

品質管理専用ソフトウェア

**QC PRO**

for Windows

概略説明書



ベクトリックス株式会社

# 内容

はじめに.....	2
<b>QC PRO の特徴 .....</b>	<b>3</b>
1. 今までの検査作業と QC PRO での検査作業の比較.....	3
2. 各種測定機器のデータをダイレクト入力 .....	4
3. 測定結果はリアルタイムでモニタリング.....	5
4. 関連ドキュメントの集中管理とトレーサビリティの強化.....	7
5. 「コード登録」による効率的なマスター管理.....	8
6. 用途に合わせて選べる豊富な検査成績表と柔軟なレイアウト機能 .....	9
<b>QC PRO オプション.....</b>	<b>11</b>
1. QC MANAGER (QC PRO 管理者用) .....	11
2. 管理図.....	14
3. 検査経歴書.....	16
4. 日報・月報.....	18
5. QCリンク.....	18
6. 連続印刷.....	19
7. データ書出・読込.....	19
8. パトライト設定 .....	20
9. 測定モニタ.....	20
<b>QC PRO 動作環境・スペック .....</b>	<b>21</b>
1. 動作環境.....	21
2. 主要スペック .....	21
<b>QC PRO CS 概要.....</b>	<b>22</b>
1. システム概要 .....	22
2. 動作環境.....	22
3. ユーザー別利用制限.....	23
4. 自動バックアップ .....	23
5. QC MOBILE (QC PRO CS オプション) .....	24

# はじめに

デジタル化・グローバル化の加速により、製造業を取り巻く競争環境はかつてないほど激しさを増しています。

多品種少量生産と短納期への対応が常態化する中、生産設備のさらなる効率化と自動化・省人化は、もはや選択肢ではなく経営上の必須課題です。

品質保証体制においても要求水準は年々高まり、QC手法を活用した工程管理と継続的改善が不可欠となっています。

製造物責任（PL法）への対応や、顧客監査・第三者認証への備えとして、測定記録・検査データの確実な保管と追跡可能性（トレーサビリティ）の確保が求められています。

ISO9001をはじめとする品質マネジメントシステムの認証取得はすでに取引継続の前提条件となっており、「いつ・誰が・何を・どのように検査したか」を客観的なエビデンスとして示す能力が、企業の信頼性を直接左右する時代です。

その一方で、深刻な人手不足と働き方改革の推進により、従来と同じ人員・工数で検査業務を継続することは限界を迎えています。

『QC PRO』は、こうした現代の品質管理業務が求める次の3点を実現します。

- 検査業務のデジタル化による業務効率の飛躍的向上
- 統計的手法（SPC）に基づく本格的なQC管理による品質水準の向上
- 長期にわたる検査データの蓄積・一元管理による確かな品質保証体制の構築

テレメジャーIIによるワイヤレス自動入力は、書き間違い・読み間違い・入力間違いといったヒューマンエラーを排除し、測定から検査成績書の発行までの一連の作業を大幅に効率化します。

手作業では困難だった統計解析・ヒストグラム・管理図の作成が、正確かつスピーディに行えるようになります。

測定データはSQLデータベースで長期間・安全に蓄積されるため、「いつ・どの製品を・どのような測定器で・どのような結果で検査したか」という完全なトレーサビリティを確保できます。

過去データの即時検索や複数ロットにわたる傾向分析により、品質問題の原因追跡や工程改善の根拠となるエビデンスを提示することができます。

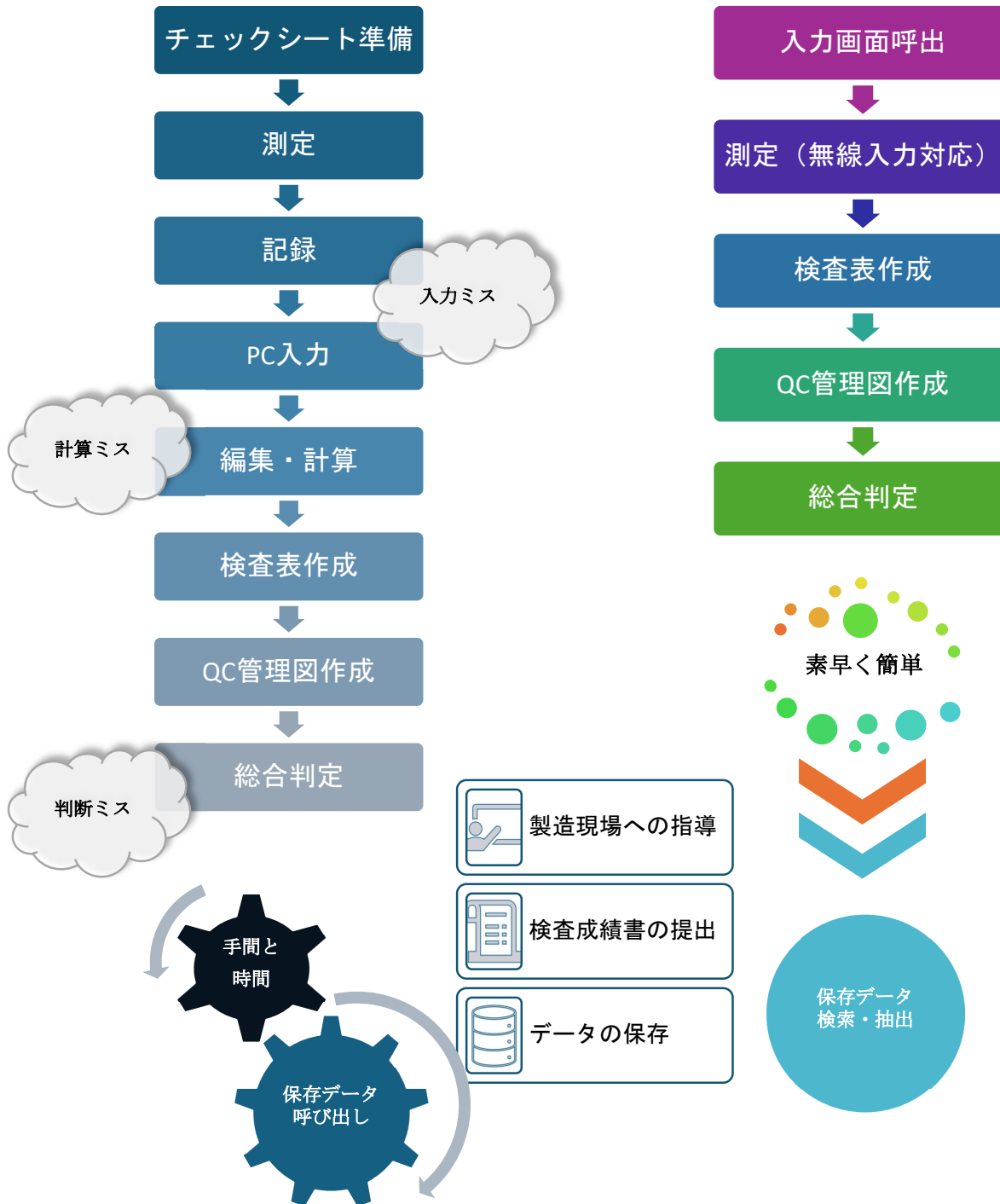
さらに、承認機能とパスワード管理によるデータ改ざん防止機能は、監査対応や内部統制の強化に直結します。

「検査した事実」を改ざん不可能な形で記録・保管することは、顧客や社会に対する品質保証の証明となります。

自社・取引先の要求に応じた検査成績書レイアウトの設計、各種QC管理図の自動作成、そして工程内検査から出荷検査までのデータ一元管理、これらを『QC PRO』一つで実現し、データに裏打ちされた信頼性の高い品質保証体制を構築できます。



## 1. 今までの検査作業と QC PRO での検査作業の比較



## 2. 各種測定機器のデータをダイレクト入力

### ① 測定機器ワイヤレス入力システム「テレメジャー II」



「テレメジャー II」を使用すれば、検査担当者は「DATA」ボタンを押すだけで、測定データを『QC PRO』へ自動入力することができます。自動で入力することによって、チェックシートに手書きする際の書き間違いや読み間違い、PC へ入力する際の入力間違いといったヒューマンエラーを物理的に排除し、測定作業のスピードを劇的に向上させます。

### ② 三次元測定機・画像測定機などのデータも CSV で一元管理

三次元測定機や画像測定機など、専用 PC で管理される測定機のデータは CSV ファイルとして出力し、『QC PRO』にインポートすることができます。

CSV ファイル内から必要な測定箇所のデータだけを選択取得するよう『QC PRO』側で設定できるため、機器ごとに異なるデータ形式や出力項目にも柔軟に対応できます。



### ③ キーエンス IM シリーズの測定データも取込可能

キーエンス製 画像寸法測定器「IM シリーズ」の測定データを『QC PRO』に取り込むことができます。IM シリーズは複数箇所の寸法を瞬時に自動測定できる画像測定機です。『QC PRO』がインストールされた PC と IM シリーズを有線で接続することで測定データを直接『QC PRO』に入力します。



使用する測定機器の種類に関わらず、すべての検査データを『QC PRO』に集約することが可能になります。

また、「どの測定機器で・いつ・どのような結果を得たか」を製品・ロット単位で統合管理することで、工程をまたいだトレーサビリティを確保し、品質保証のエビデンスとしていつでも提示できる体制を構築することができます。

### 3. 測定結果はリアルタイムでモニタリング

#### ① 合否判定と統計解析を入力と同時に表示

入力された測定データは ID 番号と連動した測定箇所へ自動的に記録され、合否判定が音と数値の色で即時表示されます。（不合格は赤字）

判定音はユーザーが自由に登録できるため、騒音のある現場でも聞き取りやすい音に設定可能です。

測定箇所	測定	1	2	3	4	5	6	7
ID 番号	1	2	3	4	5	6	7	
種類	K	L	K+L	φ	十字穴深さ	円	円	
基準値	3.30	19.93	23.30	5.000	A'7-41'	A'7-41'	A'7-41'	
上許容差	+0.10	+0.50	+0.15	+0.174				
下許容差	-0.00	-0.50	-1.00	-0.024				
単位	mm	mm	mm	mm				
測定器	ノボス	三次元測定機	三次元測定機	三次元測定機	マイクロ	マイクロ	マイクロ	
測定モード	縦	縦	縦	縦	縦	縦	縦	
表示モード	絶対値	絶対値	絶対値	絶対値	絶対値	絶対値	絶対値	
公差モード	両側公差	両側公差	両側公差	両側公差	両側公差	両側公差	両側公差	
1	0.00	3.25	19.95	23.20	+0.007	合格	合格	
2	0.70	3.26	19.98	23.24	+0.004	合格	合格	
3	0.71	3.20	19.94	23.24	+0.002	合格	合格	
4	0.01	3.29	19.95	23.24	+0.002	合格	合格	
5	0.00	3.31	19.94	23.25	+0.007	合格	合格	
6	0.70	3.28	19.94	23.22	+0.004	合格	合格	
7	0.71	3.25	19.95	23.20	+0.007	合格	合格	
8	0.70	3.29	19.90	23.24	+0.004	合格	合格	
9	0.00	3.30	19.94	23.24	+0.002	合格	合格	
10	0.00	3.31	19.95	23.26	+0.002	合格	合格	
最大値	0.01	3.31	19.98	23.28	5.007			
最小値	0.70	3.25	19.94	23.19	5.002			
平均値	0.700	3.278	19.952	23.228	5.004			
Cp	1.1024	1.4604	11.1111	8.9897	15.1281			
Cpk	0.01	1.1160	15.0222	3.2214	4.42120			
範囲	0.31	0.08	0.04	0.07	0.005			
標準偏差	0.0888	0.0227	0.0150	0.0229	0.00211			

#### ② データのグラフ表示と異常検知

測定画面を切り替えることでデータをプロットしてグラフ化することができます。

数値の羅列では気づきにくい微細な「傾向」や「バラツキ」を視覚的に把握することで、規格値に達する前の段階で工程の変化を察知することが可能になります。

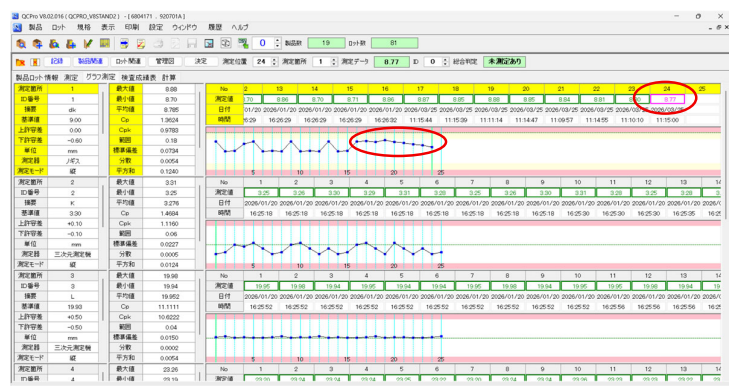
測定データの他に日付や時間を記録することで、作業の証跡（エビデンス）を残すだけでなく、製造プロセスの可視化と効率化、そして信頼性向上に繋がります。

管理図の判定ルールに基づき、工程が「管理状態」にあるかどうかを自動で監視。

単なる規格外（NG）だけでなく、以下のような統計的な異常を自動検知してアラートを通知します。

- 連（れん）：データが平均値の片側に連続して現れる状態
- 傾向（トレンド）：連続して値が上昇、または下降し続ける状態
- バラツキの異常：周期的な動きや、分布の偏りなど

規格外になる前の「兆候」をシステムが自動で見つけるため、手遅れになる前に対策を講じることができ、不良品発生の未然防止に直結します。



下降傾向をアラート

### ③ 基本統計量・工程能力指数をリアルタイムで算出・表示

入力されたデータは即時に計算処理され、最大値・最小値・平均・標準偏差などの基本統計量や統計能力指数（Cp・Cpk）がリアルタイムで測定画面に表示されます。統計的な工程状態を測定中に継続的に監視できるため、問題発生時の迅速な判断と生産現場へのフィードバックが可能になります。

データに基づく客観的な判断を現場レベルで実現することが、品質保証のエビデンスを強化することに直結します。

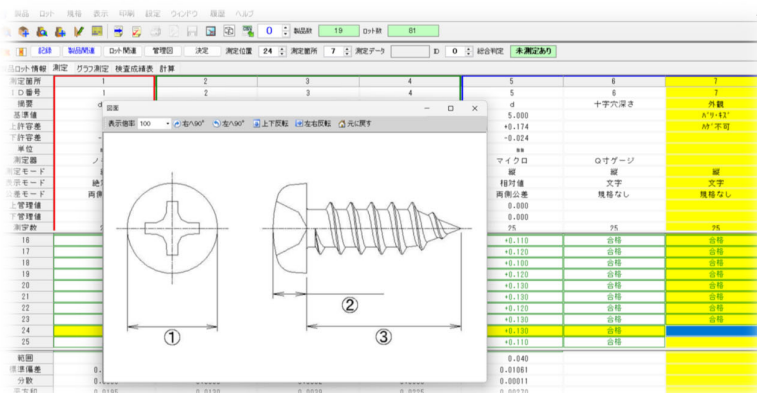
22	8.81	3.25	19.94	23.19
23	8.80	3.28	19.94	23.22
24	8.77	3.25	19.95	23.20
25	8.79	3.26	19.98	23.24
最大値	8.88	3.31	19.98	23.26
最小値	8.70	3.25	19.94	23.19
平均値	8.805	3.278	19.952	23.228
C p	1.8949	1.4884	11.1111	8.3897
C p k	1.1006	1.1160	10.6222	3.2314
範囲	0.18	0.06	0.04	0.07
標準偏差	0.0590	0.0227	0.0150	0.0229
分散	0.0035	0.0005	0.0002	0.0005
平方和	0.0836	0.0124	0.0054	0.0126
測定回数	25	25	25	25

### ④ Excel 互換関数による高度な演算処理

130 種類の Excel 互換関数に対応しています。四則演算に加え、ABS ()、ROUND ()、AVERAGE ()、MAX/MIN ()、STDEV () などの関数を利用して、複雑な計算値を自動算出します。Excel の使用経験があれば、誰でも簡単に高度な自動演算を設定できます。

角原計	角原計	結果	画像寸法測定値
縦	縦	縦	縦
絶対値	絶対値	絶対値	絶対値
規格なし	規格なし	以下	規格なし
0.00	0.00	0.00	0.00000
0.00	0.00	0.00	0.00000
5	5	5	5
ABS ([5])	ABS ([6])	ABS ([5]-[6])	
0.01	0.03	0.02	30.0010
0.02	0.03	0.01	30.00000
0.02	0.01	0.01	31.00000
0.02	0.00	0.02	31.00000
0.00	0.03	0.03	30.99990
0.02	0.03	0.03	31.00000
0.00	0.00	0.01	30.00000
0.014	0.020	0.018	30.60000
0.0000	0.0000	0.4762	0.000000

### ⑤ CAD 図面・画像参照機能（ビジュアル検査）



画面上に製品の図面や写真を常時表示しながら測定作業が可能です。

BMP、JPG、GIF、TIFF に加え、DXF（CAD データ）、WMF、EMF などのベクトルデータも参照できます。

測定箇所を図面上で確認しながら作業できるため、不慣れな作業員でも正確な位置を測定でき、検査精度の向上に貢献します。

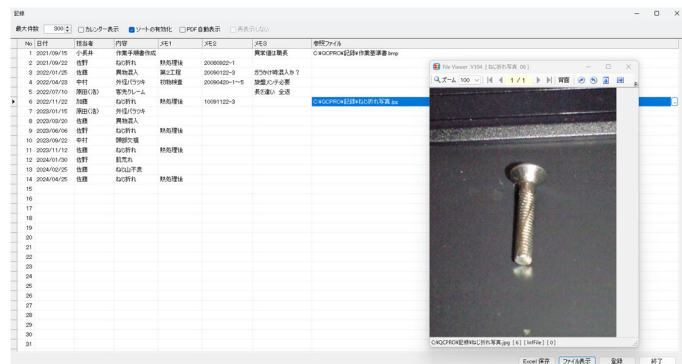
## 4. 関連ドキュメントの集中管理とトレーサビリティの強化

測定データだけでなく、図面、写真、工程指示書などの関連情報を一元管理。必要な情報にいつでもアクセスできる「情報のプラットフォーム」として機能します。

### ① 製品に関わる情報の記録（最大 10,000 件）

日付・担当者・内容などを入力し、各種ファイルをリンクさせることで、製品に関わるあらゆる情報を一元的に記録・管理できます。過去のトラブル事例（過去トラ）・対策内容・検査基準の変更履歴など、製品の品質に関わる情報がデータベース化されることで、「いつ・誰が・何を記録したか」という証跡が体系的に蓄積されます。

必要な情報はいつでも即時に呼び出せるため、監査対応や顧客への説明の場面においても、根拠のある回答をスピーディに行うことができます。



### ② 製品・ロット単位でのファイルリンク管理（各 10 ファイル）

製品ごと・ロットごとに、図面・検査基準書・作業手順書・過去トラ資料など関連するファイルをリンクして登録できます。測定作業中にボタンひとつで該当資料を画面に呼び出せるため、検査担当者が必要な情報に迷わずアクセスでき、作業の正確性と効率が高まります。製品情報・ロット情報・測定データ・関連ファイルがすべて同一のデータベース上で紐づけられることで、製品単位での完全なトレーサビリティが確保されます。

「その製品について、いつ・誰が・何を測定し・どのような判断をし・どの資料を根拠としたか」を一貫したエビデンスとして管理できる体制が、『QC PRO』によって実現します。

The screenshot shows a detailed measurement data table. The table has columns for measurement location (測定箇所), diameter (径), length (長さ), and various tolerances (公差). It includes a summary section at the bottom with statistical data like average (平均値), standard deviation (標準偏差), and Cpk.

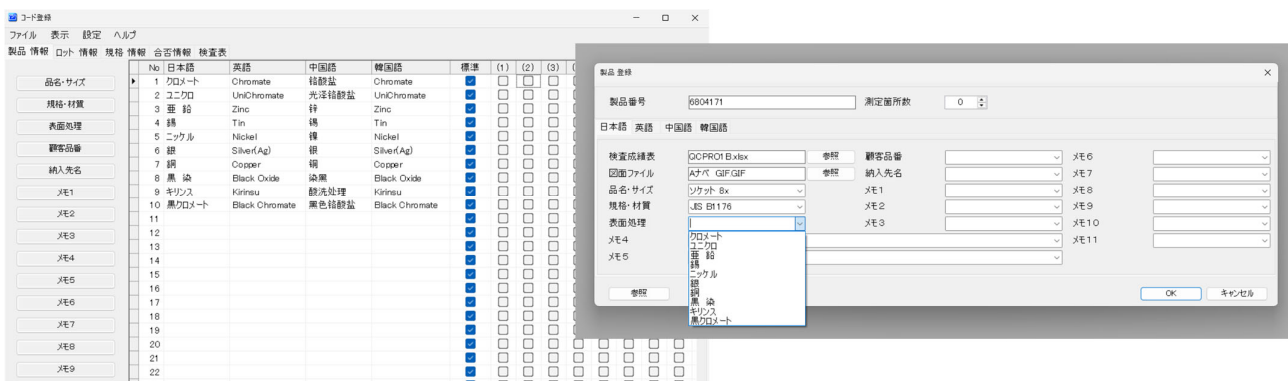
This screenshot is similar to the previous one but includes a window for file link management (ファイルリンク管理). This window allows users to link specific files (like drawings or standards) to individual measurement points in the table.

## 5. 「コード登録」による効率的なマスター管理

### ① よく使う用語はコードマスターに事前登録

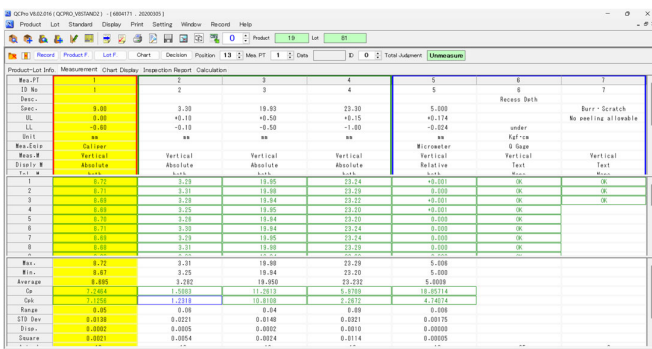
「摘要」「測定機器」「測定単位」「材質」「工程名」などの検査業務で頻繁に使用する用語は、「コード登録」機能であらかじめ登録しておくことができます。規格情報の入力時には登録済みのコードがウィンドウに自動表示されるため、担当者はマウスで選択するだけで入力が完了します。

入力作業の手間を大幅に削減できるとともに、用語の表記ゆれや入力ミスを防ぎ、データベース全体の記録品質と一貫性を維持することができます。登録済みコード以外の一時的な入力には、通常のキーボード入力でも対応できます。



### ② 多言語対応：日本語と英語・中国語・韓国語の同時管理

『QC PRO』は、グローバルな製造拠点での運用を標準機能でサポートしています。



英語

「コード登録」時に日本語と併記して英語・中国語・韓国語名を登録しておけば、システムが自動的に言語を切り替えて表示・印刷します。

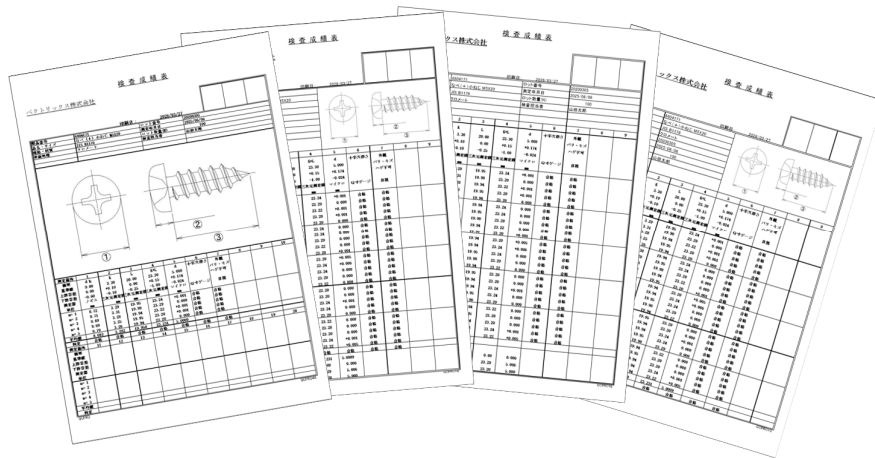
測定の画面から発行される検査成績書まで、一瞬で英字などに切り替え可能。海外顧客向けの書類作成に別途翻訳作業を行う必要はありません。

## 6. 用途に合わせて選べる豊富な検査成績表と柔軟なレイアウト機能

### ① 標準で 65 種類の豊富な帳票パターンを搭載

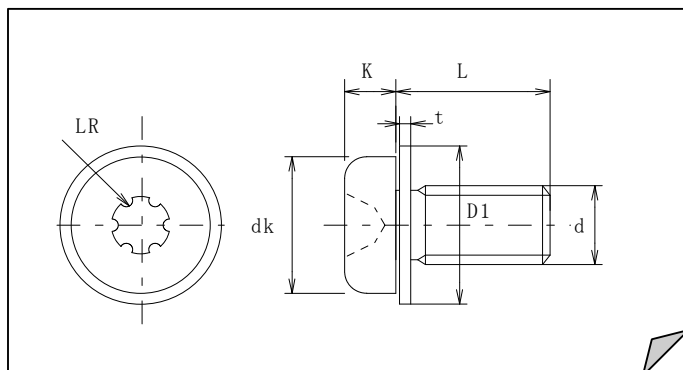
『QC PRO』には、測定サンプル数、測定項目数、統計値（標準偏差、工程能力指数など）の有無、図面挿入の有無など、現場の運用に合わせた 65 種類の標準帳票フォーマットが用意されています。

これにより、導入したその日から最適な形式で検査成績書の発行が可能です。



### ② 図面・写真の挿入による検査成績書作成

測定時に参照した CAD 図面や製品写真を、検査成績表の指定位置に自動で挿入して印刷できます。従来の「図面の切り貼り」作業を完全にデジタル化し、一目で測定箇所がわかる検査成績書を簡単に作成できます。



検査成績表

ベクトリクス株式会社 御中

製品番号	6004171-00-001		製数日	1998/3/24	
品名・サイズ	LR: 5x5-0.050				
規格・仕様	JIS B 1201 2RDH16A				
製法	冷間圧延				
ロット番号	900001-0005A				
測定器具	11906/03/14				
検査担当	山根 一郎				

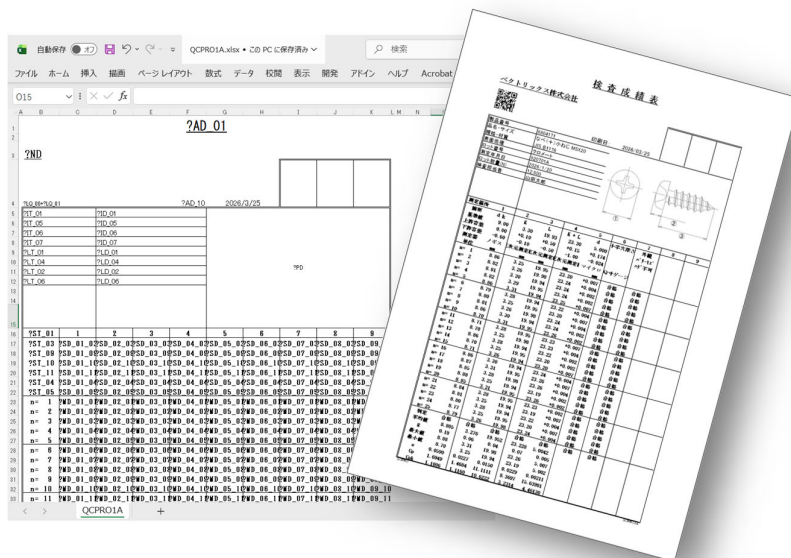
項目	1	2	3	4	5	6	7	8	9
測定値	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00
標準値	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00
許容公差	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
下野公差	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15
検査結果	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK

項目	1	2	3	4	5	6	7	8	9
測定値	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00
標準値	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00
許容公差	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
下野公差	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15	-0.15
検査結果	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK

ベクトリクス株式会社

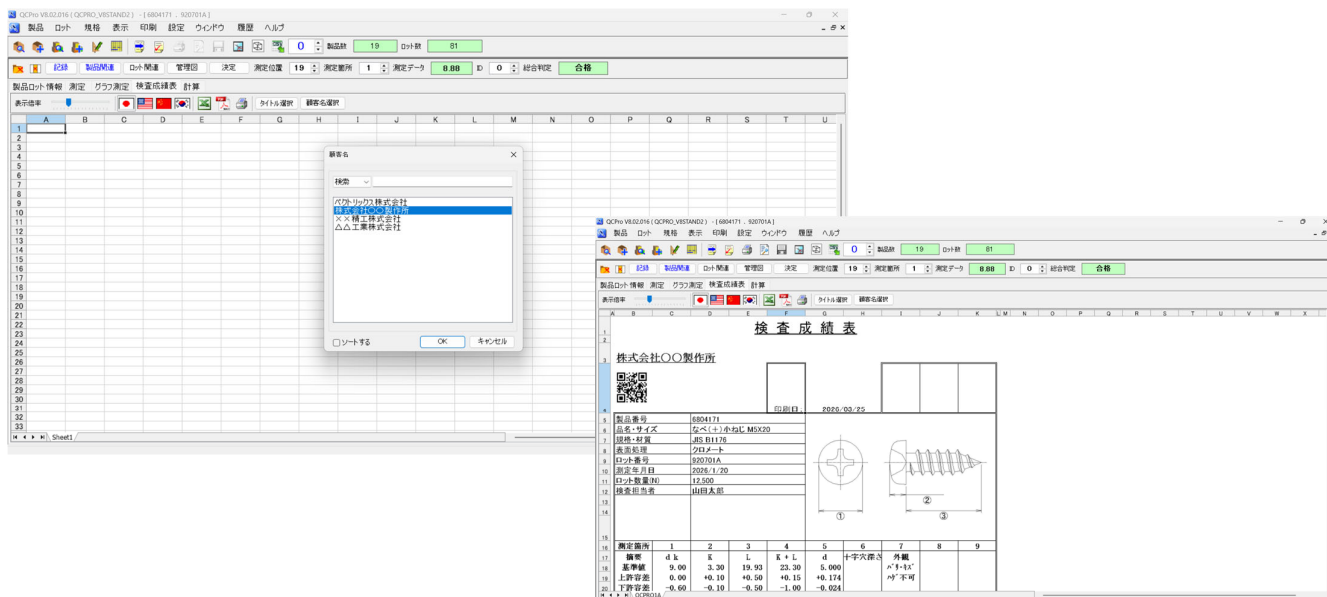
### ③ 自由にカスタマイズ

Excel を使ってユーザーで自由に検査成績表のフォームの作成や修正ができます。ユーザーがこの帳票ファイルを作成したり修正することで、納入先が要求するどのような様式でも自由に作成することができます。



### ④ 提出先（顧客名）のマスター登録で作業を効率化

よく使用する提出先（顧客名）をあらかじめ登録しておくことで、印刷時にウィンドウから選択するだけで自動入力されます。都度の入力作業が不要になるとともに、提出先名の誤記を防ぎ、正確な検査成績書の発行を確実に行えます。



# QC PRO オプション

## I. QC Manager (QC PRO 管理者用)

QC Manager は、『QC PRO』と連携して動作する管理者向けのオプションソフトウェアです。

電子データの管理規制がますます厳しくなる中、検査データの正当性確保・改ざん防止・組織的な承認管理を実現し、内部統制の強化と品質保証体制の信頼性向上に貢献します。



### ① ID/パスワードによるログイン認証と利用権限管理

社員情報をシステムに登録し、ログイン ID とパスワードによる認証を行うことで、担当者ごとに『QC PRO』の各種機能に対してきめ細かな利用制限を設定することができます。

製品情報の登録・修正・削除、測定データの編集・自動入力、印刷・保存、各種設定変更に至るまで、機能単位での権限制御が可能です。「誰が・どの機能を使えるか」を組織のルールに基づいて厳格に管理することで、データの不正操作を防止し、検査記録の信頼性を組織全体で担保します。

QC Manager (QCPRO\_V8STAND2) admin: administrator  
 表示(D) 設定(S) ツール(T) ヘルプ(H)  
 社員情報 部門情報 ロット承認 ロット復元/削除

ログイン認証: 無効

社員コード	氏名	略称	カテゴリー	部門	状態	管理者	測定者	承認者	承認レベル	ログインID	パスワード	メールアドレス	製品情報				規格情報				ロット情報				測定データ	
													登録	修正	削除	複写	編集	登録	修正	削除	複写	編集	自動入力			
H01001	鈴木一郎	鈴木	スズキ イチロウ	製造部	有効	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		H01001	P01001	H01001@vector.co.jp	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H01002	田中健一	田中	タナカケンイチ	製造部	有効	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		H01002	P01002	H01002@vector.co.jp	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H01003	佐々木大介	佐々木	ササキダイスケ	製造部	有効	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	レベル1	H01003	P01003	H01003@vector.co.jp	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H01004	内藤真治	内藤	ナノウリョウジ	製造部	有効	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		H01004	P01004	H01004@vector.co.jp	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H02001	太田幸一	太田	オオタコウイチ	製造部	有効	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		H02001	P02001	H02001@vector.co.jp	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H02002	佐藤誠	佐藤	サトウマコト	製造部	有効	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		H02002	P02002	H02002@vector.co.jp	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H02003	大島智	大島	オオシマトシ	品質管理部	有効	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	レベル2	H02003	P02003	H02003@vector.co.jp	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H09001	伊藤正	伊藤	イトウタカシ	生産技術部	有効	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		H09001	P09001	H09001@vector.co.jp	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H09002	田中雄二	田中	タナカユウジ	生産技術部	有効	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		H09002	P09002	H09002@vector.co.jp	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H09003	山本幸次	山本	ヤマモトコウジ	品質管理部	有効	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		H09003	P09003	H09003@vector.co.jp	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H99999	山下大輔	山下	ヤマシタダイスケ	品質管理部	有効	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	レベル3	H99999	P99999	H99999@vector.co.jp	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1 / 11

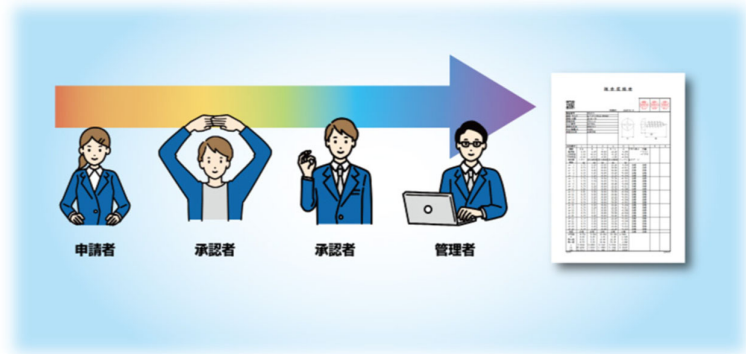
追加 削除 保存 終了

## ② 承認フローによるロットデータの正当性確保

測定データが入力されたロットに対して、指定された承認者が承認処理を行うことで、そのデータの正当性を公式に確認・

記録します。承認処理では「いつ・誰が・どこで  
(PC名/IPアドレス)」承認したかが自動的に記録されるため、監査対応や内部統制の証跡として活用できます。

承認ルートは組織の承認体制に合わせて柔軟に構成できます。



- 承認ルートの種類 概要
- 直線型……承認者 A → 承認者 B → 承認者 C の順で順次承認
- 並列型……複数の承認者のうち、いずれか 1 名の承認で進行
- 全員承認型……同一承認レベルの複数承認者全員の承認を必要とする
- 複合型……並列承認の後に、上位承認者による最終承認を行う

承認状態はロット一覧上で「未承認・承認中 (△)・承認済 (○)」として常に可視化されており、承認フローの進捗を一目で把握できます。承認済みロットの検査成績書には電子印が自動で押印され、承認の事実を成績書上のエビデンスとして残すことができます。

## ③ データ改ざん防止と決定機能との連携

『QC PRO』では、検査終了後に測定画面の「決定」ボタンを押すことで、データをロックする機能がございます。

QC Manager の承認機能と組み合わせることで、「決定」→「承認」という二段階の管理体制を構築でき、データの原本性をより強固に保証します。

測定画面のスクリーンショット。製品情報、測定結果、決定ボタンなどが表示されています。

日付	操作	製品番号	ロット番号	メモ
2024/06/24 11:16:34	測定 決定	6804171	20200305	
2024/06/24 11:15:25	測定 決定解除	6804171	20200305	再検査する必要があるため
2024/06/24 11:14:10	測定 決定	6804171	20200305	
2024/06/24 11:00:05	ロット 選択	6804171	20200305	
2024/06/24 10:59:59	製品 選択	6804171	20200305	



## 2. 管理図

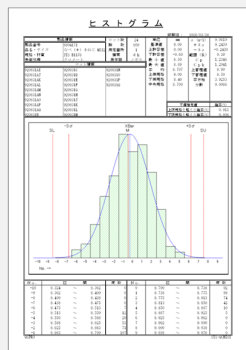
『QC PRO』オプションの管理図は、蓄積されたデータから品質の傾向を分析する「事後解析」と、測定現場でリアルタイムに変化を察知する「即時モニタリング」の2つのアプローチを備えています。

### ① 管理図の種類

『QC PRO』の管理図では、データベースに蓄積された過去の測定結果をもとに、以下5種類の管理図を自動作成できます。製品・測定箇所・ロットをマウスで選択するだけで、条件設定から管理図の表示までが一貫して行えます。

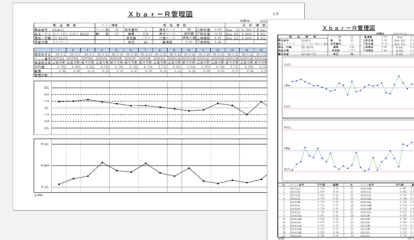
#### ヒストグラム

データ全体の分布状態とばらつきを視覚化、正規分布曲線・管理限界線を自動描画



#### Xbar-R管理図

ロット単位の平均値の変化 (Xbar) とばらつきの範囲 (R) を同時にグラフ化  
工程の安定性を監視



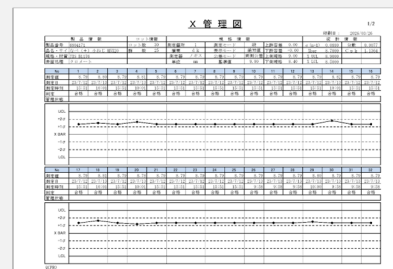
#### X-Rs管理図

個々の測定値 (X) と移動範囲 (Rs) を同時にグラフ化  
サンプル数が少ない工程に有効



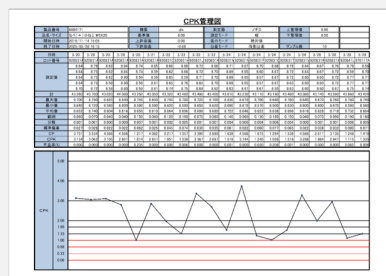
#### X管理図

ロット内の個々の測定データをそのままグラフ化  
時系列変化の把握に使用



#### Cpk管理図

ロット単位の工程能力指数 (Cpk) の推移をグラフ化  
工程能力の変動傾向を長期的に監視



## ② 管理状態の自動判定 (8ルール)

工程が統計的管理状態にあるかどうかを、ウェスタン・エレクトリック社の 8 つの異常判定ルールで自動評価・アラート表示します。

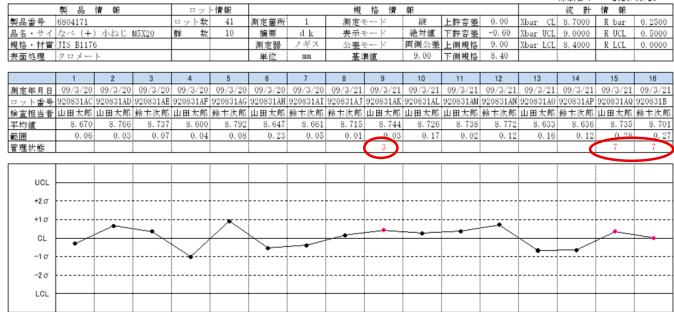
異常が検出された場合は、オプション設定の管理状態判定内に該当する異常判定ルールに基づいた判定番号が自動表示されます (複数の異常が重複する場合は複数番号を表示)。

また、複数製品・複数箇所の選択することにより、品番変更があった類似品や同一規格の複数測定箇所を同じ管理図で横断的に分析することもできます。

Xbar-R管理図

1/2

印刷日: 2026/03/26



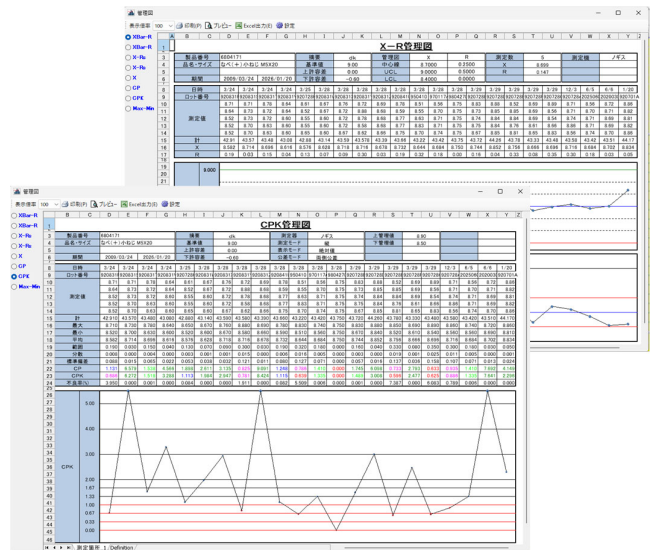
管理状態 3: 連続する点が増加または減少している (上昇傾向)  
 管理状態 7: 連続する 15 点が中心線から 1σ の間に存在する

## ③ 測定画面からのリアルタイム管理図表示

管理図は、過去データの分析だけでなく、測定作業中に管理図をリアルタイム表示する機能も備えています。

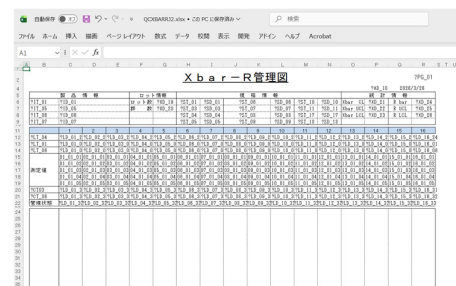
測定画面のツールバーに表示される「管理図」ボタンをクリックするだけで、現在測定中のロットと過去データをもとに、Xbar-R 管理図、X-Rs 管理図、X 管理図、Cp 管理図、Cpk 管理図、Max-Min 管理図が即時表示されます。

管理図の表示色は Cp/Cpk 値の水準に応じて自動変化し、規格の公差ライン・1σ/2σラインの重ね表示も可能です。傾向やバラツキを測定中に継続監視することで、問題の兆候を検知した時点で生産現場へ即座にフィードバックでき、不良の作り込みを未然に防ぎます。



## ④ 管理図フォームの Excel 自由設計

すべての管理図フォームは Excel で自由に設計できます。コマンドを任意のセルに配置するだけで、管理図帳票に必要な情報を自動展開できます。作成した管理図は Excel・PDF 変換・保存に対応しており、顧客への提出資料や社内の品質保証エビデンスとしてそのまま活用できます。



### 3. 検査経歴書

検査経歴書は、製品単位で複数ロットにわたる測定データと統計データを、Excel で定義したフォーマットに従って一括表示・印刷する機能です。

1 回の操作で複数ロット・複数測定箇所のデータを集約して作成した経歴書は Excel 形式でそのまま保存・活用することができます。個別の検査成績書がロット単位のエビデンスであるのに対し、検査経歴書は製品の品質履歴を時系列で俯瞰できる品質保証ドキュメントです。

#### ① 3 種類のフォーム形式

出力目的に応じて、以下の 3 つの形式のサンプルフォームを使い分けることができます。

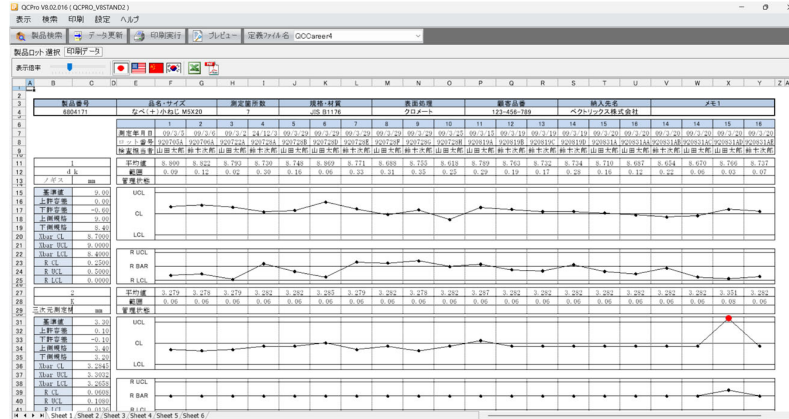
- ・ 単票形式：特定の製品に対して、複数のロットの詳細な履歴を 1 枚のシートにまとめます。

No	概要	基準値	測定器	N
1	dia	5.00 0.00	ノギス	25
2	K	3.30 0.10	三次元測定機	25
3	L	20.00 0.00	三次元測定機	25
4	KxL	23.30 0.15	三次元測定機	25
5	d	5.000 0.174	マイクロ	25
6	十字穴深さ	-1.000	Qマージ	25
7	外観	ハウキズ ハゲ不目	目視	25

- ・ 一覧形式：品番、ロット番号、測定箇所単位でデータを並べ、複数のロットを横断的に一覧表示します。

品番	測定箇所	品名	サイズ	ロット番号	ロット数(N)	測定箇所	印検号	測定器	単位	表示モード	公差モード	基準値	上管理値	下管理値	上管理値	下管理値	測定数 (1)	(2)
2	880477	7 (+)小径LM	920705A	20450	1	1	ノギス	mm	絶対値	両側公差	9.00	0.00	-0.60	8.90	8.90	25	8.79	8.79
3	880477	7 (+)小径LM	920705A	20450	2	2	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	3.30	0.10	-0.10	0.00	0.00	25	3.31	3.28
4	880477	7 (+)小径LM	920705A	20450	3	3	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	19.93	0.50	-0.50	0.00	0.00	25	19.98	19.94
5	880477	7 (+)小径LM	920705A	20450	4	4	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	23.30	0.15	-1.00	0.00	0.00	25	23.29	23.22
6	880477	7 (+)小径LM	920705A	20450	5	5	マイクロ	mm	絶対値	両側公差	5.000	0.174	-0.024	0.000	0.000	25	5.004	5.004
7	880477	7 (+)小径LM	920705A	20450	6	6	Qマージ	文字	絶対値	両側公差						25	合格	合格
8	880477	7 (+)小径LM	920705A	20450	7	7	ノギス	文字	絶対値	両側公差						25	合格	合格
9	880477	7 (+)小径LM	920706A	20460	1	1	ノギス	mm	絶対値	両側公差	9.00	0.00	-0.60	8.90	8.90	25	8.83	8.83
10	880477	7 (+)小径LM	920706A	20460	2	2	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	3.30	0.10	-0.10	0.00	0.00	25	3.25	3.26
11	880477	7 (+)小径LM	920706A	20460	3	3	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	19.93	0.50	-0.50	0.00	0.00	25	19.95	19.94
12	880477	7 (+)小径LM	920706A	20460	4	4	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	23.30	0.15	-1.00	0.00	0.00	25	23.20	23.20
13	880477	7 (+)小径LM	920706A	20460	5	5	マイクロ	mm	絶対値	両側公差	5.000	0.174	-0.024	0.000	0.000	25	5.004	5.004
14	880477	7 (+)小径LM	920706A	20460	6	6	Qマージ	文字	絶対値	両側公差						25	合格	合格
15	880477	7 (+)小径LM	920706A	20460	7	7	ノギス	文字	絶対値	両側公差						25	合格	合格
16	880477	7 (+)小径LM	920722A	35621	1	1	ノギス	mm	絶対値	両側公差	9.00	0.00	-0.60	8.90	8.90	25	8.88	8.88
17	880477	7 (+)小径LM	920722A	35621	2	2	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	3.30	0.10	-0.10	0.00	0.00	25	3.25	3.26
18	880477	7 (+)小径LM	920722A	35621	3	3	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	19.93	0.50	-0.50	0.00	0.00	25	19.95	19.94
19	880477	7 (+)小径LM	920722A	35621	4	4	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	23.30	0.15	-1.00	0.00	0.00	25	23.20	23.20
20	880477	7 (+)小径LM	920722A	35621	5	5	マイクロ	mm	絶対値	両側公差	5.000	0.174	-0.024	0.000	0.000	25	5.140	5.120
21	880477	7 (+)小径LM	920722A	35621	6	6	Qマージ	文字	絶対値	両側公差						25	合格	合格
22	880477	7 (+)小径LM	920728A	35000	1	1	ノギス	mm	絶対値	両側公差	9.00	0.00	-0.60	8.90	8.90	25	8.71	8.71
23	880477	7 (+)小径LM	920728A	35000	2	2	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	3.30	0.10	-0.10	0.00	0.00	25	3.29	3.31
24	880477	7 (+)小径LM	920728A	35000	3	3	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	19.93	0.50	-0.50	0.00	0.00	25	19.95	19.98
25	880477	7 (+)小径LM	920728A	35000	4	4	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	23.30	0.15	-1.00	0.00	0.00	25	23.24	23.28
26	880477	7 (+)小径LM	920728A	35000	5	5	マイクロ	mm	絶対値	両側公差	5.000	0.174	-0.024	0.000	0.000	25	4.992	5.002
27	880477	7 (+)小径LM	920728A	35000	6	6	Qマージ	文字	絶対値	両側公差						25	合格	合格
28	880477	7 (+)小径LM	920728A	35000	7	7	ノギス	文字	絶対値	両側公差						25	合格	合格
29	880477	7 (+)小径LM	920785	32500	1	1	ノギス	mm	絶対値	両側公差	9.00	0.00	-0.60	8.90	8.90	25	8.63	8.73
30	880477	7 (+)小径LM	920785	32500	2	2	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	3.30	0.10	-0.10	0.00	0.00	25	3.29	3.31
31	880477	7 (+)小径LM	920785	32500	3	3	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	19.93	0.50	-0.50	0.00	0.00	25	19.95	19.98
32	880477	7 (+)小径LM	920785	32500	4	4	三次元測定機	mm	絶対値	両側公差	23.30	0.15	-1.00	0.00	0.00	25	23.24	23.29
33	880477	7 (+)小径LM	920785	32500	5	5	マイクロ	mm	絶対値	両側公差	5.000	0.174	-0.024	0.000	0.000	25	4.992	5.002
34	880477	7 (+)小径LM	920785	32500	6	6	Qマージ	文字	絶対値	両側公差						25	合格	合格
35	880477	7 (+)小径LM	920785	32500	7	7	ノギス	文字	絶対値	両側公差						25	合格	合格
36	880477	7 (+)小径LM	920785	32500	7	7	ノギス	mm	絶対値	両側公差	9.00	0.00	-0.60	8.90	8.90	25	8.68	8.68

- ・ グラフ形式：Xbar-R 管理図を組み込んだグラフ付履歴書（オプションの管理図が必要）

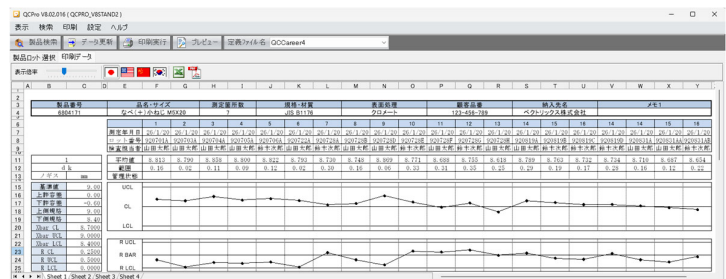


## ② Xbar-R 管理図の組み込み機能

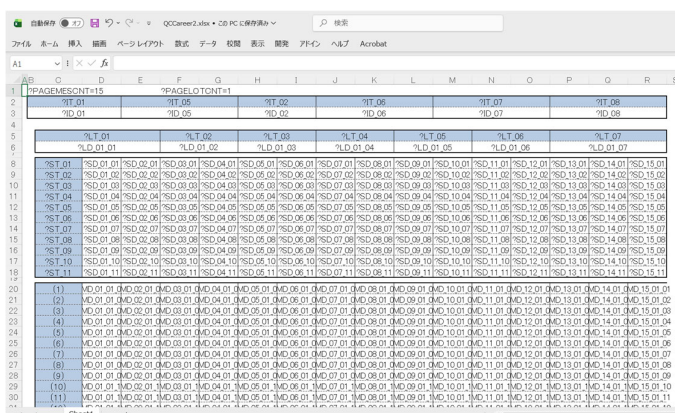
検査履歴書フォームに Xbar-R 管理図を直接組み込むことができます

（オプションの管理図が必要）。

複数ロットの統計推移と管理図グラフが 1 枚の帳票上に統合されることで、製品の品質履歴と工程安定性の両方を同時に示せる、エビデンス価値の高い品質保証ドキュメントを作成できます。



## ③ Excel ベースの自由なフォーム作成



検査成績書と同様に、使い慣れた Excel を使用して自由にレイアウトを制作できます。

セルに特定の「データ置換用コマンド」を配置することで、データベースから抽出されたデータが自動で変換・表示されます

## 4. 日報・月報

日報・月報は、毎日の測定作業記録（製品番号、ロット番号、担当者名、ロット数量、測定結果）を日付範囲を指定して自動集計し、印刷・保存する機能です。

日報は1日単位、月報は指定期間内のロットデータを対象として、過去の作業実績をいつでも呼び出すことができます。手作業での台帳記入や転記が不要となり、検査業務の記録を漏れなくシステムに蓄積することで、内部監査・顧客監査への対応に活用できます。

No.	製品番号	ロット番号	品名・サイズ	ロット数量(N)	総合判定
1	6804171	920728G	な- (+) 小ねL	25,000	合格
2	6804171	920728H	な- (+) 小ねL	78,560	合格
3	6804171	920819B	な- (+) 小ねL	4,530	合格
4	6804171	920819C	な- (+) 小ねL	4,500	合格
5	6804171	920819D	な- (+) 小ねL	3,200	合格
6	6804171	920831A	な- (+) 小ねL	23,900	合格
7	6804171	920831AA	な- (+) 小ねL	18,760	合格
8	6804171	920831AB	な- (+) 小ねL	11,200	合格
9	6804171	920831AC	な- (+) 小ねL	20,900	合格
10	6804171	920831AD	な- (+) 小ねL	35,000	合格
11	6804171	920831AE	な- (+) 小ねL	25,700	合格
12	6804171	920831AF	な- (+) 小ねL	23,400	合格
13	6804171	920831AG	な- (+) 小ねL	34,800	合格
14	6804171	920831AH	な- (+) 小ねL	30,200	合格
15	6804171	920831AI	な- (+) 小ねL	20,900	合格
16	6804171	920831AJ	な- (+) 小ねL	24,900	合格
17	6804171	920831AK	な- (+) 小ねL	20,900	合格
18	6804171	920819A	な- (+) 小ねL	3,400	合格
19	6804171	920819B	な- (+) 小ねL	3,000	合格
20	6804171	920819C	な- (+) 小ねL	3,000	合格
21	6804171	920819D	な- (+) 小ねL	3,000	合格
22	6804171	920819E	な- (+) 小ねL	3,000	合格

NO.	製品番号	測定年月日	ロット番号	ロット数量(N)	総合判定	検査担当者
1	6804171	2026/01/20	920728G	25,680	合格	鈴木次郎
2	6804171	2026/01/20	920728H	78,560	合格	山田太郎
3	6804171	2026/01/20	920819B	4,530	合格	鈴木次郎
4	6804171	2026/01/20	920819C	4,500	合格	鈴木次郎
5	6804171	2026/01/20	920819D	3,200	合格	鈴木次郎
6	6804171	2026/01/20	920831A	23,900	合格	山田太郎
7	6804171	2026/01/20	920831AA	18,760	合格	山田太郎
8	6804171	2026/01/20	920831AB	11,200	合格	鈴木次郎
9	6804171	2026/01/20	920831AC	20,900	合格	山田太郎
10	6804171	2026/01/20	920831AD	35,000	合格	鈴木次郎
11	6804171	2026/01/20	920831AE	25,700	合格	山田太郎
12	6804171	2026/01/20	920831AF	23,400	合格	山田太郎
13	6804171	2026/01/20	920831AG	34,800	合格	鈴木次郎
14	6804171	2026/01/20	920831AH	30,200	合格	鈴木次郎
15	6804171	2026/01/20	920831AI	20,900	合格	鈴木次郎
16	6804171	2026/01/20	920831AJ	24,900	合格	山田太郎
17	6804171	2026/01/20	920831AK	20,900	合格	山田太郎
18	6804171	2026/01/20	920819A	3,400	合格	山田太郎
19	6804171	2026/01/20	920819B	3,000	合格	山田太郎
20	6804171	2026/01/20	920819C	3,000	合格	山田太郎
21	6804171	2026/01/20	920819D	3,000	合格	山田太郎
22	6804171	2026/01/20	920819E	3,000	合格	山田太郎
23	6804171	2026/01/20	920819F	3,000	合格	山田太郎
24	6804171	2026/01/20	920819G	3,000	合格	山田太郎

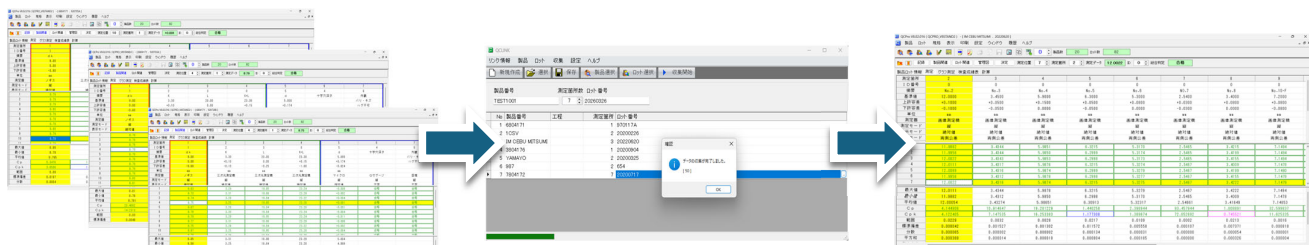
## 5. QCリンク

QCリンクは、複数の工程・製品番号に分散して登録されている測定データから、必要な測定箇所だけを指定して集約し、新たなロットとして1つの検査表を作成する機能です。

製造現場では工程ごとに検査が行われ、ロットが分かれて管理されるケースが少なくありません。

QCリンクを使うことで、「工程Aで測定した寸法」と「工程Bで測定した硬度」を後から1つのロットに統合し、製品全体を網羅した検査成績書として出力することができます。

複数工程にまたがる品質データを一元化することで、製品単位の完全なトレーサビリティを確保します。



## 6. 連続印刷

連続印刷は、日々の測定作業で作成した複数ロットの検査成績書を、まとめて一括印刷する機能です。通常の印刷操作ではロットごとに個別に印刷を実行する必要がありますが、連続印刷を使うことで選択した全ロットの検査成績書を順番に自動出力できます。納品時に複数ロットの検査成績書を添付する業務を大幅に効率化します。

The screenshot displays the QC PRO interface. On the left, a list of products is shown with columns for lot number, quantity, date, and status. On the right, a detailed inspection report is visible, titled '検査成績表' (Inspection Report). The report includes a QR code, a drawing of a screw, and a table of inspection results.

検査箇所	1	2	3	4	5	6	7	8	9
規格	d	k	K	L	K+L	d	十字深さ	外観	
基準値	9.00	3.30	20.00	23.30	5.000			バリ・キズ	
上野寄差	0.00	+0.10	0.00	+0.10	+0.124			ヘア・キズ	
下野寄差	-0.60	-0.10	-0.25	-1.00	-0.624			ヘア・キズ	

## 7. データ書出・読込

データ書出・読込は、QC PRO に蓄積されたデータの中から「製品」や「ロット」を指定してファイル（Xm1 形式）としてエクスポート・インポートする機能です。

例えば、通常は複数の工場・拠点で運用しており、ある条件をもとに、各拠点ごとのデータベース内のデータをエクスポートして、本社のデータベースにインポートして一元管理したい場合など、ネットワーク接続が常時確保できない環境でも、データの確実な授受と管理を実現します。

The screenshot shows the 'データ書出・読込' (Data Export/Import) dialog box. It has two sections: '書込情報' (Export Information) and '読込情報' (Import Information). Both sections have fields for 'フォルダ' (Folder) and 'ファイル名' (Filename). The '書込情報' section has a checkbox for 'ファイル名に日付を付加する' (Add date to filename). The '読込情報' section has a checkbox for 'ファイル名に日付を付加する' (Add date to filename). There are 'OK' and 'キャンセル' (Cancel) buttons at the bottom.



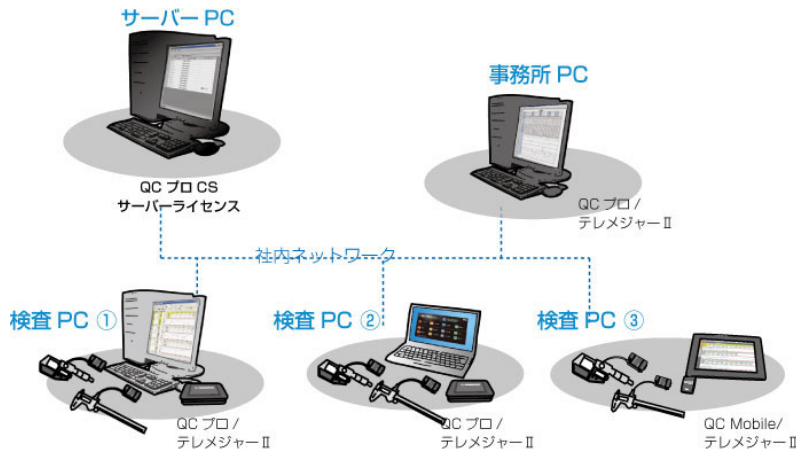
## 1. 動作環境

- 動作 OS : Windows10 / 11
- CPU : インテル(R) Core i5 相当以上
- メモリ : 4GB 以上
- ハードディスク : Cドライブに 100GB 以上の空き容量  
(ただしデータベース保存 PC は、Cドライブに 500GB の空き容量)
- ディスプレイ : 1280×1024 65536 色以上
- Microsoft.NET Framework : 4.6.1 以上
- データベース : Microsoft SQL Server 2012、2014、2016、2017、2019、2022 (Standard Edition または Express Edition)

## 2. 主要スペック

- 最大保存測定データ件数 :  
1 ロット 1 箇所につき 9,999 件 / 検査シート 1 枚につき、998,901 件 (1 ロット分 : 9,999×999)
- マスターデータ登録件数 :  
製品情報登録件数 : 無制限 / ロット登録件数 : 無制限
- 測定可能な箇所数 : 最大測定項目数 999 箇所
- データバックアップ機能 : バックアップ機能または自動バックアップ機能 (QC PRO CS) / データ移動機能
- データ変換 : エクセルへのデータ変換 / エクセルからのデータ読み込み
- 検査成績表サンプルデータ : 65 種類
- 挿入図面のデータ形式 : 6 形式 (BMP、EMF、WMF、JPG、GIF、DXF、TIFF)  
※マルチページの TIFF には対応していません
- 経歴の記録の登録件数 : 全体 300 件 (表計算方式)  
製品関連 10 件 / ロット関連 10 件 (ファイルリンク方式)
- 使用可能関数 : 130 種類

## 1. システム概要



『QC PRO CS』は、検査現場・製造現場での大・中規模ネットワーク運用を前提に開発されたクライアントサーバ型の品質管理システムです。Microsoft SQL Server をデータベース基盤として採用し、複数拠点・多数クライアントが同時接続する環境でも安定した動作を実現します。

全クライアントの測定データをデータベースサーバで一元管理することで、組織全体の品質情報を集約・統制する体制を構築できます。

## 2. 動作環境

### ① サーバ

- 動作 OS : Windows Server 2022  
※日本語、英語の Standard Edition のみ対応  
※マイクロソフト社のサポートが終了した OS は動作保証対象外  
※仮想 PC(バーチャルマシン)環境を除く。
- CPU : 3GHz 以上の 64bit プロセッサ ※推奨 Intel Xeon 3.0GHz
- メモリ : 4GB 以上 ※推奨 16GB 以上
- ハードディスク空き容量 : 100GB 以上 ※推奨 500GB 以上
- ディスプレイ : 1280×1024 65536 色以上
- Microsoft.NET Framework : 4.6.1 以上
- データベース : Microsoft SQL Server 2012、2014、2016、2017、2019、2022  
※日本語、英語のみ対応

### ② クライアント

QC PRO 準拠の PC 環境

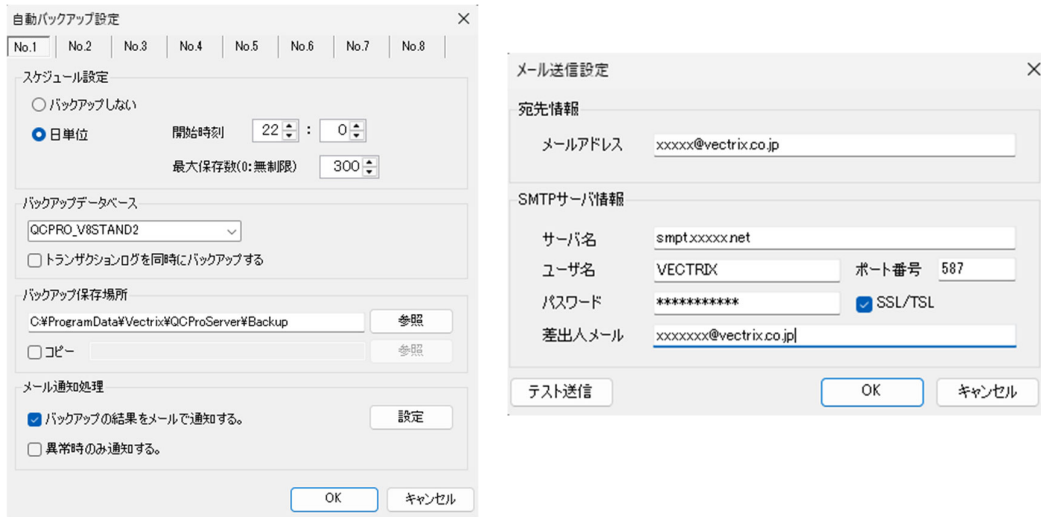
### 3. ユーザー別利用制限

接続ユーザー単位で、『QC PRO』の各機能に対して利用制限を設定することができます。設定はサーバ側の『QC PRO CS』で行い、クライアントのDB接続時のユーザー名と連動して反映されます。これにより誤操作によるデータ破壊やシステム停止を未然に防ぎ、内部統制に基づいた役割分担の運用体制を実現します。



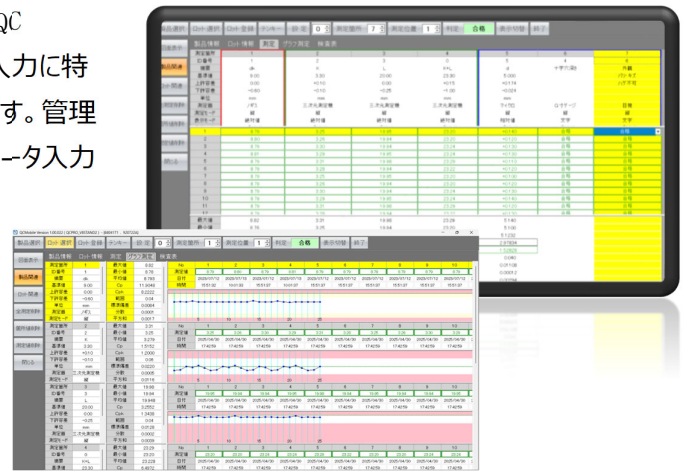
### 4. 自動バックアップ

最大 3 つのデータベースを対象に、指定時刻に自動でバックアップを実行し、その結果をメールで管理者へ通知します。



## 5. QC Mobile (QC PRO CS オプション)

『QC PRO CS』のオプションとして、タブレット PC に最適化した QC Mobile を提供しています。『QC PRO』をベースに検査データ入力に特化した簡易 UI 構成で、現場端末の操作性を大幅に高めます。管理図などの分析は管理者 PC で集中的に行い、現場端末はデータ入力に専念するという役割分離運用を実現します。



『QC PRO CS』は、測定データの一元管理・アクセス制御・自動バックアップという 3 つの柱により、多拠点・多ユーザー環境でのデータ信頼性とトレーサビリティを組織的に担保する基盤を提供します。QC PRO の全機能をネットワーク環境で統制するエンタープライズ向けのプラットフォームとして位置づけられます。

## ベクトリックス株式会社

〒171-0043

東京都豊島区要町1-4-11

サダシン要町ビル5F

TEL : 03-5995-3800

FAX : 03-5995-3831

<https://www.vectrix.co.jp/>

QC PRO 概略説明書 2026年4月