



DigiPro検査

取扱説明書



株式会社 **アドレック**

Rev.1

目次

1. はじめに	1
1-1 デジプロ検査を使用するまでの大まかな流れ	
1-2 検査の種類	2
1) 品目検査	
2) 設備点検	
3) 検査の実行方法（完成検査と工程検査）	3
2. インストール手順	4
3. 動かしてみよう ～クイックスタート～	5
3-1 共通設定	
3-2 マスター登録	7
3-3 検査開始	10
3-4 検査履歴	13
4. DP共通設定画面	14
5. 機能詳細	15
5-1 DPIマスター編集について	
1)共通機能	16
1-1)一覧の機能	
1-2)プレビュー機能	
1-3)列幅の保存機能	
1-4)画面サイズの保存機能	
2)検査一覧画面	17
3)検査登録画面	18
4)検査明細登録画面	19
5)コンテンツ登録画面	22
6)マスター書き出し、読み込み	23
6-1)マスター書き出し	
6-2)マスター読み込み	24
5-2 DPI検査について	25
1)検査のしくみ	
1-1)検査の実行方法	
1-2)検査の仕様	26
2)検査検索画面	27
2-1)検査の開始	29
2-2)機器・工具の接続確認	30
3)検査画面	33
3-1)品目検査の画面説明	
3-2)品目検査の動作説明	34
●検査方法「トルク測定」「ネジ締め検査」	36
●検査方法「トルク測定」「ネジ締め検査」以外	38
3-3)設備点検の画面説明	40
3-3)設備点検の動作説明	41

5-3 DPM履歴について	44
1)作業履歴の確認	
2)設備点検の確認	46
3)Excel、CSV出力	48
4)検査履歴の削除	
5-4 検査表について	49
1)準備	50
2)登録方法 ～品目検査～	51
3)検査表の出力方法	59
4)登録方法 ～設備点検～	60

1 はじめに

1-1 デジプロマスタ使用するまでの大まかな流れ

①デジプロマスタを含め、必要なソフトウェアのインストールを行います。

～対象ソフト～

- ・デジプロマスタ(デジプロ検査含む)
- ・データベース「PostgreSql」
- ・USBキーのドライバ
- ・USBドライバ ※トルクレンチを使用する場合
- ・接点ドライバ ※接点を使用する場合

②インストールしたデジプロマスタのDP設定アイコンから、デジプロマスタの基本設定を行います。



～設定項目～

- ・データベースの接続先
- ・ログ、コンテンツ、写真の保存先
- ・使用工具、作業者、接点の登録 など

ここまでは、初期設定になります。

③DPIマスター編集アイコンから、検査の登録を行います。



使用する画像、図面、動画など
コンテンツをご用意ください

④DPI検査アイコンから、検査を開始します。

③で登録した検査を開始します。



⑤DPI履歴アイコンから、検査の履歴を確認します。



1-2 検査の種類

検査は「品目検査」と「設備点検」の2種類あります。

1) 品目検査

製品に対して行う検査です。

検査項目を登録し、OK/NGや測定結果などを入力します。

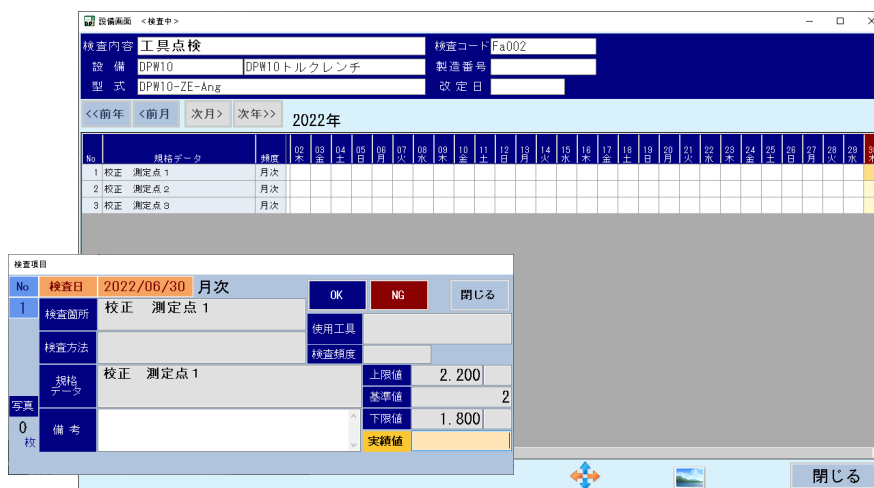


2) 設備点検

工具や設備に対して行う検査です。

検査項目に対し、日次、週次、月次、定期と検査間隔を設定します。

検査画面はカレンダー形式になっており、工具や設備に対しての点検に使用できます。



3) 検査の実行方法 (完成検査と工程検査)

検査の実行方法は、「完成検査」と「工程検査」の2種類あります。

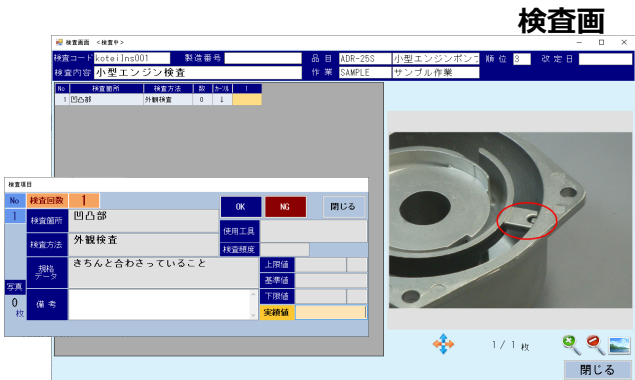
●完成検査

完成した製品など、単体で行う検査です。
DPI検査から実行します。



●工程検査

作業工程内で行う検査です。
デジプロマスタの作業工程と検査を紐づけることにより、作業中に検査が可能になります。
工程検査はDPM作業から実行します。



2 インストール手順

インストール手順については、デジプロマスタ取扱説明書を参照ください。

3 動かしてみよう ～クイックスタート～

ここではデジプロマスタを動かすために必要な、最低限の設定・操作のみ説明しております。デジプロマスタには多くの機能がありますので、機能の詳細、操作方法については各詳細説明を参照ください。

3-1 DP共通設定

- 1) DP共通設定アイコンより、デジプロ共通設定画面を開き、以下の6箇所を設定を行います



●データベース情報

●ログ、コンテンツ等の保存先

●実施者

実施者コード	実施者名	ふりがな	スキルコード	実行日
dpm001	デジプロ一太郎	いちじろ		2021/12/03 13:52
dpm002	デジプロ次郎	じじろ		2021/12/03 13:56
dpm003	デジプロ三郎	さんじろ		2021/12/03 13:56
dpm004	デジプロ四郎	しじろ		2021/12/03 13:56
dpm005	デジプロ五郎	ごじろ		2021/12/03 13:57
dpm006	デジプロ六郎	ろじろ		2021/12/03 13:57
dpm007	デジプロ七郎	しちじろ		2021/12/03 13:57
dpm008	デジプロ八郎	はちじろ		2021/12/03 13:57

●セル

セルID	接続先	IPアドレス	セル名	工具コード	工具名	型式	交換回数	電源設定	電源
1	0			DP-1	チェックペン	DP-8X	0	0	0
2	0			DP910-1	DP910トルクレンチ	DP910-ZE-Ang	0	0	0
				DP925-1	DP925トルクレンチ	DP925-ZE-Ang	0	0	0
				Hios-1	Hiosドライバ		0	0	0
				kilees-1	キリウスドライバ		0	0	0
				RDP6-1	奥日ドライバ		0	0	0
				DP950-1	機軸ドライバ		0	0	0

●セルID(デジプロ)

●セルID(検査)

2)[データベース]タブから、データベースを設定します。

各項目を入力し、接続テストボタン、DB設定ボタンを押して登録します

※ サーバーIPアドレス localhost
 ※ データベース名 dpm
 ※ ログイン名 dpmuser
 ※ パスワード dpm

接続テスト DB設定

項目	設定値
サーバーIPアドレス	サーバー(DBをインストールしたPC)のIPアドレス。 ※スタンドアロン形式の場合、「localhost」を入力
データベース名	「dpm」
ログイン名	「dpmuser」
パスワード	「dpm」

3)[システム]タブより、ログ・コンテンツの保存先を設定します。

スタンドアロン形式の場合、以下の設定を行います。

サーバーを使用する場合は、「C:¥」の箇所をIPアドレスに変更します

例) ¥¥192.XXX.XX.XX¥dpm¥log など

※ ログ保存先 C:¥dpm¥log 参照
 ※ コンテンツ保存先 C:¥dpm¥contents 参照
 ※ キャプチャ保存先 C:¥dpm¥capture 参照
 チェックシート保存先 C:¥dpm¥checksheet 参照

4)[マスター]タブから、実施者を追加します。

実際に使用するコード、名称で追加して問題ありません

マスター選択 実施者 [▼] 追加 更新 削除

*実施者は、デジプロマスタの場合「作業者」、デジプロ検査の場合「検査員」で表示されます。

実施者コード	実施者名	ふりがな	スキルコード	備考	更新日
dpm001	デジプロ太郎				2022/04/20 9:51

5)[セル・工具]タブから、セルを追加します

セル

セルID	無線チャンネル	IPアドレス	セル名称
1	11		

セルID : 1

※無線チャンネルは0でもOK

6)[デジプロマスタ]タブから、セルIDを選択します

※ セルID [1 ▼]

7)[デジプロ検査]タブから、セルIDを選択します

※ セルID [1 ▼]

3-2 マスター登録

- ① DPIマスター編集アイコンより、マスター編集画面を開きます。



- ②検査を追加します。
ここでは品目検査を登録します。

② ↓ 検査情報入力

検査登録

検査種類 品目 設備

検査コード Ins001

検査内容 小型エンジンポンプ

改定年月日 2022/06/30 リビジョンNo

品目コード ADR-258 小型エンジンポンプ

作業コード SAMPLE サンプル作業

工 階 位 0

必 須

帳 票 X M L

備 考

検査明細一覧

表示順 検査箇所 検査方法 使用測定器 規格

メッセージを表示します

F1 新規 F2 コピー

① 新規追加

F1 明細追加 F2 明細コピー F3 明細更新 F4 明細削除 F5

③ 検査明細の追加

検査明細登録

新規登録

検査箇所 外観チェック 基準値 0 照合する

検査方法 外観検査 高 0

使用測定器 低 0 計算

検付範囲 0 ~ 0 上 限 値 0

トルク規定値 0 最 大 値 0 下 限 値 0

許容角度 0 単 位

回 数 0 自動付与

検査頻度 指定なし ロット毎 自動採番 する

異常がないか確認する 開始値 0

規格データ 加算値 0

抜き取り個数 0 カール移動 下 右

[OK]自動入力 する

サイクルタイム 秒

表示順 コンテンツ名 ファ

検査図が登録されていません

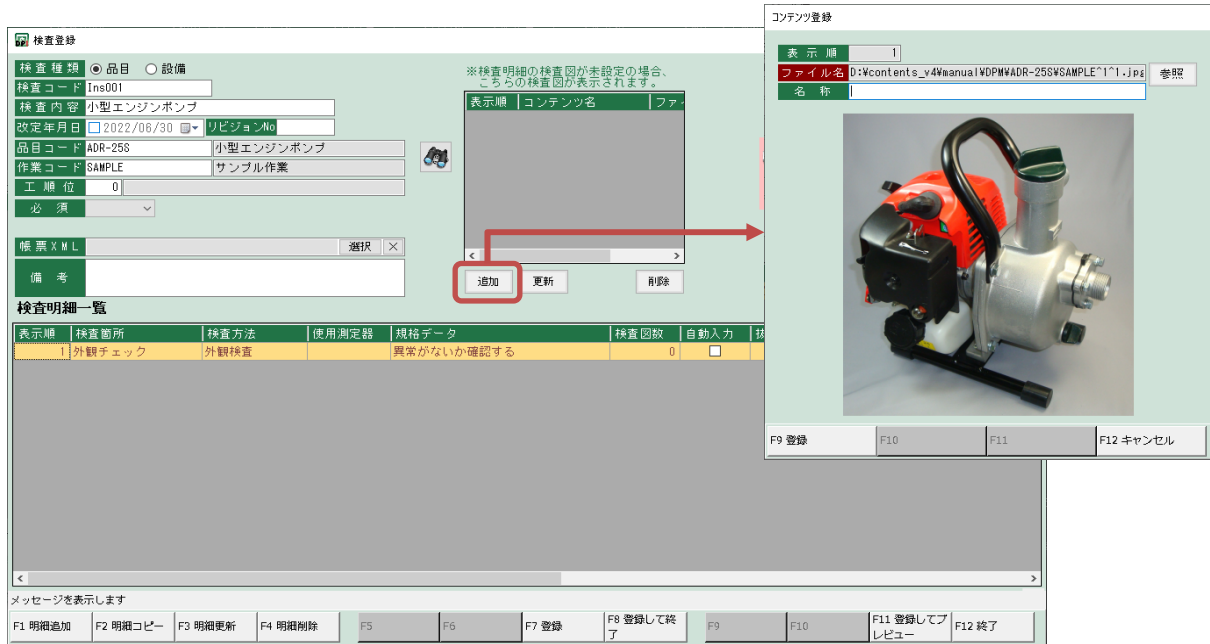
メッセージを表示します

F9 登録 F10 F11 F12 キャンセル

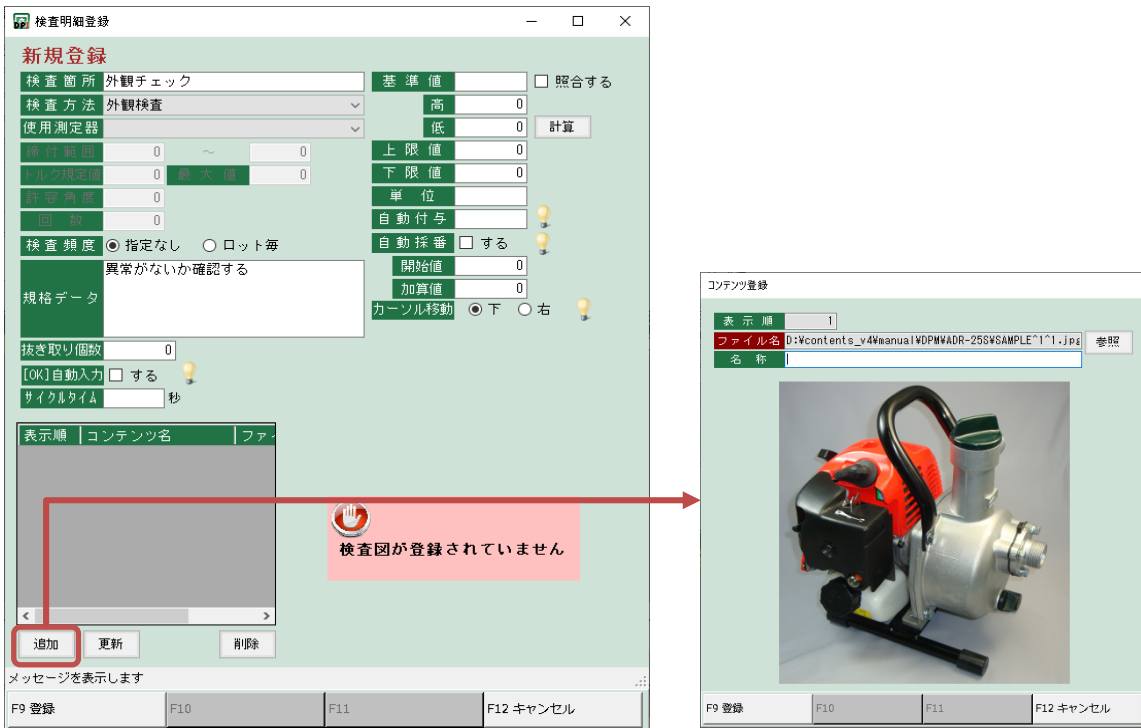
③コンテンツを登録します。

検査登録画面で登録したコンテンツは、全ての明細で表示されます。

ただし、明細にコンテンツ登録してある場合はそちらが優先表示されます。



明細単位にコンテンツを変更する場合は、検査明細に登録します。



④全ての入力が終わったら、登録ボタンで登録します。

「F11 登録してプレビュー」から、検査画面をプレビューできるので、確認しながらマスタ作成が可能です。



3-3 検査開始

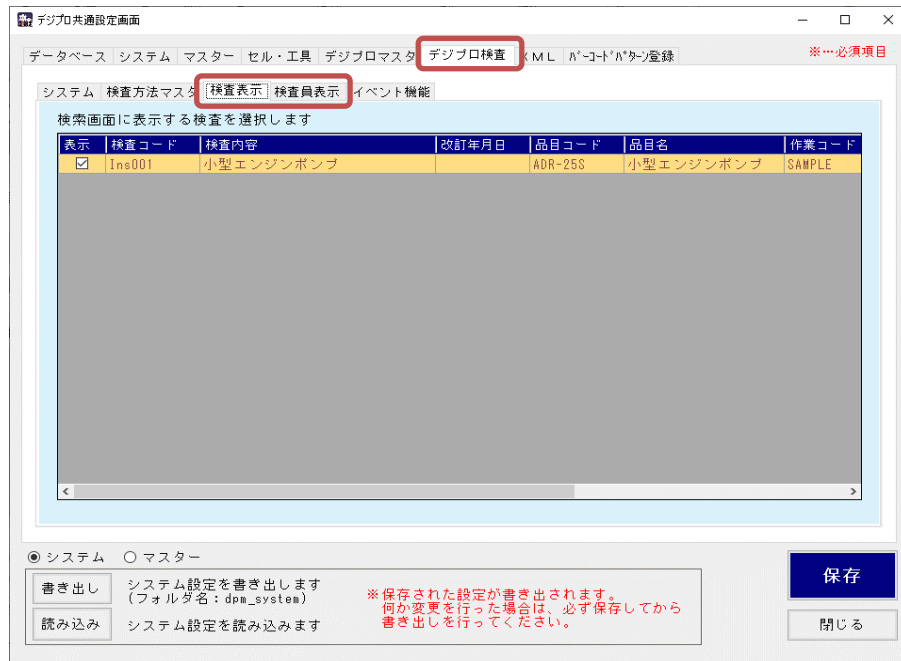
- ① マスター登録が終わったら、検査を行います。
DPI検査アイコンより、検査開始画面を開きます。



ショートカットボタンが設定されている場合、
作業員、検査を選び、製造番号を入力して、検査開始ボタンを押して検査を開始します。



ショートカットボタンは、DP共通設定画面にて設定できます。
検査員は8人まで、検査は5個まで設定可能です。



ショートカットボタンがない場合、「検索指定」タブより、作業者と検査を選択できます。作業者、検査を選び、製造番号を入力して、検査開始ボタンを押して検査を開始します。



- ② 検査開始ボタン押下後、検査内で使用する工具が使える状態かチェックが入ります。使用工具にエラーがあった場合、「接続確認」タブが開かれます。メッセージ内容に従って、使用工具を確認してください。

※工具の電源を入れてもエラーが消えない場合、検査開始画面を開き直してください



ここで工具の受信確認もできます。

接続、受信できた場合、右上の「受信確認」に受信値が表示されます。



- 確認可能な工具
トルクレンチ
シグナルツール
接点(入力信号)

③検査を行います。

検査画面のセルにカーソルが当たると、検査内容を表示した子画面が表示されます。実績値に検査結果を入力し、Enterキーで次の検査項目へ自動移動します。コントロールパネルやテンキーもあるため、キーボード無しでも操作ができます。

The screenshot shows the main inspection window with a table of inspection items. An arrow points to the '検査内容を表示' (Display inspection content) sub-window. Another arrow points to the '実績値' (Actual value) field in the sub-window, labeled '検査結果を入力' (Input inspection result). To the right, there is a 'コントロールパネル' (Control panel) with directional arrows and an 'OK'/'NG' keypad.

No.	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3	4
1	外観チェック	外観検査	0	↓				

検査は実績値を入力する度に、回数が増えていきます。

回数増加 →

No.	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3	4
1	外観チェック	外観検査	0	↓	OK	OK	OK	

3-4 検査履歴の確認

- ① DPI履歴アイコンより、検査履歴画面を開きます。



これまでの検査履歴が確認できます。

設備点検の履歴はここから

検査履歴はエクセルはCSVへ出力することも可能です。

4 DP共通設定

DP共通設定については、デジプロマスタ取扱説明書を参照ください。

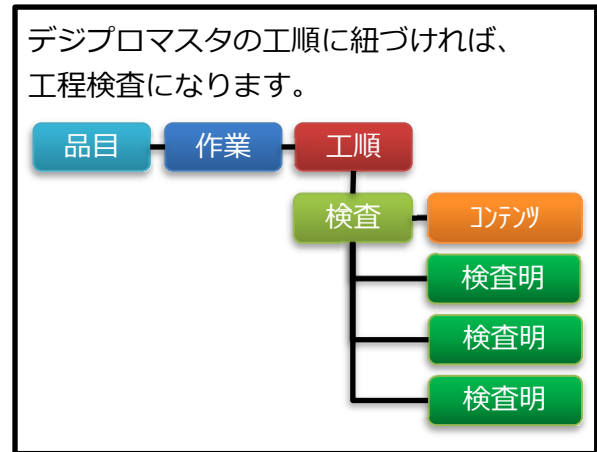
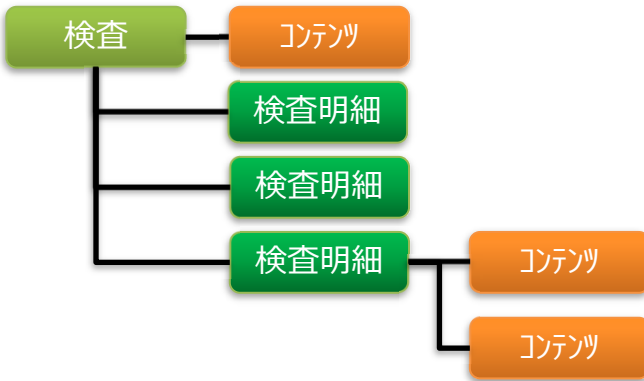
5 機能詳細

5-1 DPMIマスター編集機能について

ここではマスターデータの登録、編集、削除など、マスターデータに関する編集を行います。



～マスターデータ構造イメージ～



～検査の仕様～

検査の種類により、必須となる項目が変わってきます。
品目・作業・工順位を設定すると、工程検査になります。

		検査コード	品目	作業	工順位	設備ID
品目検査	完成検査	●	△	△	×	×
	工程内検査	●	●	●	●	×
設備点検	設備点検	●	△	△	×	●
	工程内点検	●	●	●	●	●

- …必須
- △…任意入力
- ×…入力不可

検査コードは重複登録が可能です。

例えば、同一の検査を複数製品で行う場合など、以下のように検査登録します。

<検査コード：Ins001>

検査CD	品目	作業	
Ins001	なし	なし	←コピー元となる検査を登録
Ins001	ADR-25S	assembly	←Ins001からコピーして登録
Ins001	ADR-50S	assembly	←Ins001からコピーして登録

検査内容に変更が入った場合など、反映機能を使用することで一括で内容変更ができます。
反映機能…同一の検査コードの内容を一括更新する。

検査CD	品目	作業	
Ins001	なし	なし	←まずはコピー元の検査内容を変更 反映機能で 変更内容を一括反映
Ins001	ADR-25S	assembly	
Ins001	ADR-50S	assembly	

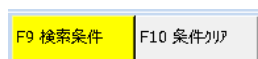
1)共通機能

1-1)一覧の検索機能

「F9 検索条件」は一覧表の検索条件を設定できます。

検索条件入力用の子画面が表示されますので、条件を入力後「Enterキー」または「F9 検索」ボタンを押します。

検索条件が入力され、表示が絞られている場合は、「F9 検索条件」ボタンが黄色になります。「F10 条件クリア」ボタンで検索条件を解除します。



マスター編集画面に限り検索条件を保存するため、画面を再表示する場合に前回の検索条件がそのまま設定されます。

1-2)プレビュー機能

「F11 プレビュー」では作業画面のプレビュー表示を行います。

1-3)列幅の保存機能

明細一覧は、列幅を自由に調整できます。

不要な列は列幅を小さくし、見えなくすることも可能です。

初期幅に戻したい場合は、**Shiftキーを押しながら**画面を開いてください。



<初期幅>

品目一覧									
品目コード	図番	品目名	表示順	備考	検索キー-1	検索キー-2	検索キー-3	検索キー-4	
ADR-25S	AD0026G01	小型エンジンポンプ	0.00						



<変更後>

品目一覧									
品目コード	図番	品目名	備考	検索キー-1	検索キー-2	更新日	登録日		
ADR-25S	AD0026G01	小型エンジンポンプ				2022/03/28 16:56	2022/03/28 16:56		

1-4)画面サイズの保存機能

画面サイズを大きくすることにより、明細一覧はより多くの項目を表示でき、明細がない画面は拡大表示され、より見やすく調整することができます。その画面サイズと共に、表示位置も保存しますので、再表示時は前回終了時の画面サイズ、画面位置で開始されます。

初期表示に戻したい場合は、**Shiftキーを押しながら**画面を開いてください。



2)検査一覧画面

登録されている検査を一覧表示します。



■ ファンクションキー説明

F1 新規	検査を新規追加します。
F2 コピー	選択した検査内容をコピーし、新規追加します。
F3 更新	登録済みの検査内容を変更します。
F4 反映	選択した検査内容を同一検査コードに反映させます。
F5 削除	選択した検査を削除します。
F7 マスター読み込み	マスター書き出し画面で書き出したマスターデータを読み込みます。
F8 マスター書き出し	マスター書き出し画面を開きます。
DPMマスター編集の工順情報画面から呼び出された場合のみ使用できます。	
F7 工程検査設定	工程検査に設定する場合に使用します。
F8 工程検査設定解除	工程検査の設定を解除する場合に使用します。

3)検査登録画面

検査内容

検査登録

検査種類 品目 設備

検査コード

検査内容

改定年月日 リビジョンNo

品目コード

作業コード

工順位

必須

検票XML 選択

備考

※検査明細の検査図が未設定の場合、こちらの検査図が表示されます。

表示順	コンテンツ名	ファ
<	>	

追加 更新 削除

検査明細

メッセージを表示します

F1 明細追加 F2 明細コピー F3 明細更新 F4 明細削除 F5 F6 F7 登録 F8 登録して終了 F9 F10 F11 登録してレビュー F12 終了

■ ファンクションキー説明

F1 明細追加	検査明細を新規に追加します。
F2 明細コピー	選択した検査明細をコピーし、新規追加します。
F3 明細更新	登録済みの検査明細を変更します。
F4 明細削除	選択した検査明細を削除します。

■ 項目説明

検査種類	検査の種類です。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 品目検査…製品に対して行う検査です。 ■ 設備点検…工具や設備に対して行う検査です。日次、週次、年次、定期の検査間隔を設定し、検査画面もカレンダー形式です。
検査コード	入力必須です。
検査内容	自由に入力できます。
改定年月日	自由に入力できます。
リビジョンNo	自由に入力できます。
設備ID	検査種類が「設備」の場合に入力必須です。 検査対象の工具・設備を入力します。アイコンから検索も可能。
型式	工具マスタで登録した型式を表示します。(設備の場合のみ)
品目コード/作業コード	自由に入力できます。 デジプロマスタで品目登録している場合、アイコンから検索も可能。
工順位	工程検査の場合のみ指定します。完成検査は入力不要です。
必須	工程検査の場合のみ指定します。設定した場合、検査を行わなければ次の作業へ進めなくなります。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 全部必須…連続作業で何度も繰り返す際、毎回必須となります。 ■ 個数指定…連続作業で特定の回数のみ必須となります。

帳票XML	検査表を指定します。 設定方法については「5-4 検査表について」を参照ください。
備考	自由に入力できます。
検査図	検査画面に表示するコンテンツを登録します。

4)検査明細登録画面

品目検査の場合

設備点検の場合

■項目説明

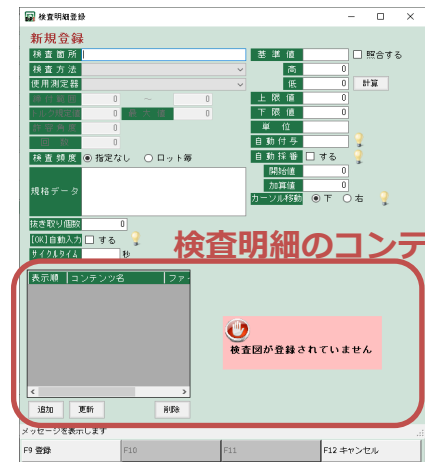
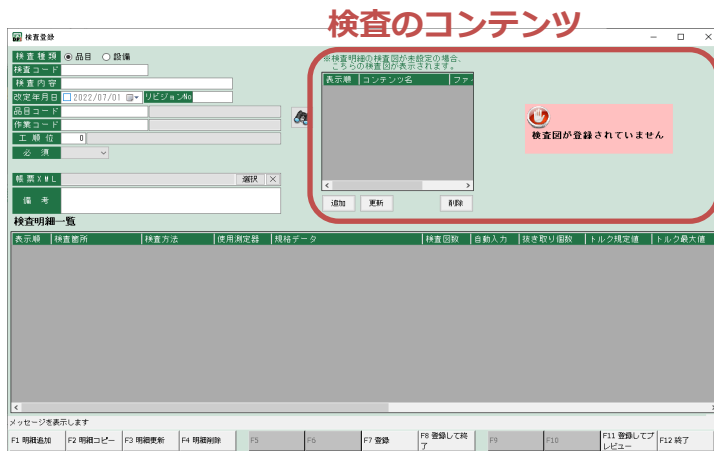
検査箇所	自由に入力できます。
検査方法	検査方法を選択します。既存の検査方法の他、DP共通設定から自由に追加できます。 <ul style="list-style-type: none"> ■ネジ締め検査…角度オプション(-Ang,-Dch)付きのみ使用できます ■トルク測定…トルクレンチ締付時、使用します ■計測データ転送 測定器…ミットヨ製品などの測定器で使用します
使用測定器	検査方法が、「ネジ締め検査」「トルク測定」「計測データ転送」の場合必須選択です。
トルク規定値	トルクレンチに設定する下限トルク値を入力します。
最大値	トルクレンチに設定する上限トルク値を入力します。
許容角度	検査方法が「ネジ締め検査」の場合、入力します。
回数	トルクレンチの締付回数を入力します。 <ul style="list-style-type: none"> ・2以上指定した場合、指定回数以降の締め付けは記録されません。 ・1を指定した場合、回数制限なく締め付けできますが、締付回数1の履歴を上書きします。最後に締めた結果が履歴として残ります。 ・0を指定した場合、回数制限なく締め付けでき、履歴が全て残ります。回数1とは違い、締付回数は加算されません。

<p>検査頻度</p>	<p>品目検査の場合のみ設定します。 検査画面でのカーソル移動の動きが変わります。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 指定なし…通常はこちらを選択 ■ ロット毎…検査が一回でいい場合に選択 <p>ロット毎を選択した場合(例ではNo1の外寸法)、1回目のみカーソルが当たり、2回目以降は自動的にカーソルは当たらなくなります。 ※2回目以降はセルクリックで入力が可能です。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p style="text-align: center; background-color: #e1f5fe;">検査項目</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #004a99; color: white;"> <th>No</th> <th>検査箇所</th> <th>検査方法</th> <th>数</th> <th>カーソル</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外寸法</td> <td>ノギス</td> <td>5</td> <td>↓</td> <td>900</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>芯寸法</td> <td>ノギス</td> <td>5</td> <td>↓</td> <td>867</td> <td>867</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>パイプ寸法</td> <td>ノギス</td> <td>5</td> <td>↓</td> <td>827</td> <td>827</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>内寸法</td> <td>ノギス</td> <td>5</td> <td>↓</td> <td>839</td> <td>839</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </div> <p style="text-align: right; margin-top: 0;">→ カースルの動き</p>	No	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3	4	5	1	外寸法	ノギス	5	↓	900					2	芯寸法	ノギス	5	↓	867	867				3	パイプ寸法	ノギス	5	↓	827	827				4	内寸法	ノギス	5	↓	839	839																																																	
No	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3	4	5																																																																																								
1	外寸法	ノギス	5	↓	900																																																																																												
2	芯寸法	ノギス	5	↓	867	867																																																																																											
3	パイプ寸法	ノギス	5	↓	827	827																																																																																											
4	内寸法	ノギス	5	↓	839	839																																																																																											
<p>規格データ</p>	<p>検査内容など、自由に入力できます。</p>																																																																																																
<p>抜き取り個数</p>	<p>品目検査の場合のみ設定します。 抜き取り個数がある場合、設定します。指定がない場合は0を設定します</p> <p>抜き取り個数を指定した場合(例ではNo4の内寸法)、個数を越えたテストは灰色になり、カーソルは自動的に当たらなくなります。 ※灰色セルもセルクリックで入力が可能です。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #004a99; color: white;"> <th>No</th> <th>検査箇所</th> <th>検査方法</th> <th>数</th> <th>カーソル</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>800</td> <td>814</td> <td>820</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>芯寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>867</td> <td>847</td> <td>848</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>パイプ寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>827</td> <td>835</td> <td>854</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>内寸法</td> <td></td> <td>2</td> <td>↓</td> <td>639</td> <td>640</td> <td></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> </tr> </tbody> </table> </div> <p style="text-align: right; margin-top: 0;">← 抜き取り個数以降は灰色</p>	No	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3	4	1	外寸法		0	↓	800	814	820		2	芯寸法		0	↓	867	847	848		3	パイプ寸法		0	↓	827	835	854		4	内寸法		2	↓	639	640																																																					
No	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3	4																																																																																									
1	外寸法		0	↓	800	814	820																																																																																										
2	芯寸法		0	↓	867	847	848																																																																																										
3	パイプ寸法		0	↓	827	835	854																																																																																										
4	内寸法		2	↓	639	640																																																																																											
<p>[OK]自動入力</p>	<p>検査方法が「外観検査」「動作確認」の場合に有効です。 検査終了時、自動的に実績値全て「OK」を設定します。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #004a99; color: white;"> <th>No</th> <th>検査箇所</th> <th>検査方法</th> <th>数</th> <th>カーソル</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>102</td> <td>101</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>芯寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>110</td> <td>108</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>パイプ寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>140</td> <td>139</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>内寸法</td> <td></td> <td>2</td> <td>↓</td> <td>98</td> <td>99</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>作業確認</td> <td>動作検査</td> <td>0</td> <td>↓</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </div> <div style="margin: 10px 0;"> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; display: inline-block; background-color: #e1f5fe;">閉じる </div> </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 10px; margin: 10px 0; width: fit-content;"> <p style="text-align: center;">確認</p> <p style="text-align: center;">? 自動入力項目に一括で「OK」を設定しますか?</p> <p style="text-align: center;">はい(☑) <input type="checkbox"/> いいえ(☒) <input type="checkbox"/></p> </div> <p style="margin-top: 10px;">検査画面を閉じるタイミングで、メッセージを出力</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #004a99; color: white;"> <th>No</th> <th>検査箇所</th> <th>検査方法</th> <th>数</th> <th>カーソル</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>102</td> <td>101</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>芯寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>110</td> <td>108</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>パイプ寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>140</td> <td>139</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>内寸法</td> <td></td> <td>2</td> <td>↓</td> <td>98</td> <td>99</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>作業確認</td> <td>動作検査</td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>OK</td> <td>OK</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </div> <p style="text-align: right; margin-top: 0;">← 「OK」を自動設定</p>	No	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3	1	外寸法		0	↓	102	101		2	芯寸法		0	↓	110	108		3	パイプ寸法		0	↓	140	139		4	内寸法		2	↓	98	99		5	作業確認	動作検査	0	↓				No	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3	1	外寸法		0	↓	102	101		2	芯寸法		0	↓	110	108		3	パイプ寸法		0	↓	140	139		4	内寸法		2	↓	98	99		5	作業確認	動作検査	0	↓	OK	OK	
No	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3																																																																																										
1	外寸法		0	↓	102	101																																																																																											
2	芯寸法		0	↓	110	108																																																																																											
3	パイプ寸法		0	↓	140	139																																																																																											
4	内寸法		2	↓	98	99																																																																																											
5	作業確認	動作検査	0	↓																																																																																													
No	検査箇所	検査方法	数	カーソル	1	2	3																																																																																										
1	外寸法		0	↓	102	101																																																																																											
2	芯寸法		0	↓	110	108																																																																																											
3	パイプ寸法		0	↓	140	139																																																																																											
4	内寸法		2	↓	98	99																																																																																											
5	作業確認	動作検査	0	↓	OK	OK																																																																																											
<p>サイクルタイム</p>	<p>自由に入力できます。 プログレスバーが表示されます。</p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> </div>																																																																																																

基準値	<p>検査結果の基準値を入力します。(文字列入力可)</p> <p>■ 照合する…基準値と同じ値のみOKとなり、それ以外はNGとなります。 照合する場合、上下限值の入力はできません。</p> <p>※トルクレンチはこの基準値は使用しません。</p>																																																														
高・低 (公差)	<p>基準値(数値の場合のみ)と公差から、上下限值を算出するために使用します。あらかじめ上下限值が分かる場合は使用する必要はありません。</p> <p>例)基準値20、高+0.2、低-0.2とした場合、計算ボタン押下で、 上限値20.2、下限値19.8を自動計算します。</p>																																																														
上限値・下限値	<p>数値を入力します。この数値範囲より、NG判定を行います。</p> <p>※トルクレンチはこの数値範囲は使用しません。</p>																																																														
単位	自由に入力できます。																																																														
自動付与	<p>検査表に検査結果を出力する際、接頭に付与する文言を設定します。</p> <p>検査表出力を行わない場合、設定する必要はありません。</p> <p>例)φを自動付与する場合 検査結果入力時：30.0 検査表出力時：φ30.0</p>																																																														
自動採番	<p>連番を自動的に設定したい場合に使用します。</p> <p>自動採番の明細にはカーソルは当たりません。</p> <p>他の検査結果を入力したタイミングで連番が振られます。</p> <table border="1" data-bbox="469 1025 1155 1211"> <thead> <tr> <th>No</th> <th>検査箇所</th> <th>検査方法</th> <th>数</th> <th>カー</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>連番</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>1</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>外寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>10</td> <td>11</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>芯寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>12.5</td> <td>56</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>パイプ寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td>5.8</td> <td>6.4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>内寸法</td> <td></td> <td>2</td> <td>↓</td> <td>101</td> <td>100</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>←自動採番</p>	No	検査箇所	検査方法	数	カー	1	2	3	1	連番		0	↓	1	2		2	外寸法		0	↓	10	11		3	芯寸法		0	↓	12.5	56		4	パイプ寸法		0	↓	5.8	6.4		5	内寸法		2	↓	101	100															
No	検査箇所	検査方法	数	カー	1	2	3																																																								
1	連番		0	↓	1	2																																																									
2	外寸法		0	↓	10	11																																																									
3	芯寸法		0	↓	12.5	56																																																									
4	パイプ寸法		0	↓	5.8	6.4																																																									
5	内寸法		2	↓	101	100																																																									
開始値	自動採番する開始値を設定します。																																																														
加算値	自動採番する加算値を設定します。																																																														
カーソル移動	<p>検査を行う順番を指定できます。</p> <p>■ 下…検査回数毎に行います。</p> <table border="1" data-bbox="469 1417 1051 1565"> <thead> <tr> <th>No</th> <th>検査箇所</th> <th>検査方法</th> <th>数</th> <th>カー</th> <th>1</th> <th>2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>芯寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>パイプ寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>↓</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>内寸法</td> <td></td> <td>2</td> <td>↓</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>→カーソルの動き</p> <p>■ 右…検査明細毎に行います。</p> <table border="1" data-bbox="469 1688 1203 1778"> <thead> <tr> <th>No</th> <th>検査箇所</th> <th>検査方法</th> <th>数</th> <th>カー</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>外寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>→</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>芯寸法</td> <td></td> <td>0</td> <td>→</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	No	検査箇所	検査方法	数	カー	1	2	1	外寸法		0	↓			2	芯寸法		0	↓			3	パイプ寸法		0	↓			4	内寸法		2	↓			No	検査箇所	検査方法	数	カー	1	2	3	4	1	外寸法		0	→					2	芯寸法		0	→				
No	検査箇所	検査方法	数	カー	1	2																																																									
1	外寸法		0	↓																																																											
2	芯寸法		0	↓																																																											
3	パイプ寸法		0	↓																																																											
4	内寸法		2	↓																																																											
No	検査箇所	検査方法	数	カー	1	2	3	4																																																							
1	外寸法		0	→																																																											
2	芯寸法		0	→																																																											
点検頻度	<p>設備点検の場合のみ選択します。</p> <p>■ 日次…毎日行う点検です。</p> <p>■ 週次…週に1度行う点検です。日曜日を開始曜日とします。</p> <p>■ 月次…月に1度行う点検です。各月の1日を開始日とします。</p> <p>■ 定期…指定した月に行う点検です。指定月の1日を開始日とします。</p>																																																														

5)コンテンツ登録画面

コンテンツは検査と検査明細、2か所の登録が可能です。
 検査画面では、検査明細のコンテンツが優先表示されます。
 検査明細のコンテンツが未登録の場合、検査のコンテンツが表示されます。



追加ボタンを押し、コンテンツ登録画面を開きます。
 対象ファイルを選択し、「F9 登録」ボタンで登録を行います。

登録可能なコンテンツ	
画像ファイル	(.bmp、.Jpeg、.gif、.png、.tiff)
動画ファイル	(.wmv)
PDFファイル	(.pdf)

※容量の大きいファイルは表示に時間がかかるため、作業に支障が出る恐れがあります。画像ファイルであれば、1MB以下を目安に使用してください。



画像の並び替えは、明細のドラッグ&ドロップで行います。

表示順	コンテンツ名	ファ
1	完成品 1	0^000
2	完成品 2	0^000

コンテンツの更新、削除は、各ボタンから行います。

6) マスター書き出し・読み込み

登録されているマスターデータの書き出しと読み込みを行います。

スタンドアローン形式の場合、この機能により他PCへマスターデータのコピーが可能となります

※注意※

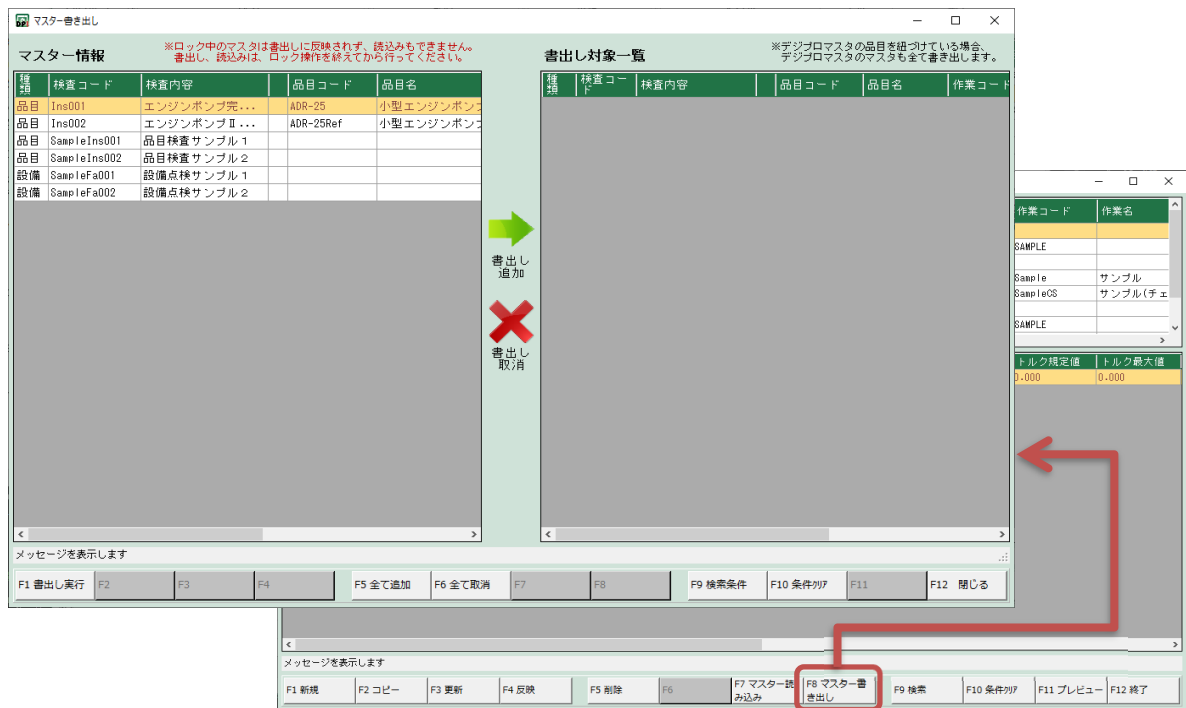
- ・デジプロマスタでロック中のマスタは変更内容が書き出しに反映されず、読み込みも行えません。マスター書き出し・読み込み処理は、ロック作業が完了してから行ってください。

種類	検査コード	検査内容	品目コード	品目名
品目	Ins001	エンジンポンプ完...	ADR-25	小型エンジンポン...

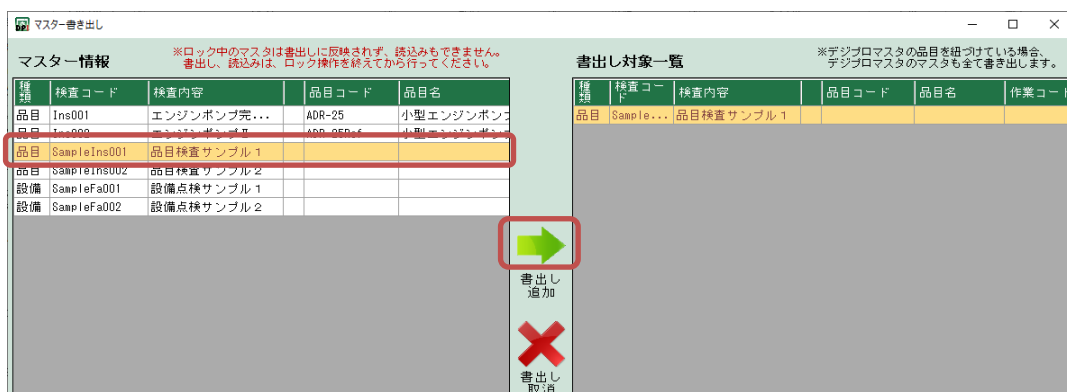
←ロック中は鍵アイコンが表示されます

6-1) マスター書き出し

- ① マスター編集画面の[F8 データ書き出し]ボタンから開きます。



- ② 書き出すマスターを選択し書き出し追加ボタンを押すと、書き出し対象一覧に追加されます。



書出し対象一覧に追加されたマスターデータは灰色になります。

マスター情報 ※ロック中のマスタは書出しに反映されず、読み込みもできません。書出し、読み込みは、ロック操作を終えてから行ってください。

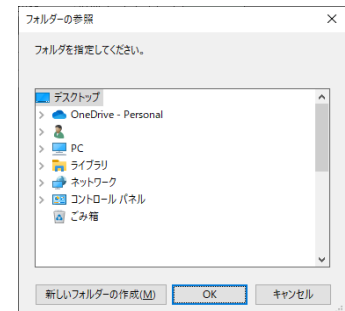
種類	検査コード	検査内容	品目コード	品目名
品目	Ins001	エンジンポンプ完...	ADR-25	小型エンジンポンプ
品目	Ins002	エンジンポンプⅡ...	ADR-25Ref	小型エンジンポンプ
品目	SampleIns001	品目検査サンプル 1		
品目	SampleIns002	品目検査サンプル 2		
設備	SampleFa001	設備点検サンプル 1		
設備	SampleFa002	設備点検サンプル 2		

参照している品目、作業を設定している検査の場合は、参照元となるマスタデータも同時に書き出します。参照元マスタは青色になります。

書出し対象一覧 ※デジプロマスタの品目を紐づけている場合、デジプロマスタのマスタも全て書き出します。

種類	検査コード	検査内容	品目コード	品目名	作業コード	作業
品目	Ins001	エンジンポンプ完...	ADR-25	小型エンジ...	Sample	サン
品目	Ins002	エンジンポンプⅡ...	ADR-25Ref	小型エンジ...	SAMPLE	
品目	Ins002	エンジンポンプⅡ...	ADR-25	[参照元]...	Sample	[参

- ③[F1 書き出し実行]ボタンを押し、エクスポート先を指定します。エクスポート先には「dpm_copyIns」フォルダが作成されます。

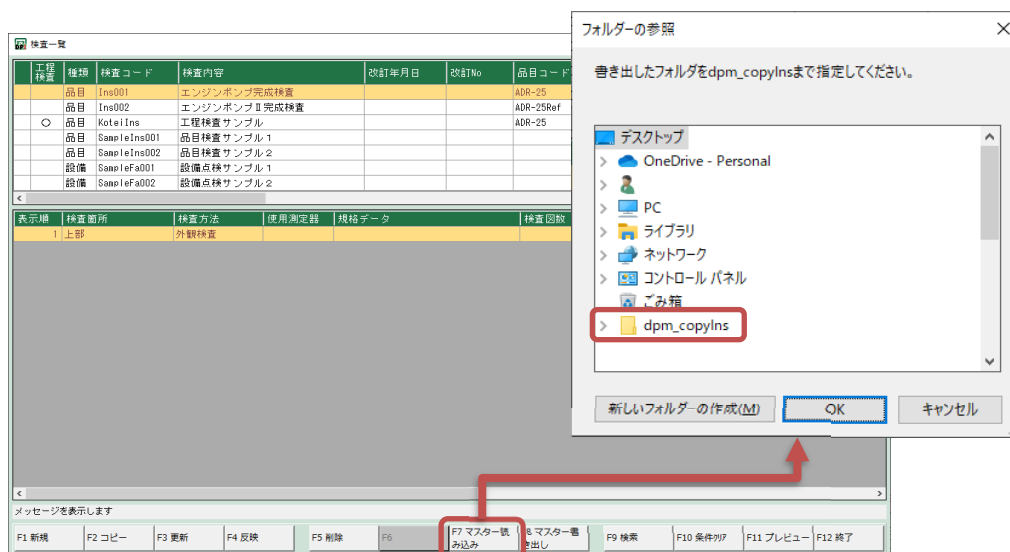


＜書き出し情報＞

検査、検査明細、検査コンテンツ、品目、作業、工順、コンテンツ、改定履歴、チェックシート

6-2) マスタ読み込み

- ① マスタ書き出ししたマスターデータを取り込みます。
 マスタ編集画面の[F7 データ読み込み]ボタンを押すとフォルダ選択画面が表示されますので、マスタ書き出しで作成された「dpm_copyIns」を選択します。



- ② OKボタンで読み込みが開始されます。
 既に同一のマスターデータが存在する場合、無条件に上書きしますのでご注意ください。

5-2 DPI検査について

ここではDPIマスター編集で登録したマスターデータを元に検査を行います。



1)検査のしくみ

1-1)検査の実行方法

検査の実行方法は、「完成検査」と「工程検査」の2種類あります。

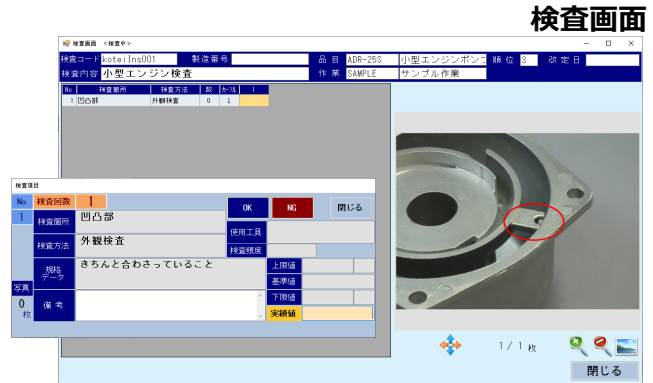
- 完成検査

完成した製品など、単体で行う検査です。
DPI検査から実行します。



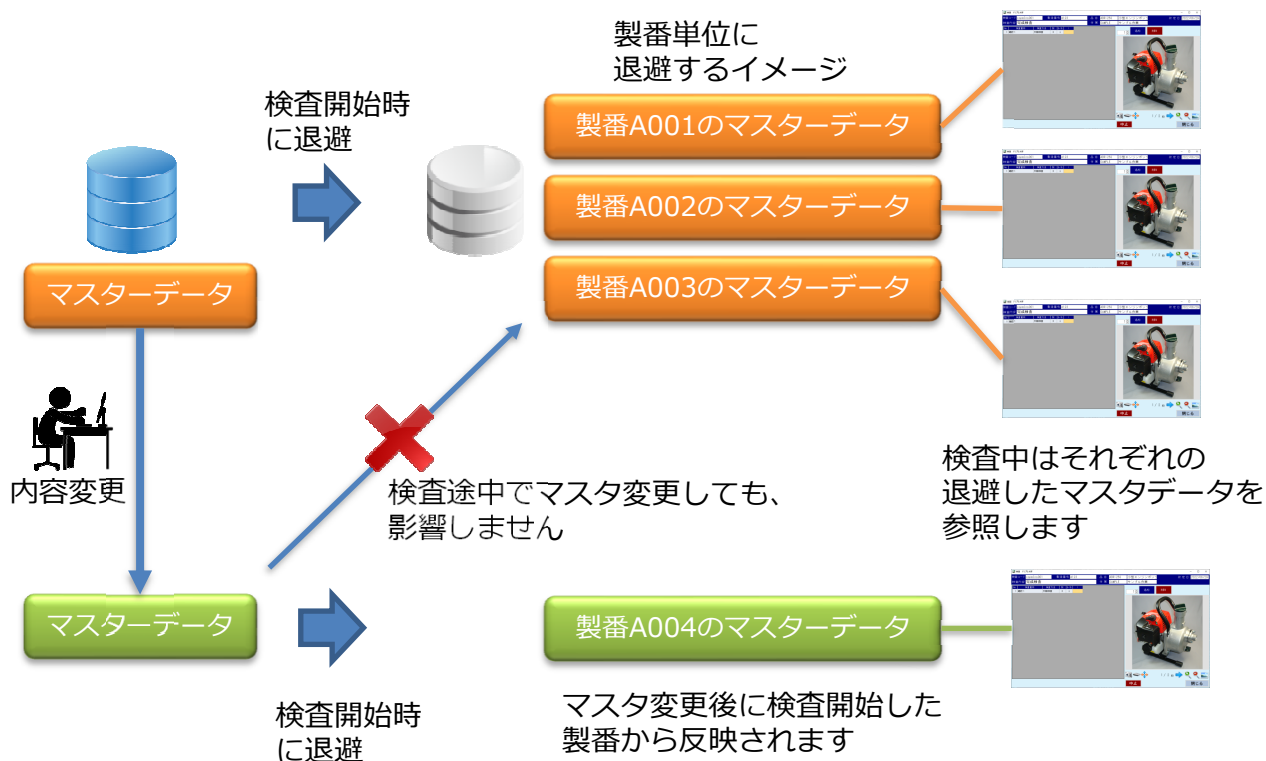
- 工程検査

作業工程内で行う検査です。
デジプロマスタの作業工程と検査を紐づけることにより、作業中に検査が可能になります。
工程検査はDPM作業から実行します。



1-2)検査の仕様

製造番号を入力し検査を開始すると、その時点のマスターデータは退避されます。
 検査中は退避されたマスターデータを参照するため、
 検査中にマスターデータを変更しても、反映されることはありません。



検査を開始した製番にもマスタ変更を反映させる場合は、履歴削除を行う必要があります。
 DPI履歴から対象の検査履歴の削除を行ってください。

2)検査検索画面

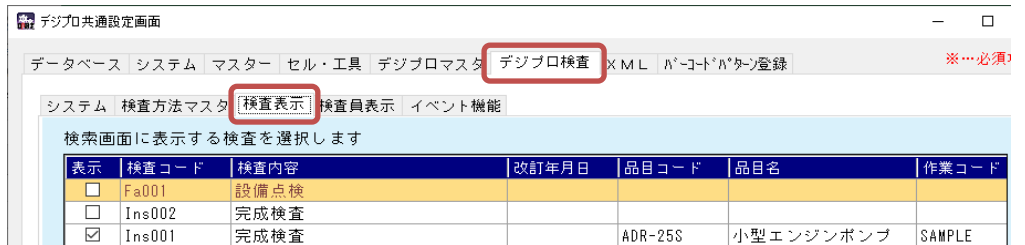
検査員、検査(検査コード)、製造番号を入力して作業を開始します。
検査開始前に使用工具の接続確認も行います。

●ショートカットボタンからの選択

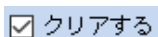
[ボタン指定]タブには、検査員と検査のショートカットボタンが表示されます。
検査員は8人、検査は5個まで設定することができます。



ショートカットボタンは、DP共通設定から設定します。



検査委員は保存されるため、次回起動時は選択せずに開始できます。
保存しない場合は、各項目脇にある「クリアする」にチェックを入れます。



● 検査を検索する

[検索指定]タブでは、検査の検索ができます。ここには工程検査は表示されません。検査の種類も確認できます。



● バーコード入力などから開始する

検査コード、品目コード、作業コード、製造番号は直接入力することもできます。バーコードから読み取ることも可能です。



2-1)検査の開始

作業、検査、品目、作業、製造番号を入力し、検査開始ボタンで検査を開始します。

検査が終わり、検査検索画面に戻った時に、検査員をクリアしたい場合、「クリアする」チェックボックスにチェックを入れます。毎回、異なる検査員が検査する場合などに利用できます。

2-2) 機器・工具の接続確認

[接続確認]タブでは検査で使用する機器、工具の接続確認ができます。

工具の確認方法は2種類あり、「セル」または「検査」単位に確認することができます。

● 機器（無線受信機、接点機器）の確認

DP共通設定で各項目を「使用する」とした場合、接続確認を行います。

接続に失敗した場合はメッセージが表示されますので、接続状態や設定内容を確認してください。

The screenshot displays two windows from the software. The top window, titled '検査検索' (Inspection Search), has the '接続確認' (Connection Confirmation) tab selected. It shows a table of tools with the following data:

接続	工具コード	工具名称	工具種別	メッセージ	無線ID	電源設定 接点No	受信ポー ト番号	S/N 番号	バンド ID
NG	DPW10	DPW10トルクレンチ	トルクレンチ	無線ID:1との接続に失敗しました...	1	0	0	0	0
	CP-2	チェックペン黄	チェックペン		0	0	15	010...	0

Below the table, there are buttons for '再接続' (Reconnect) and '受信確認' (Receive Confirmation). A red box highlights a message: 'トルクレンチ受信機 OK' (Torque Wrench Receiver OK) and '接点 NG' (Contact NG), with a red arrow pointing to the '接点 NG' status. A red text box below says: '接点の接続に失敗しました、接続を確認してください。' (Connection failed for the contact, please check the connection.)

The bottom window, 'デジプロ共通設定画面' (DigiPro Common Settings Screen), shows various configuration options. A red box highlights the 'トルクレンチ設定' (Torque Wrench Settings) section, which includes:

- トルクレンチ設定 使用する (Use)
- レンチ接続ポート: COM4
- 暗号化: 有効 無効 (Disable)
- 接点設定: 使用する (Use)
- 接点機器: USBX-116P
- 装置No: 1
- ピッキング設定: 使用する (Use)
- ピッキング機器: [Dropdown]
- ピッキング接続ポート: [Dropdown]
- ピッキング監視間隔: 100 ミリ秒

At the bottom of the settings window, there are buttons for '保存' (Save) and '閉じる' (Close), along with a note: '※保存された設定が書き出されます。何か変更を行った場合は、必ず保存してから書き出しを行ってください。' (※ Saved settings will be exported. If you have made any changes, please save before exporting.)

接続失敗の原因例

- ・ DP共通設定で登録したCOMポートが誤っている
- ・ 機器がPCに接続されていない
- ・ 機器、またはケーブルの故障

接続失敗の解消方法

- ・ 機器をもう一度、抜き差しする
- ・ デジプロ検査画面を一旦終了し、再度立ち上げる

● 工具確認単位「セル」の確認

セル単位での工具確認を行います。

DP共通設定の設定一覧に登録されている工具を一覧表示し、接続有無を出力します。

接続に失敗した場合はメッセージが表示されますので、接続状態や設定内容を確認してください。

検査検索

ボタン指定 検索指定 接続確認

工具確認単位
 セル 検査

セル ID 2

トルクレンチ受信機 OK
 接点 NG

再接続

受信確認

接点の接続に失敗しました、接続を確認してください。

接続	工具コード	工具名称	工具種別	メッセージ	無線ID	電源設定接点No	受信ポート番号	S/N番号	バンドID
NG	DPW10	DPW10トルクレンチ	トルクレンチ	無線ID:1との接続に失敗しました...	1	0	0		0
	OP-2	チェックペン黄	チェックペン		0	0	15	010...	0

検査員 dpm001 デジプロ太郎

検査
品目
作業
施設
製造番号

セル

セルID	無線ID	IPアドレス	セル名称
1	0		
2	12		
3	13		

工具/測定器/設備

工具コード	工具名称	型式	工具種別
bisman1	ビスマン		[電動]ライトBissman
OP-1	チェックペン赤	OP-SX	チェックペン
OP-2	チェックペン黄	OP-SX	チェックペン
OP-3	チェックペン青	OP-SX	チェックペン
DPW10	DPW10トルクレンチ	DPW10-ZE-Ang	トルクレンチ
DPW10-SP	DPW10-専用加ナ	DPW10-ZE	トルクレンチ
DPW25	DPW25トルクレンチ	DPW25-ZE-Ang	トルクレンチ
DPW50	DPW50トルクレンチ	DPW50-ZE-Ang	トルクレンチ

設定一覧

セルID	無線ID	無線ID	工具種別	工具コード	工具名称	型式	受信ポート番号	電源設定接点No	S/N番号
1	0	1	トルクレンチ	DPW10	DPW10トルクレンチ	DPW10-ZE-Ang	0	0	
1	0	2	トルクレンチ	DPW25	DPW25トルクレンチ	DPW25-ZE-Ang	0	0	
1	0	0	Bissman	bisman1	ビスマン		5	0	
1	0	0	チェックペン	OP-1	チェックペン赤	OP-SX	15	0	AAA
2	12	1	トルクレンチ	DPW10	DPW10トルクレンチ	DPW10-ZE-Ang	0	0	
2	12	0	チェックペン	OP-2	チェックペン黄	OP-SX	15	0	BBB
3	13	1	トルクレンチ	DPW10	DPW10トルクレンチ	DPW10-ZE-Ang	0	0	

システム設定

書き出し システム設定を書き出します (フォルダ名: dpm_system) ※保存された設定が書き出されます。何か変更を行った場合は、必ず保存してから書き出しを行ってください。

読み込み システム設定を読み込みます

保存 閉じる

接続失敗の原因例

<トルクレンチの場合>

- ・トルクレンチの電源が入っていない
- ・受信機とトルクレンチのチャンネルが合っていない
⇒標準ソフトウェア「Adrec.Net」でチャンネルを合わせてください
- ・トルクレンチに負荷が掛かっている(0表示でない)
⇒電源を入れる時は机の上など水平に置き、負荷が0の状態です電源を入れてください

※工具の電源を入れてもエラーが消えない場合、再接続ボタンを押してください。

それでもダメな場合は、各工具の受信機やUSBケーブルを一度抜き差しし、少し間を開けて、検査開始画面を開き直してください。

● 工具確認単位「検査」の確認

指定した検査で使用する工具確認を行います。

この確認は検査開始ボタン押下時にも自動的に行われます。

任意に行う場合は、検査、品目、作業を指定し、再接続ボタンを押します。



● 工具の受信確認

ここで工具の受信確認もできます。

接続、受信できた場合、右上の「受信確認」に受信値が表示されます。



- 確認可能な工具
トルクレンチ
シグナルツール
接点(入力信号)

～受信イメージ～

受信確認
2.90
無線ID:1

トルクレンチ

受信確認
接続
010400100E

チェックペン

受信確認
IN:1

接点(入力信号)

3)検査画面

3-1)画面説明

検査内容を表示

No.	検査箇所	検査方法	数	キャンセル
1	外観チェック	外観検査	0 ↓	
2	キャップ	外観検査	0 ↓	
3	側部	ネジ締め検査...	0 ↓	

検査項目

No.	検査回数	検査箇所	検査方法	規格	規格	規格	規格
1	1	外観チェック	外観検査	異常がないか確認する	上限値	基準値	下限値
							実績値

10秒 / 1分30秒 11%

中止 閉じる

検査中止

検査終了

テンキーパネル

カーソルパネル

カメラ画面を開く

撮影 保存 閉じる

コンテンツを大きい画面で見る

検査画面

1 / 1 枚

閉じる

3-2)品目検査の動作説明

オレンジ色のセルが現在の検査対象であり、検査内容は子画面に表示されます。

検査対象は実績値でのEnterキー押下、または、コントロールパネルの矢印で移動できます。

検査回数は検査結果入力することにより自動的に増えます。

No	検査箇所	検査方法	数	かん	1	2
1	外観チェック	外観検査	0	↓	OK	
2	キャップ	外観検査	0	↓	OK	
3	側部	ネジ締め検...	0	↓	OK	

No3の検査結果入力後、Enterキー押下で2回目検査を自動追加

任意に検査回数を追加する場合は、追加数を入力し追加ボタンを押します。

※この追加操作は入力欄が増えるだけであり、検査履歴として残るのは実績値入力した場合になります。

検査回数追加

検査の削除は検査回数単位に行われます。

カーソル位置の回数を削除し、以降の検査を前に詰めます。

※この削除は「削除フラグ」を有効にするものであり、検査履歴は残ります。

No	検査箇所	検査方法	数	かん	1	2	3	4
1	外観チェック	外観検査	0	↓	OK	NG	OK	
2	キャップ	外観検査	0	↓	OK	NG	OK	
3	側部	ネジ締め検...	0	↓	OK	NG	OK	

削除対象



No	検査箇所	検査方法	数	かん	1	2	3
1	外観チェック	外観検査	0	↓	OK	OK	
2	キャップ	外観検査	0	↓	OK	OK	
3	側部	ネジ締め検...	0	↓	OK	OK	

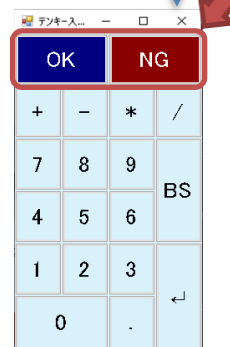
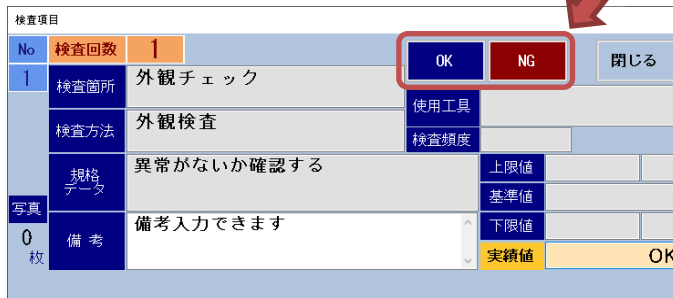
削除後は前詰め

検査結果は実績値に入力し、Enterキーで確定します。

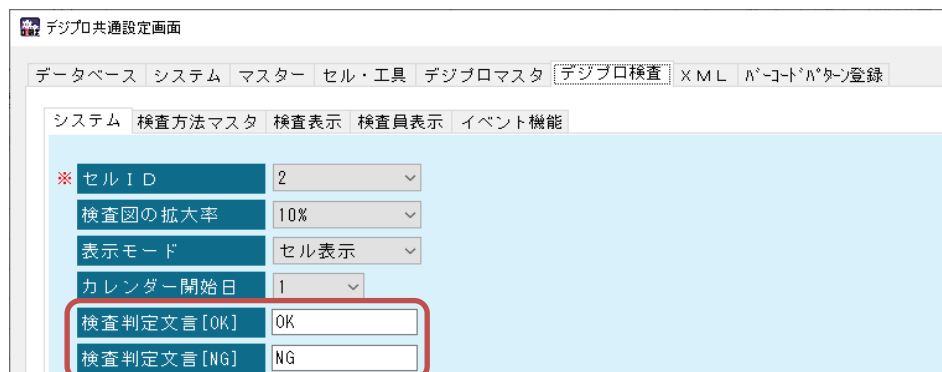
親画面に検査結果が表示され、カーソルの向きに従い、次の検査に移動します。



OK,NGはショートカットキーもあるので、ワンタッチ入力が可能です。



OK,NG文言はDP設定から変更できます。



NG判定はここで設定された文言で行います。

例えばここで「NG」を設定している場合、実績値に「不合格」と入力してもNGと判定されず、結果はOK判定になります。「NG」と入力された場合のみNG判定となります。

●検査方法「トルク測定」「ネジ締め検査」

トルクレンチを使用する場合、子画面にレンチ情報が表示され、マスタ登録されている
 上限下限値がトルクレンチに自動設定されます。

接続に失敗した場合は「手動」ボタンで再接続してください。

検査コード: Ins001 製造番号: A123 品目: ADR-25S 小型エンジン部
 検査内容: 完成検査 作業: SAMPLE サンプル作業

No	検査箇所	検査方法	数	かん	1
1	外觀チェック	外觀検査	0	↓	OK
2	キャップ	外觀検査	0	↓	OK
3	側部	ネジ締め検査	0	↓	

検査項目
 No: 3 検査回数: 1 OK NG 閉じる
 検査箇所: 側部 使用工具: DPW10トルクレンチ
 検査方法: ネジ締め検査 検査頻度:
 規格データ: ネジが締まっていること 上限値: 基準値: 下限値: 実績値:
 写真: 0枚 備考:
 10 手動 測定値画面表示
 トルク規定値: 1.000 締付回数: トルク値: 角度値: 判定:
 トルク最大値: 2.500
 許容角度: 5
 回数: 3
 レンチの設定が完了しました。

測定値出力画面
 0.0 N·m
 0 °
 1 / 1 枚 中止 閉じる

締め付けを行うと、締め付け結果が子画面の一覧に表示されます。

検査項目
 No: 3 検査回数: 2 OK NG 閉じる
 検査箇所: 側部 使用工具: DPW10トルクレンチ
 検査方法: ネジ締め検査 検査頻度:
 規格データ: ネジが締まっていること 上限値: 基準値: 下限値: 実績値:
 写真: 0枚 備考:
 10 手動 測定値画面表示
 トルク規定値: 1.000 締付回数: トルク値: 角度値: 判定:
 トルク最大値: 2.500 1 1.15 0.9 OK
 許容角度: 5
 回数: 3
 レンチの設定が完了しました。

測定値出力画面
 1.15 N·m
 0.9 °

NG判定時は赤くなります。

検査項目
 No: 3 検査回数: 2 OK NG 閉じる
 検査箇所: 側部 使用工具: DPW10トルクレンチ
 検査方法: ネジ締め検査 検査頻度:
 規格データ: ネジが締まっていること 上限値: 基準値: 下限値: 実績値:
 写真: 0枚 備考:
 10 手動 測定値画面表示
 トルク規定値: 1.000 締付回数: トルク値: 角度値: 判定:
 トルク最大値: 2.500 1 1.15 0.9 OK
 2 1.17 50.6 NG
 許容角度: 5
 回数: 3
 レンチの設定が完了しました。

測定値出力画面
 1.17 N·m
 50.6 °

回数が指定されている場合は、指定回数まで締め付けを行うことができ、それ以降の締め付けは記録されません。締め付け結果に1つでもNGがあれば実績値に「NG」が設定され、全てOKの場合「OK」が設定されます。

検査項目	
No	検査回数 2
検査箇所	側部
検査方法	ネジ締め検査
規格データ	ネジが締まっていること
写真	0 枚
備考	
実績値	NG

トルク規定値	1.000	締め付け回数	トルク値	角度値	判定
トルク最大値	2.500	1	1.15	0.8	OK
許容角度	5	2	1.17	50.6	NG
回数	3	3	1.47	1.6	OK

1つでもNGがあれば、「NG」を設定

回数以上は締め付けても記録されない

回数の指定がない場合、何度でも締め付けが行えます。実績値には最後に締めた判定結果が設定されます。

検査項目	
No	検査回数 1
検査箇所	
検査方法	トルク測定
規格データ	
写真	0 枚
備考	
実績値	OK

トルク規定値	1.000	締め付け回数	トルク値	判定
トルク最大値	2.000	2	2.04	NG
許容角度	0	3	1.41	OK
回数	0	4	2.09	NG
		5	1.12	OK
		6	1.18	OK

最後の判定結果を設定

回数制限なし

●検査方法「トルク測定」「ネジ締め検査」以外

基準値、上下限値の設定により、判定方法が異なります。

●上限値、下限値が設定されている場合

その範囲を超えると「NG」判定となり、赤くなります。

検査項目		No	検査回数	1	OK	NG	閉じる
4	検査箇所	内寸法			使用工具		
	検査方法				検査頻度		
	規格データ	上限値	10.500		基準値		
写真		下限値	8.900		実績値	10.6	
0枚	備考						

●「照合する」場合

基準値ラベルが赤くなり、基準値に設定されている文字・数値以外は全て「NG」判定となります。

検査項目		No	検査回数	1	OK	NG	閉じる
3	検査箇所	パイプ寸法			使用工具		
	検査方法				検査頻度		
	規格データ	上限値			基準値	10.5	
写真		下限値			実績値	10.8	
0枚	備考						

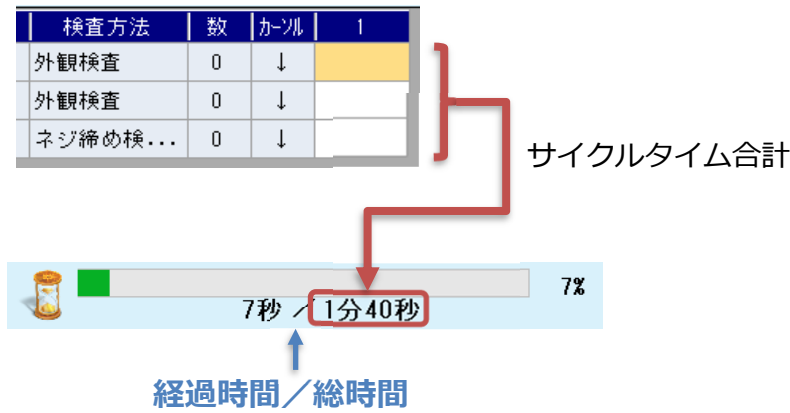
基準値と同値のみ
OKとなる

●特に指定がない場合

NG文言を入力した場合のみ、NG判定となります。(赤くはなりません)
それ以外の文言はすべてOK判定となります。

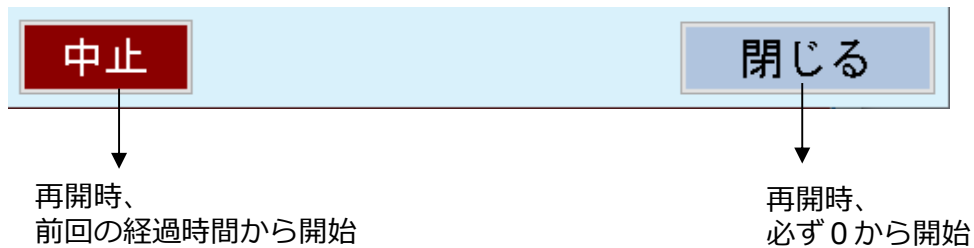
検査項目		No	検査回数	1	OK	NG	閉じる
1	検査箇所	外観チェック			使用工具		
	検査方法	外観検査			検査頻度		
	規格データ	異常がないか確認する			上限値		
写真					基準値		
0枚	備考				下限値		
					実績値		

サイクルタイムを設定している場合、左下に進捗を表すプログレスバーが表示されます。
 総時間はサイクルタイムの合計時間です。
 経過時間は検査回数単位にカウントされるため、カーソル移動により検査回数を変更すると経過時間は0にリセットされます。



経過時間計測中の場合、中止ボタンで終了すると経過時間を保持した状態で終了するため、検査再開時、前回の経過時間から再開します。

検査完了ボタンで終了した場合、再開時は必ず0からスタートになります。



3-3)設備点検の画面説明

The screenshot shows the main inspection software window with several callouts and sub-windows:

- 検査内容 (Inspection Content):** A header section containing fields for inspection name (設備点検), code (Fa001), equipment (DPW10), and model (DPW10-ZE-Ang).
- Calendar:** A monthly calendar for July 2022, with the 6th (06日) highlighted in yellow. A callout points to it: "サイクルタイムを設定すると表示" (When cycle time is set, it is displayed).
- 検査項目 (Inspection Items):** A table listing items like "1 日次校正 1" (Daily calibration 1) with frequency and date.
- 検査内容を表示 (Display Inspection Content):** A callout pointing to the main inspection area.
- 検査項目 (Inspection Item Detail):** A sub-window showing details for item 1, including location (日次校正 1), date (2022/07/06), and buttons for OK, NG, and 閉じる (Close).
- カメラ画面を開く (Open Camera Screen):** A callout pointing to the camera icon in the toolbar.
- カメラ画面 (Camera Screen):** A sub-window showing a live camera feed of a mechanical part, with buttons for 撮影 (Shoot), 保存 (Save), and 閉じる (Close).
- テンキーパネル (Numpad Panel):** A sub-window with a numeric keypad and function keys like OK, NG, BS, and arrows.
- カーソルパネル (Cursor Panel):** A sub-window with directional arrows for cursor control.
- 検査中止 (Stop Inspection):** A red button in the toolbar.
- 検査終了 (Inspection Completed):** A green button in the toolbar.
- コンテンツを表示 (Display Content):** A callout pointing to an image of a torque wrench in a sub-window.

3-4)設備点検の動作説明

設備点検はカレンダー形式になっており、検査日のみ検査が実施できます。
 オレンジ色のセルが現在の検査対象であり、検査内容は子画面に表示されます。
 検査対象は実績値でのEnterキー押下、または、コントロールパネルの矢印で移動できます。

前年、前月、次月、次年ボタンで、カレンダーの表示切替を行うことができ、過去の検査状況を確認できます。検査日より未来月は表示できません。

検査内容 設備点検 検査コード Fa001
 設備 DPW10 DPW10トルクレンチ 製造番号 A123
 型式 DPW10-ZE-Ang 改定日

<<前年 <前月 次月>> 次年>> 2022年 4秒 / 1分20秒 5%

No	規格データ	頻度	7/01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
1	日次校正 1	日次																													
2	日次校正 2	日次																													
3	週次校正	週次																													
4	月次校正	月次																													
5	定期校正	定期																													

検査日のみ
検査可能

検査項目
No 検査日 2022/07/06 日次
 1 検査箇所 日次校正 1 OK NG 閉じる
 検査方法 使用工具
 規格データ 日次校正 1 検査頻度
 写真 0 枚 備考 上限値 基準値 下限値 実績値

中止 検査完了

カレンダーの開始日は、DP設定から変更できます。

デジプロ共通設定画面

データベース システム マスター セル・工具 デジプロマスタ デジプロ検査

システム 検査方法マスタ 検査表示 検査員表示 イベント機能

※ セルID 2
 検査図の拡大率 10%
 表示モード セル表示
 カレンダー開始日 1

すでに検査済み、または、検査不要の場合は、灰色になります。
自動的にカーソルは当たりませんが、クリックすることで再検査(入力)は可能です。

頻度	7 01 金	02 土	03 日	04 月	05 火	06 水	07 木	08 金	09 土	10 日	11 月	12 火	13 水	14 木	15 金	16 土	17 日	18 月	19 火	20 水	21 木	22 金	23 土	24 日	25 月	26 火	27 水	28 木	29 金	30 土	31 日	
日次	OK																															
日次	OK																															
週次	OK																															
月次	OK																															
定期	OK																															

週次は7/1に行っているが、7/3の週はまだ未実施なので、7/6時点では検査対象となる。

月次と定期は7/1に行っているため、7/6では検査不要なので灰色となる。

検査済みの判定は、点検頻度によって行われます。
判定基準は以下の通りです。

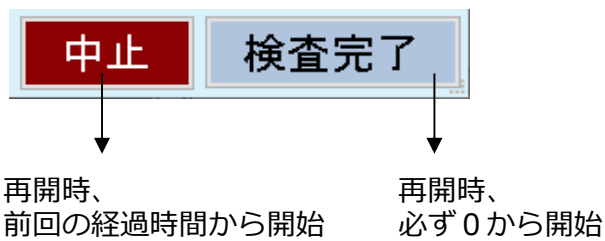
日次	毎日行う点検です。 検査日にすでに点検が行われていれば灰色になります。																								
週次	週に1度行う点検です。日曜日を開始曜日とします。 日曜日～検査日の間に点検が行われていれば灰色になります。																								
月次	月に1度行う点検です。1日を開始日とします。 対象月の1日～検査日の間に点検が行われていれば灰色になります。																								
定期	<p>指定した月に行う点検です。 検査日から遡り、該当する定期点検月の1日～点検日の間に点検が行われていれば灰色になります。</p> <p>例えば、定期点検月：4月、10月、検査日：7/6 の場合</p> <table border="1" style="margin-left: 40px;"> <thead> <tr> <th>1月</th> <th>2月</th> <th>3月</th> <th>4月</th> <th>5月</th> <th>6月</th> <th>7月</th> <th>8月</th> <th>9月</th> <th>10月</th> <th>11月</th> <th>12月</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>定期</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>定期</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">7/6から遡り、最初の定期点検月の4月を起点とし、4/1～7/6までに、検査を行っているか確認する。</p>	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月				定期						定期		
1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月														
			定期						定期																

サイクルタイムを設定している場合、カレンダー右上に進捗を表すプログレスバーが表示されます。総時間は検査対象となっているサイクルタイムの合計時間です。検査済み、または、検査不要のサイクルタイムは総時間に加算されません。全ての検査が完了している場合は、プログレスバーは非表示になります。



経過時間計測中の場合、中止ボタンで終了すると経過時間を保持した状態で終了するため、検査再開時、前回の経過時間から再開します。

検査完了ボタンで終了した場合、再開時は必ず0からスタートになります。





5-3 DPI履歴について

ここではDPI検査で行った検査の履歴を確認できます。

1)検査履歴の確認



← 実施した検査一覧

← 選択した検査に紐づく各種明細

Excel、CSV出力の書き出し範囲

F1 Excel出力	書き出し範囲に基づき、検査履歴をExcel出力します
F2 CSV出力	書き出し範囲に基づき、検査履歴をCSV出力します
F3 帳票出力	選択された検査表を出力します。 ※検査表登録が行われている場合のみに限る
F5 製番削除	選択した製造番号単位で作業履歴を削除します。
F7 設備履歴	設備履歴に切り替えます。

● 検査一覧

実施した検査一覧を表示します。

検査コード	製造番号	検査総数	検査内容	改訂年月日	改訂No	品目コード	品目名	作業コード	作業名	順位	工順名	設備ID	設備名	検査必須	必須個数
Ins001	A125	1	完成検査			ADR-25S	小型エ...	SAMPLE	サンブ...	0					
Ins001	A123	6	完成検査			ADR-25S	小型エ...	SAMPLE	サンブ...	0					
Ins002	A126	1	完成検査							0					
Ins002	A125	1	完成検査							0					
Ins002	A124	1	完成検査							0					
Ins001	A124	1	完成検査							0					
Ins001	A123	1	完成検査							0					

● 検査履歴明細タブ

実績値(検査結果)が明細表示します。検査画面の1セルが1行で表示されます。

検査回数	回数	検査日	明細No	検査員コード	検査員	検査箇所	検査方法	実績値	下限値	基準値	上限値	単位
1	1	2022/07/06 14:47:12	1	dpm001	デジプロ太郎	外観チェック	外観検査	OK				
1	1	2022/07/06 14:47:13	2	dpm001	デジプロ太郎	キャップ	外観検査	OK				
1	1	2022/07/06 14:47:17	3	dpm001	デジプロ太郎	側部	ネジ締め検査	OK				

回数	実績値を入力し直した数
有効/無効	無効…入力し直して、無効となったデータ 有効…最後に入力した有効となるデータ
削除	検査を削除した場合、ONになります。
開始日時	対象検査にカーソルが当たった日時です。
終了日時	実績値を入力後、Enterキーを押した日時です。

入力値を全て記録していますので、有効データだけ表示したい場合は「有効データのみ表示」にチェックを入れます。

自動付与	自動採番	サイクルタイム	有効/無効	削除
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0.00	無効	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0.00	無効	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0.00	無効	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0.00	無効	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0.00	有効	<input type="checkbox"/>



自動付与	自動採番	サイクルタイム	有効/無効	削除
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0.00	有効	<input type="checkbox"/>

有効データのみ表示

● トルク結果

トルクレンチの結果を表示します。

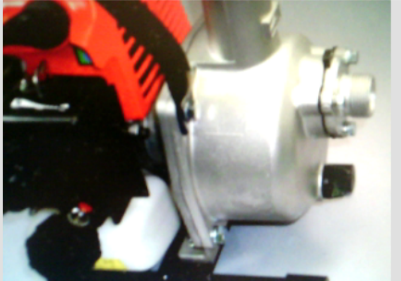
検査回数	明細No	検査箇所	締付回数	トルク値	角度値	判定	締付確定日時	削除
1	3	側部	1	1.280	0.7	OK	2022/07/05 11:51:01	<input type="checkbox"/>
1	3	側部	2	1.130	2.1	OK	2022/07/05 11:51:05	<input type="checkbox"/>
1	3	側部	3	1.190	0.6	OK	2022/07/05 11:51:11	<input type="checkbox"/>
3	3	側部	1	1.070	0.6	OK	2022/07/05 16:32:32	<input type="checkbox"/>
3	3	側部	2	1.410	23.7	NG	2022/07/05 16:32:48	<input checked="" type="checkbox"/>
3	3	側部	3	1.320	0.3	OK	2022/07/05 16:32:50	<input checked="" type="checkbox"/>

削除	検査を削除した場合、ONになります。
----	--------------------

● キャプチャー一覧

検査中に撮影したキャプチャをプレビュー表示します。

検査履歴明細	トルク結果	キャプチャー一覧			
検査コード	検査回数	明細No	連番	ファイル名	作成日時
Ins001	1	1	1	A125*Ins001*ADR-258*SAMP...	2022/07/06 14:54



2)設備点検の確認



← 実施した
設備点検一覧

← 選択した点検に
紐づく各種明細

Excel、CSV出力の書き出し範囲

F1 Excel出力	書き出し範囲に基づき、検査履歴をExcel出力します
F2 CSV出力	書き出し範囲に基づき、検査履歴をCSV出力します
F3 帳票出力	選択された検査表を出力します。 ※検査表登録が行われている場合のみに限る
F5 製番削除	選択した製造番号単位で作業履歴を削除します。
F7 設備履歴	設備履歴に切り替えます。

● 設備点検一覧

実施した設備点検一覧を表示します。設備点検は検査日単位に表示されます。

検査コード	検査日	設備ID	設備名	型式	検査内容	改訂年月日	改訂No	ファイル	備考
Fa001	2022/07/01	DPW10	DPW10トルクレンチ	DPW10-ZE-Ang	設備点検				
Fa001	2022/07/07	DPW10	DPW10トルクレンチ	DPW10-ZE-Ang	設備点検				

● 検査履歴明細タブ

実績値(検査結果)が明細表示します。検査画面の1セルが1行で表示されます。

回数	明細No	点検頻度	検査員コード	検査員	検査箇所	検査方法	実績値	下限値	基準値	上限値	単位
1	1	日次	dpm001	デジプロ太郎	日次校正 1		OK				
2	1	日次	dpm001	デジプロ太郎	日次校正 1		OK				
1	2	日次	dpm001	デジプロ太郎	日次校正 2		OK				
1	3	週次	dpm001	デジプロ太郎	週次校正		OK				
1	6	日次	dpm001	デジプロ太郎	トルク	トルク測定	OK				
2	6	日次	dpm001	デジプロ太郎	トルク	トルク測定	NG				
3	6	日次	dpm001	デジプロ太郎	トルク	トルク測定	OK				

回数	実績値を入力し直した数
有効/無効	無効…入力し直して、無効となったデータ 有効…最後に入力した有効となるデータ
開始日時	対象検査にカーソルが当たった日時です。
終了日時	実績値を入力後、Enterキーを押した日時です。

入力値を全て記録していますので、有効データだけ表示したい場合は「有効データのみ表示」にチェックを入れます。

品目名	作業コード	作業名	順位	工順名	有効/無効
			0		無効
			0		有効
			0		有効
			0		有効
			0		無効
			0		無効
			0		有効



作業コード	作業名	順位	工順名	有効/無効
		0		有効
		0		有効
		0		有効
		0		有効

有効データのみ表示

● トルク結果

トルクレンチの結果を表示します。

明細No	検査箇所	締付回数	トルク値	角度値	判定	締付確定日時
6	トルク	1	2.010	0.0	OK	2022/07/07 11:55:45
6	トルク	2	2.170	0.0	OK	2022/07/07 11:55:47
6	トルク	3	2.420	0.0	OK	2022/07/07 11:55:48
6	トルク	4	3.060	0.0	NG	2022/07/07 11:55:51
6	トルク	5	2.170	0.0	OK	2022/07/07 11:55:53

● キャプチャー一覧

検査中に撮影したキャプチャをプレビュー表示します。

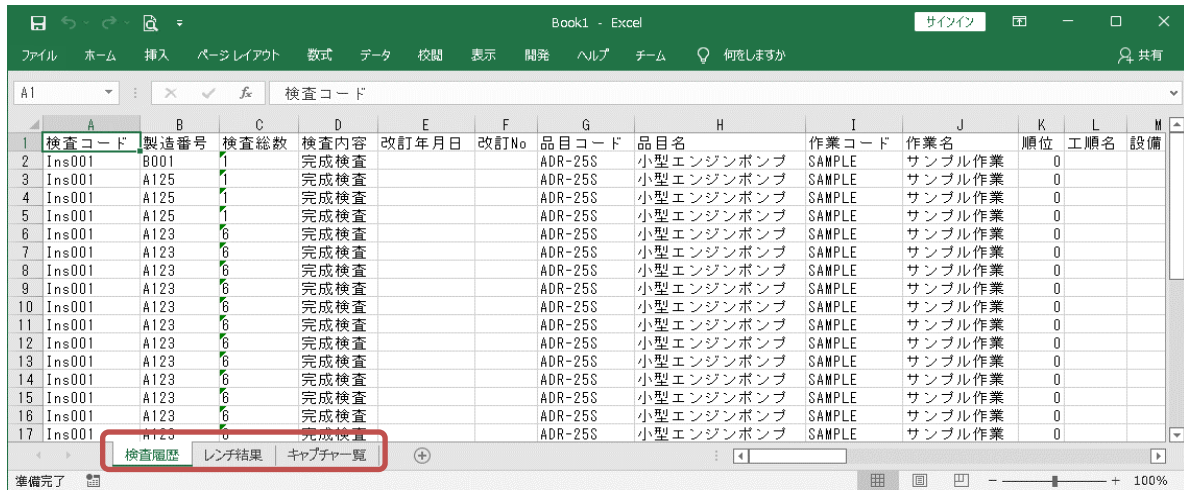
明細No	連番	ファイル名	作成日時
1	1	Fa001*DPW10*20220707*1*1...	2022/07/07 13:47



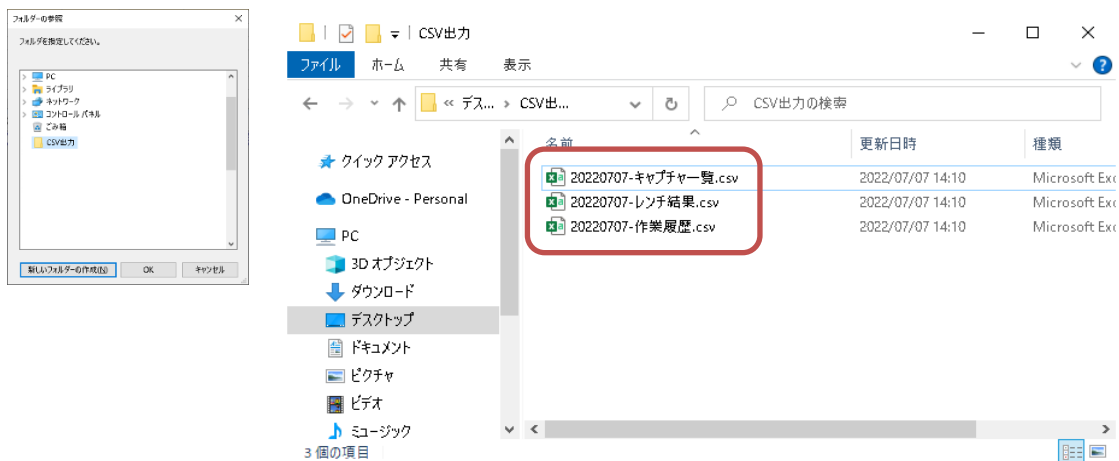
3)Excel、CSV出力

検査履歴をExcelまたはCSVへ出力します。

Excelの場合、タブ表示されている明細は各シートに出力されます。



CSV出力の場合、出力先を選択しますと、タブ毎のCSVが出力されます。



4)検査履歴の削除

F5 製番削除ボタンから、選択している検査単位に検査履歴を削除します。
検査中に撮影したキャプチャも全て削除します。

5-4 検査表について

行った検査結果を指定された雛型エクセルに出力することができます。

実績値をそのまま出力

No.	検査箇所	検査方法	数	カ-ル	1	2	3
1	外寸法		0	↓	10	10.2	
2	芯寸法		0	↓	25	24.6	
3	パイプ寸法		0	↓	10.5	10.5	
4	内寸法		0	↓	9.48	9.42	

縦横入れ替えての出力

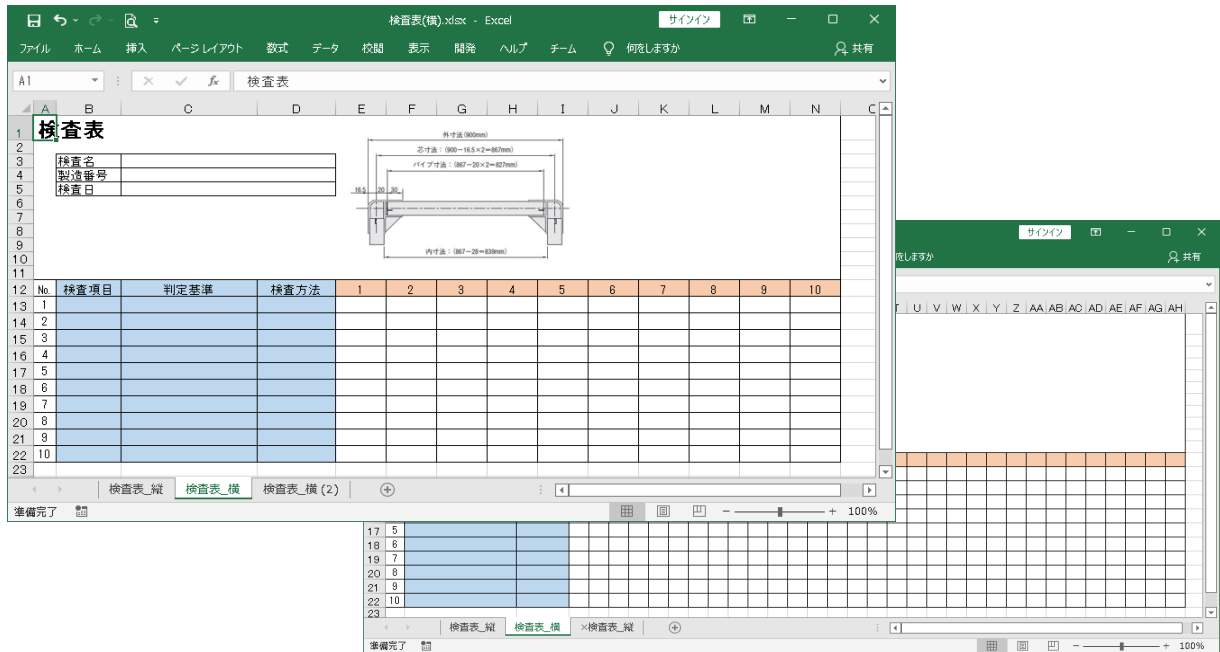
箇所	外寸法	芯寸法	パイプ寸法	内寸法
回数				
1	10	25	10.5	9.48
2	10.2	24.6	10.5	9.42
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

**設備点検は検査画面の
カレンダー形式のままに出力可能**

No.	規格データ	頻度	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	日次校正 1	日次	OK						OK																		OK						
2	日次校正 2	日次	OK						OK																		OK						
3	週次校正	週次	OK																								OK						
4	月次校正	月次	OK																								OK						
5	定期校正	定期	OK																								OK						

1)準備

検査表出力には雛型Excelファイルが必要になりますので、事前に用意してください。



●注意 1

書式フォーマットはExcelファイルで行います。

例えば日付項目など書式設定をしない場合、年月日時分秒と履歴の日付データがそのまま出力されますので、表示項目に合わせ書式設定を行う必要があります。

No.	規格データ	頻度	1	2	3	4	5	6	7
1	日次校正 1	日次	OK						OK
2	日次校正 2	日次	OK						OK
3	週次校正	週次	OK						OK

検査日の日付のみ表示する、など

●注意 2

検査結果の実績値を出力するセルは、必ず等間隔でセルを用意してください。

セルの結合数が統一されていない場合、結果が正しく表示されません。

2列であれば、
全て2列単位にする

全3行であれば
3行単位にする

No.	検査項目	検査方法	1	2	3
1	上部	ノギス	100.4		
2	下部	ノギス			
3	側面部	ノギス			

実績値を出力するセル

2)登録方法 ～品目検査～

検査表を使用するには、まず設定ファイルを作成します。

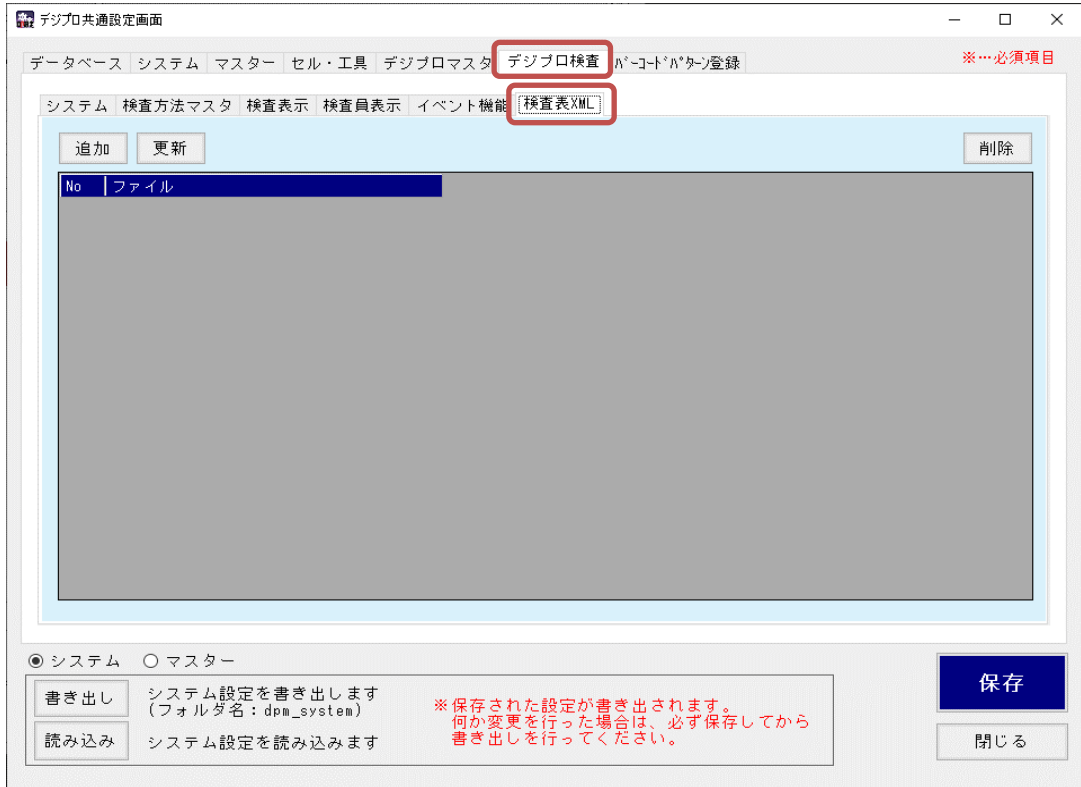
どの項目をどのセルに出力するか、また、何行目から出力するか、など

検査表出力に必要な設定を行います。それらの設定は、XMLファイルに保存します。



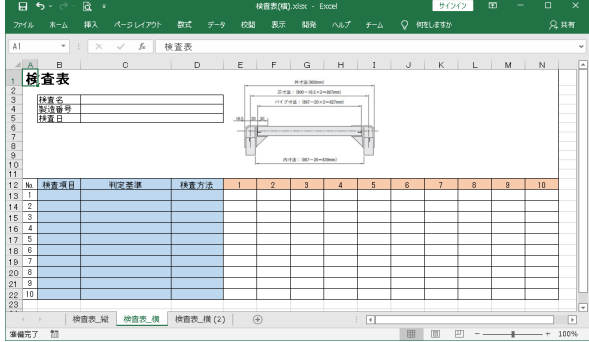
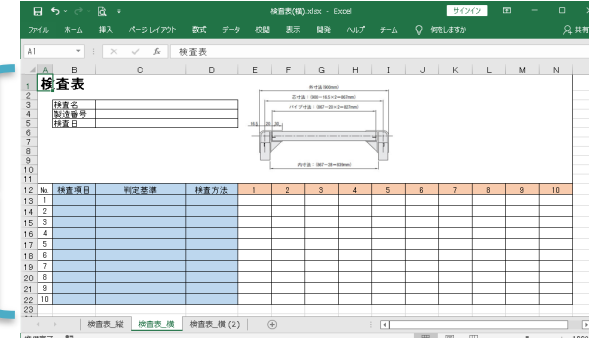
①XMLファイルの作成は、DP共通設定より行います。

[デジプロ検査]タブ内にある、[検査表XML]タブを開きます。



追加	新たに設定ファイルを追加します。
更新	選択している設定ファイルの変更を行います。
削除	選択している設定ファイルを削除します。

②追加ボタンを押し、XML作成画面を開きます。

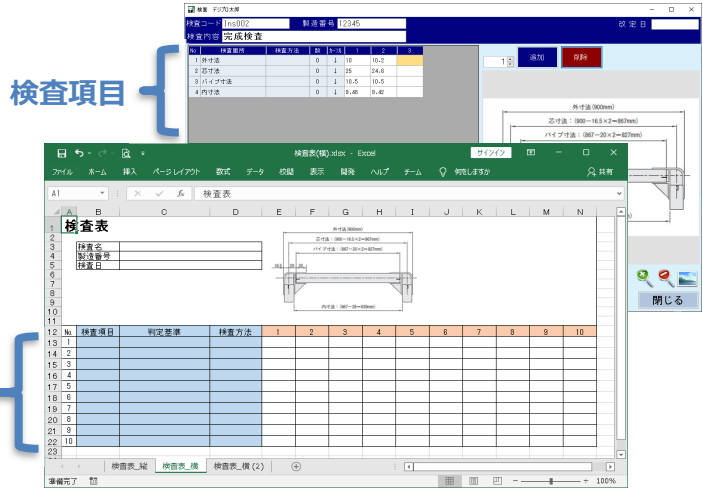
XMLファイル名	設定を保存するXMLファイルの名前を入力します。
雛型Excel	検査表の雛型Excelファイルを指定します。 指定したExcelファイルは登録時、別の場所にコピー保存されます。
雛型シート名	雛型Excelで指定したExcelファイルに含まれるシート名がリスト表示されますので、出力対象の雛型シート名を選択します。
検査種類	品目検査か、設備点検が選択します。
開始行	検査表の1行目の行番号を指定します。 
1頁の行数	1ページに出力する行数を指定します。 

最大検査項目数

1ページに出力する最大検査項目数を指定します。

1ページに
表示できる
検査項目数

検査項目



最大検査回数

1ページに出力する最大検査回数を指定します。

検査回数



セル列間隔
セル行間隔

実績値を出力するセルが結合されている場合に設定します。

※実績値を出力するセルは全て必ず同じ間隔にしてください。

セル列間隔 = 2 2列単位

セル行間隔 = 3

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
1	No.	検査項目	検査方法			1		2		3	
2		1	上部	ノギス		100.4					
3											
4		2	下部	ノギス							
5											
6		3	側面部	ノギス							
7											
8											
9											
10											

実績値を
出力するセル

出力方向

検査項目と検査回数の出力方向により、選択します。

～縦の場合～

～横の場合～

検査項目

	A	B	C	D	E	F
箇所		外寸法	芯寸法	パイプ寸法	内寸法	
回数	1	10	25	10.5	9.48	
	2	10.2	24.6	10.5	9.42	
	3					
	4					
	5					
	6					
	7					
	8					
	9					
	10					

検査回数

検査回数

	A	B	C	D	E
No.	検査項目	1	2	3	
1	外寸法	10	10.2		
2	芯寸法	25	24.6		
3	パイプ寸法	10.5	10.5		
4	内寸法	9.48	9.42		
5					
6					
7					
8					
9					
10					

検査項目

出力方法	実測表示、公差表示を選択できます。 実測表示…実績値をそのまま出力します 公差表示…基準値と実績値の差を出力します
------	---

③設定値を登録します。

ここでは、出力方向「横」を例にして説明していきます。
 XMLファイル名、雛型Excel、雛型シート名、検査種類を入力します。

XMLファイル名	検査表(横)	.xml
雛型Excel	C:\#検査表(横).xlsx	参照
雛型シート名	検査表_横	検査種類
		<input checked="" type="radio"/> 品目 <input type="radio"/> 設備

④開始行と1頁の行数を設定します。

印刷範囲を1～23行目までとした場合、開始行は1、1頁の行数は23になります。

開始

1頁の行数

開始行 1

1頁の行数 23

1頁の印刷範囲

⑤最大検査項目数と最大検査回数を設定します。

例の雛型では、それぞれ「10」になります。

最大検査項目数 10

最大検査回数 10

検査項目

検査回数

⑥セル列間隔、セル行間隔を設定します。

例ではセル結合はしていないため、それぞれ「1」になります。

セル列間隔 1

セル行間隔 1

1列

1行

⑦出力方向と出力方法を選択します。

例では「横」、実績値をそのまま表示するので「実測表示」を選択します。

出力方向	<input type="radio"/> 縦 <input checked="" type="radio"/> 横
出力方法	実測表示

⑧まずはヘッダー設定を行います。

どの項目をどのセルへ出力するか、1つずつ設定していきます。

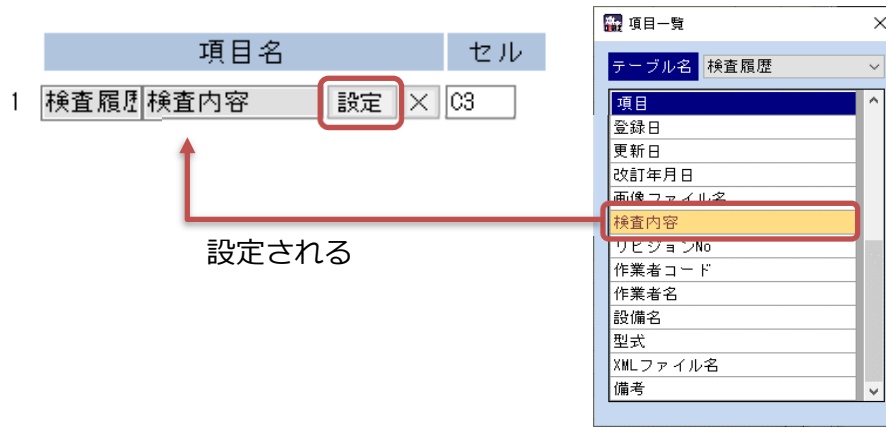
設定イメージとしては以下のようになります。

 [検査履歴]の[検査内容]は、雛型シートの[C3]セルへ出力、

 [検査履歴]の[製造番号]は、雛型シートの[C4]セルへ出力、
 といった要領で、項目と出力先を紐づけていきます。

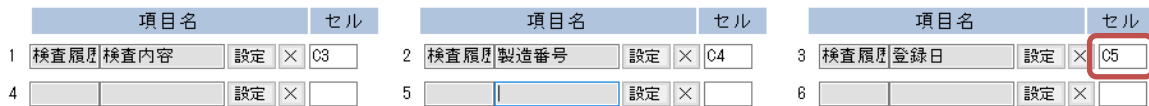
項目名にカーソルを当てると、項目一覧画面が表示されます。

項目一覧から設定する項目名を選択し、設定ボタンを押すと、画面項目名に設定されます。
 取り消す場合は、隣りの×ボタンを押します。

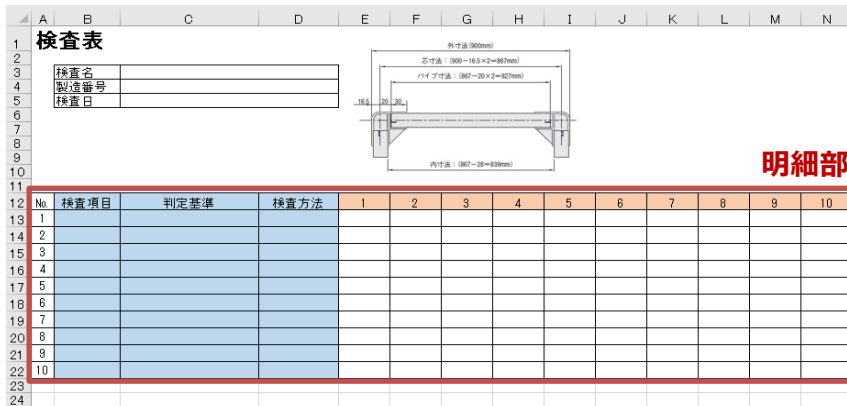


4つ目以降の項目は、3つ目セルを入力しEnterキーを押すことにより、表示されます。

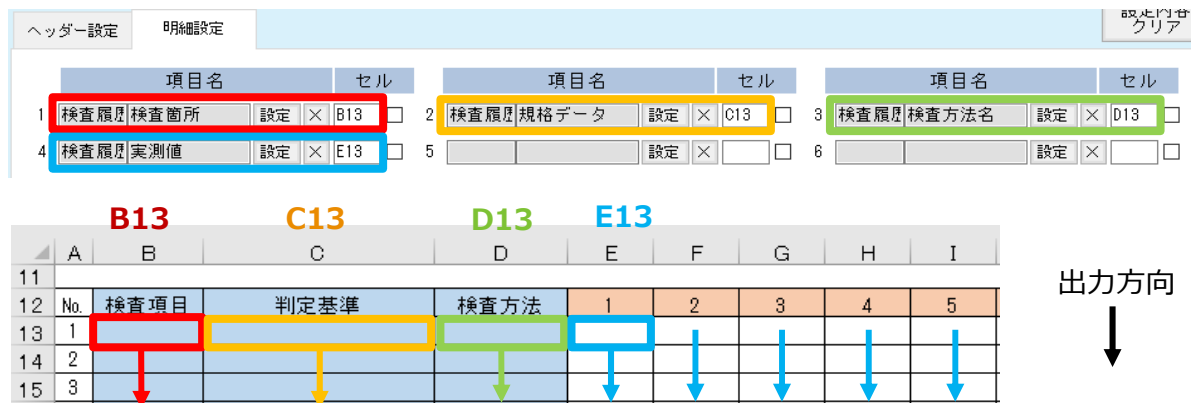
入力して
Enterキー



⑨次に明細設定を行います。



明細は、出力する各項目の最初の位置のみ設定します。



[検査履歴]の[実績値]のみ、

～まとめ出力について～

例えば以下の例のように、1回目の検査に対しての検査員や検査日を出力したい場合は、通常の設定を行うと正しく出力されません。

	A	B	C	D	E	F	G
11							
12	No.	検査項目	判定基準	検査方法	1	2	3
13	1	外寸法			10	10.2	
14	2	芯寸法			25	24.6	
15	3	パイプ寸法			10.5	10.5	
16	4	内寸法			9.48	9.42	
17	5						
18	6						
19	7						
20	8						
21	9						
22	10						
23				検査員			
24				検査日			

5 検査履歴 作業者名 設定 × E23 6 検査履歴 検査日 設定 × E24

↑ 検査履歴明細の作業者

↑ 検査履歴明細の検査日

	A	B	C	D	E	F	G
12	No.	検査項目	判定基準	検査方法	1	2	3
13	1	外寸法			10	10.2	
14	2	芯寸法			25	24.6	
15	3	パイプ寸法			10.5	10.5	
16	4	内寸法			9.48	9.42	
17	5						
18	6						
19	7						
20	8						
21	9						
22	10						
23				検査員	デジプロ太郎		
24				検査日	デジプロ太郎		
25					デジプロ太郎		
26					デジプロ太郎		
27					7/26		

通常の設定では、
思うよう出力されない

検査員や検査日は、実績値を入力した単位に検査員や検査日を保持しているため、そのまま全てのデータを表示してしまいます。(例では4明細あるので4明細分出力された)複数データの内、一件を表示する場合はチェックボックスにチェックを入れます。

5 検査履歴 作業者名 設定 × E23 6 検査履歴 検査日 設定 × E24

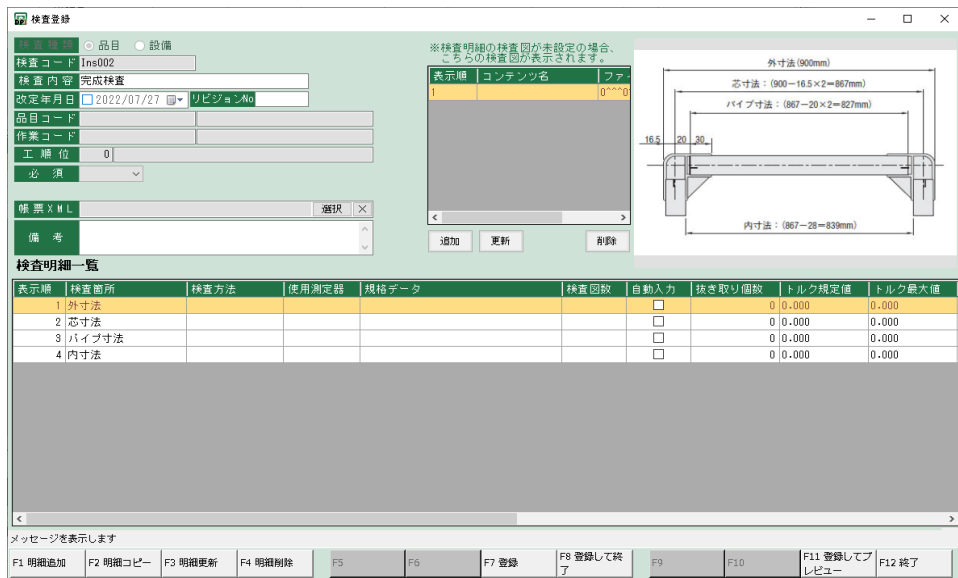
チェックすることにより、最後に出力されたデータのみ出力されます。
例では、1回目は内寸法の「9.48」、2回目は「9.42」を実施した作業員、作業日が出力されます。

	A	B	C	D	E	F	G
12	No.	検査項目	判定基準	検査方法	1	2	3
13	1	外寸法			10	10.2	
14	2	芯寸法			25	24.6	
15	3	パイプ寸法			10.5	10.5	
16	4	内寸法			9.48	9.42	
17	5						
18	6						
19	7						
20	8						
21	8						
22	10						
23				検査員	デジプロ	デジプロ太郎	
24				検査日	7/26	7/26	
25							

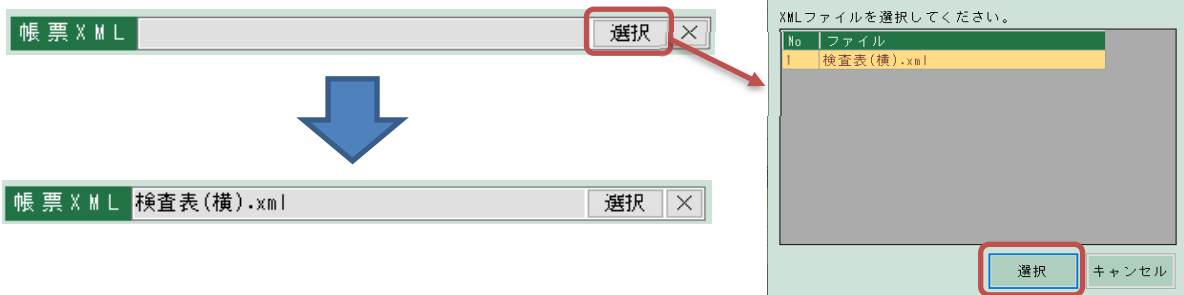
- ⑩設定が完了したら、登録ボタンで登録します。
XMLファイルが一覧に追加されます。



- ⑪次に検査マスタとXMLファイルを紐づけます。
DPIマスター編集を開き、検査表を出力する検査マスタを開きます。



- ⑫帳票XMLの選択ボタンを押すと、登録したXMLファイル一覧が表示されるため、対象のXMLを選択し、登録します。



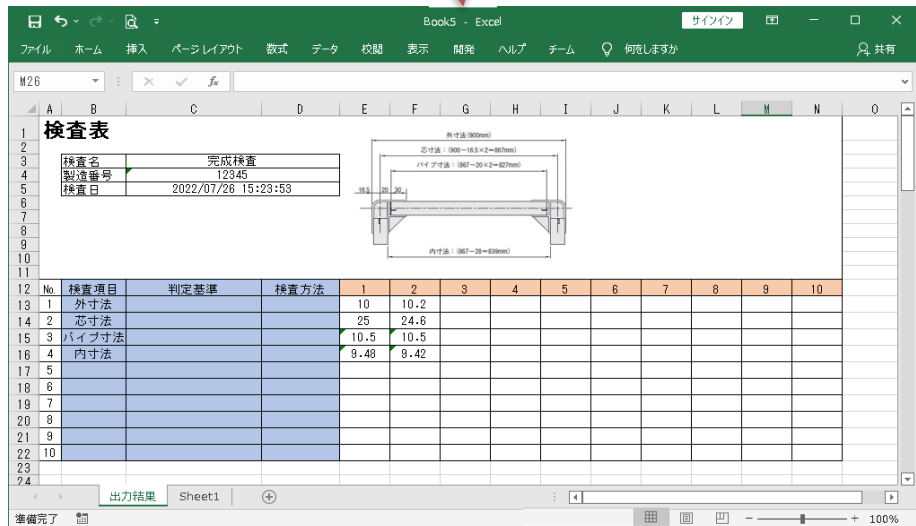
帳票XMLを設定すると、検査開始画面にも表示されます。



5)検査表の出力方法

検査表の出力は、DPI検査とDPI履歴から行えます。

DPI検査では、検査直後に検査表出力ができます。



DPI履歴の[F3 帳票出力]ボタンより、過去の検査表が出力できます。
検査一覧で選択している検査の検査表が出力されます。



帳票出力オプションより
検査明細の範囲を
指定できます。
(検査日、検査回数)

4)登録方法 ～設備点検～

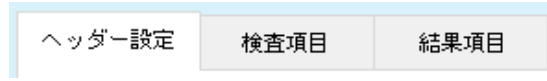
基本的な操作は品目検査を同様になるため、そちらを参照ください。

品目検査との違いは、[明細設定]タブではなく、[検査項目][結果項目]タブの設定が必要になります。

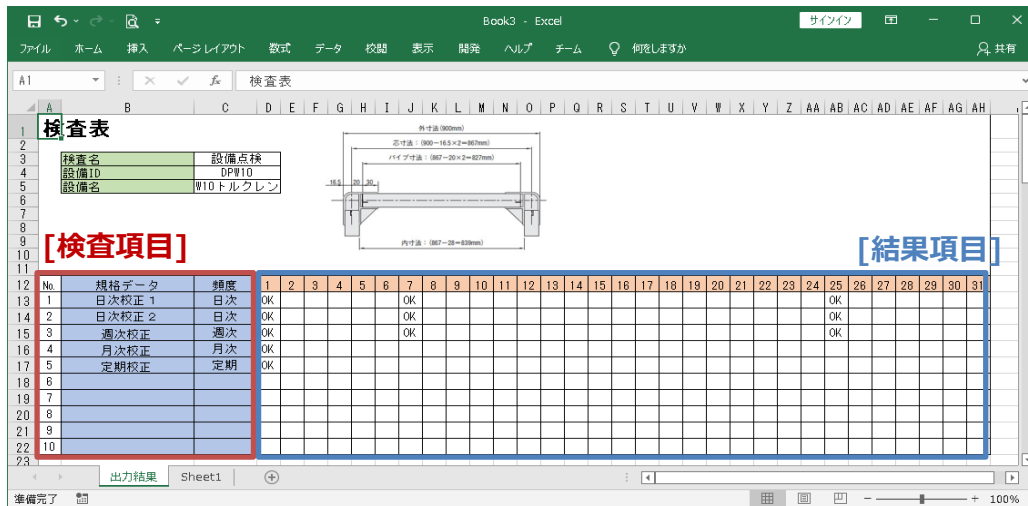
品目検査の場合



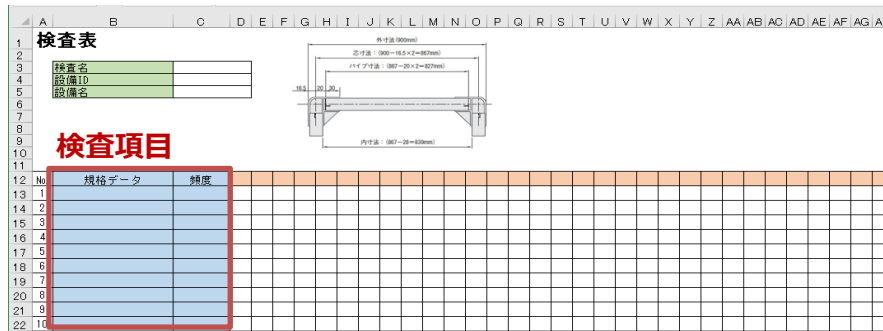
設備点検の場合



[検査項目]タブでは検査内容関連の設定をし、[結果項目]タブではカレンダー側の検査結果の設定を行います。



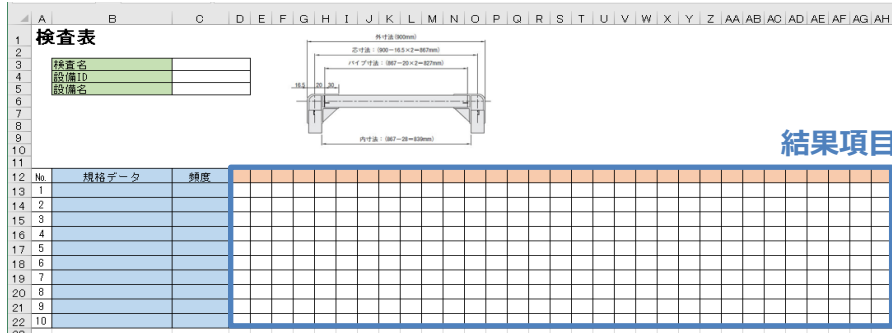
①[検査項目]タブの設定を行います。



出力する各項目の最初の位置のみ設定します。



②[結果項目]タブの設定を行います。



出力する各項目の最初の位置のみ設定します。

ヘッダー設定 検査項目 結果項目

項目名	セル	項目名	セル
検査履歴 実測値	設定 × D13 <input type="checkbox"/>	検査履歴 検査日	設定 × D12 <input checked="" type="checkbox"/>

D13 D12

No.	規格データ	頻度	D	E	F	G	H	I
1			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

検査日は
チェックON

出力方向
↓

検査表内の書式フォーマットはExcelファイルのセル書式設定で事前に行ってください。
カレンダーの日付部分のフォーマットは、Excelファイルのセル書式設定で行います。

No.	規格データ	頻度	1	2	3	4	5	6	7
1	日次校正 1	日次	OK						OK
2	日次校正 2	日次	OK						OK
3	週次校正	週次	OK						OK

例では
日付のみ表示する
設定になっています