- (3)で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの定時工程検査更新準備画面が表示されます。
- 定時工程検査データ検索をキャンセルする場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



#### ★ 定時工程検査更新準備

- (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-5-2-2】参照)
- 定時工程検査データ検索で選択した部品の画像が(2)に表示されます。
- 部品マスタで登録した注意事項が(3)に表示されます。
- 定時工程検査データ検索で選択した部品の検査項目が(4)に表示されます。
- (1)の入力が完了し、(5)の「[F1] 検査」ボタンを押すと、定時工程検査更新画面に移動します。
- (5)の「[F5] 削除」ボタンを押すと、定時工程検査のデータを削除できます。
- (5)の「[F11] 選択」ボタンを押すと、定時工程検査のデータを再選択できます。
- 定時工程検査更新準備を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。

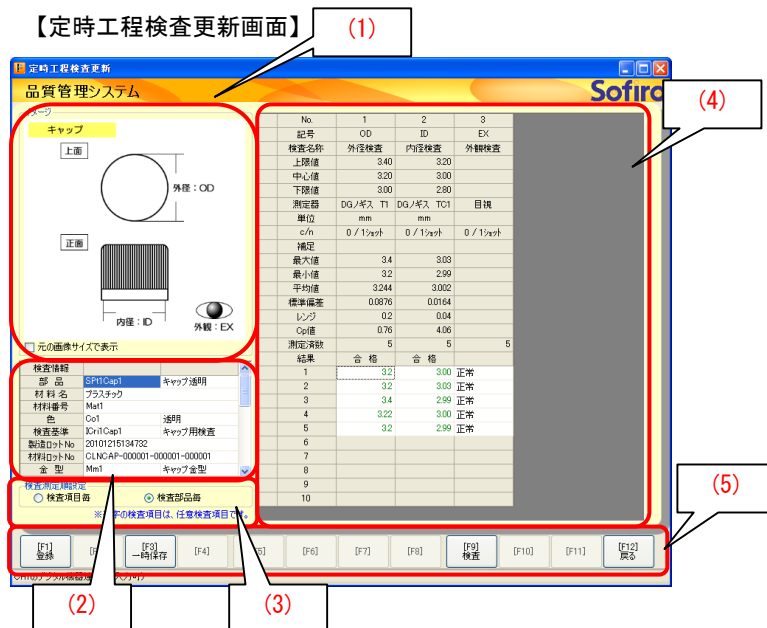


- 定時工程検査更新準備(5)の補足  
「[F1] 検査」ボタンで、現在までの情報が更新されます。

★ 定時工程検査更新

1. 定時工程検査データ検索で選択した部品の画像が(1)に表示されます。
2. 定時工程検査更新準備画面で入力されたデータが(2)に表示されます。
3. (3)で検査の測定順を設定します。
4. (4)の項目に検査データを入力していきます。(定時工程検査 - 登録の【表：3-5-1-3】参照)
5. (4)の入力が完了し、(5)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、検査を更新できます。
6. (5)の「[F3] 一時保存」ボタンを押すと、検査の途中経過を保存します。
7. (5)の「[F9] 検査」ボタンを押す事で、外部機器の測定したデータを(4)の項目に入力できます。
8. 検査を登録せずに戻る場合は、(5)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。

- ・ 定時工程検査更新(5)の補足  
「[F12] 戻る」ボタンで定時工程検査更新準備画面に戻ることができますが、定時工程検査更新準備画面は初期化されます。



定時工程検査データ検索の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-5-2-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	検査項目・順序	表示されている項目のいずれかを選択します。	必
2.	検索開始文字列	検索したい文字列を入力します。	任

定時工程検査更新準備の入力／選択項目は以下の通りです。

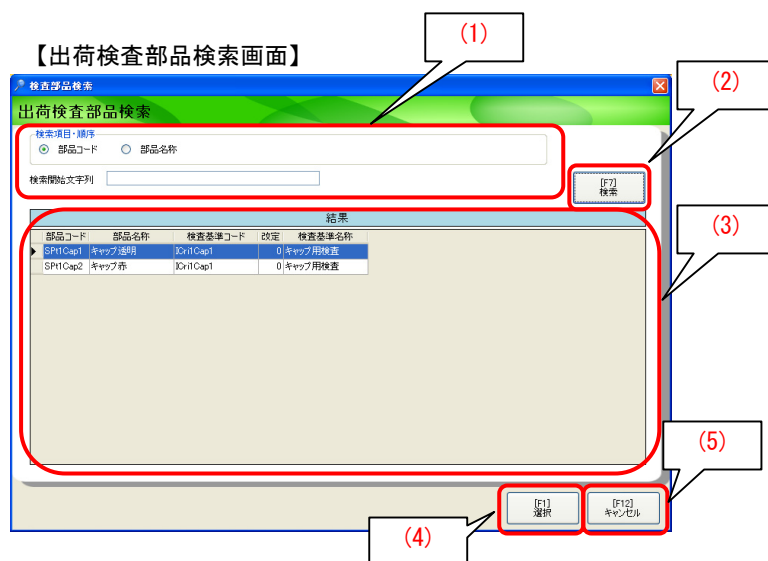
【表 : 3-5-2-2】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	選択したデータの部品コードと部品名称が表示されます。	—
2.	色	選択したデータの色コードと色名称が表示されます。	—
3.	材料名	選択したデータの材料名が表示されます。	—
4.	材料番号	選択したデータの材料番号（＝材料等級）が表示されます。	—
5.	検査基準	選択したデータの検査基準コードと検査基準名称と改定が表示されます。	—
6.	製造ロット No	製造のロット No を入力します。	必
7.	材料ロット No	材料のロット No を入力します。	必
8.	金型	選択したデータの金型コードを金型名称と金型版数が表示されます。	—
9.	金型取数	選択したデータの金型取数が表示されます。	—
10.	実取数	選択したデータの実取数が表示されます。	—
11.	設備	使用した設備のコードを入力します。	必 検
12.	天候	検査時の天候を入力します。	任
13.	温度	検査時の温度を入力します。	任
14.	湿度	検査時の湿度を入力します。	任
15.	採取日	採取した日時を入力します。	必
16.	検査日	検査した日時を入力します。	必
17.	検査員	検査員の担当者コードを入力します。	必 検
18.	製造メモ	製造時のメモを入力します。	任

## 3.5.3. 出荷検査 - 登録

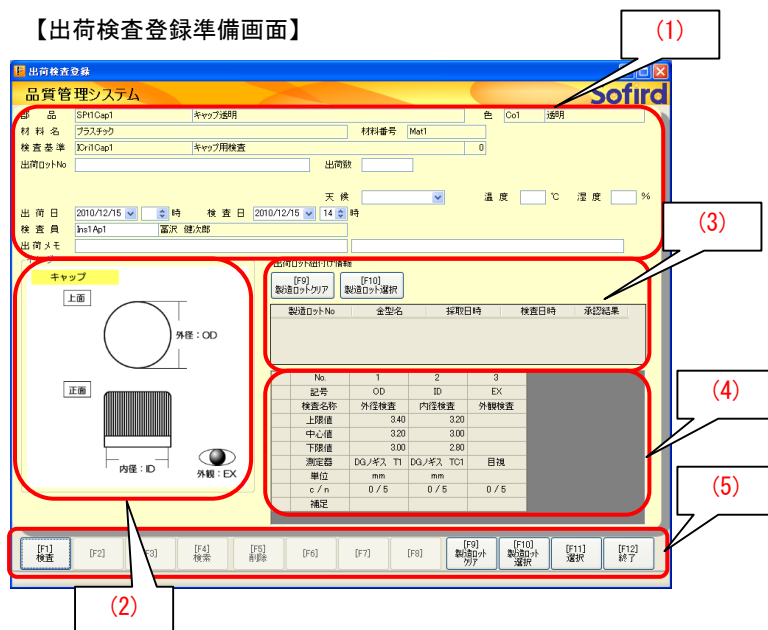
## ★ 出荷検査部品検索

- (1)の「検索項目・順序」を選択し、検索開始文字列を入力します。(【表：3-5-3-1】参照)
- (2)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
- (3)で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの出荷検査登録準備画面が表示されます。
- 出荷検査部品検索をキャンセルする場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



## ★ 出荷検査登録準備

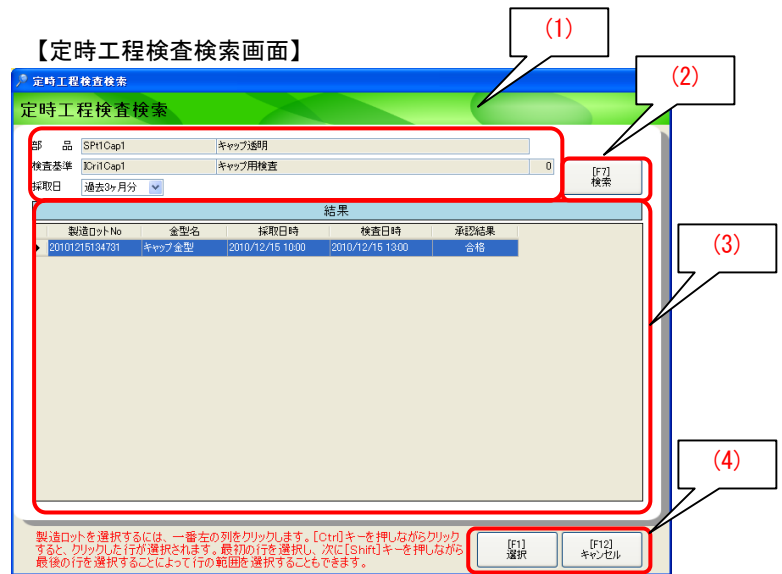
- (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-5-3-2】参照)
- 出荷検査部品検索で選択した部品の画像が(2)に表示されます。
- (3)か(5)のボタン「[F10] 製造ロット選択」で、出荷ロットに紐付ける製造ロットを選択できます。
- (3)か(5)のボタン「[F9] 製造ロットクリア」で、出荷ロットに紐付けた製造ロットをクリアできます。
- 出荷検査部品検索で選択した部品の検査項目が(4)に表示されます。
- (1)の入力が完了し、(5)の「[F1] 検査」ボタンを押すと、出荷検査登録画面に移動します。
- (5)の「[F11] 選択」ボタンを押すと、部品を再選択できます。
- 出荷検査登録準備を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。



- ・ 定時工程検査登録準備(5)の補足  
「[F1] 検査」ボタンで、現在までの情報が登録されます。  
検査内容の変更は、「出荷検査 - 更新」で変更してください。

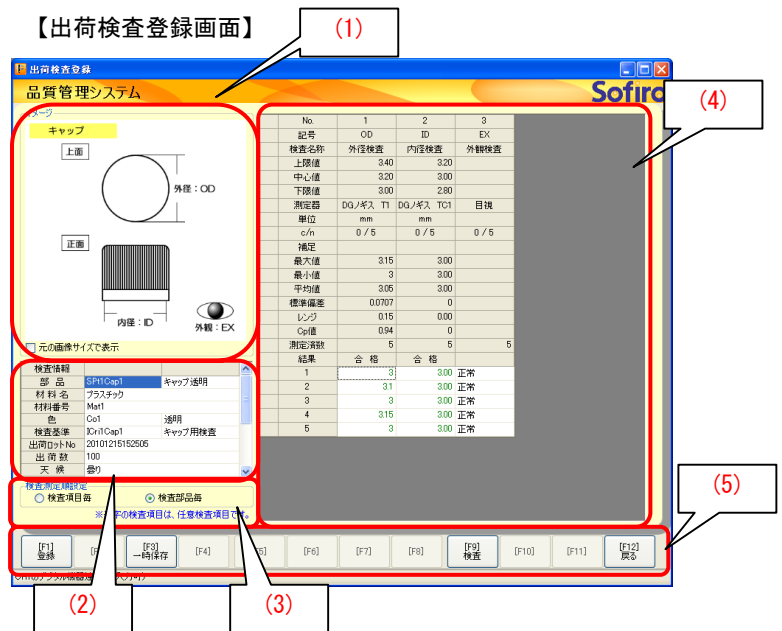
★ 定時工程検査検索

1. (1)に出荷検査登録準備画面の部品と検査基準が表示され、採取日を選択します。
  2. (2)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
  3. (3)で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの製造ロットが出荷ロットに紐付けされます。
  4. 定時工程検査検索をキャンセルする場合は、(4)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。
- ・定時工程検査検索(3)の補足  
複数の行を選択することができます。



★ 出荷検査登録

1. 出荷検査部品検索で選択した部品の画像が(1)に表示されます。
2. 出荷検査登録準備画面で入力されたデータが(2)に表示されます。
3. (3)で検査の測定順を設定します。
4. (4)の項目に検査データを入力していきます。(定時工程検査 - 登録の【表：3-5-1-3】参照)
5. (4)の入力が完了し、(5)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、検査を登録します。
6. (5)の「[F3] 一時保存」ボタンを押すと、検査の途中経過を保存します。
7. (5)の「[F9] 検査」ボタンを押す事で、外部機器の測定したデータを(4)の項目に入力できます。
8. 検査を登録せずに戻る場合は、(5)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。



- ・出荷検査登録(5)の補足  
「[F12] 戻る」ボタンで出荷検査登録準備画面に戻る事ができますが、出荷検査登録準備画面は初期化されます。

出荷検査部品検索の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-5-3-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	検査項目・順序	表示されている項目のいずれかを選択します。	必
2.	検索開始文字列	検索したい文字列を入力します。	任

出荷検査登録準備の入力／選択項目は以下の通りです。

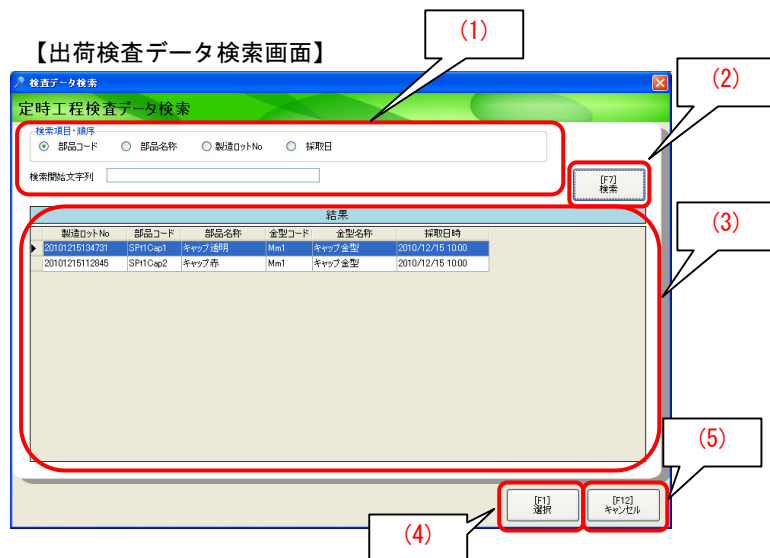
【表：3-5-3-2】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	選択したデータの部品コードと部品名称が表示されます。	—
2.	色	選択したデータの色コードと色名称が表示されます。	—
3.	材料名	選択したデータの材料名が表示されます。	—
4.	材料番号	選択したデータの材料番号（＝材料等級）が表示されます。	—
5.	検査基準	選択したデータの検査基準コードと検査基準名称と改定が表示されます。	—
6.	出荷ロットNo	出荷のロットNoを入力します。	必
7.	出荷数	出荷する数を入力します。	必
8.	天候	検査時の天候を入力します。	任
9.	温度	検査時の温度を入力します。	任
10.	湿度	検査時の湿度を入力します。	任
11.	出荷日	出荷する日時を入力します。	必
12.	検査日	検査した日時を入力します。	必
13.	検査員	検査員の担当者コードを入力します。	必 検
14.	出荷メモ	出荷時のメモを入力します。	任

### 3.5.4. 出荷検査 - 更新

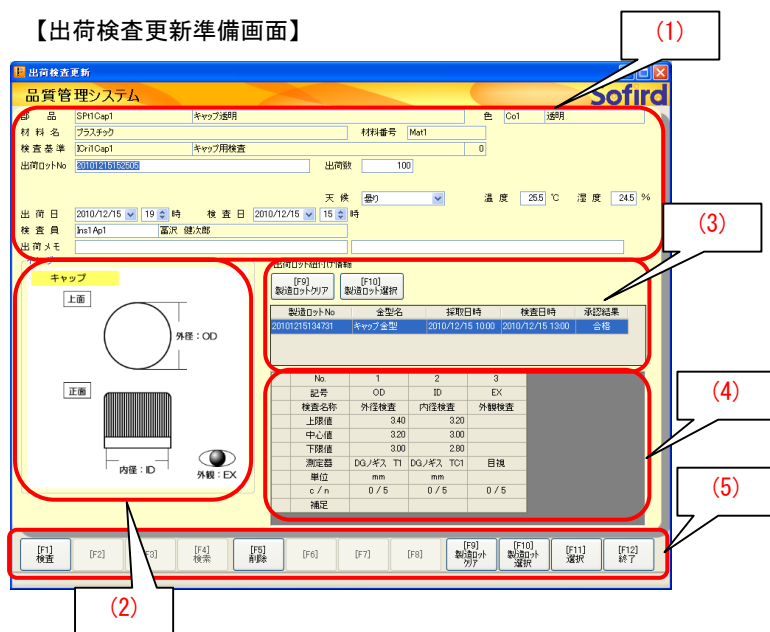
#### ★ 出荷検査データ検索

- (1)の「検索項目・順序」を選択し、検索開始文字列を入力します。(【表：3-5-4-1】参照)
- (2)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
- (3)で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの出荷検査更新準備画面が表示されます。
- 出荷検査データ検索をキャンセルする場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



#### ★ 出荷検査更新準備

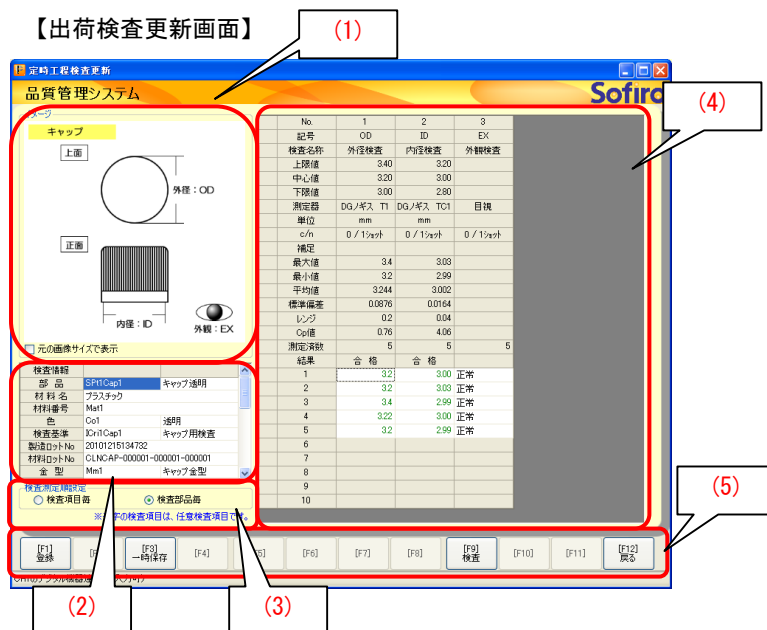
- (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-5-4-2】参照)
  - 出荷検査データ検索で選択した部品の画像が(2)に表示されます。
  - (3)か(5)のボタン「[F10] 製造ロット選択」で、出荷ロットに紐付ける製造ロットを選択できます。
  - (3)か(5)のボタン「[F9] 製造ロットクリア」で、出荷ロットに紐付けた製造ロットをクリアできます。
  - 出荷検査データ検索で選択した部品の検査項目が(4)に表示されます。
  - (1)の入力が完了し、(5)の「[F1] 検査」ボタンを押すと、出荷検査更新画面に移動します。
  - (5)の「[F5] 削除」ボタンを押すと、出荷検査のデータを削除できます。
  - (5)の「[F11] 選択」ボタンを押すと、出荷検査のデータを再選択できます。
  - 出荷検査更新準備を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。
- 出荷検査更新準備(5)の補足  
「[F1] 検査」ボタンで、現在までの情報が更新されます。



★ 出荷検査更新

1. 出荷検査データ検索で選択した部品の画像が(1)に表示されます。
2. 出荷検査更新準備画面で入力されたデータが(2)に表示されます。
3. (3)で検査の測定順を設定します。
4. (4)の項目に検査データを入力していきます。(定時工程検査 - 登録の【表：3-5-1-3】参照)
5. (4)の入力が完了し、(5)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、検査を更新できます。
6. (5)の「[F3] 一時保存」ボタンを押すと、検査の途中経過を保存します。
7. (5)の「[F9] 検査」ボタンを押す事で、外部機器の測定したデータを(4)の項目に入力できます。
8. 検査を登録せずに戻る場合は、(5)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。

- ・ 出荷検査更新(5)の補足  
「[F12] 戻る」ボタンで出荷検査更新準備画面に戻ることができますが、出荷検査更新準備画面は初期化されます。



出荷検査データ検索の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-5-4-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	検査項目・順序	表示されている項目のいずれかを選択します。	必
2.	検索開始文字列	検索したい文字列を入力します。	任

出荷検査更新準備の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-5-4-2】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	選択したデータの部品コードと部品名称が表示されます。	—
2.	色	選択したデータの色コードと色名称が表示されます。	—
3.	材料名	選択したデータの材料名が表示されます。	—
4.	材料番号	選択したデータの材料番号（＝材料等級）が表示されます。	—
5.	検査基準	選択したデータの検査基準コードと検査基準名称と改定が表示されます。	—
6.	出荷ロット No	出荷のロット No を入力します。	必
7.	出荷数	出荷する数を入力します。	必
8.	天候	検査時の天候を入力します。	任
9.	温度	検査時の温度を入力します。	任
10.	湿度	検査時の湿度を入力します。	任
11.	出荷日	出荷する日時を入力します。	必
12.	検査日	検査した日時を入力します。	必
13.	検査員	検査員の担当者コードを入力します。	必 検
14.	出荷メモ	出荷時のメモを入力します。	任

## 関連



- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。
- ・ マスタ保守についての説明は、「3.3. マスタ保守」を参照してください。
- ・ 検査項目保守についての説明は、「3.4. 検査項目保守」を参照してください。

### 3.6. 検査承認

操作可能な権限 : 確認者 承認者

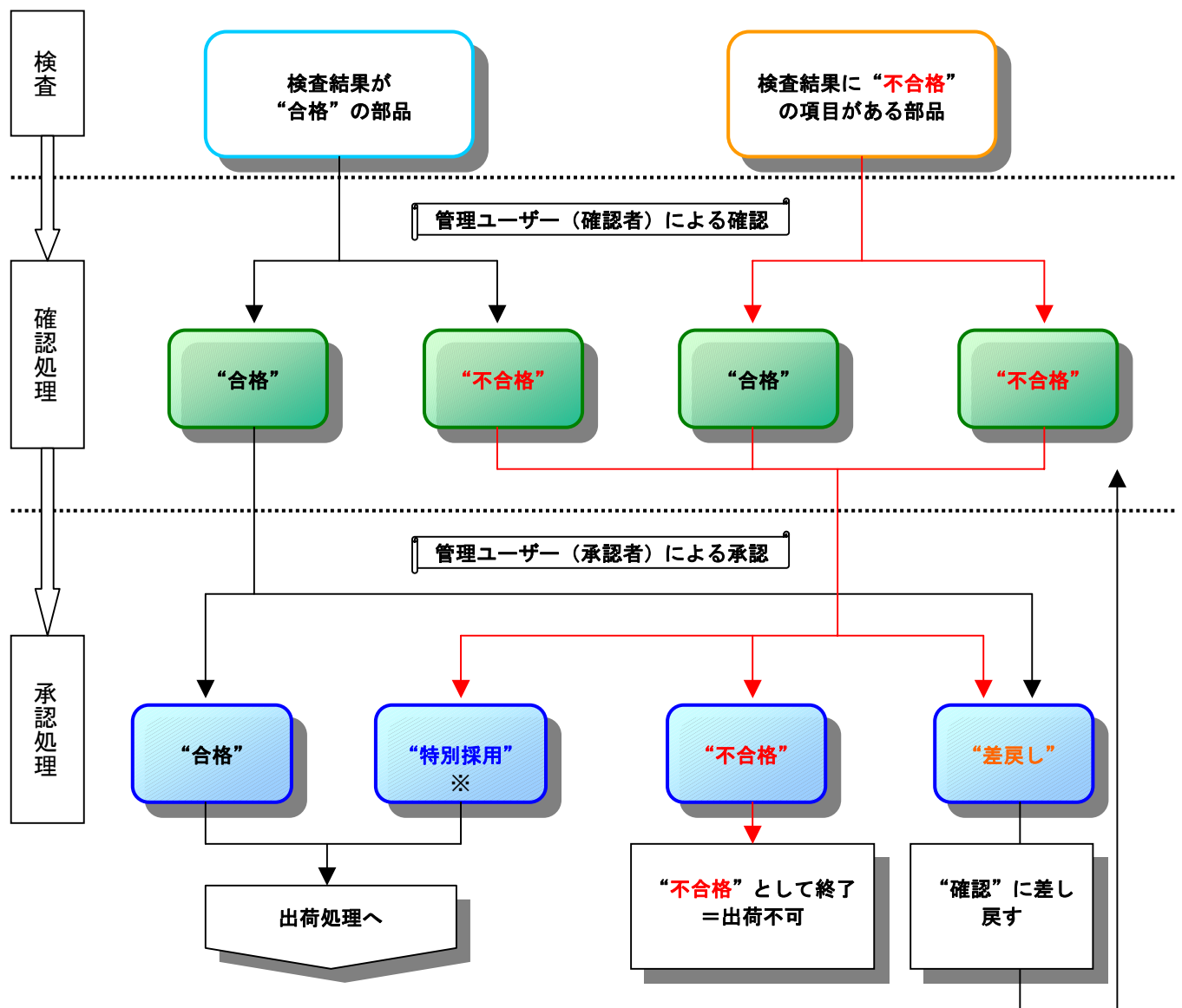
検査承認は、検査した結果を承認する機能です。

なお、検査承認には承認する検査の種類によって、“定時工程検査”と“出荷検査”の2種類が存在しますが、表示内容に若干の違いがあるだけです。まとめて説明します。

#### ★ 検査の承認手順

検査承認では、「合格」、「不合格」、「特別採用」（※承認時のみ）、「差戻し」（※承認時のみ）の4種類があります。

それらの検査承認の手順と関係は以下の通りとなります。



※ “特別採用”とは、検査または管理ユーザー（確認者）により“不合格”と判断された部品に対し、管理ユーザー（承認者）が特別に出荷可能にする（=合格品扱いとする）ための判定です。

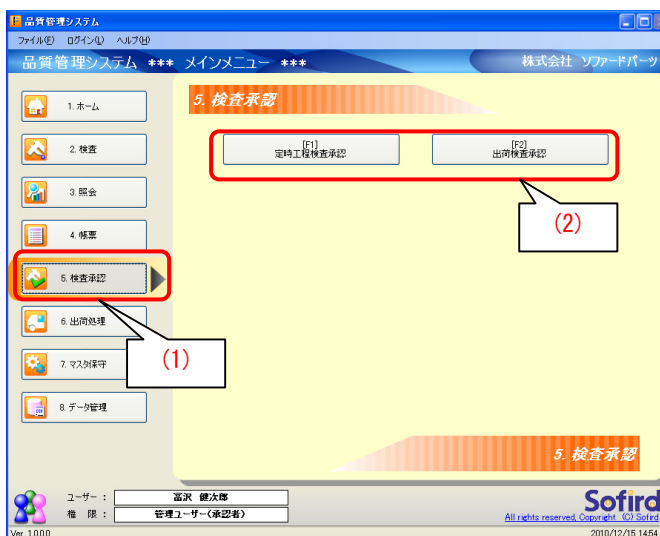
★ 検査承認の起動

1. メインメニューより、(1)の「5. 検査承認」を選択し、(2)から承認する検査に対応したボタンを押します。



システム設定の「設定 ID : 100001, 検査承認の方式」が”1: 承認のみ (承認者による一括承認)”になっている場合は、管理ユーザー (確認者) の方では、出荷承認処理を行えません。

【メインメニュー画面】



3.6.1. 検査承認 (定時工程検査 / 出荷検査) 一覧表示

1. 検査承認が起動しましたら、右図のような検査承認の一覧画面が表示されます。  
【表 : 3-6-1-1】参照
2. 検査承認を終了する場合は、(2)の「[F12] 終了」ボタンを押します。

【検査承認一覧画面】



(1) の検査承認一覧表示の絞込み条件は以下の通りです。

【表 : 3-6-1-1】

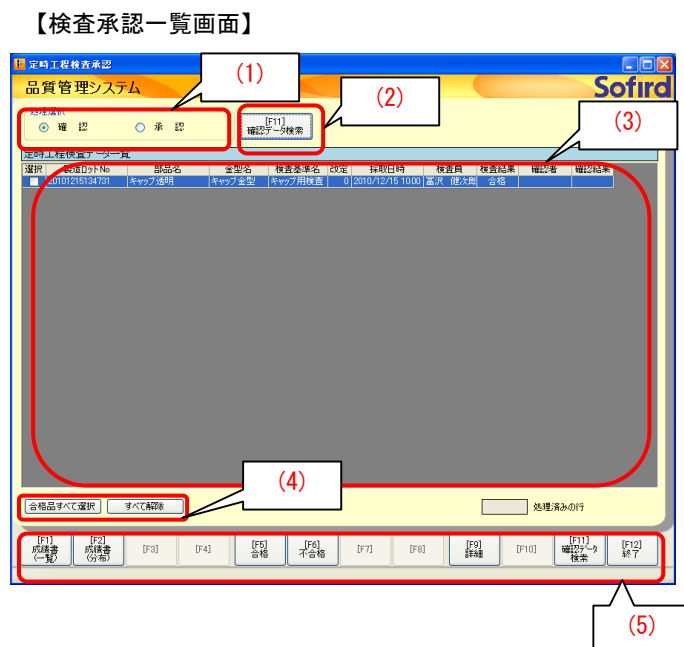
No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の必須/任意
1.	処理選択	“確認”または“承認”のいずれかの処理を指定します。 なお、処理を選択できるのは、管理ユーザー (承認者) の場合のみです。	必

検査承認には、管理ユーザー（確認者）による“確認”と、管理ユーザー（承認者）による“承認”があります。

それぞれの操作方法について、次項で説明します。

### 3.6.2. 管理ユーザー（確認者）による検査承認

1. 管理ユーザー（確認者）により検査承認が起動されましたら、右図のような検査承認の一覧画面が表示されます。  
※(1)は自動的に“確認”が選択されています。
2. (2)または(5)の「[F11] 確認データ検索」ボタンを押すと、右図の(3)のように、一覧に明細が表示されます。  
※確認対象データが存在しない場合は表示されません。
3. (3)の一覧より、確認対象とするデータの“選択”項目にチェックを入れ、(5)の「[F5] 合格」ボタンを押すと対象の検査結果を“合格”に、(5)の「[F6] 不合格」ボタンを押すと対象の検査結果を“不合格”にします。
4. (4)の「合格品すべて選択」ボタンを押すと、一覧に表示された明細のうち、未確認で、かつ検査結果が「合格」のものすべての“選択”項目にチェックが入ります。  
「すべて解除」を押すと、すべての“選択”項目のチェックが解除されます。
5. 明細を選択した状態で、(5)の「[F1] 成績書（一覧）」または「[F2] 成績書（分布）」ボタンを押すと、検査成績書の出力が行えます。
6. 検査承認を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。



### 3.6.3. 管理ユーザー（承認者）による検査承認

1. 管理ユーザー（承認者）により検査承認が起動されましたら、右図のような検査承認の一覧画面が表示されます。  
※(1)は自動的に“承認”が選択されています。
2. (2)または(5)の「[F11] 承認データ検索」ボタンを押すと、右図の(3)のように、一覧に明細が表示されます。  
※承認対象データが存在しない場合は表示されません。
3. (3)の一覧より、承認対象とするデータの“選択”項目にチェックを入れ、(5)の「[F5] 合格」ボタンを押すと対象の検査結果を“合格”に、(5)の「[F6] 不合格」ボタンを押すと対象の検査結果を“不合格”にします。
4. 検査結果または確認結果で“不合格”とされた明細に対しては“合格”にできませんので、合格扱いとして出荷したい場合は、(3)の一覧より、承認対象とするデータの“選択”項目にチェックを入れ、(5)の「[F7] 特別採用」ボタンを押して検査結果を“特別採用”にします。
5. (3)の一覧より、承認対象とするデータの“選択”項目にチェックを入れ、(5)の「[F8] 差戻し」ボタンを押すと、管理ユーザー（承認者）が行った“確認”処理を取り消すことができます。  
※その場合は、もう一度“確認”のやり直しとなります。
6. (4)の「合格品すべて選択」ボタンを押すと、一覧に表示された明細のうち、未承認で、かつ検査結果と確認結果が「合格」のものすべての“選択”項目にチェックが入ります。  
「すべて解除」を押すと、すべての“選択”項目のチェックが解除されます。
7. 明細を選択した状態で、(5)の「[F1] 成績書（一覧）」または「[F2] 成績書（分布）」ボタンを押すと、検査成績書の出力が行えます。
8. 検査承認を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。

【検査承認一覧画面】



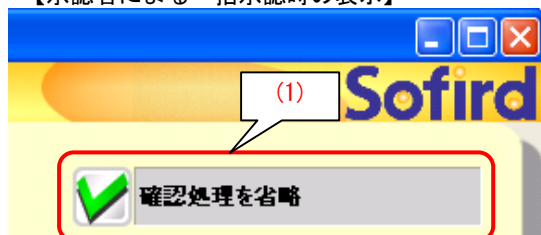
★ 承認者による一括承認

システム設定の「設定 ID : 100001, 検査承認の方式」が” 1 : 承認のみ (承認者による一括承認) ” になっている場合は、検査承認一覧画面の右上に (1) のような表示が出ます。

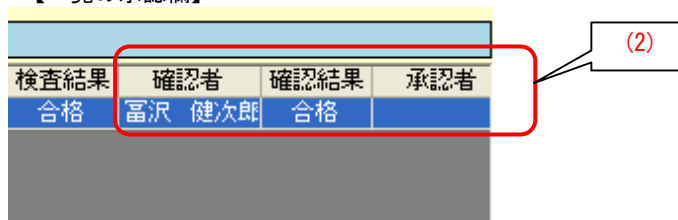
承認者による一括承認の場合は、確認処理を省略するため、「[F6] 差戻し」の機能が使用できなくなります。

また、(2) の検査承認の一覧の“確認者”と“承認者”の欄には、承認したユーザーの名前が入ります。

【承認者による一括承認時の表示】



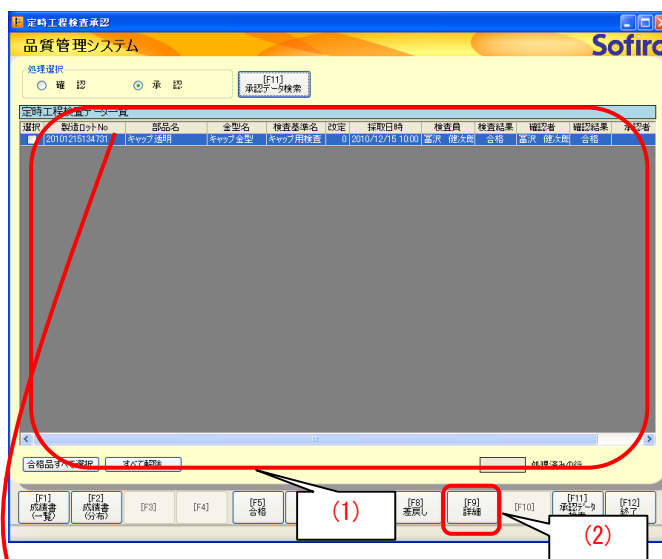
【一覧の承認欄】



3.6.4. 検査承認の詳細表示

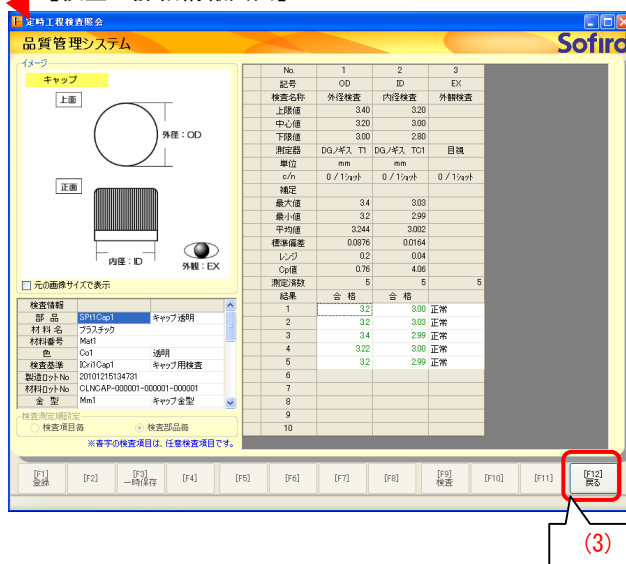
1. 検査承認で該当データが存在する場合は、右図の (1) のように一覧に明細が表示されます。
2. (1) の明細を選択した状態で、(2) の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、検査の詳細情報が表示されます。

【検査承認一覧画面】



3. 検査の詳細情報を表示した場合は、右図のような検査の詳細情報画面が表示されます。
4. 検査の詳細情報画面を終了する場合は、(3) の「[F12] 戻る」ボタンを押します。

【検査の詳細情報画面】



## 関連

- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。
- ・ 検査成績書についての説明は、「3.12. 検査成績書」を参照してください。

### 3.7. 出荷データ作成／更新

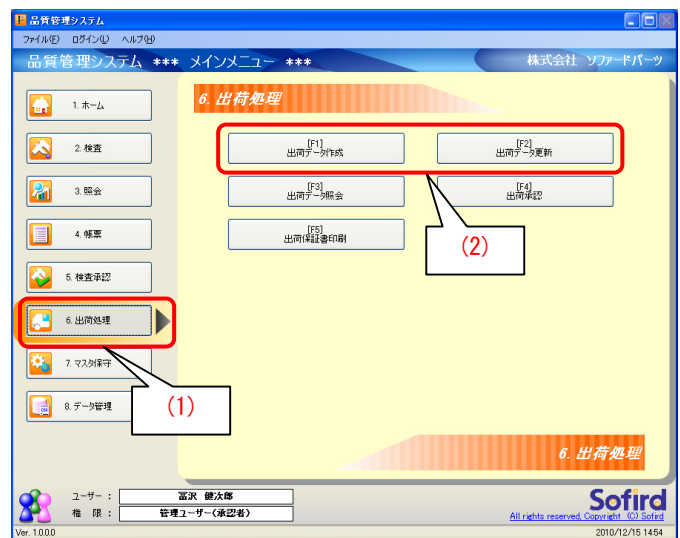
操作可能な権限 : 一般 確認者 承認者

出荷データ作成は、検査結果（定時工程検査／出荷検査）を元に出荷データを作成する機能です。  
出荷データ更新もこの項で扱います。

#### ★ 出荷データ作成/更新の起動

1. メインメニューより、(1)の「6. 出荷処理」を選択し、(2)から作業内容に対応したボタンを押します。

【メインメニュー画面】

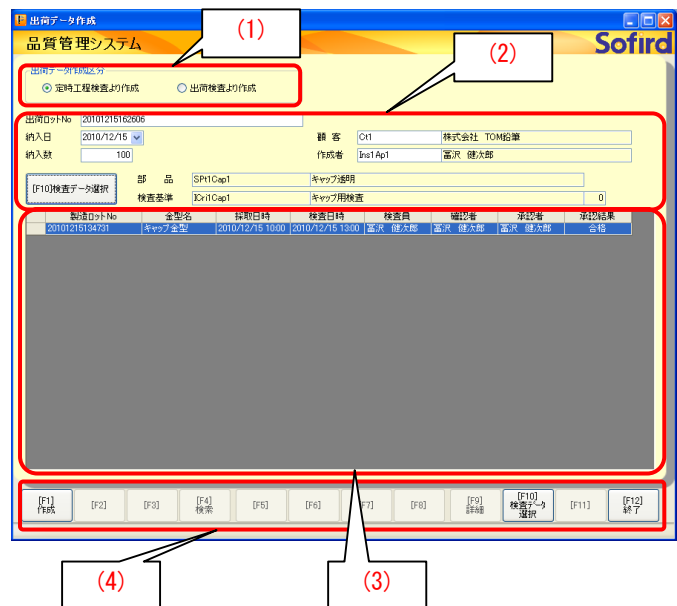


### 3.7.1. 出荷データ作成 . . . 定時工程検査

#### ★ 定時工程検査より作成

- (1) で、定時工程検査より作成を選択します。
- (2) の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-7-1-1】参照)
- (2) か (4) のボタン「[F10] 検査データ選択」で、定時工程の検査データを選択できます。
- (3) に、選択された検査データが表示されます。
- (4) のボタン「[F1] 作成」で、出荷データを作成できます。
- (4) の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、(3) で選択しているデータの詳細が表示されます。
- 出荷データ作成を終了する場合は、(4) の「[F12] 終了」ボタンを押します。

【出荷データ作成画面】

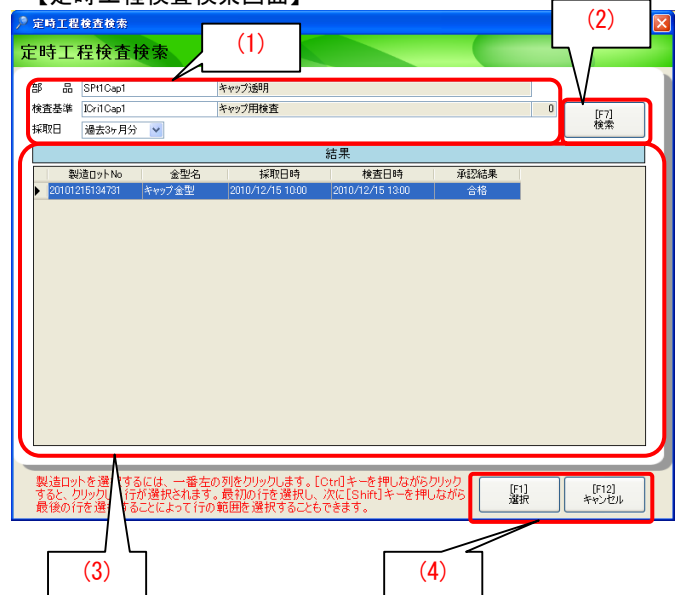


#### ★ 検査データ選択

- (1) の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-7-1-2】参照)
- (2) の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1) で絞り込みされた検索結果が (3) の結果に表示されます。
- (3) で使用するデータを選択し、(4) の「[F1] 選択」ボタンをと、選択されたデータが反映されます。
- 定時工程検査検索をキャンセルする場合は、(4) の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。

- 定時工程検査検索 (3) の補足  
複数の行を選択することができます。

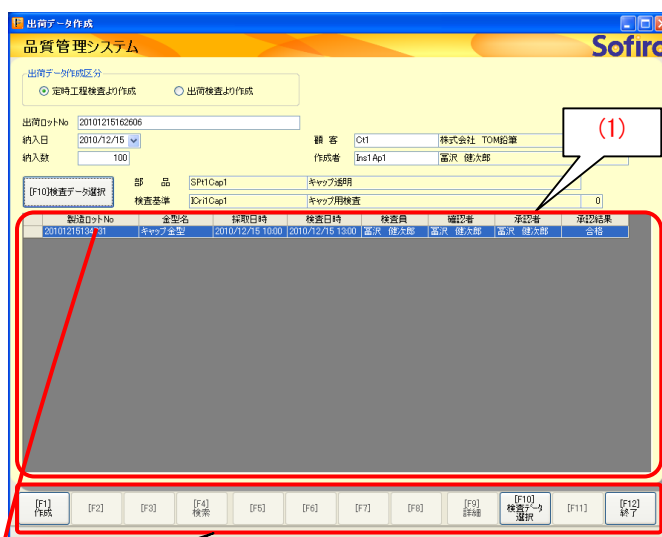
【定時工程検査検索画面】



★ 定時工程検査データの詳細表示

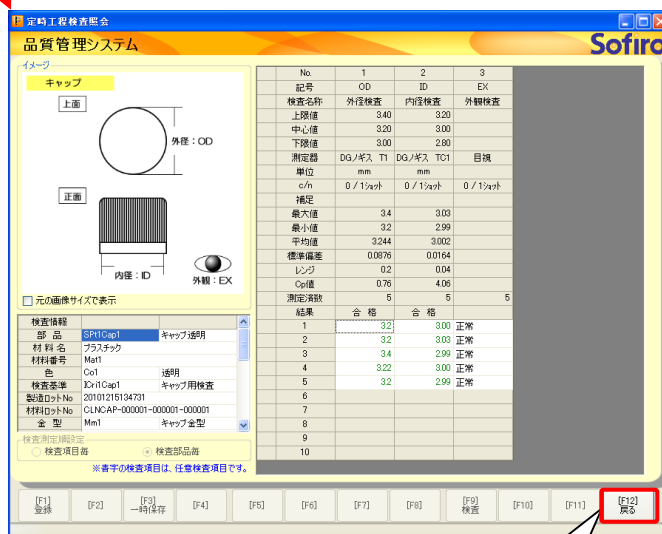
1. 検査データ選択でデータを選択した場合は、右図の(1)の一覧にデータが表示されます。
2. (1)のデータを選択した状態で、(2)の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、データの詳細情報が表示されます。

【出荷データ作成画面】



【定時工程検査詳細画面】

3. データの詳細情報を表示した場合は、右図のような検査の詳細情報画面が表示されます。
4. データの詳細情報画面を終了する場合は、(3)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。



出荷データ作成 . . . 定時工程検査の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-7-1-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	出荷ロット No	出荷のロット No を入力します。	必
2.	納入日	納入する日付を入力します。	必
3.	納入数	納入する数を入力します。	必
4.	顧客	顧客のコードを入力します。	必 検
5.	作成者	出荷データを作成している担当者コードを入力します。	必 検
6.	部品	検査データ選択を行うと、コードと名称が表示されます。	—
7.	検査基準	検査データ選択を行うと、コードと名称と改定が表示されます。	—

検査データ検索の入力／選択項目は以下の通りです。

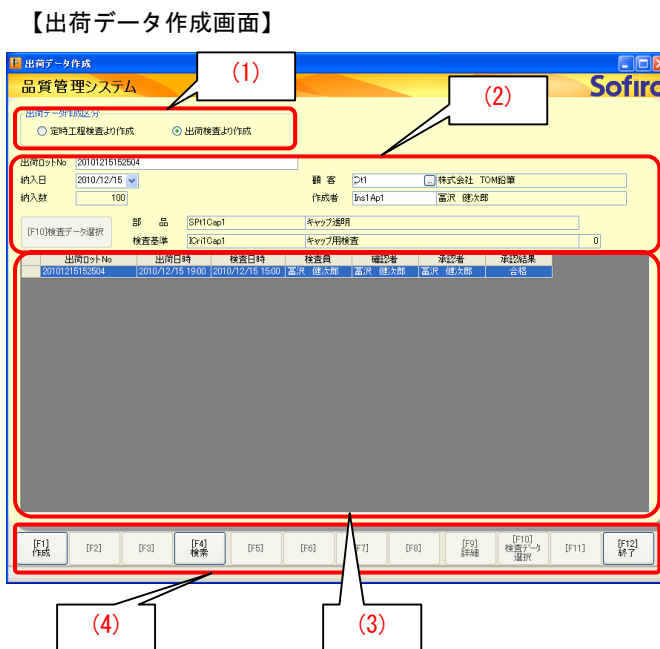
【表：3-7-1-2】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	部品のコードを入力します。	必 検
2.	検査基準	検査基準のコードを入力します。	必 検
3.	採取日	採取した範囲を選択します。	必

### 3.7.2. 出荷データ作成 . . . 出荷検査

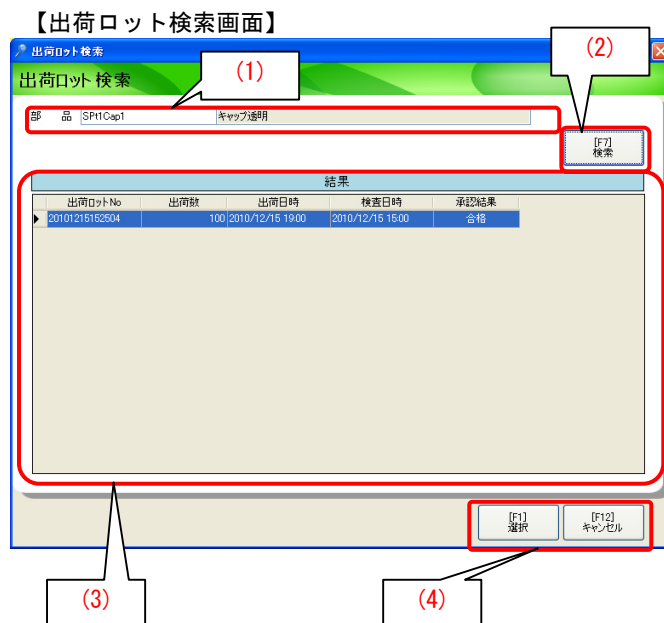
#### ★ 出荷検査より作成

1. (1) で、出荷検査より作成を選択します。
2. (2) の項目に必要なデータを入力していきます。(【表 : 3-7-2-1】 参照)
3. (2) の出荷ロットNo.を入力すると、該当データの部品と検査基準が(2)に表示され、(3)の一覧には検査データが表示されます。
4. (4) のボタン「[F1] 作成」で、出荷データを作成できます。
5. (4) の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、(3)で選択しているデータの詳細が表示されます。
6. 出荷データ作成を終了する場合は、(4)の「[F12] 終了」ボタンを押します。



#### ★ 出荷ロット検索

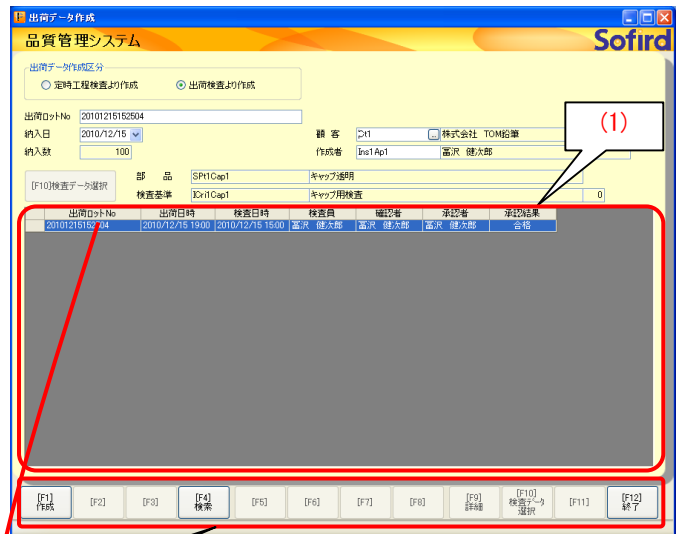
1. (1) の項目に必要なデータを入力していきます。(【表 : 3-7-2-2】 参照)
2. (2) の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
3. (3) で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータが反映されます。
4. 出荷ロット検索をキャンセルする場合は、(4)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



★ 出荷検査データの詳細表示

1. 検査データ選択でデータを選択した場合は、右図の(1)の一覧にデータが表示されます。
2. (1)のデータを選択した状態で、(2)の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、データの詳細情報が表示されます。

【出荷データ作成画面】



3. データの詳細情報を表示した場合は、右図のような検査の詳細情報画面が表示されます。
4. データの詳細画面を終了する場合は、(3)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。

【出荷検査詳細画面】



出荷データ作成 . . . 出荷検査の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-7-2-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	出荷ロット No	出荷のロット No を入力します。	必 検
2.	納入日	納入する日付を入力します。	必
3.	納入数	納入する数 (=出荷数) を表示します。	—
4.	顧客	顧客のコードを入力します。	必 検
5.	作成者	出荷データを作成している担当者コードを入力します。	必 検
6.	部品	出荷ロット No の入力を行うと、コードと名称が表示されます。	—
7.	検査基準	出荷ロット No の入力を行うと、コードと名称と改定が表示されます。	—

出荷ロット検索の入力／選択項目は以下の通りです。

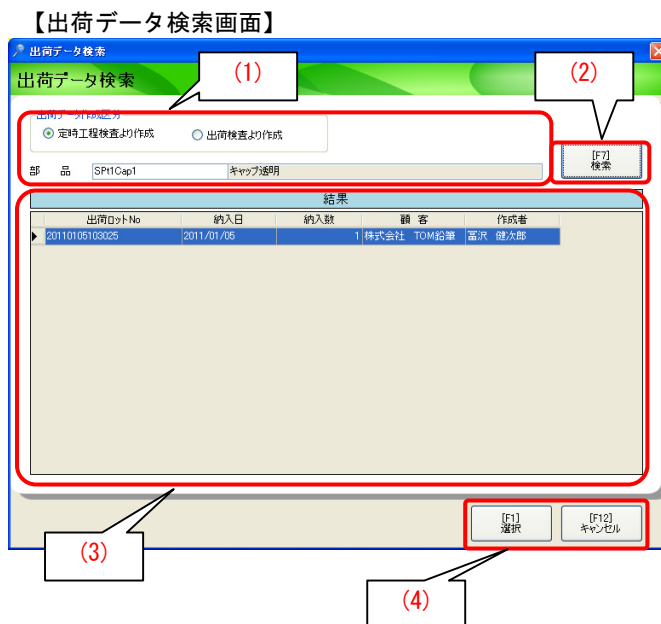
【表：3-7-2-2】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	部品のコードを入力します。	必 検

### 3.7.3. 出荷データ更新 . . . 定時工程検査

#### ★ 出荷データ検索

1. (1) の出荷データ作成区分で定時工程検査より作成を選択し、部品に必要なデータを入力していきます。(【表 : 3-7-3-1】参照)
2. (2) の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1) で絞り込まれた検索結果が (3) の結果に表示されます。
3. (3) で使用するデータを選択し、(4) の「[F1] 選択」ボタンを押すと、出荷データの更新画面が表示されます。
4. 出荷データ検索をキャンセルする場合は、(4) の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



#### ★ 出荷データ更新

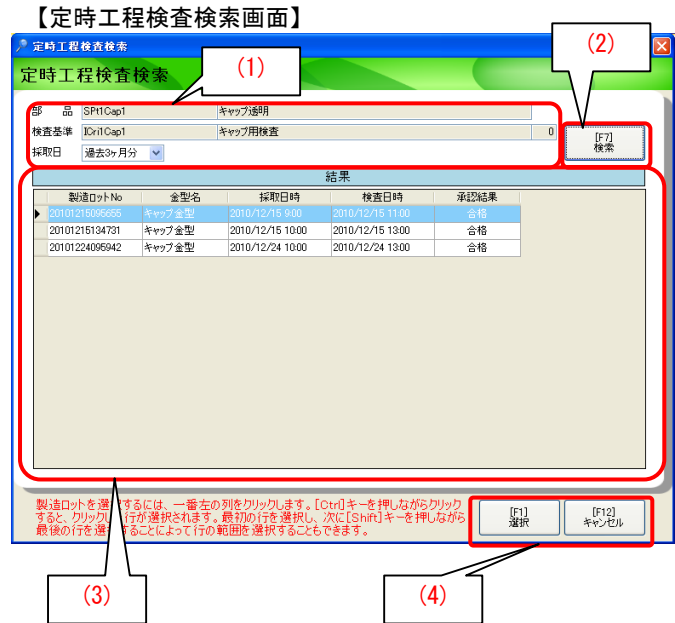
1. (1) の項目に必要なデータを入力していきます。(【表 : 3-7-3-2】参照)
2. (1) か (3) のボタン「[F10] 検査データ選択」で、定時工程の検査データを選択できます。
3. (2) に、選択された検査データが表示されます。
4. (3) のボタン「[F1] 更新」で、出荷データを更新できます。
5. (3) のボタン「[F5] 削除」で、出荷データを削除できます。
6. (3) の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、(2) で選択しているデータの詳細が表示されます。
7. (3) のボタン「[F11] 出荷データ選択」で、出荷データ検索画面が表示されます。
8. 出荷データ更新を終了する場合は、(3) の「[F12] 終了」ボタンを押します。



★ 出荷データ選択

1. (1)の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-7-3-3】参照)
2. (2)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)で絞り込まれた検索結果が(3)の結果に表示されます。
3. (3)で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータが反映されます。
4. 定時工程検査検索をキャンセルする場合は、(4)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。

- ・ 定時工程検査検索(1)の補足  
部品と検査基準の変更はできません。
- ・ 定時工程検査検索(3)の補足  
複数の行を選択することができます。



★ 定時工程検査データの詳細表示

1. 出荷データ作成の「定時工程検査データの  
詳細表示」と同様の手順で詳細を表示  
することができます。

出荷データ検索の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-7-3-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	部品のコードを入力します。	必 検

出荷データ更新 . . . 定時工程検査の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-7-3-2】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	出荷ロット No	出荷のロット No を入力します。	—
2.	納入日	納入する日付を入力します。	必
3.	納入数	納入する数を入力します。	必
4.	顧客	顧客のコードを入力します。	必 検
5.	作成者	出荷データを作成している担当者コードを入力します。	必 検
6.	部品	出荷データ選択を行うと、コードと名称が表示されます。	—
7.	検査基準	出荷データ選択を行うと、コードと名称と改定が表示されます。	—

検査データ検索の入力／選択項目は以下の通りです。

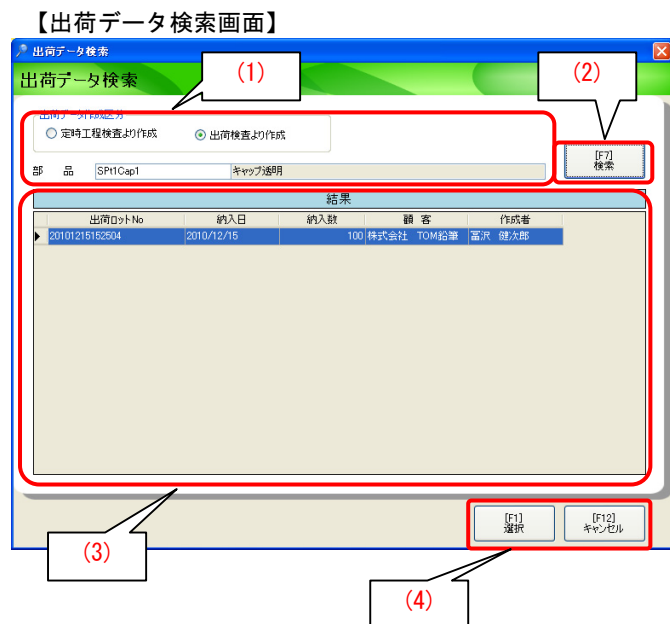
【表：3-7-3-3】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	部品のコードを入力します。	—
2.	検査基準	検査基準のコードを入力します。	—
3.	採取日	採取した範囲を選択します。	必

### 3.7.4. 出荷データ更新 . . . 出荷検査

#### ★ 出荷データ検索

- (1) の出荷データ作成区分で出荷検査より作成を選択し、部品に必要なデータを入力していきます。(【表：3-7-4-1】参照)
- (2) の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1) で絞り込みされた検索結果が (3) の結果に表示されます。
- (3) で使用するデータを選択し、(4) の「[F1] 選択」ボタンを押すと、出荷データの更新画面が表示されます。
- 出荷データ検索をキャンセルする場合は、(4) の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



#### ★ 出荷データ更新

- (1) の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-7-4-2】参照)
- (2) に、検査データが表示されます。
- (3) のボタン「[F1] 更新」で、出荷データを更新できます。
- (3) のボタン「[F5] 削除」で、出荷データを削除できます。
- (3) の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、(2) で選択しているデータの詳細が表示されます。
- (3) のボタン「[F11] 出荷データ選択」で、出荷データ検索画面が表示されます。
- 出荷データ更新を終了する場合は、(3) の「[F12] 終了」ボタンを押します。



#### ★ 出荷検査データの詳細表示

- 出荷データ作成の「出荷検査データの詳細表示」と同様の手順で詳細を表示することができます。

出荷データ検索の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-7-4-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	部品	部品のコードを入力します。	必 検

出荷データ作成 . . . 出荷検査の入力／選択項目は以下の通りです。

【表：3-7-4-2】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	出荷ロット No	出荷のロット No を入力します。	—
2.	納入日	納入する日付を入力します。	必
3.	納入数	納入する数を入力します。	—
4.	顧客	顧客のコードを入力します。	必 検
5.	作成者	出荷データを作成している担当者コードを入力します。	必 検
6.	部品	出荷データ選択を行うと、コードと名称が表示されます。	—
7.	検査基準	出荷データ選択を行うと、コードと名称と改定が表示されます。	—

#### 関連



- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。

### 3.8. 出荷承認

操作可能な権限 :

確認者

承認者

出荷承認は、作成された出荷データに対し管理ユーザーによる確認および承認を行う機能です。

#### ★ 出荷承認の起動

1. メインメニューより、(1)の「6. 出荷処理」を選択し、(2)の「[F4] 出荷承認」ボタンを押します。



システム設定の「設定 ID : 100002, 出荷承認の方式」が”1: 承認のみ (承認者による一括承認)”になっている場合は、管理ユーザー (確認者) の方では、出荷承認処理を行えません。

【メインメニュー画面】



#### 3.8.1. 出荷承認一覧表示

1. 出荷承認が起動しましたら、右図のような出荷承認の一覧画面が表示されます。  
(1)の絞り込み条件は【表 : 3-8-1】を参照
2. 出荷承認を終了する場合は、(2)の「[F12] 終了」ボタンを押します。

【出荷承認一覧画面】



(1) の出荷承認一覧表示の絞り込み条件は以下の通りです。

【表 : 3-8-1】

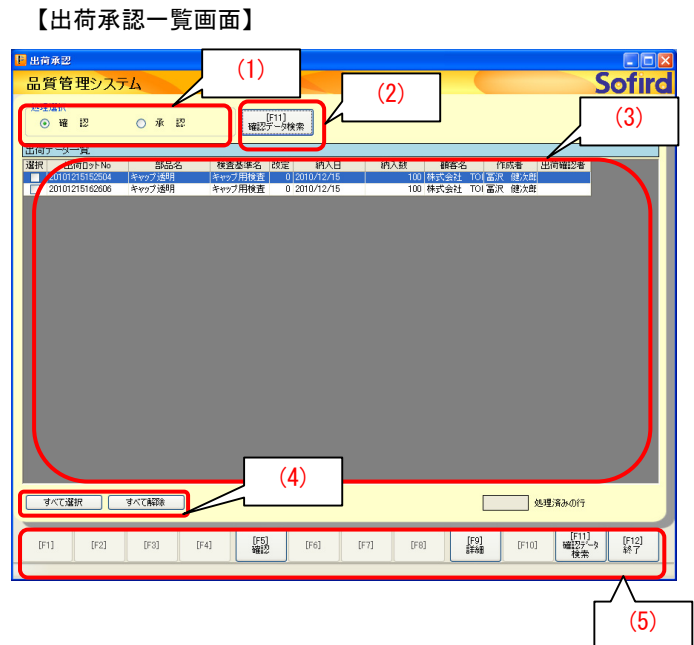
No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の必須/任意
1.	処理選択	“確認”または“承認”のいずれかの処理を指定します。 なお、処理を選択できるのは、管理ユーザー (承認者) の場合のみです。	必

出荷承認には、管理ユーザー（確認者）による“確認”と、管理ユーザー（承認者）による“承認”があります。

それぞれの操作方法について、次項で説明します。

### 3.8.2. 管理ユーザー（確認者）による出荷承認

1. 管理ユーザー（確認者）により出荷承認が起動されましたら、右図のような出荷承認の一覧画面が表示されます。  
※(1)は自動的に“確認”が選択されています。
2. (2)または(5)の「[F11] 確認データ検索」ボタンを押すと、右図の(3)のように、一覧に明細が表示されます。  
※確認対象データが存在しない場合は表示されません。
3. (3)の一覧より、確認対象とするデータの“選択”項目にチェックを入れ、(5)の「[F5] 確認」ボタンを押すと、確認処理が行えます。
4. (4)の「すべて選択」ボタンを押すと、一覧に表示された明細のうち、未確認のものすべての“選択”項目にチェックが入ります。「すべて解除」を押すと、すべての“選択”項目のチェックが解除されます。
5. 出荷承認を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。



### 3.8.3. 管理ユーザー（承認者）による出荷承認

1. 管理ユーザー（承認者）により出荷承認が起動されましたら、右図のような出荷承認の一覧画面が表示されます。  
※(1)は自動的に“承認”が選択されています。
2. (2)または(5)の「[F11] 承認データ検索」ボタンを押すと、右図の(3)のように、一覧に明細が表示されます。  
※承認対象データが存在しない場合は表示されません。
3. (3)の一覧より、承認対象とするデータの“選択”項目にチェックを入れ、(5)の「[F5] 承認」ボタンを押すと、承認処理が行えます。
4. (3)の一覧より、承認対象とするデータの“選択”項目にチェックを入れ、(5)の「[F6] 差戻し」ボタンを押すと、管理ユーザー（承認者）が行った“確認”処理を取り消すことができます。  
※その場合は、もう一度“確認”のやり直しとなります。
5. (4)の「すべて選択」ボタンを押すと、一覧に表示された明細のうち、未承認のものすべての“選択”項目にチェックが入ります。「すべて解除」を押すと、すべての“選択”項目のチェックが解除されます。
6. 承認済みの明細を選択した状態で、(5)の「[F1] 出荷保証書」ボタンを押すと、出荷保証書の印刷が行えます。
7. 出荷承認を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。

#### ★ 承認者による一括承認

システム設定の「設定 ID：100002，出荷承認の方式」が”1：承認のみ（承認者による一括承認）”になっている場合は、出荷承認一覧画面の右上に(1)のような表示が出ます。

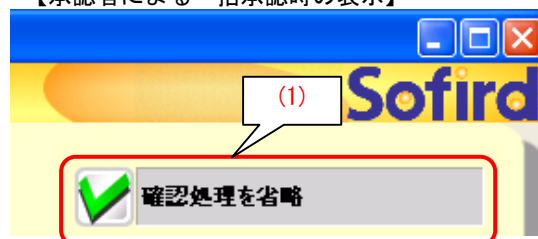
承認者による一括承認の場合は、確認処理を省略するため、「[F6] 差戻し」の機能が使用できなくなります。

また、(2)の出荷承認の一覧の“出荷確認者”と“出荷承認者”の欄には、承認したユーザーの名前が入ります。

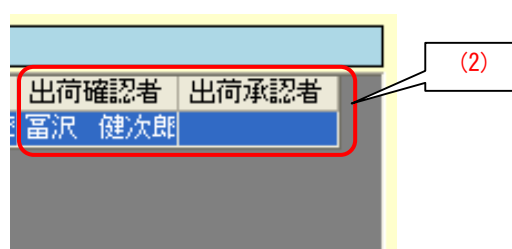
【出荷承認一覧画面】



【承認者による一括承認時の表示】



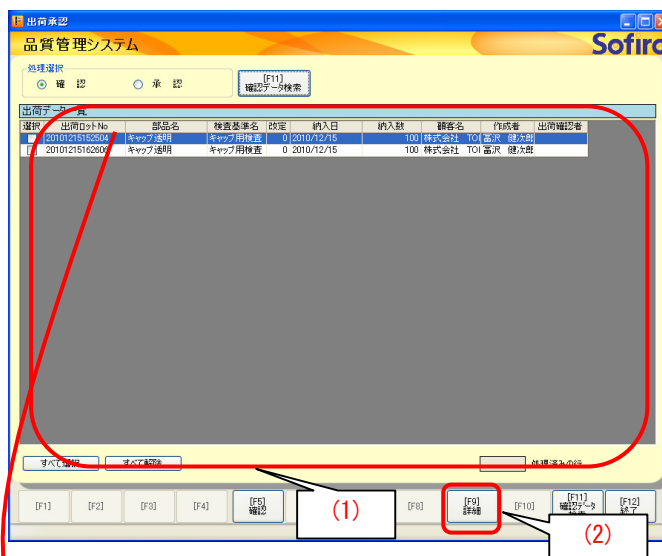
【一覧の承認欄】



### 3.8.4. 出荷承認の詳細表示

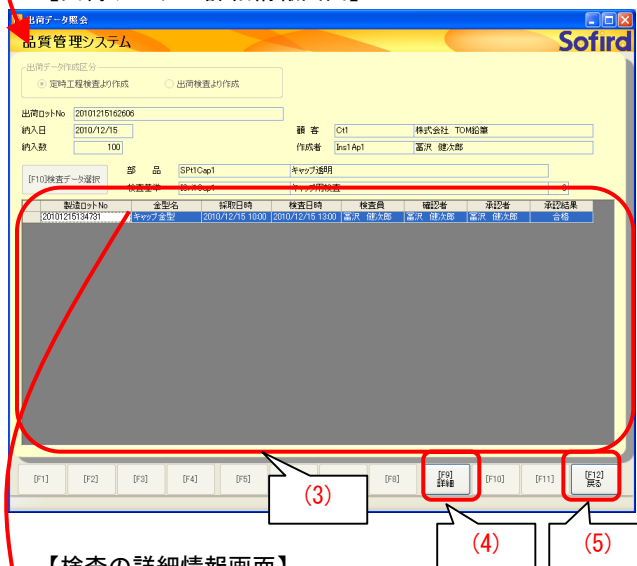
1. 出荷承認で該当データが存在する場合は、右図の (1) のように一覧に明細が表示されます。
2. (1) の明細を選択した状態で、(2) の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、出荷データの詳細情報が表示されます。

【出荷承認一覧画面】



3. 出荷データの詳細を表示した場合は、右図のような出荷データの詳細情報画面が表示されます。
4. 出荷データの詳細情報画面の (3) の明細を選択した状態で、(4) の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、検査の詳細情報が表示されます。
5. 出荷データの詳細情報画面を終了する場合は、(5) の「[F12] 戻る」ボタンを押します。

【出荷データの詳細情報画面】



【検査の詳細情報画面】

6. 検査の詳細情報を表示した場合は、右図のような検査の詳細情報画面が表示されます。
7. 検査の詳細情報画面を終了する場合は、(6) の「[F12] 戻る」ボタンを押します。



#### 関連

- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。
- ・ 出荷保証書についての説明は、「3.9. 出荷保証書印刷」を参照してください。

### 3.9. 出荷保証書印刷

操作可能な権限 :

確認者

承認者

出荷保証書印刷は、出荷データを元に作成する「出荷保証書」を印刷するための機能です。  
新規の出荷保証書だけでなく、過去に出力した出荷保証書の再出力もこちらで行います。

#### ★ 出荷保証書印刷の起動

1. メインメニューより、(1)の「6. 出荷処理」を選択し、(2)の「[F5] 出荷保証書印刷」ボタンを押します。

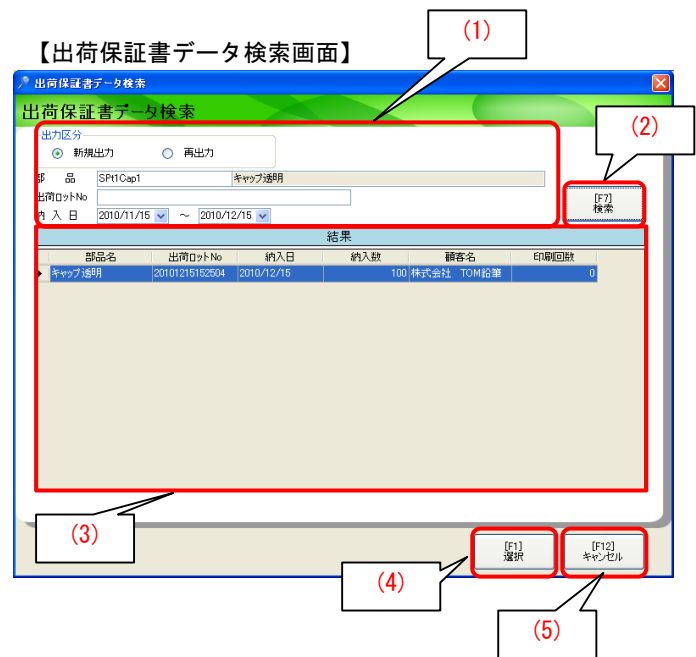
【メインメニュー画面】



### 3.9.1. 出荷保証書出力

#### ★ 出荷保証書データ検索

1. (1) でグラフに表示させるデータの検索条件を指定します。(【表：3-9-1-1】参照)
2. (2) の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1) で絞り込みされた検索結果が(3)の結果に表示されます。
3. (3) で使用するデータを選択し、(4)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの出荷保証書印刷画面が表示されます。
4. 出荷保証書データ検索をキャンセルする場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。

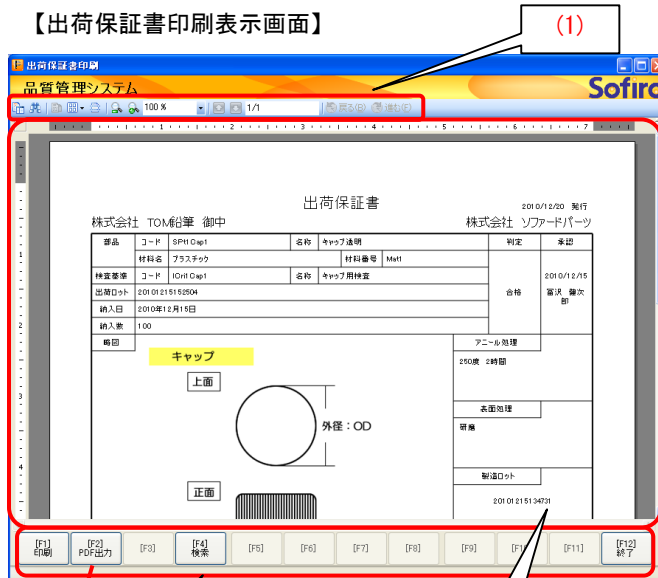


出荷承認機能より出荷保証書を出力する場合は、この画面は表示されません。

★ 出荷保証書印刷表示

- (1) で、表示画面を操作することができます。
- (2) に、出荷保証書データ検索で選択したデータの出荷保証書が表示されます。
- (3) の「[F1] 印刷」ボタンを押すと、印刷設定画面が表示され、出荷保証書を印刷することができます。
- (3) の「[F2] PDF 出力」ボタンを押すと、PDF ファイル出力ダイアログが表示され、出荷保証書を PDF ファイルとして保存することができます。
- (3) の「[F4] 検索」ボタンを押すと、出荷保証書データ検索画面が表示されます。
- (3) の「[F12] 終了」ボタンを押すと、出荷保証書印刷を終了することができます。

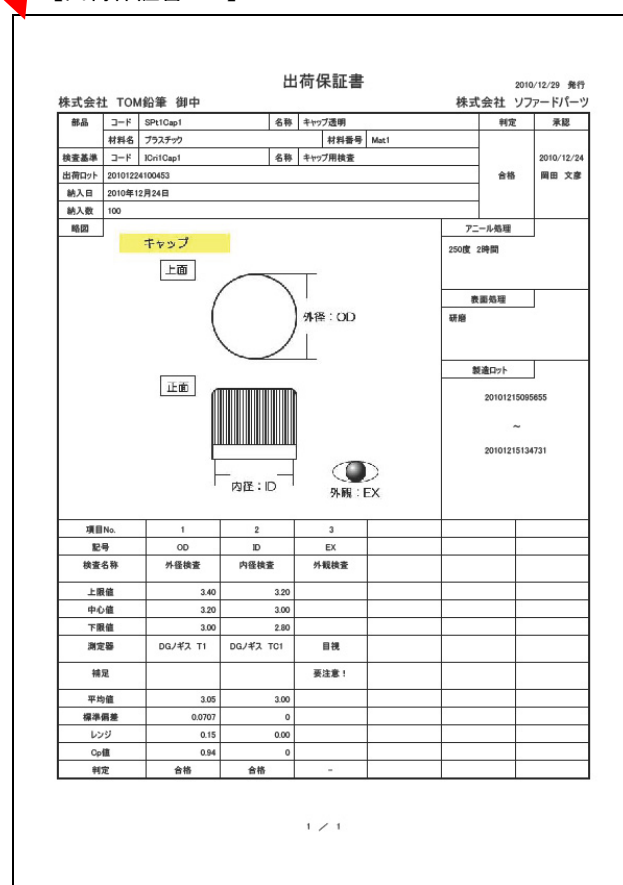
【出荷保証書印刷表示画面】



★ 出荷保証書 PDF

- (3) の「[F2] PDF 出力」を押した場合は、右図のような PDF ファイルが指定したフォルダに出力されます。

【出荷保証書 PDF】



出荷保証書データ検索の入力/選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-9-1-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	出力区分	検索する出荷データが新規出力か再出力か選択します。	必
2.	部品	検索する部品のコードを入力します。	任 検
3.	出荷ロット No	検索する出荷ロット No を入力します。	任
4.	納入日	検索する納入日を範囲選択します。	必

### 関連



- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。
- ・ 出荷承認についての説明は、「3.8. 出荷承認」を参照してください。

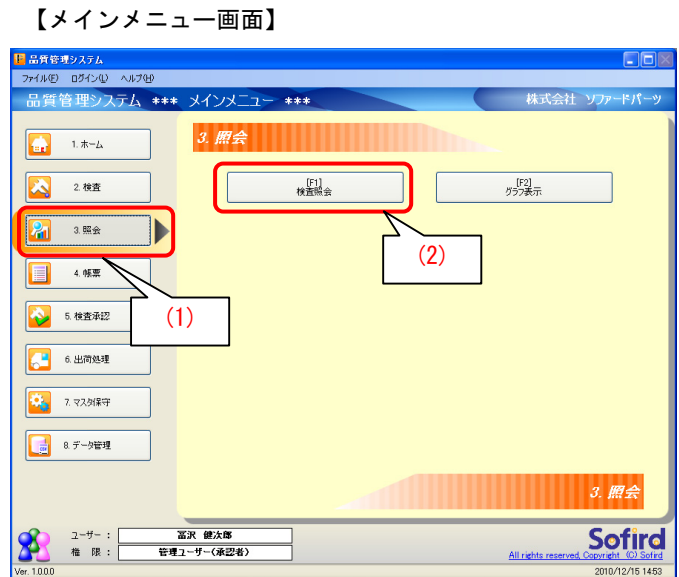
### 3.10. 検査照会



検査照会は、過去に登録された検査データを照会するための機能です。

#### ★ 検査照会の起動

1. メインメニューより、(1)の「3. 照会」を選択し、(2)の「[F1] 検査照会」ボタンを押します。



#### 3.10.1. 検査照会一覧表示

1. 検査照会が起動しましたら、右図のような検査照会の一覧画面が表示されます。
2. (1)の絞り込み条件(【表 : 3-10-1】参照)を指定して、(2)か(4)の「[F11] 照会」ボタンを押すと、指定された条件の一覧が(3)に表示されます。
3. 検査照会を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。



(1) の検査照会一覧表示の絞り込み条件は以下の通りです。

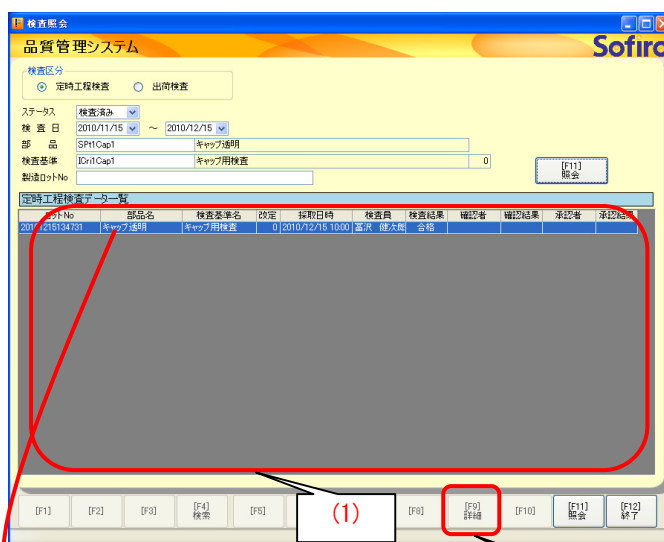
【表 : 3-10-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	検査区分	表示する検査データの区分（定時工程検査/出荷検査）を指定します。	必
2.	ステータス	表示する検査データの状態を指定します。 検査中 : 検査途中のデータを表示します。 検査済み : 検査まで済んでいるデータを表示します。 確認済み : 検査の確認まで済んでいるデータを表示します。 承認済み : 検査の承認まで済んでいるデータを表示します。	必
3.	検査日	表示する検査データを、検査日の期間で絞り込みます。	必
4.	部品	表示する検査データを、部品で絞り込みます。	任 検
5.	検査基準	表示する検査データを、検査基準で絞り込みます。	任 検
6.	ロットNo.	表示する検査データを、ロットNo.（製造/出荷）で絞り込みます。	任

### 3.10.2. 検査照会の詳細表示

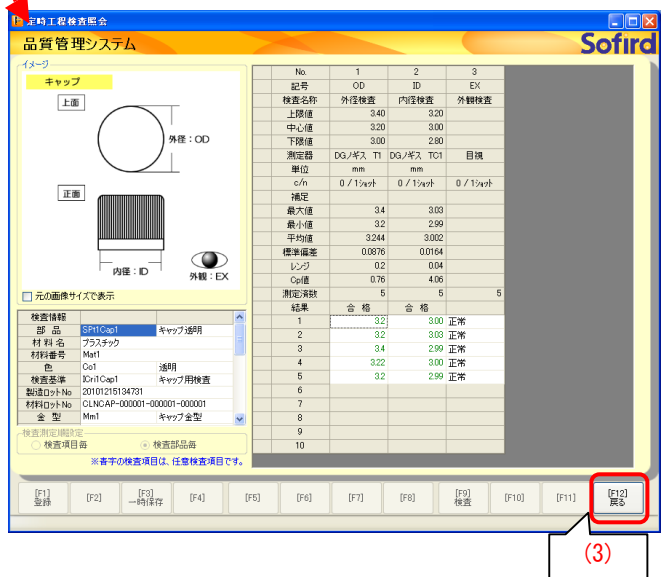
1. 検査照会で該当データが存在する場合は、右図の(1)のように一覧に明細が表示されます。
2. (1)の明細を選択した状態で、(2)の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、検査の詳細情報が表示されます。

【検査照会一覧画面】



3. 検査の詳細情報を表示した場合は、右図のような検査の詳細情報画面が表示されます。
4. 検査の詳細情報画面を終了する場合は、(3)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。

【検査の詳細情報画面】



**関連**

- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。

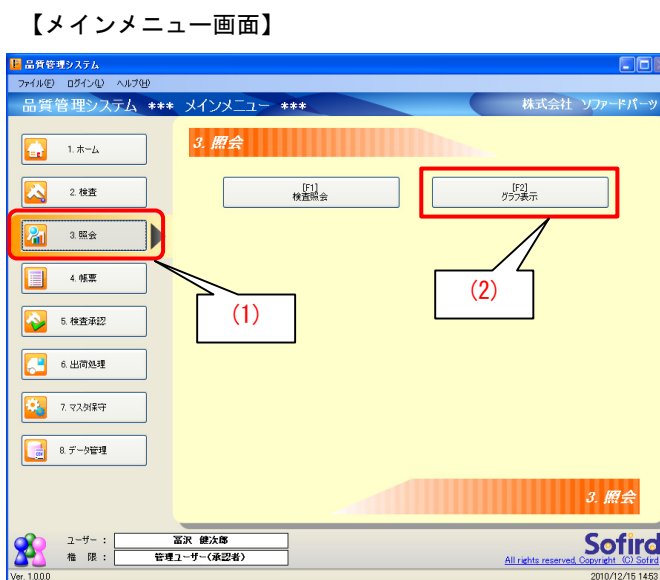
### 3.11. グラフ表示

操作可能な権限 : 一般 確認者 承認者

グラフ表示は、過去に登録された検査データをグラフで表示するための機能です。

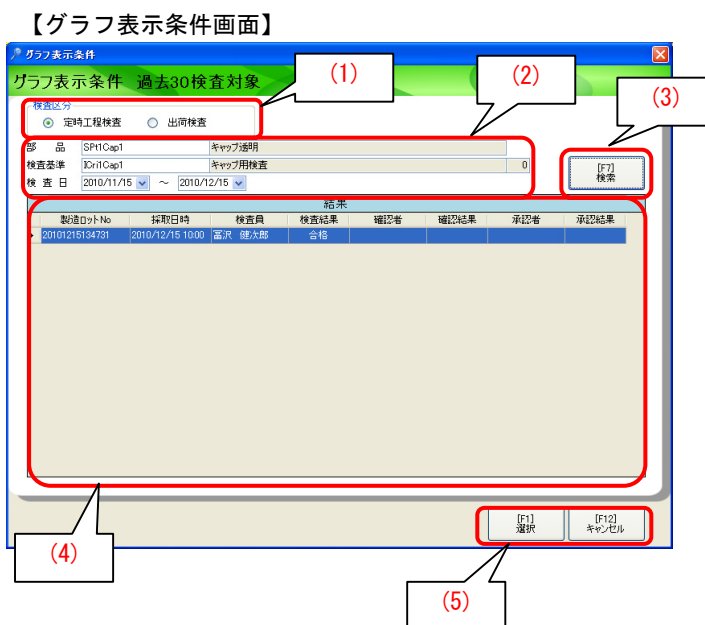
#### ★ グラフ表示の起動

1. メインメニューより、(1)の「3. 照会」を選択し、(2)の「[F2] グラフ表示」ボタンを押します。



#### ★ グラフ表示条件 過去 30 検査対象

1. (1)で、検索したい検査の区分を選択します。(【表：3-11-1】参照)
2. (2)で、グラフに表示させるデータの検索条件を指定します。(【表：3-11-1】参照)
3. (3)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)と(2)で絞り込みされた検索結果が(4)の結果に表示されます。
4. (4)で使用するデータを選択し、(5)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータから過去 30 検査のグラフが表示されます。
5. グラフ表示条件をキャンセルする場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



★ 検査項目選択

1. (1) で、グラフに表示する種別を選択します。(【表：3-11-2】参照)
2. (2) で、グラフに表示する検査項目を選択します。
3. (3) の「[F1] 選択」ボタンを押す事により、(2) で選択された検査項目のグラフを表示します。
4. (3) の「[F12] キャンセル」ボタンを押すと、検査項目選択をキャンセルできます。

・検査項目選択(3)の補足  
初回起動時にキャンセルした場合、グラフ表示を終了します。

【検査項目選択画面】



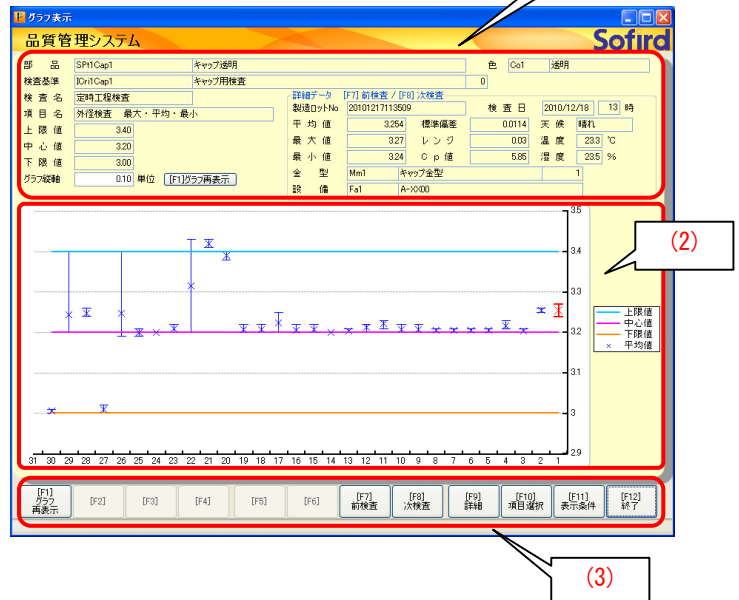
3.11.1. グラフ表示

★ グラフ表示

1. (2) で選択された検査のデータが、(1) に表示されます。(【表：3-11-1-1】参照)
2. (1) のグラフ縦軸を入力後、(1) か (3) の「[F1] グラフ再表示」ボタンを押すと、縦軸の表示単位を変更することができます。
3. (3) の「[F7] 前検査」か「[F8] 次検査」ボタンを押すと、選択している検査を変更することができます。
4. (3) の「[F9] 詳細」ボタンで、選択しているデータの詳細が表示されます。
5. (3) の「[F10] 項目選択」ボタンで、検査項目選択画面に戻ります。
6. (3) の「[F11] 表示条件」ボタンで、グラフ表示条件画面に戻ります。
7. (3) の「[F12] 終了」ボタンで、グラフ表示を終了します。

・グラフ表示(1)の補足  
出荷検査のグラフ表示の場合、金型と設備は表示されません。

【グラフ表示画面】



### 3.11.2. グラフデータの詳細表示

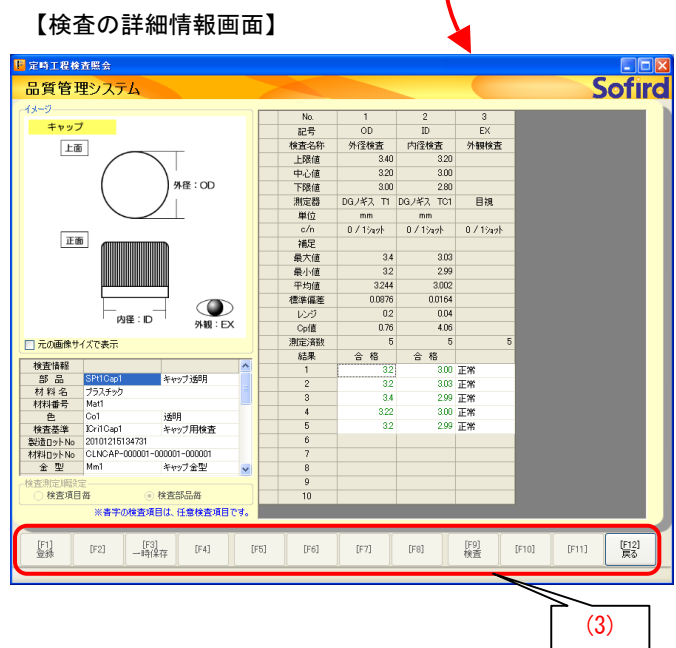
#### ★ 検査の詳細情報表示

- (2)の「[F7] 前検査」と「[F8] 次検査」ボタンを押し、(1)のデータを見ながら詳細を表示したい検査を選択します。
- (2)の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、選択されている検査の詳細情報が表示されます。



#### ★ 検査の詳細情報表示

- 検査の詳細情報を表示した場合は、右図のような検査の詳細情報画面が表示されます。
- 検査の詳細情報画面を終了する場合は、(3)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。



グラフ表示条件の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-11-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	検査区分	グラフ表示する検査の区分を選択します。	必
2.	部品	グラフ表示する部品のコードを入力します。	必 検
3.	検査基準	グラフ表示する検査基準のコードを入力します。	必 検
4.	検査日	検索する範囲を検査した日付で指定します。	必

検査項目選択の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-11-2】

No.	選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	グラフ表示種別	グラフ表示する種別を選択します。	必

グラフ表示の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-11-1-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	部品	グラフ表示条件で指定した部品の情報が表示されます。	—
2.	色	グラフ表示条件で指定した部品の色情報が表示されます。	—
3.	検査基準	グラフ表示条件で指定した検査基準の情報が表示されます。	—
4.	検査名	グラフ表示条件で選択した検査名が表示されます。	—
5.	項目名	検査項目選択で選択した項目名が表示されます。	—
6.	上限値	検査項目選択で選択した検査項目の上限値が表示されます。	—
7.	中心値	検査項目選択で選択した検査項目の中心値が表示されます。	—
8.	下限値	検査項目選択で選択した検査項目の下限値が表示されます。	—
9.	グラフ縦軸	グラフに表示している縦軸の表示単位を入力します。	必
10.	製造ロット No	選択している検査の製造ロット No が表示されます。	—
11.	平均値	選択している検査の平均値が表示されます。	—
12.	最大値	選択している検査の最大値が表示されます。	—
13.	最小値	選択している検査の最小値が表示されます。	—
14.	金型	選択している検査の金型情報が表示されます。 (定時工程検査時のみ表示されます。)	—
15.	設備	選択している検査の設備情報が表示されます。 (定時工程検査時のみ表示されます。)	—
16.	検査日	選択している検査の検査日時が表示されます。	—
17.	標準偏差	選択している検査の標準偏差が表示されます。	—
18.	レンジ	選択している検査のレンジが表示されます。	—
19.	Cp 値	選択している検査の Cp 値が表示されます。	—
20.	天候	選択している検査の天候が表示されます。	—
21.	温度	選択している検査の温度が表示されます。	—
22.	湿度	選択している検査の湿度が表示されます。	—

## 関連

- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。

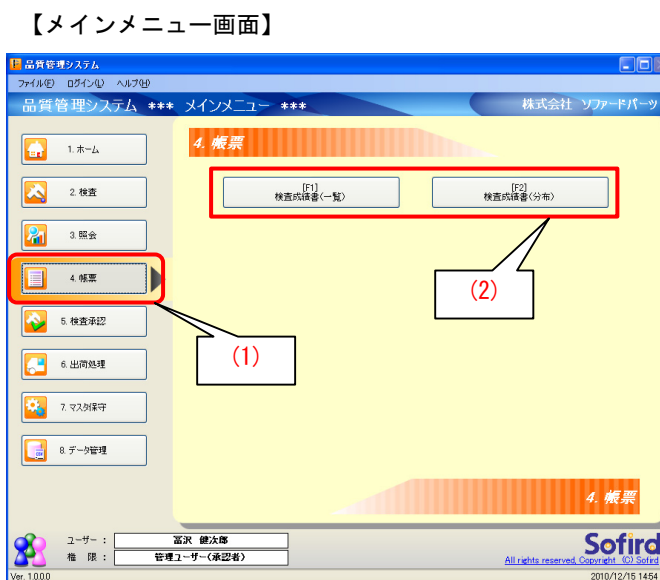
### 3.12. 検査成績書

操作可能な権限：一般 確認者 承認者

検査成績書は、過去に登録された検査データの「検査成績書」を出力するための機能です。

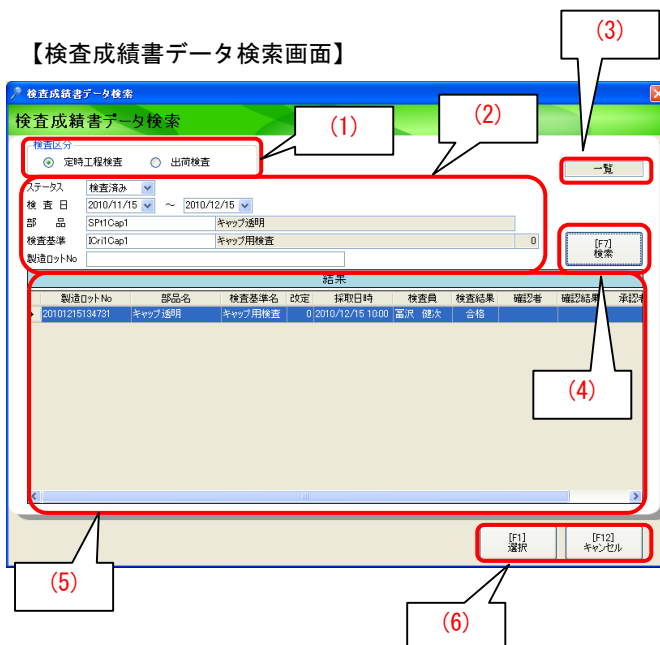
#### ★ 検査成績書の起動

1. メインメニューより、(1)の「4. 帳票」を選択し、(2)の「[F1] 検査成績書(一覧)」か「[F2] 検査成績書(分布)」ボタンを押します。



#### ★ 検査成績書データ検索

1. (1)で、検索したい検査の区分を選択します。(【表：3-12-1】参照)
2. (2)で、グラフに表示させるデータの検索条件を指定します。(【表：3-12-1】参照)
3. (3)は、メインメニュー画面で選択した成績書の一覧か分布が表示されます。
4. (4)の「[F7] 検索」ボタンを押すと、(1)と(2)で絞り込みされた検索結果が(5)の結果に表示されます。
5. (5)で使用するデータを選択し、(6)の「[F1] 選択」ボタンを押すと、選択されたデータの検査成績書が表示されます。
6. 検査成績書データ検索をキャンセルする場合は、(6)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。



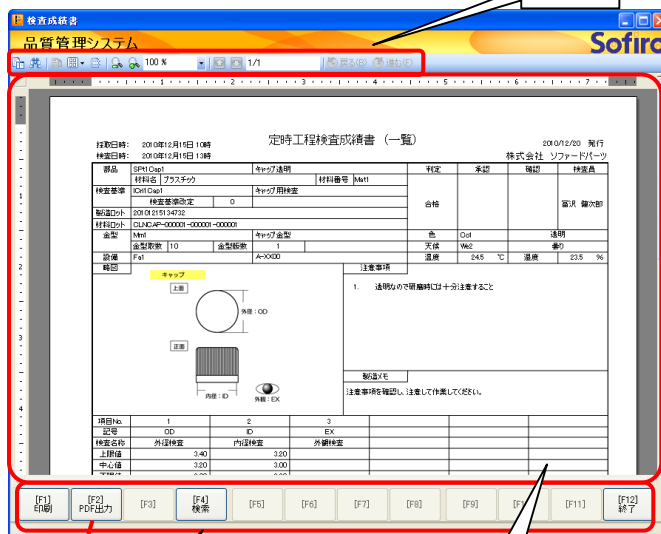
検査承認機能より検査成績書を出力する場合は、この画面は表示されません。

### 3.12.1. 定時工程検査成績書(一覧)

#### ★ 定時工程検査成績書(一覧)表示

- (1) で、表示画面を操作することができます。
- (2) に、検査成績書データ検索で選択したデータの検査成績書が表示されます。
- (3) の「[F1] 印刷」ボタンを押すと、印刷設定画面が表示され、検査成績書を印刷することができます。
- (3) の「[F2] PDF 出力」ボタンを押すと、PDF ファイル出力ダイアログが表示され、検査成績書を PDF ファイルとして保存することができます。
- (3) の「[F4] 検索」ボタンを押すと、検査成績書データ検索画面が表示されます。
- (3) の「[F12] 終了」ボタンを押すと、検査成績書を終了することができます。

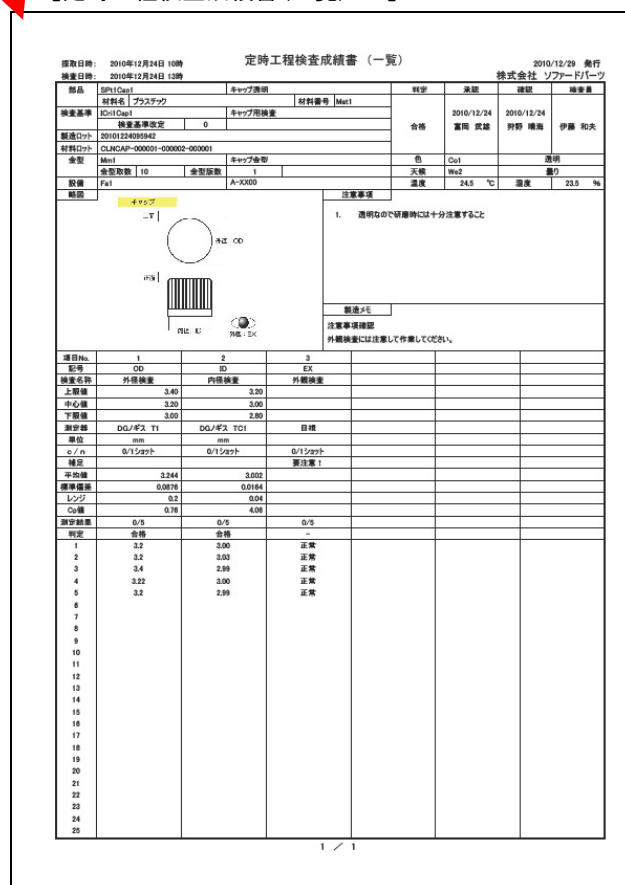
【定時工程検査成績書(一覧)表示画面】



【定時工程検査成績書(一覧)PDF】

#### ★ 定時工程検査成績書(一覧)PDF

- (3) の「[F2] PDF 出力」を押した場合は、右図のような PDF ファイルが指定したフォルダに出力されます。

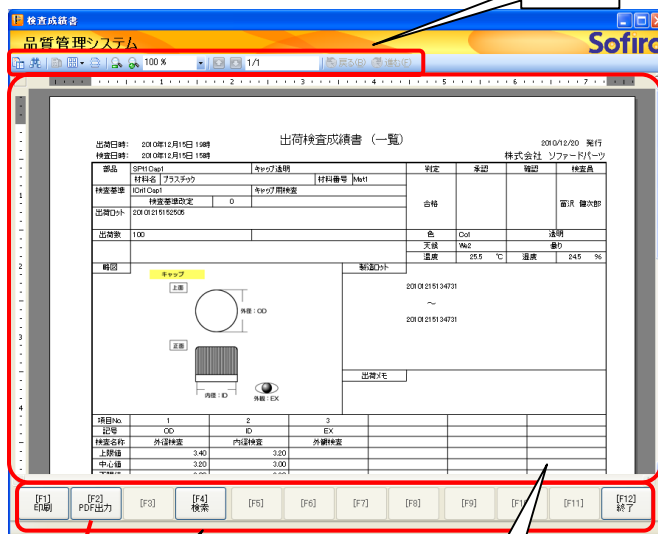


### 3.12.2. 出荷検査成績書(一覧)

#### ★ 出荷検査成績書表示

- (1) で、表示画面を操作することができます。
- (2) に、検査成績書データ検索で選択したデータの検査成績書が表示されます。
- (3) の「[F1] 印刷」ボタンを押すと、印刷設定画面が表示され、検査成績書を印刷することができます。
- (3) の「[F2] PDF 出力」ボタンを押すと、PDF ファイル出力ダイアログが表示され、検査成績書を PDF ファイルとして保存することができます。
- (3) の「[F4] 検索」ボタンを押すと、検査成績書データ検索画面が表示されます。
- (3) の「[F12] 終了」ボタンを押すと、検査成績書を終了することができます。

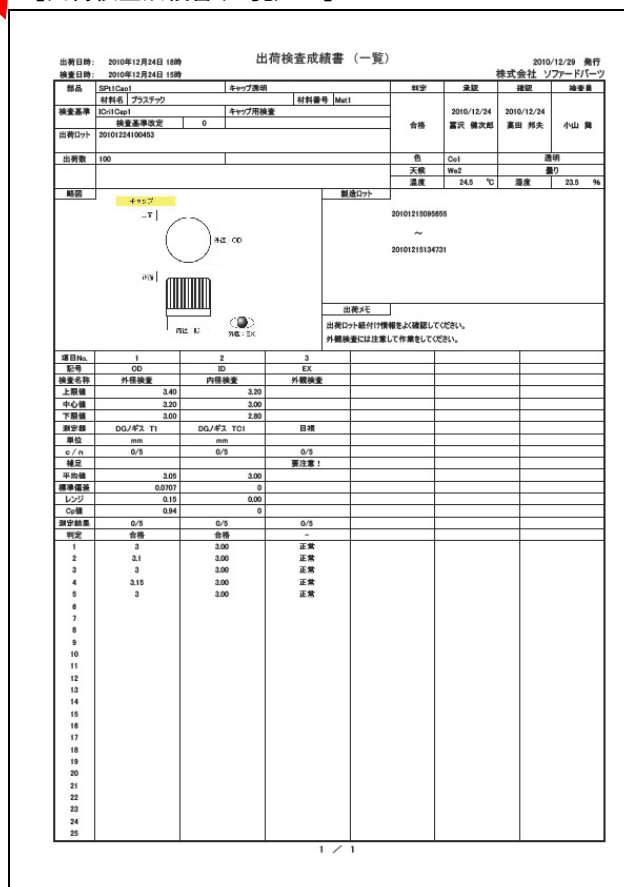
【出荷検査成績書(一覧)表示画面】



#### ★ 出荷検査成績書(一覧)PDF

- (3) の「[F2] PDF 出力」を押した場合は、右図のような PDF ファイルが指定したフォルダに出力されます。

【出荷検査成績書(一覧)PDF】

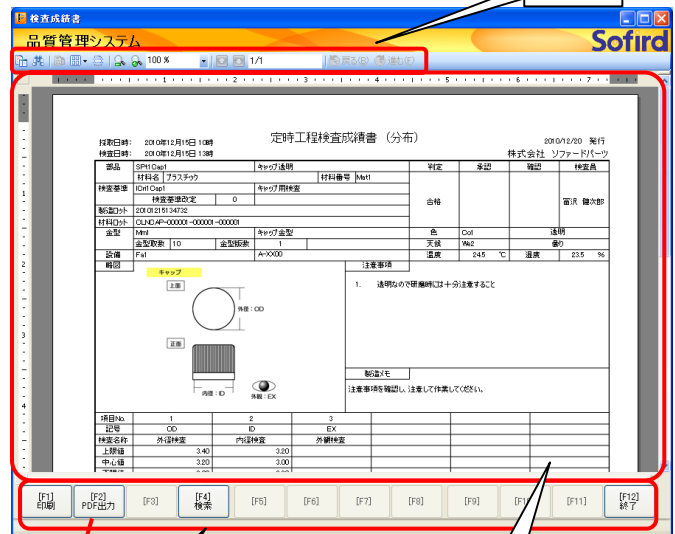


### 3.12.3. 定時工程検査成績書(分布)

#### ★ 定時工程検査成績書(分布)表示

- (1) で、表示画面を操作することができます。
- (2) に、検査成績書データ検索で選択したデータの検査成績書が表示されます。
- (3) の「[F1] 印刷」ボタンを押すと、印刷設定画面が表示され、検査成績書を印刷することができます。
- (3) の「[F2] PDF 出力」ボタンを押すと、PDF ファイル出力ダイアログが表示され、検査成績書を PDF ファイルとして保存することができます。
- (3) の「[F4] 検索」ボタンを押すと、検査成績書データ検索画面が表示されます。
- (3) の「[F12] 終了」ボタンを押すと、検査成績書を終了することができます。

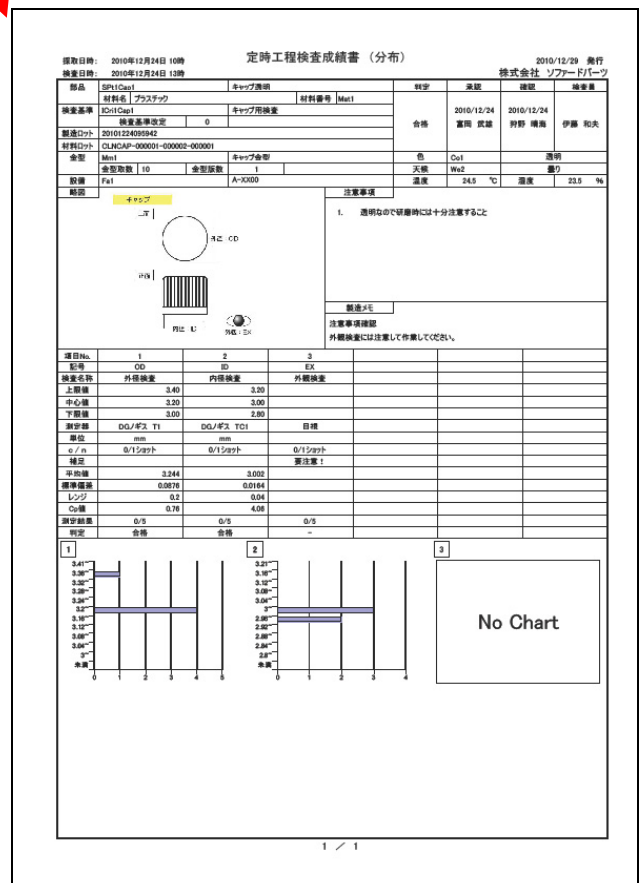
【定時工程検査成績書(分布)表示画面】



#### ★ 定時工程検査成績書(分布)PDF

- (3) の「[F2] PDF 出力」を押した場合は、右図のような PDF ファイルが指定したフォルダに出力されます。

【定時工程検査成績書(分布)PDF】

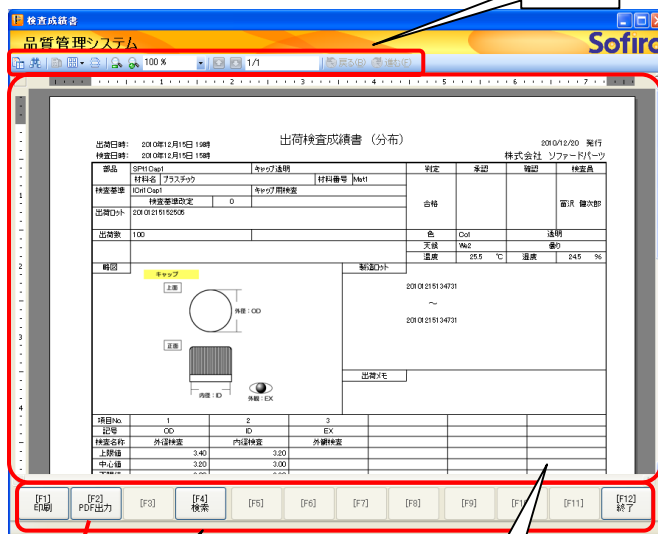


### 3.12.4. 出荷検査成績書(分布)

#### ★ 出荷検査成績書(分布)表示

- (1) で、表示画面を操作することができます。
- (2) に、検査成績書データ検索で選択したデータの検査成績書が表示されます。
- (3) の「[F1] 印刷」ボタンを押すと、印刷設定画面が表示され、検査成績書を印刷することができます。
- (3) の「[F2] PDF 出力」ボタンを押すと、PDF ファイル出力ダイアログが表示され、検査成績書を PDF ファイルとして保存することができます。
- (3) の「[F4] 検索」ボタンを押すと、検査成績書データ検索画面が表示されます。
- (3) の「[F12] 終了」ボタンを押すと、検査成績書を終了することができます。

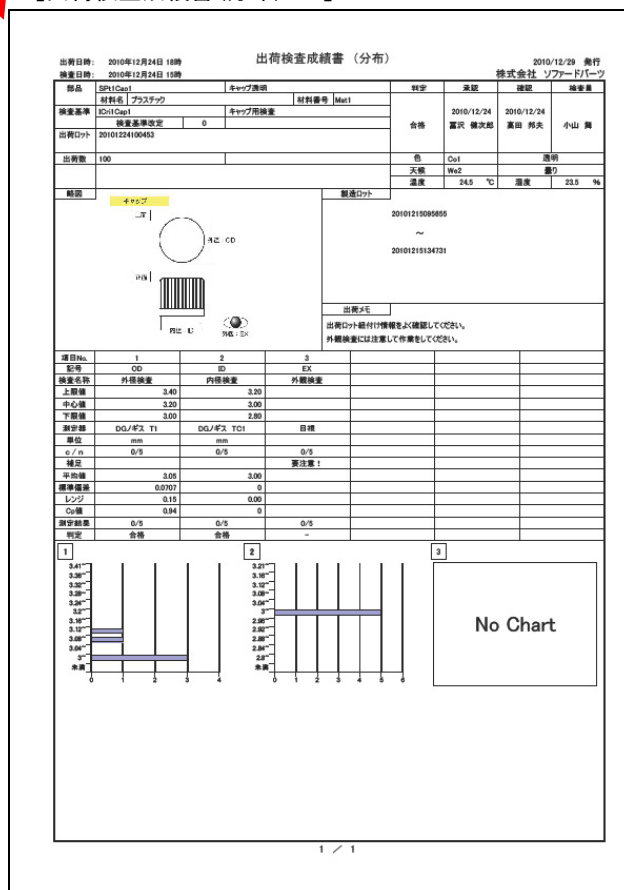
【出荷検査成績書(分布)表示画面】



#### ★ 出荷検査成績書(分布)PDF

- (3) の「[F2] PDF 出力」を押した場合は、右図のような PDF ファイルが指定したフォルダに出力されます。

【出荷検査成績書(分布)PDF】



検査成績書データ検索の入力／選択項目は以下の通りです。

【表 : 3-12-1】

No.	選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	検査区分	検索する検査の区分を選択します。	必
2.	ステータス	検索する検査の状態を選択します。 検査済み : 検査まで済んでいるデータを表示します。 確認済み : 検査の確認まで済んでいるデータを表示します。 承認済み : 検査の承認まで済んでいるデータを表示します。 出荷済み : 出荷保証書印刷で出力が済んでいるデータを表示します。	必
3.	検査日	検索する範囲を検査した日付で指定します。	必
4.	部品	検索する部品のコードを入力します。	任 検
5.	検査基準	検索する検査基準のコードを入力します。	任 検
6.	ロット No	検索するロット No (製造／出荷)を入力します。	任

### 関連

- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。

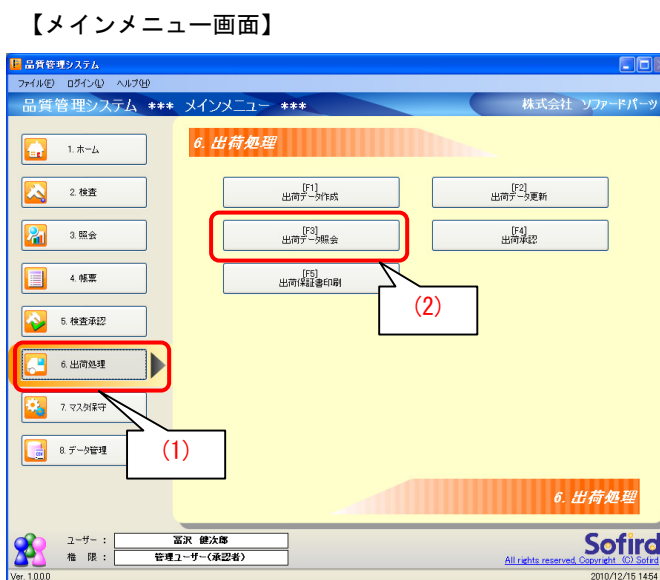
### 3.13. 出荷データ照会



出荷データ照会は、過去に登録された出荷データを照会するための機能です。

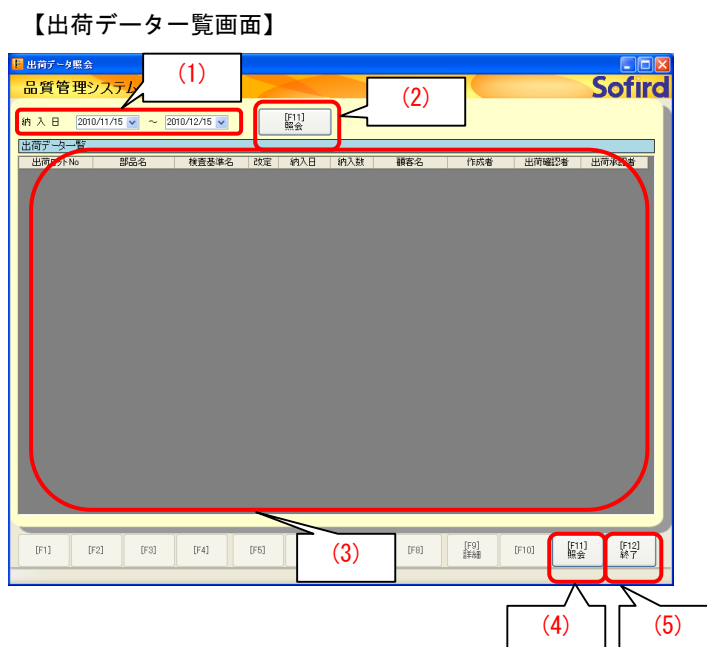
#### ★ 出荷データ照会の起動

1. メインメニューより、(1)の「6. 出荷処理」を選択し、(2)の「[F3] 出荷データ照会」ボタンを押します。



#### 3.13.1. 出荷データ一覧表示

1. 出荷データ照会が起動しましたら、右図のような出荷データの一覧画面が表示されます。
2. (2)か(4)の「[F11] 照会」ボタンを押すと、指定された納入日の期間になっている情報の一覧が(3)に表示されます。
3. 出荷データの表示条件を変更したい場合は、(1)の絞り込み条件(【表：3-13-1】参照)を変更して、(2)か(4)の「[F11] 照会」ボタンを押すと、指定された条件の一覧が(3)に表示されます。
4. 出荷データ照会を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。



(1) の出荷データ一覧表示の絞り込み条件は以下の通りです。

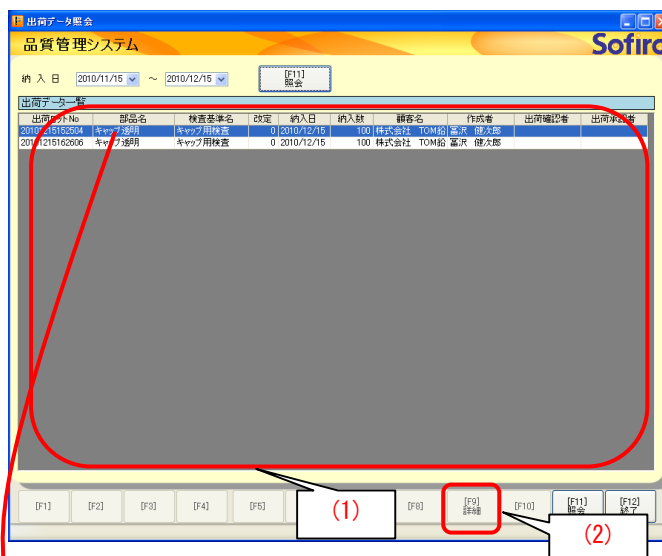
【表：3-13-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の必須/任意
1.	納入日	表示する出荷データを、納入日の期間で絞込みます。	必

### 3.13.2. 出荷データの詳細表示

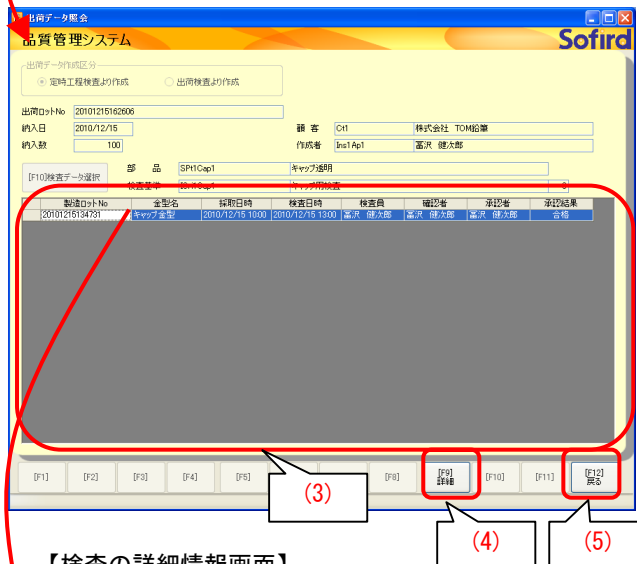
1. 出荷データ照会で該当データが存在する場合は、右図の(1)のように一覧に明細が表示されます。
2. (1)の明細を選択した状態で、(2)の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、出荷データの詳細情報が表示されます。

【出荷データ一覧画面】



3. 出荷データの詳細を表示した場合は、右図のような出荷データの詳細情報画面が表示されます。
  4. 出荷データの詳細情報画面の(3)の明細を選択した状態で、(4)の「[F9] 詳細」ボタンを押すと、検査の詳細情報が表示されます。
  5. 出荷データの詳細情報画面を終了する場合は、(5)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。
- ※ (3)の明細は、「出荷データ作成区分」が“定時工程検査より選択”の場合は定時工程検査の情報、“出荷検査より選択”の場合は出荷検査の情報となります。

【出荷データの詳細情報画面】



6. 検査の詳細情報を表示した場合は、右図のような検査の詳細情報画面が表示されます。
7. 検査の詳細情報画面を終了する場合は、(6)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。

【検査の詳細情報画面】



**関連**

- メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。

### 3.14. 伝言板

操作可能な権限 : 一般 確認者 承認者

伝言板は、システムを使用している人が伝言を残すための機能です。  
メインメニューにある伝言板は、最新の 50 件が表示されています。

#### ★ 伝言板編集の起動

1. メインメニューより、(1)の「1. ホーム」を選択し、(2)の「[F7] 編集」ボタンを押します。



#### 3.14.1. 伝言板一覧表示

1. 伝言板が起動しましたら、右図のような伝言板の一覧画面が表示されます。
2. 伝言板の表示条件を変更したい場合は、(1)の絞り込み条件(【表：3-14-1】参照)を変更して、(2)の「[F6] 表示」ボタンを押すと、(3)に指定された条件の一覧が表示されます。
3. 伝言板を終了する場合は、(4)の「[F12] 戻る」ボタンを押します。

##### ・伝言板一覧 (3) の補足

伝言 ID : 各伝言に割り振られる番号です。  
重要度 : 重要度を示す記号です。

! は重要、!! は緊急を表します。

なお、まだ掲載日時になっていない伝言板情報は、緑色で表示されます。



(1) の伝言板一覧表示の絞り込み条件は以下の通りです。

【表：3-14-1】

No.	入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	表示件数指定	表示件数を指定します。	必
2.	表示順番指定	表示の順番を指定します。 “掲載日時の昇順”ですと、掲載日時の古いものが上に来ます。“掲載日時の降順”ですと、その逆になります。	必
3.	期間指定	表示する伝言を、掲載日時の期間で絞り込みます。	任
4.	担当者指定	表示する伝言を、掲載者で絞り込みます。	任 検

### 3.14.2. 伝言板の登録／更新／削除

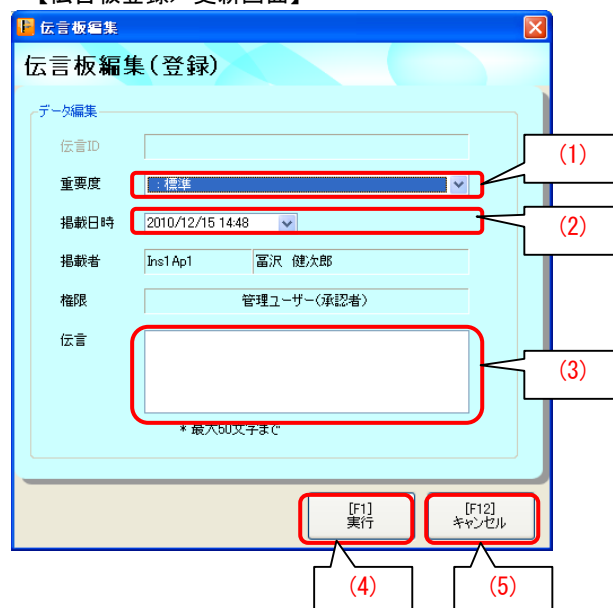
1. 伝言板を新規に登録する場合は、(2)の「[F1] 登録」ボタンを押すと、伝言板の登録画面が表示されます。
2. 伝言板の登録内容を更新する場合は、(1)の伝言板一覧画面より伝言を選択し、(3)の「[F2] 更新」ボタンを押すと、伝言板の更新画面が表示されます。
3. 伝言板の登録内容を削除する場合は、(1)の伝言板一覧画面より伝言を選択し、(4)の「[F3] 削除」ボタンを押すと、確認メッセージが表示され、「はい」を押せば伝言板から削除されます。

【伝言板一覧画面】



4. 伝言板を新規に登録する場合は、(1)の重要度と(2)の掲載日時、(3)の伝言内容を入力し、(4)の「[F1] 実行」ボタンを押すと、伝言板に登録されます。(【表：3-14-2】参照)
5. 伝言板を更新する場合も同様に、(1)の重要度と(2)の掲載日時、(3)の伝言内容を入力し、(4)の「[F1] 実行」ボタンを押すと、伝言板が更新されます。
6. 登録または更新をキャンセルしたい場合は、(5)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。

【伝言板登録／更新画面】



伝言板に設定、表示する項目は以下の通りです。

【表：3-14-2】

No.	表示／入力／選択項目	説明	入力／選択の 必須／任意
1.	伝言 ID	各伝言に自動的に割り振られる識別番号です。	—
2.	重要度	伝言の重要度を表します。 ：標準 …… 一般の伝言を表します。 ！：重要 …… 重要な伝言を表します。 ！！：緊急 …… 緊急な伝言を表します。	必
3.	掲載日時	伝言を掲載する日時を指定します。 過去または未来の日時を指定することもできます。	必
4.	掲載者	掲載者を表します。 登録時はログインしたユーザー、更新時は掲載したときのユーザーとなります。	—
5.	権限	ユーザーの権限を表します。	—
6.	伝言	掲載する伝言内容を入力します。 最大 50 文字まで入力可能です。	必



更新／削除の操作についての参考です。

一般

一般ユーザーでは、登録した本人の伝言情報のみ更新することができます。

確認者

承認者

管理ユーザーでは、どの伝言情報でも更新することができます。

## 関連



- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。

### 3.15. システム設定

操作可能な権限 :

確認者

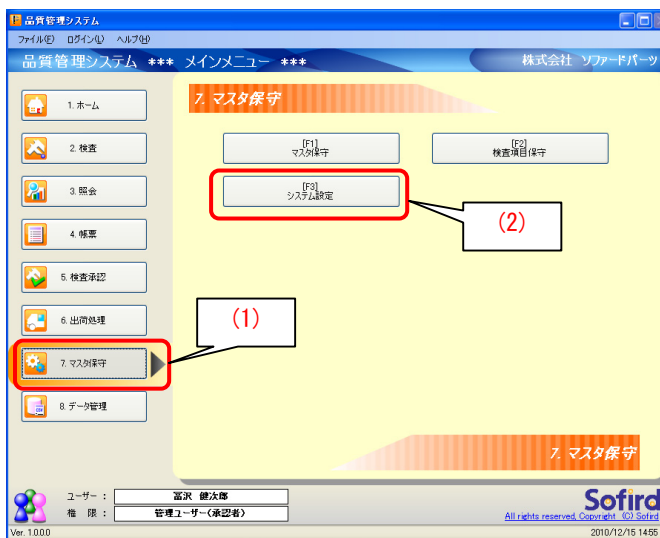
承認者

システム設定は、各種機能の動作を変更したり、ファイルの出力先パスを変更したり、帳票の文言を変更したりする機能です。

#### ★ システム設定の起動

1. メインメニューより、(1)の「7. マスタ保守」を選択し、(2)の「[F3] システム設定」ボタンを押します。

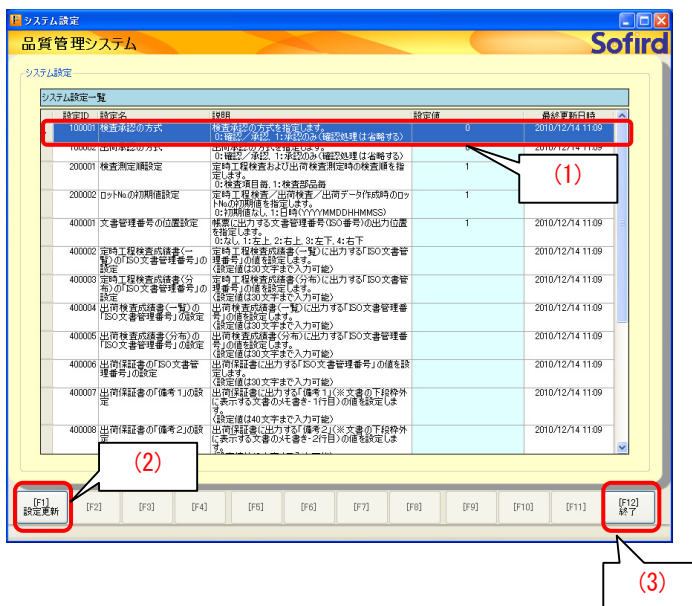
【メインメニュー画面】



#### 3.15.1. システム設定の変更

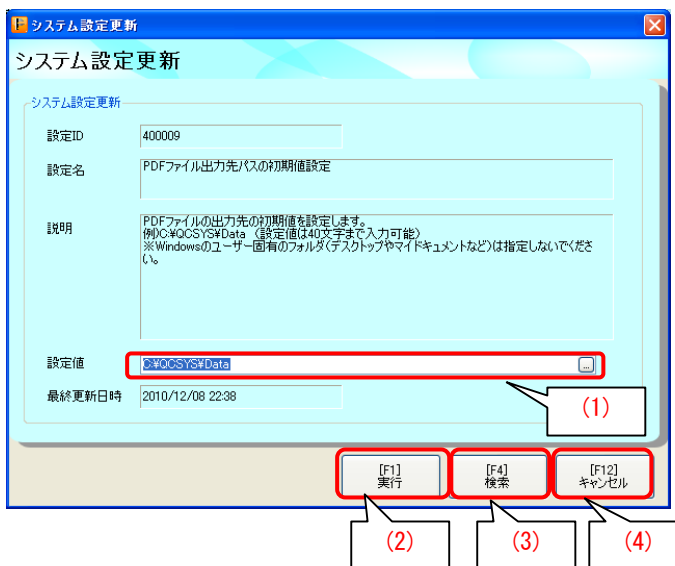
1. システム設定が起動したら、右図のようなシステム設定の一覧画面が表示されます。
2. (1)のように変更したい設定項目を選択し、(2)の「[F1] 設定更新」ボタンを押します。
3. システム設定を終了する場合は、(3)の「[F12] 終了」ボタンを押します。

【システム設定一覧画面】



4. 右図のような設定の更新画面が表示されます。
5. (1)の”設定値”欄に変更したい設定の情報を入力し、(2)の「[F1] 実行」ボタンを押すと、設定が反映されます。
6. システム設定一覧で選択した項目が、フォルダを指定する項目の場合、(3)の「[F4] 検索」ボタンが有効になりますので、そのボタンを押すと、フォルダを選択することができます。
7. 設定変更をキャンセルしたい場合は、(4)の「[F12] キャンセル」ボタンを押します。

【システム設定更新画面】



### 3.15.2. システム設定の設定項目説明

システム設定で設定を変更できる項目とその概要を説明します。

【表 : 3-15-1】

設定 ID	設定名	説明	設定値
100001	検査承認の方式	検査承認の方式を指定します。 0 : 確認／承認, 1 : 承認のみ (承認者による一括承認ができます。)	数値:0~1 初期値:0
100002	出荷承認の方式	出荷承認の方式を指定します。 0 : 確認／承認, 1 : 承認のみ (承認者による一括承認ができます。)	数値:0~1 初期値:0
200001	検査測定順設定	定時工程検査および出荷検査測定時の検査順を指定します。 0 : 検査項目毎, 1 : 検査部品毎	数値:0~1 初期値:1
200002	ロットNo.の初期値設定	定時工程検査／出荷検査／出荷データ作成時のロットNo.の初期値を指定します。 0 : 初期値なし, 1 : 日時 (YYYYMMDDHHMMSS)	数値:0~1 初期値:1
400001	文書管理番号の位置設定	帳票に出力する文書管理番号 (ISO 番号) の出力位置を指定します。 0 : なし, 1 : 左上, 2 : 右上, 3 : 左下, 4 : 右下	数値:0~4 初期値:1
400002	定時工程検査成績書 (一覧) の「ISO 文書管理番号」の初期値設定	定時工程検査成績書 (一覧) の「ISO 文書管理番号」の初期値を設定します。 (設定値は 30 文字まで入力可能です。)	初期値: なし
400003	定時工程検査成績書 (分布) の「ISO 文書管理番号」の初期値設定	定時工程検査成績書 (分布) の「ISO 文書管理番号」の初期値を設定します。 (設定値は 30 文字まで入力可能です。)	初期値: なし
400004	出荷検査成績書 (一覧) の「ISO 文書管理番号」の初期値設定	出荷検査成績書 (一覧) の「ISO 文書管理番号」の初期値を設定します。 (設定値は 30 文字まで入力可能です。)	初期値: なし

【表 : 3-15-1】 … 続き

設定 ID	設定名	説明	設定値
400005	出荷検査成績書（分布）の「ISO 文書管理番号」の初期値設定	出荷検査成績書（分布）の「ISO 文書管理番号」の初期値を設定します。（設定値は 30 文字まで入力可能です。）	初期値：なし
400006	出荷保証書の「ISO 文書管理番号」の初期値設定	出荷保証書の「ISO 文書管理番号」の初期値を設定します。（設定値は 30 文字まで入力可能です。）	初期値：なし
400007	出荷保証書の「備考 1」の設定	出荷保証書に出力する「備考 1」（※文書の下段枠外に表示する文書のメモ書き - 1 行目）の値を設定します。（設定値は 40 文字まで入力可能です。）	初期値：なし
400008	出荷保証書の「備考 2」の設定	出荷保証書に出力する「備考 2」（※文書の下段枠外に表示する文書のメモ書き - 2 行目）の値を設定します。（設定値は 40 文字まで入力可能です。）	初期値：なし
400009	PDF ファイル出力先パスの初期値設定	PDF ファイルの出力先の初期値を設定します。 例) C:\¥QCSYS¥Data （設定値は 40 文字まで入力可能です。） ※Windows のユーザー固有のフォルダ（デスクトップやマイドキュメントなど）は指定しないでください。	初期値： C:\¥QCSYS¥Data
400010	PDF ファイルの印刷許可設定	PDF ファイルに設定される印刷機能（Acrobat や Adobe Reader 等の印刷機能）の、許可／不許可を指定します。 0：許可しない, 1：許可する	数値: 0~1 初期値: 1
400011	出荷保証書の印刷回数設定	出荷保証書の印刷回数に、PDF 出力回数も含めるかどうかを指定します。 0：含めない, 1：含める	数値: 0~1 初期値: 0
600001	出荷データ作成元の検査データの初期値設定	定時工程検査／出荷検査のどちらを元に出荷データを作成するかを指定します。 0：定時工程検査, 1：出荷検査	数値: 0~1 初期値: 1
800001	CSV ファイル出力先パスの初期値設定	CSV ファイルの出力先の初期値を設定します。 例) C:\¥QCSYS¥Data （設定値は 40 文字まで入力可能です。） ※Windows のユーザー固有のフォルダ（デスクトップやマイドキュメントなど）は指定しないでください。	初期値： C:\¥QCSYS¥Data

★ システム設定の詳細説明

システム設定の各項目の詳細を以下で説明します。



設定 ID : 100001 , 検査承認の方式  
 設定 ID : 100002 , 出荷承認の方式

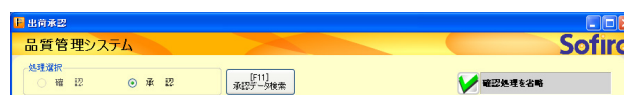
検査承認と出荷承認時の承認方式を指定します。

“0” を選択すると、承認処理が「確認者」による確認と、「承認者」による承認の 2 段階になります。

“1” を選択すると、承認処理が「承認者」による承認のみの 1 段階になります。

なお、“1” を選択した場合は、確認者の欄に承認者の名前が入ります。

検査承認／出荷承認で、“1” を選択したときの画面



「検査成績書」の確認者／承認者欄

判定	承認	確認	検査員
合格	2010/09/24 承認 花子	2010/09/24 確認 次郎	検査 太郎



**設定 ID : 200001 , 検査測定順設定**

定時工程検査と出荷検査の検査順を指定します。

“0” を選択すると、検査順が検査項目毎（移動順が(1)の方向)になります。

“1” を選択すると、検査順が検査部品毎（移動順が(2)の方向)になります。

定時工程検査／出荷検査の測定値入力画面

No.	1	2
記号	A	B
検査名称	外径	外觀
上限値	10.01000000	
中心値	10.00500000	
下限値	10.00300000	
測定器	ノギスA	目視 OK/NG
単位	mm	
c/n	0 / 1ショット	0 / 1ショット
補足		
最大値	10.03	
最小値	10.01	
平均値	10.022	
標準偏差	0.0110	
レンジ	0.02	
Cp値	0.11	
測定演数	5	5
結果		
1	10.03 NG	
2	10.01 OK	
3	10.01 OK	
4		
5		



**設定 ID : 200002 , ロットNo.の初期値設定**

定時工程検査と出荷検査、出荷データ作成時のロットNo.の初期値を指定します。

“0” を選択すると、それぞれの機能の“ロットNo.”の欄には、初期値として何も入りません。

“1” を選択すると、それぞれの機能の“ロットNo.”の欄に自動的に日時 (YYYYMMDDHHMMSS 形式)が入ります。

ロットNo.を毎回設定するのが大変な場合は、“1” を選択してください。

なお、定時工程検査で入力する“材料ロットNo.”には何も入りません。

定時工程検査の製造ロットNo.

製造ロットNo

出荷検査の出荷ロットNo.

出荷ロットNo

出荷データ作成で、「定時工程検査より作成」するときの出荷ロットNo. ※「出荷検査より作成」するときには、初期値なしです。

出荷データ作成区分

定時工程検査より作成     出荷検査より作成

出荷ロットNo



**設定 ID : 400001 , 文書管理番号の位置設定**

帳票の文書管理番号 (= ISO の文書フォーマット番号) の出力位置を指定します。

“0” を選択すると、帳票に文書管理番号を出力しません。

それ以外を選択すると、帳票の右上や左下など、指定された位置に出力されます。

出力位置を“1”にしたときの、定時工程検査の検査成績書

文書管理番号: JS123/01

採取日時: 2010年9月21日 6時    定時工程検査

検査日時: 2010年9月21日 9時

部品	PO01	パッケージ
材料名	ABS樹脂	

**任**

設定 ID : 400002 ,  
 定時工程検査成績書 (一覧) の「ISO 文書管理番号」の初期値設定

設定 ID : 400003 ,  
 定時工程検査成績書 (分布) の「ISO 文書管理番号」の初期値設定

設定 ID : 400004 ,  
 出荷検査成績書 (一覧) の「ISO 文書管理番号」の初期値設定

設定 ID : 400005 ,  
 出荷検査成績書 (分布) の「ISO 文書管理番号」の初期値設定

設定 ID : 400006 ,  
 出荷保証書の「ISO 文書管理番号」の初期値設定

各帳票の文書管理番号 (=ISO の文書フォーマット番号) を指定します。

定時工程検査の検査成績書に“JS123/01”と設定した場合

文書管理番号: JS123/01			定時工程検査
採取日時:	2010年9月21日 6時		
検査日時:	2010年9月21日 9時		
部品	PO01	ベリケース	
	材料名	ABS樹脂	

出荷検査の検査成績書に“JS987/01”と設定した場合

文書管理番号: JS987/01			出荷検査
出荷日時:	2010年9月29日 10時		
検査日時:	2010年9月28日 10時		
部品	Z01	クリアケース	
	材料名	アクリル	

**任**

設定 ID : 400007 ,  
 出荷保証書の「備考 1」の設定

設定 ID : 400008 ,  
 出荷保証書の「備考 2」の設定

出荷保証書の帳票左下に備考を表示する場合に指定します。

出荷保証書の備考 1 に“※ お問い合わせは、…”と設定した場合

判定	合格	合格	
※ お問い合わせは、123-456-7890 までお願いします。			

1 / 1

備考は、備考 1 と備考 2 の 2 行まで出力可能です。

**必**

設定 ID : 400009 ,  
 PDF ファイル出力先パスの初期値設定

各帳票を PDF ファイルに出力するときのフォルダを指定します。

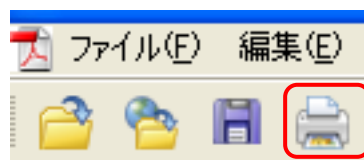
この値は初期値ですので、実際に PDF ファイルを出力する際には、出力先フォルダやファイル名を変更することができます。

**必**

設定 ID : 400010 ,  
 PDF ファイルの印刷許可設定

各帳票の PDF ファイルを Adobe Reader で開いたときに、「印刷」ボタンを有効にするかどうかを指定します。

“Adobe Reader” の印刷ボタン



“0” を選択すると、「印刷」ボタンが無効になります。(=他者が印刷するのを防止できます。)

“1” を選択すると、「印刷」ボタンが有効になります。

**設定 ID : 400011 ,  
出荷保証書の印刷回数設定**

出荷保証書の“印刷回数”として PDF ファイルの出力回数を含めるかどうかを指定します。

出荷保証書は、いくつ印刷したかを管理しており、その回数に PDF ファイルの出力回数を含める必要があれば“1”を、含める必要がなければ“0”を指定します。

**設定 ID : 600001 ,  
出荷データ作成元の検査データの初期値設定**

出荷データは、定時工程検査と出荷検査のどちらのデータを元にしても作成できます。その作成元の初期値を指定します。

“0” を選択すると、定時工程検査の結果より出荷データを作成します。

“1” を選択すると、出荷検査の結果より出荷データを作成します。

出荷検査を省略するユーザーの場合は“0”を、出荷検査を行うユーザーの場合は“1”を指定します。

出荷データ作成元を“0”にしたときの、出荷データ作成画面

The screenshot shows the '出荷データ作成区分' (Shipping Data Creation Category) section with two radio buttons: '定時工程検査より作成' (Selected) and '出荷検査より作成'. Below this, there are input fields for '出荷ロットNo' (20101215191206), '納入日' (2010/12/15), '顧客', and '納入数'. There are also fields for '部品' and '検査基準'. At the bottom, there is a table with columns: '製造ロットNo', '金型名', '採取日時', '検査日時', and '検査員'.

出荷データ作成元を“1”にしたときの、出荷データ作成画面

The screenshot shows the '出荷データ作成区分' (Shipping Data Creation Category) section with two radio buttons: '定時工程検査より作成' and '出荷検査より作成' (Selected). Below this, there are input fields for '出荷ロットNo', '納入日' (2010/12/15), '顧客', and '納入数'. There are also fields for '部品' and '検査基準'. At the bottom, there is a table with columns: '出荷ロットNo', '出荷日時', '検査日時', '検査員', and '確認者'.

**設定 ID : 800001 ,  
CSV ファイル出力先パスの初期値設定**

データ出力時に CSV ファイルに出力するときのフォルダを指定します。

この値は初期値ですので、実際に CSV ファイルを出力する際には、出力先のフォルダを変更することができます。

**関連**

- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。
- ・ その他、システム設定によって動作が変わる機能については、各機能の説明を参照してください。

### 3.16. データ出力

操作可能な権限 :

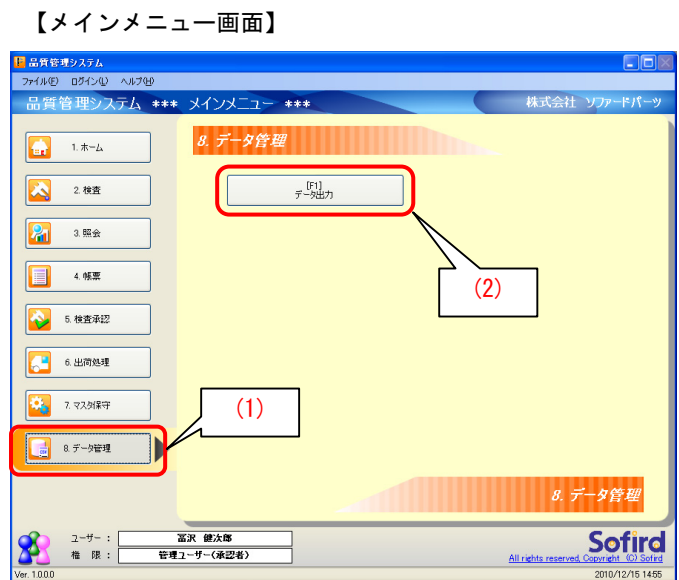
確認者

承認者

データ出力は、本システムで使用しているマスタデータや検査項目データを CSV ファイルに出力する機能です。

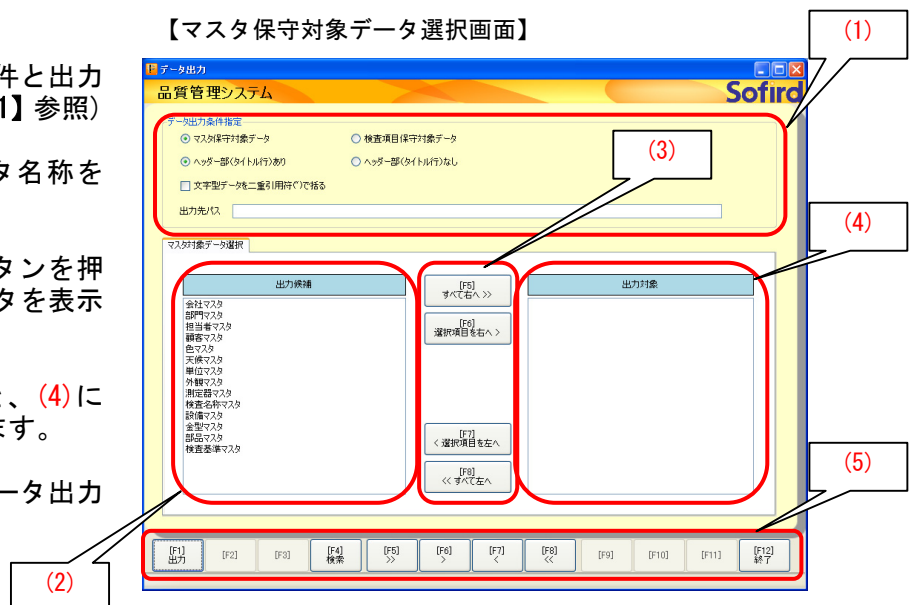
#### ★ データ出力の起動

1. メインメニューより、(1)の「8. データ管理」を選択し、(2)の「[F1]データ出力」ボタンを押します。



#### 3.16.1. マスタ保守対象データの出力

1. (1)に、CSV ファイルに出力する条件と出力先パスを指定します。(【表: 3-16-1】参照)
2. (2)のリストから出力したいマスタ名称を選択します。
3. (3)のボタンか(5)の[F5]～[F8]ボタンを押し、(4)のリストに出力対象のマスタを表示します。
4. (5)の「[F1] 出力」ボタンを押すと、(4)に表示された対象データが出力されます。
5. (5)の「[F12] 終了」ボタンで、データ出力を終了できます。



### 3.16.2. 検査項目保守対象データの出力

1. (1)に、CSV ファイルに出力する条件と出力先パスを指定します。(【表：3-16-1】参照)
  2. (2)の条件指定の項目に必要なデータを入力していきます。(【表：3-16-1】参照)
  3. (3)の「[F1] 出力」ボタンを押すと、(2)で絞り込みされた検査項目の対象データが出力されます。
  4. (3)の「[F12] 終了」ボタンで、データ出力を終了できます。
- ・ 検査項目保守対象データの選択(2)の補足  
最低でも部品/検査基準/金型のどれかひとつは、絞り込み条件として指定してください。



データ出力の入力/選択項目は以下の通りです。

【表：3-16-1】

No.	入力/選択項目	説明	入力/選択の 必須/任意
1.	出力先パス	CSV ファイルの出力先を入力します。	必
2.	部品	検査項目の絞り込み条件として、部品のコードを入力します。	任 検
3.	検査基準	検査項目の絞り込み条件として、検査基準のコードを入力します。	任 検
4.	金型	検査項目の絞り込み条件として、金型のコードを入力します。	任 検

#### 関連

- ・ メインメニューについての説明は、「3.2. メインメニュー」を参照してください。

### 3.17. データベース保守

操作可能な権限 :

確認者

承認者

「品質管理システム」で登録された情報は、サーバーPCのデータベースに格納されています。

サーバーPCが故障した時やハードディスクが壊れてしまった場合に、過去に登録されたデータも一緒に失われてしまう危険性があります。

それを回避するため、定期的にデータベースのバックアップを作成しておく必要があります。

データベース保守は、データベースのバックアップを作成したり、バックアップからデータベースを復元したりすることができます。

#### ★ データベース保守の起動

1. デスクトップ画面の(1)の「品質管理システム - データベース保守」をダブルクリックします。

※スタートメニューから起動する場合は、「スタート」→「すべてのプログラム」→「品質管理システム」の(2)の項目「品質管理システム」を選択します。

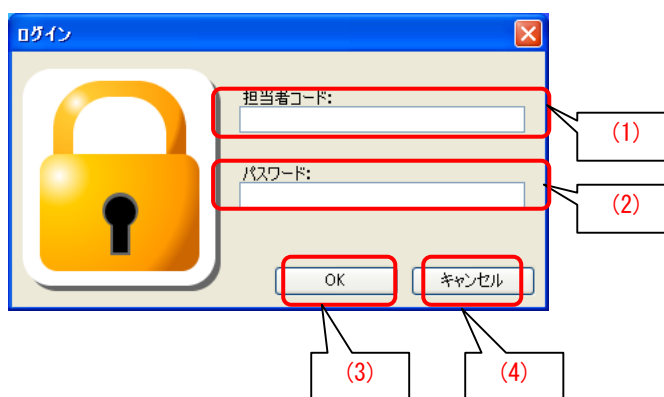
「品質管理システム - データベース保守」の起動



#### ★ ログイン

1. ログイン画面が表示されたら、(1)にログインするユーザーの担当者コードを、(2)にパスワードを入力し、(3)の「OK」ボタンを押します。  
※一般ユーザーではログインできません。
2. (4)の「キャンセル」ボタンを押すと、ログインが中止され、データベース保守が終了します。

【ログイン画面】



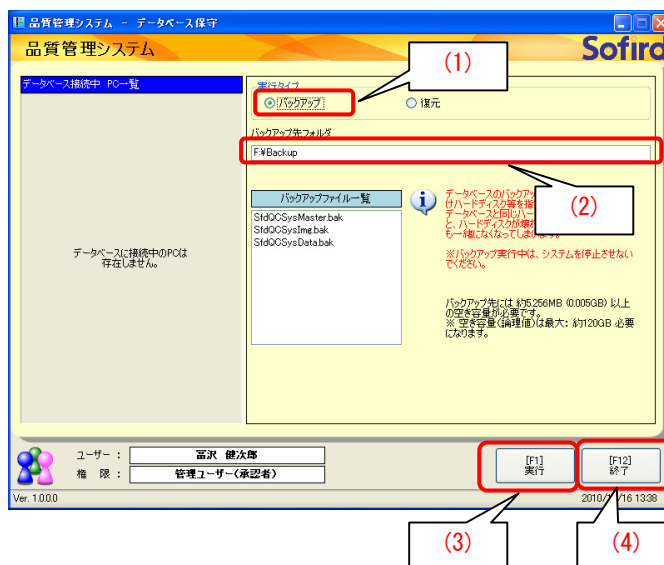
### 3.17.1. バックアップ作成

1. データベース保守が起動したら、右図のような画面が表示されます。
2. (1)の「バックアップ」を選択し、(2)にバックアップするフォルダを入力した後、(3)の「[F1] 実行」ボタンを押すと、バックアップファイルが作成されます。
3. データベース保守を終了する場合は、(4)の「[F12] 終了」ボタンを押します。

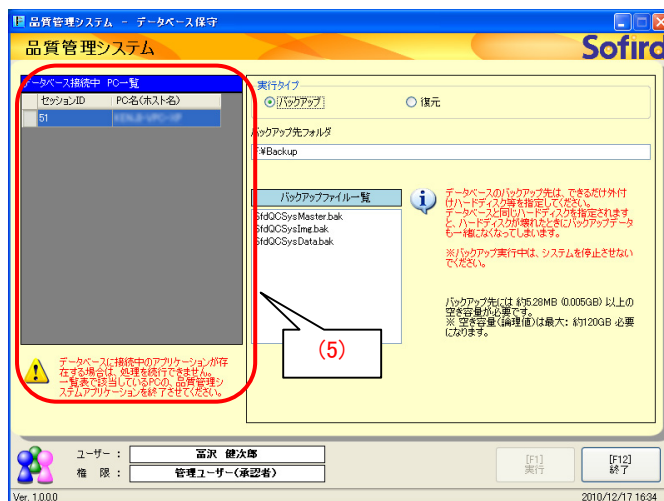
なお、(5)の一覧が表示されている場合は、アクセス中のクライアント PC が存在するため、(3)の「[F1] 実行」ボタンが押せません。その場合には、(5)の一覧に表示されたクライアント PC の「品質管理システム」を終了してください。

※バックアップ作成中はクライアント PC の「品質管理システム」を起動しないでください。

【データベース保守画面】



【データベース保守画面】 …… 接続中のクライアントあり



#### 注意



バックアップファイルは、サーバーPC が故障したり、ハードディスクが壊れたりしたときのために作成するものです。よって、バックアップファイルの作成先は、サーバーPC 以外の場所（例えば、外付けハードディスクやネットワークディスクなど）を指定するようにしてください。

また、バックアップファイルはデータの容量によってサイズが変わってきます。バックアップが十分に行える空き容量のあるハードディスクに保存してください。

参考) バックアップ容量の最大サイズ（論理値）は、**約 120GB** です。

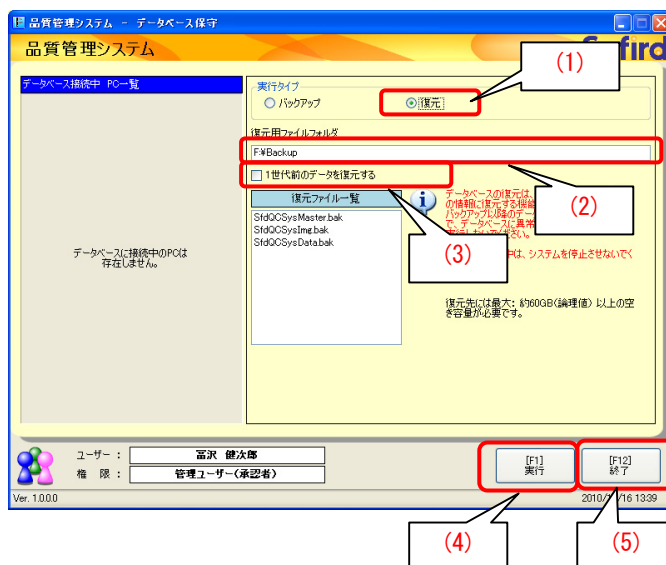
### 3.17.2. データベースの復元

1. データベース保守が起動したら、右図のような画面が表示されます。
2. (1)の「復元」を選択し、(2)にバックアップファイルが存在するフォルダを入力した後、(4)の「[F1] 実行」ボタンを押すと、データベースが復元されます。
3. データベースのバックアップファイルは最新のもの、1つ前のものが存在します。もし、1つ前の状態を復元したい場合は、(3)にチェックを入れ、2. の操作を実行します。
4. データベース保守を終了する場合は、(5)の「[F12] 終了」ボタンを押します。

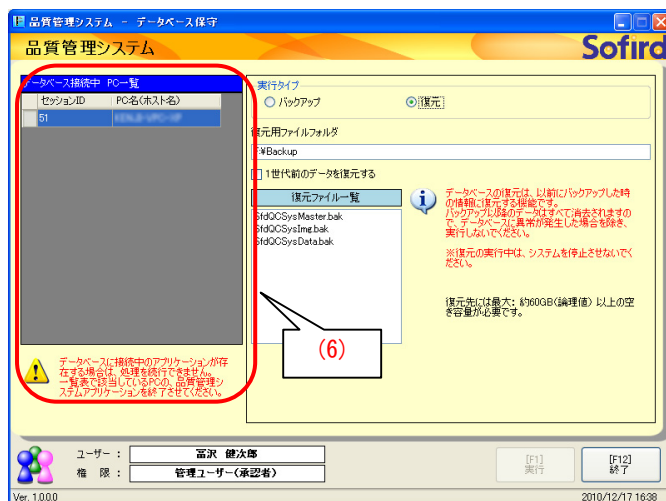
なお、(6)の一覧が表示されている場合は、アクセス中のクライアント PC が存在するため、(4)の「[F1] 実行」ボタンが押せません。その場合には、(6)の一覧に表示されたクライアント PC の「品質管理システム」を終了してください。

※データベースの復元中はクライアント PC の「品質管理システム」を起動しないでください。

【データベース保守画面】



【データベース保守画面】 ... 接続中のクライアントあり



#### 注意



データベースの復元は、サーバーPCが故障したり、ハードディスクが壊れたりしたときのための機能です。バックアップされたときの状態に戻ってしまうため、通常の運用では行わないようにしてください。

また、データベースの復元時に必要なハードディスクの空き容量は、バックアップされたデータの容量によって変わってきます。

データベースの復元が行えるだけのハードディスクの空き容量を確保してください。

参考) 復元データの容量の最大サイズ(論理値)は、約60GBです。

なお、サーバーPCが故障したり、ハードディスクが壊れたりした場合は、別紙「品質管理システム\_インストール手順書.pdf」の順に従いサーバーPCの環境を構築しなおし、この「データベースの復元」操作を実行します。

### 3.18. その他の操作

ここでは、「品質管理システム」で使われているその他の操作について説明します。

#### 3.18.1. マスタ検索

マスタ検索は、各機能で使用される基本データ（＝マスタデータ）を検索する機能です。  
マスタ検索には以下のようなものがあります。

【表：3-18-1-1】

No.	マスタ検索名	説明	備考
1.	部門マスタ検索	部門マスタに登録された情報を検索します。	
2.	担当者マスタ検索	担当者マスタに登録された情報を検索します。 担当者マスタの検索には、ログインされたユーザーと同じ部門に属する人のみを検索するパターンと、全ての担当者から検索するパターンの2種類があります。	
3.	顧客マスタ検索	顧客マスタに登録された情報を検索します。	
4.	色マスタ検索	色マスタに登録された情報を検索します。	
5.	単位マスタ検索	単位マスタに登録された情報を検索します。	
6.	設備マスタ検索	設備マスタに登録された情報を検索します。	
7.	金型マスタ検索	金型マスタに登録された情報を検索します。	
8.	部品マスタ検索	部品マスタに登録された情報を検索します。	
9.	検査基準マスタ検索	検査基準マスタに登録された情報を検索します。 検査基準マスタの検索には、改定回数が最新の検査基準のみを検索するパターンと、全ての検査基準から検索するパターンの2種類があります。	
10.	検査名称マスタ検索	検査名称マスタに登録された情報を検索します。	
11.	測定器マスタ検索	測定器マスタに登録された情報を検索します。	

## ★ 操作方法（一般ユーザー）

“担当者マスタ検索”を例に、操作方法を説明します。

【担当者マスタ検索画面】

1. (1)の検索項目・順序を選択し、(3)の「[F7] 検索」を押すと、(4)の結果一覧に該当するマスタデータが表示されます。  
なお、(1)で選択されたものが“コード”の場合はコードの昇順に、“名称”の場合は名称の昇順に結果が表示されます。
2. さらに絞り込みをしたい場合は、(2)の“検索開始文字列”に絞り込みたい情報を入力し、「[F7] 検索」を押します。  
このとき、絞り込まれる情報は(1)で選択されている方（コード／名称）になります。  
また、入力された情報は、“～で始まる”を意味しますので、例えば“コードが S1 で始まる”の場合は、(2)の欄に“S1”と入力します。
3. 検索した結果、該当する項目が(4)の結果一覧に存在する場合は、その項目を選択し、(5)の「[F1] 選択」ボタンを押します。
4. 検索をキャンセルしたい場合は、(6)の「[F12] キャンセル」を押します。



※ 他のマスタ検索もすべて同じように操作できます。

★ 操作方法（管理ユーザー）

管理ユーザー（確認者／承認者）の場合、「検査」、「出荷データ作成／更新」、「マスタ保守」、「検査項目保守」機能の検索画面で、「マスタ編集」というボタンが追加されます。

これは、検索時に存在しないマスタ情報を緊急で登録、更新、削除できる機能です。

“部品マスタ検索”を例に、操作方法を説明します。

1. 検索を実行した結果、(1)に該当するものがないときは、(2)の「[F5] マスタ編集」ボタンを押して該当するマスタの登録、更新、削除が行えます。

後の操作は一般ユーザーと同じですので、**操作方法（一般ユーザー）**の項目を参照してください。

【部品マスタ検索画面】



【部品マスター一覧画面】



## 4. 帳票関連

本システムでは、5種類の帳票を出力することができます。

帳票の詳細は以下の通りです。

### ● 帳票種別

- |          |               |   |                      |
|----------|---------------|---|----------------------|
| 1) 検査成績書 | - 定時工程検査 (一覧) | : | 定時工程検査の検査成績書 (一覧表形式) |
| 2) 検査成績書 | - 出荷検査 (一覧)   | : | 出荷検査の検査成績書 (一覧表形式)   |
| 3) 検査成績書 | - 定時工程検査 (分布) | : | 定時工程検査の検査成績書 (分布図形式) |
| 4) 検査成績書 | - 出荷検査 (分布)   | : | 出荷検査の検査成績書 (分布図形式)   |
| 5) 出荷保証書 |               | : | 出荷時に顧客に提出する保証書       |

### ● 用紙

#### 【検査成績書】

用紙サイズ : A4 (210mm×297mm)

用紙の向き : 縦

余白 (マージン) : 上 = 10mm、下 = 10mm、左 = 15mm、右 = 10mm

#### 【出荷保証書】

用紙サイズ : A4 (210mm×297mm)

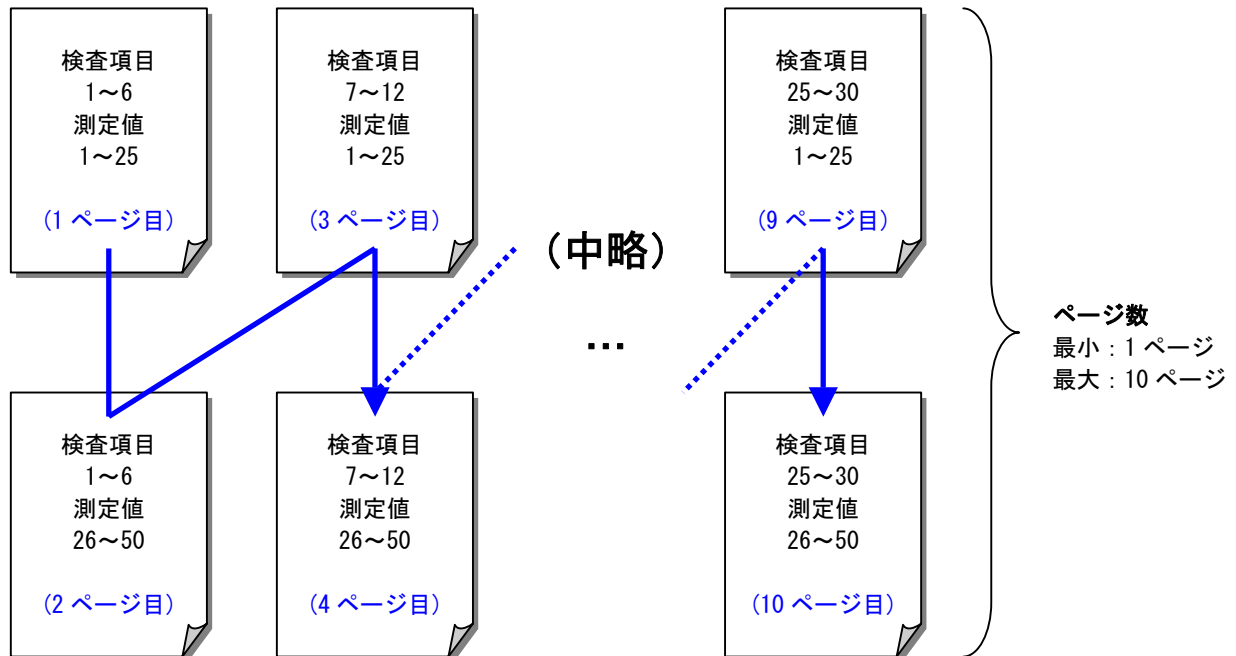
用紙の向き : 縦

余白 (マージン) : 上 = 15mm、下 = 15mm、左 = 15mm、右 = 15mm

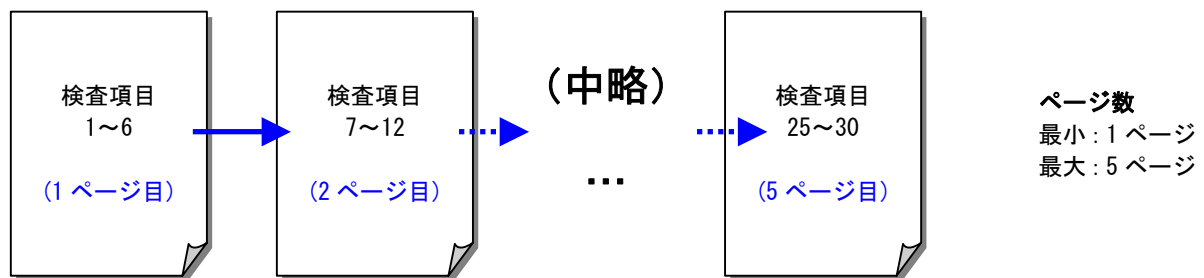
● 帳票のページ順

各帳票は、次のページ順で出力されます。

【検査成績書】



【出荷保証書】



関連

- ・ 検査成績書の機能についての説明は、「3. 12. 検査成績書」を参照してください。
- ・ 出荷保証書の機能についての説明は、「3. 9. 出荷保証書印刷」を参照してください。

本システムで出力される帳票の一覧とサンプルを、次ページ以降に示します。

4.1. 検査成績書（一覧） … 定時工程検査

【定時工程検査成績書（一覧） 帳票サンプル】

(1)

定時工程検査成績書（一覧）				2010/12/29 発行			
採取日時: 2010年12月24日 10時		検査日時: 2010年12月24日 13時		株式会社 ソファードパーツ			
部品	SPt1Cap1		キャップ透明	判定	承認	確認	検査員
検査基準	材料名 プラスチック		材料番号 Mat1	合格	2010/12/24 富岡 武雄	2010/12/24 狩野 晴海	伊藤 和夫
	ICrit1Cap1		キャップ用検査				
製造ロット	検査基準改定		0				
材料ロット	20101224095942		CLNCAP-000001-000002-000001				
金型	Mm1		キャップ金型	色	Co1	透明	
設備	Fa1		A-XX00	天候	We2	曇り	
略図			注意事項	温度	24.5 °C	湿度	23.5 %
				1. 透明なので研磨時には十分注意すること			
				製造メモ			
				注意事項確認 外観検査には注意して作業してください。			
項目No.	1	2	3				
記号	OD	ID	EX				
検査名称	外径検査	内径検査	外観検査				
上限値	3.40	3.20					
中心値	3.20	3.00					
下限値	3.00	2.80					
測定器	DG/ギス TI	DG/ギス TCI	目視				
単位	mm	mm					
e/n	0/1ショット	0/1ショット	0/1ショット				
補足			要注意!				
平均値	3.244	3.002					
標準偏差	0.0876	0.0164					
レンジ	0.2	0.04					
Cp値	0.76	4.06					
測定結果	0/5	0/5	0/5				
判定	合格	合格	-				
1	3.2	3.00	正常				
2	3.2	3.03	正常				
3	3.4	2.99	正常				
4	3.22	3.00	正常				
5	3.2	2.99	正常				
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							

1 / 1

(2)

※ (2)は、検査項目ごとの検査内容を表示します。

検査成績書（一覧）・・・ 定時工程検査成績書（一覧）(1)の説明は以下の通りです。

【表：4-1-1】

No.	項目	説明	備考
1.	検査成績書名	検査成績書の名称を表示します。	
2.	採取日時	部品を採取した日付を表示します。	
3.	検査日時	部品を検査した日付を表示します。	
4.	発行日	検査成績書を発行する日付を表示します。	
5.	会社名	会社名を表示します。	
6.	部品	部品のコードと名称を表示します。	
7.	材料名	部品の材料名を表示します。	
8.	材料番号	部品の材料番号を表示します。	
9.	検査基準	検査基準のコードと名称を表示します。	
10.	検査基準改定	検査基準の改定回数を表示します。	
11.	製造ロット	製造ロットを表示します。	
12.	材料ロット	材料ロットを表示します。	
13.	金型	金型のコードと名称を表示します。	
14.	金型取数	金型の取数を表示します。	
15.	金型版数	金型の版数を表示します。	
16.	設備	設備のコードと名称を表示します。	
17.	略図	部品の検査画像を表示します。	
18.	判定	現在までの部品の判定を表示します。	
19.	承認	検査の承認を行った担当者名と日付が表示されます。	
20.	確認	検査の確認を行った担当者名と日付が表示されます。	
21.	検査員	検査を行った担当者名が表示されます。	
22.	色	色のコードと名称を表示します。	
23.	天候	天候のコードと名称を表示します。	
24.	温度	温度を表示します。	
25.	湿度	湿度を表示します。	
26.	注意事項	検査する時の注意事項を表示します。	
27.	製造メモ	製造メモを表示します。	
28.	項目No.	検査項目の番号を表示します。	
29.	記号	検査項目ごとの記号を表示します。	
30.	検査名称	検査項目ごとの検査名称を表示します。	
31.	上限値	検査項目ごとの上限値を表示します。	
32.	中心値	検査項目ごとの中心値を表示します。	
33.	下限値	検査項目ごとの下限値を表示します。	
34.	測定器	検査項目ごとの測定器を表示します。	
35.	単位	検査項目ごとの単位を表示します。	
36.	c/n	検査項目ごとのc/nを表示します。	
37.	補足	検査項目ごとの補足を表示します。	
38.	平均値	検査項目ごとに検査の平均値を表示します。	
39.	レンジ	検査項目ごとに検査のレンジを表示します。	
40.	Cp 値	検査項目ごとに検査のCp 値を表示します。	
41.	測定結果	検査項目ごとに検査の測定結果を表示します。	
42.	判定	検査項目ごとに検査の判定を表示します。	

4.2. 検査成績書（一覧） … 出荷検査

【出荷検査成績書（一覧） 帳票サンプル】

(1)

出荷検査成績書（一覧）				2010/12/29 発行			
出荷日時: 2010年12月24日 18時				株式会社 ソファードパーツ			
検査日時: 2010年12月24日 15時							
部品	SPl1Cap1	キャップ説明		判定	承認	確認	検査員
検査基準	材料名 プラスチック	材料番号 Mat1		合格	2010/12/24 富沢 健次郎	2010/12/24 高田 邦夫	小山 舞
	ICr11Cap1	キャップ用検査					
出荷ロット	検査基準改定 0						
出荷数	20101224100453			色	Co1	透明	
	100			天候	We2	曇り	
				温度	24.5 °C	湿度	23.5 %
略図			製造ロット	20101215095855 ~ 20101215134731			
			出荷メモ	出荷ロット紐付け情報をよく確認してください。 外觀検査には注意して作業をしてください。			
項目No.	1	2	3				
記号	OD	ID	EX				
検査名称	外径検査	内径検査	外觀検査				
上限値	3.40	3.20					
中心値	3.20	3.00					
下限値	3.00	2.80					
測定器	DG/ギス TI	DG/ギス TCI	目視				
単位	mm	mm					
c/n	0/5	0/5	0/5				
補足			要注意!				
平均値	3.05	3.00					
標準偏差	0.0707	0					
レンジ	0.15	0.00					
Cp値	0.94	0					
測定結果	0/5	0/5	0/5				
判定	合格	合格	-				
1	3	3.00	正常				
2	3.1	3.00	正常				
3	3	3.00	正常				
4	3.15	3.00	正常				
5	3	3.00	正常				
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							

(2)

※ (2)は、検査項目ごとの検査内容を表示します。

検査成績書（一覧）・・・出荷検査成績書（一覧）(1)の説明は以下の通りです。

【表：4-2-1】

No.	項目	説明	備考
1.	検査成績書名	検査成績書の名称を表示します。	
2.	出荷日時	部品を出荷した日付を表示します。	
3.	検査日時	部品を検査した日付を表示します。	
4.	発行日	検査成績書を発行する日付を表示します。	
5.	会社名	会社名を表示します。	
6.	部品	部品のコードと名称を表示します。	
7.	材料名	部品の材料名を表示します。	
8.	材料番号	部品の材料番号を表示します。	
9.	検査基準	検査基準のコードと名称を表示します。	
10.	検査基準改定	検査基準の改定回数を表示します。	
11.	出荷ロット	出荷ロットを表示します。	
12.	出荷数	出荷数を表示します。	
13.	略図	部品の検査画像を表示します。	
14.	判定	現在までの部品の判定を表示します。	
15.	承認	検査の承認を行った担当者名と日付が表示されます。	
16.	確認	検査の確認を行った担当者名と日付が表示されます。	
17.	検査員	検査を行った担当者名が表示されます。	
18.	色	色のコードと名称を表示します。	
19.	天候	天候のコードと名称を表示します。	
20.	温度	温度を表示します。	
21.	湿度	湿度を表示します。	
22.	製造ロット	出荷ロットに紐付いた製造ロットを表示します。	
23.	出荷メモ	出荷メモを表示します。	
24.	項目No.	検査項目の番号を表示します。	
25.	記号	検査項目ごとの記号を表示します。	
26.	検査名称	検査項目ごとの検査名称を表示します。	
27.	上限値	検査項目ごとの上限値を表示します。	
28.	中心値	検査項目ごとの中心値を表示します。	
29.	下限値	検査項目ごとの下限値を表示します。	
30.	測定器	検査項目ごとの測定器を表示します。	
31.	単位	検査項目ごとの単位を表示します。	
32.	c/n	検査項目ごとの c/n を表示します。	
33.	補足	検査項目ごとの補足を表示します。	
34.	平均値	検査項目ごとに検査の平均値を表示します。	
35.	レンジ	検査項目ごとに検査のレンジを表示します。	
36.	Cp 値	検査項目ごとに検査の Cp 値を表示します。	
37.	測定結果	検査項目ごとに検査の測定結果を表示します。	
38.	判定	検査項目ごとに検査の判定を表示します。	

4.3. 検査成績書（分布） … 定時工程検査

【定時工程検査成績書（分布） 帳票サンプル】

(1)

定時工程検査成績書（分布）				2010/12/29 発行 株式会社 ソファードパーツ			
採取日時: 2010年12月24日 10時		検査日時: 2010年12月24日 13時		判定		承認	
部品	SPl1Cap1	キャップ説明		合格	2010/12/24 富岡 武雄	2010/12/24 狩野 晴海	伊藤 和夫
材料名	プラスチック	材料番号 Mat1					
検査基準	JCr11Cap1	キャップ用検査					
検査基準改定	0						
製造ロット	20101224095942						
材料ロット	CLNCAP-000001-000002-000001						
金型	Mm1	キャップ金型		色	Co1	透明	
金型取数	10	金型版数	1	天候	We2	曇り	
設備	Fa1	A-XX00		温度	24.5 °C	湿度	23.5 %
略図				注意事項 1. 透明なので研磨時には十分注意すること  製造メモ 注意事項確認 外観検査には注意して作業してください。			
項目No.	1	2	3				
記号	OD	ID	EX				
検査名称	外観検査	内径検査	外径検査				
上限値	3.40	3.20					
中心値	3.20	3.00					
下限値	3.00	2.80					
測定器	DG/ギス T1	DG/ギス TC1	目視				
単位	mm	mm					
e/n	0/1ショット	0/1ショット	0/1ショット				
補足			要注意!				
平均値	3.244	3.002					
標準偏差	0.0876	0.0164					
レンジ	0.2	0.04					
Cp値	0.76	4.06					
測定結果	0/5	0/5	0/5				
判定	合格	合格	-				

(2)

(2)

(3)

No Chart

※ (2)は、検査項目ごとの検査結果をグラフで表示します。

検査成績書(分布) . . . 定時工程検査成績書(分布) (1)の説明は以下の通りです。

【表：4-3-1】

No.	項目	説明	備考
1.	検査成績書名	検査成績書の名称を表示します。	
2.	採取日時	部品を採取した日付を表示します。	
3.	検査日時	部品を検査した日付を表示します。	
4.	発行日	検査成績書を発行する日付を表示します。	
5.	会社名	会社名を表示します。	
6.	部品	部品のコードと名称を表示します。	
7.	材料名	部品の材料名を表示します。	
8.	材料番号	部品の材料番号を表示します。	
9.	検査基準	検査基準のコードと名称を表示します。	
10.	検査基準改定	検査基準の改定回数を表示します。	
11.	製造ロット	製造ロットを表示します。	
12.	材料ロット	材料ロットを表示します。	
13.	金型	金型のコードと名称を表示します。	
14.	金型取数	金型の取数を表示します。	
15.	金型版数	金型の版数を表示します。	
16.	設備	設備のコードと名称を表示します。	
17.	略図	部品の検査画像を表示します。	
18.	判定	現在までの部品の判定を表示します。	
19.	承認	検査の承認を行った担当者名と日付が表示されます。	
20.	確認	検査の確認を行った担当者名と日付が表示されます。	
21.	検査員	検査を行った担当者名が表示されます。	
22.	色	色のコードと名称を表示します。	
23.	天候	天候のコードと名称を表示します。	
24.	温度	温度を表示します。	
25.	湿度	湿度を表示します。	
26.	注意事項	検査する時の注意事項を表示します。	
27.	製造メモ	製造メモを表示します。	
28.	項目No.	検査項目の番号を表示します。	
29.	記号	検査項目ごとの記号を表示します。	
30.	検査名称	検査項目ごとの検査名称を表示します。	
31.	上限値	検査項目ごとの上限値を表示します。	
32.	中心値	検査項目ごとの中心値を表示します。	
33.	下限値	検査項目ごとの下限値を表示します。	
34.	測定器	検査項目ごとの測定器を表示します。	
35.	単位	検査項目ごとの単位を表示します。	
36.	c/n	検査項目ごとのc/nを表示します。	
37.	補足	検査項目ごとの補足を表示します。	
38.	平均値	検査項目ごとに検査の平均値を表示します。	
39.	レンジ	検査項目ごとに検査のレンジを表示します。	
40.	Cp 値	検査項目ごとに検査のCp 値を表示します。	
41.	測定結果	検査項目ごとに検査の測定結果を表示します。	
42.	判定	検査項目ごとに検査の判定を表示します。	

4.4. 検査成績書 (分布) ... 出荷検査

【出荷検査成績書(分布) 帳票サンプル】

(1)

出荷検査成績書 (分布)				2010/12/29 発行 株式会社 ソファードパーツ			
出荷日時: 2010年12月24日 18時		検査日時: 2010年12月24日 15時		判定  合格	承認 2010/12/24 富沢 健次郎	確認 2010/12/24 高田 邦夫	検査員 小山 舞
部品	SPlCap1	キャップ説明					
検査基準	JCrilCap1	キャップ用検査					
検査基準改定	0						
出荷ロット	20101224100453			色	Co1	透明	
出荷数	100			天候	We2	曇り	
略図				製造ロット	20101215095855 ~ 20101215134731		
				出荷メモ	出荷ロット紐付け情報をよく確認してください。 外観検査には注意して作業をしてください。		
項目No.	1	2	3				
記号	OD	ID	EX				
検査名称	外径検査	内径検査	外観検査				
上限値	3.40	3.20					
中心値	3.20	3.00					
下限値	3.00	2.80					
測定器	DG/ギス TI	DG/ギス TCI	目視				
単位	mm	mm					
c/n	0/5	0/5	0/5				
補足			要注意!				
平均値	3.05	3.00					
標準偏差	0.0707	0					
レンジ	0.15	0.00					
Cp値	0.94	0					
測定結果	0/5	0/5	0/5				
判定	合格	合格	-				

(2)

3

No Chart

※ (2)は、検査項目ごとの検査結果をグラフで表示します。

検査成績書(分布) . . . 出荷検査成績書(分布) (1)の説明は以下の通りです。

【表：4-4-1】

No.	項目	説明	備考
1.	検査成績書名	検査成績書の名称を表示します。	
2.	出荷日時	部品を出荷した日付を表示します。	
3.	検査日時	部品を検査した日付を表示します。	
4.	発行日	検査成績書を発行する日付を表示します。	
5.	会社名	会社名を表示します。	
6.	部品	部品のコードと名称を表示します。	
7.	材料名	部品の材料名を表示します。	
8.	材料番号	部品の材料番号を表示します。	
9.	検査基準	検査基準のコードと名称を表示します。	
10.	検査基準改定	検査基準の改定回数を表示します。	
11.	出荷ロット	出荷ロットを表示します。	
12.	出荷数	出荷数を表示します。	
13.	略図	部品の検査画像を表示します。	
14.	判定	現在までの部品の判定を表示します。	
15.	承認	検査の承認を行った担当者名と日付が表示されます。	
16.	確認	検査の確認を行った担当者名と日付が表示されます。	
17.	検査員	検査を行った担当者名が表示されます。	
18.	色	色のコードと名称を表示します。	
19.	天候	天候のコードと名称を表示します。	
20.	温度	温度を表示します。	
21.	湿度	湿度を表示します。	
22.	製造ロット	出荷ロットに紐付いた製造ロットを表示します。	
23.	出荷メモ	出荷メモを表示します。	
24.	項目No.	検査項目の番号を表示します。	
25.	記号	検査項目ごとの記号を表示します。	
26.	検査名称	検査項目ごとの検査名称を表示します。	
27.	上限値	検査項目ごとの上限値を表示します。	
28.	中心値	検査項目ごとの中心値を表示します。	
29.	下限値	検査項目ごとの下限値を表示します。	
30.	測定器	検査項目ごとの測定器を表示します。	
31.	単位	検査項目ごとの単位を表示します。	
32.	c/n	検査項目ごとの c/n を表示します。	
33.	補足	検査項目ごとの補足を表示します。	
34.	平均値	検査項目ごとに検査の平均値を表示します。	
35.	レンジ	検査項目ごとに検査のレンジを表示します。	
36.	Cp 値	検査項目ごとに検査の Cp 値を表示します。	
37.	測定結果	検査項目ごとに検査の測定結果を表示します。	
38.	判定	検査項目ごとに検査の判定を表示します。	

4.5. 出荷保証書

【出荷保証書 帳票サンプル】

(1)

### 出荷保証書

2010/12/29 発行

株式会社 TOM鉛筆 御中 株式会社 ソファードパーツ

部品	コード	SPt1Cap1	名称	キャップ透明	判定	承認
	材料名	プラスチック	材料番号	Mat1	合格	2010/12/24 岡田 文彦
検査基準	コード	ICri1Cap1	名称	キャップ用検査		
出荷ロット	20101224100453					
納入日	2010年12月24日					
納入数	100					
略図	<div style="text-align: center;"> <p><b>キャップ</b></p> </div>				アニール処理 250度 2時間	
					表面処理 研磨	
					製造ロット 20101215095655 ~ 20101215134731	

項目No.	1	2	3			
記号	OD	ID	EX			
検査名称	外径検査	内径検査	外観検査			
上限値	3.40	3.20				
中心値	3.20	3.00				
下限値	3.00	2.80				
測定器	DG/ギス T1	DG/ギス TC1	目視			
補足			要注意!			
平均値	3.05	3.00				
標準偏差	0.0707	0				
レンジ	0.15	0.00				
Cp値	0.94	0				
判定	合格	合格	-			

1 / 1

出荷保証書(1)の説明は以下の通りです。

【表：4-5-1】

No.	項目	説明	備考
1.	保証書名	保証書の名称を表示します。	
2.	顧客名	顧客名を表示します。	
3.	発行日	検査成績書を発行する日付を表示します。	
4.	会社名	会社名を表示します。	
5.	部品	部品のコードと名称を表示します。	
6.	材料名	部品の材料名を表示します。	
7.	材料番号	部品の材料番号を表示します。	
8.	検査基準	検査基準のコードと名称を表示します。	
9.	出荷ロット	出荷ロットを表示します。	
10.	納入日	納入日を表示します。	
11.	納入数	納入数を表示します。	
12.	略図	部品の検査画像を表示します。	
13.	判定	出荷データの判定を表示します。	
14.	承認	出荷データの承認を行った担当者名と日付が表示されます。	
15.	アニール処理	アニール処理を表示します。	
16.	表面処理	表面処理を表示します。	
17.	製造ロット	製造ロットを表示します。	
18.	項目No.	検査項目の番号を表示します。	
19.	記号	検査項目ごとの記号を表示します。	
20.	検査名称	検査項目ごとの検査名称を表示します。	
21.	上限値	検査項目ごとの上限値を表示します。	
22.	中心値	検査項目ごとの中心値を表示します。	
23.	下限値	検査項目ごとの下限値を表示します。	
24.	測定器	検査項目ごとの測定器を表示します。	
25.	補足	検査項目ごとの補足を表示します。	
26.	平均値	検査項目ごとに検査の平均値を表示します。	
27.	標準偏差	検査項目ごとの標準偏差を表示します。	
28.	レンジ	検査項目ごとに検査のレンジを表示します。	
29.	Cp 値	検査項目ごとに検査の Cp 値を表示します。	
30.	判定	検査項目ごとに検査の判定を表示します。	

## 5. ハードウェア関連

本システムと連動するハードウェアを説明します。

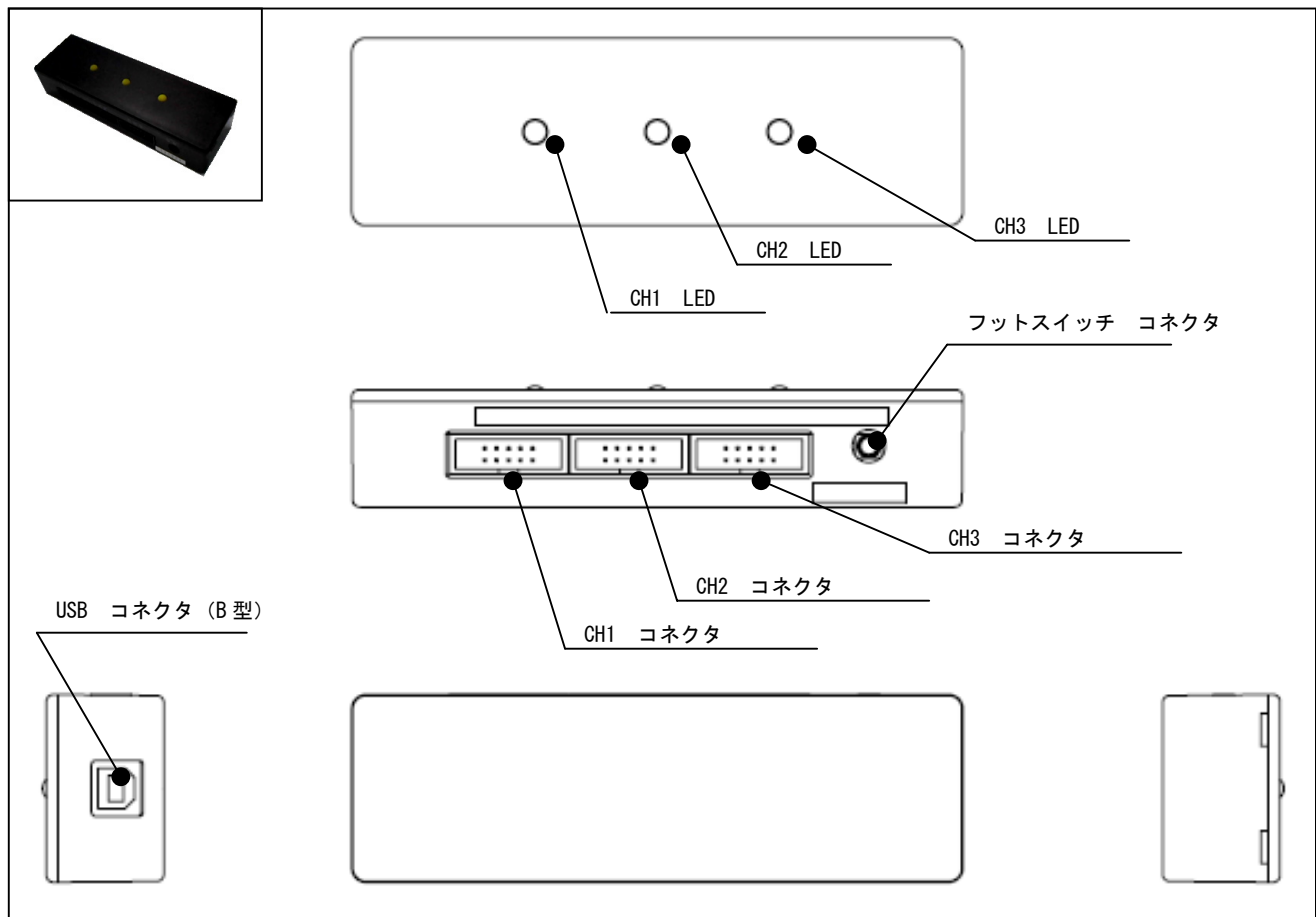
### 5.1. USB-BOX

USB-BOX は、(株) ミットヨ デジマチックインターフェースに準拠したデジタル測定器と PC との間で、通信を行う機器です。

デジタル測定器は、最大 3 つ (CH1~CH3) まで接続することができます。

検査時にこの機器に接続したフットスイッチを押すと、デジタル測定器を使って測定した値を PC に送信し、ソフトウェア側でその測定値を自動的に登録することができます。

#### 【USB-BOX 外観図】



LED の状態を以下に示します。

#### 【LED 状態表】

No.	状態	説明	回復手順
1.	点灯	デジタル測定器が接続され、正常に測定データが取れます。	—
2.	点滅	デジタル測定器が接続されていないか、デジタル測定器の電源が入っていない状態で測定データを取得しようとした。	デジタル測定器を接続し、デジタル測定器の電源を ON にしてください。
3.	消灯	通信していません。	—

## 5.2. ライセンス管理用 USB キー

ライセンス管理用 USB キーはソフトウェアのライセンス情報を監視するためのもので、ソフトウェアを起動するためには、サーバーPC へ常にライセンス管理用 USB キーを挿しておく必要があります。

### 【ライセンス管理用 USB キー】



#### 関連

※ライセンス管理用 USB キーを使用するためには、ドライバーのインストールが必要です。  
その手順については、別紙 「品質管理システム\_インストール手順書」 を参照してください。

### 5.2.1. ネットワークが切断された場合の対処方法

ライセンス管理用 USB キーはネットワークを経由してライセンス情報を監視するため、サーバーPC がネットワークから切断された場合は、以下の復旧処理を行ってください。

#### ★ 【ライセンス管理用 USB キー】（サーバーPC）

- 1) ライセンス管理用 USB キーをサーバーPC から抜いてください。
- 2) サーバーPC を再起動してください。
- 3) サーバーPC が起動したら、サーバーPC がネットワークに接続されていることを確認した後、ライセンス管理用 USB キーをサーバーPC に挿してください。

#### ★ 【品質管理システム】（クライアント PC）

「品質管理システム」を一旦終了し、

- ① ネットワークに接続されていること
- ② サーバーPC が起動していること
- ③ ライセンス管理用 USB キーが挿してあること

を確認した後、「品質管理システム」を起動してください。

## 6. トラブルシューティング

代表的なトラブルとその解決方法をご説明します。

### 6.1. 起動時のトラブル

Q. 「品質管理システム」を起動しようとしたら、エラーメッセージ「MID：[ 011001 ] データベースにアクセスできません。…」が表示されて起動できなかった。

A. サーバーPCとクライアントPCが別に存在する場合には、ネットワークが切断されている可能性があります。

サーバーPCとクライアントPCが正しくネットワークに接続されているか確認してください。

Q. 「品質管理システム」を起動しようとしたら、エラーメッセージ「MID：[ 011201 ] ライセンス管理用USBキーが認識できません。…」が表示されて起動できなかった。

A. サーバーPCとクライアントPCが別に存在する場合には、ネットワークが切断されている可能性があります。

サーバーPCとクライアントPCが正しくネットワークに接続されているか確認してください。

ネットワークに接続されている場合は、“ライセンス管理用USBキー”が正しく認識していない可能性があります。詳細は、[5.2. ライセンス管理用USBキー](#) の項を参照してください。

### 6.2. 運用時のトラブル

Q. 定時工程検査または出荷検査の測定で、エラーメッセージ「MID：[ 029031 ] 測定器が接続されていません。…」が表示される。

A. “USB-BOX”がPCに正しく接続されていません。USBケーブルが正しく挿されているか確認してください。

Q. 定時工程検査または出荷検査時の測定で、エラーメッセージ「MID：[ 029032 ] 測定器が未接続、または電源が入っていません。…」が表示される。

A. “USB-BOX”に接続されたが測定器の電源が入っていません。測定器の電源をONにしてください。

Q. 検査が完了しているのに、検査承認する情報として表示されない。

A. 定時工程検査または出荷検査の登録時に、「[F1] 登録」ボタンではなく「[F3] 一時保存」ボタンを押した場合には、検査途中とみなされます。

「[3.10. 検査照会](#)」を起動し、ステータスを“検査中”にして検索を実行すると、検査途中のデータが表示されます。その中に検査承認したい情報が表示された場合は検査が完了していませんので、定時工程検査または出荷検査の更新を使用して、該当データの登録を完了させてください。

その他のトラブルにつきましては、お問合せください。

## 7. お問い合わせ

お問い合わせは、下記までお願いいたします。

### ● 電話によるお問い合わせ ●

電話番号 : 027-345-0603

受付時間 : 10:00 ~ 17:00 (土日、祝祭日、年末年始を除く)

### ● FAXによるお問い合わせ ●

FAX番号 : 027-345-0604

受付時間 : 24時間 365日

※休日などに頂きましたお問い合わせに対する回答は、数日かかる場合もございます。

予めご了承ください。

### ● メールによるお問い合わせ ●

e-mail : [gcsys@sofird.co.jp](mailto:gcsys@sofird.co.jp)

受付時間 : 24時間 365日

※休日などに頂きましたお問い合わせに対する回答は、数日かかる場合もございます。

予めご了承ください。

本書で使用される製品名等は、各社の商標または登録商標です。

なお、本書においては (TM) マーク、および (R) マークを明示していません。

- Microsoft、Windows Server、Windows XP、Windows Vista、Windows 7、Internet Explorer、および SQL Server は米国 Microsoft Corporation の米国およびその他の国における登録商標です。
- デジマチックは (株) ミットヨの登録商標です。
- Adobe、および Adobe Reader は Adobe Systems Incorporated (アドビシステムズ社) の米国ならびに他の国における商標または登録商標です。

---

株式会社 ソファード

ソフトウェア開発部

〒370-1205

群馬県高崎市栗崎町 504-1

TEL : 027-345-0603

FAX : 027-345-0604

e-mail : [gcsys@sofird.co.jp](mailto:gcsys@sofird.co.jp)

URL : <http://www.sofird.co.jp/>