

顧客先	社番	品名	検査日	ロットNo.	数量	判定	検査成績書No.	シリアルCt.	備考	変更点	担当
葵スプリング	AOI-002-0	ヒンジバネB	2018/5/31	180521	8,000	合格	00001	00001			葵
葵スプリング	AOI-003-0	ヒンジバネC	2018/6/4	180604	1,600	合格	00002	00001			葵
葵スプリング	AOI-004-0	ヒンジバネD	2018/6/5	180524	6,400	合格	00003	00002			葵
葵スプリング	AOI-005-0	ヒンジバネE	2018/6/4	180602	1,500	合格	00004	00001			葵
葵スプリング	AOI-005-0	ヒンジバネE	2018/6/11	180609	1,100	合格	00005	00002			葵
葵スプリング	AOI-003-0	ヒンジバネC	2018/6/11	180607	3,800	合格	00006	00002			葵
葵スプリング	AOI-006-0	ヒンジバネF	2018/6/12	180604	8,000	合格	00007	00001			葵
葵スプリング	AOI-005-0	ヒンジバネE	2018/6/12	180611	1,500	合格	00008	00003			葵
葵スプリング	AOI-001-0	ヒンジバネA	2018/6/14	180531	4,900	合格	00009	00001			葵
葵スプリング	AOI-005-0	ヒンジバネE	2018/6/14	180612	3,000	合格	00010	00004			葵
葵スプリング	AOI-001-0	ヒンジバネA	2018/6/15	180604	5,000	合格	00011	00002			葵
葵スプリング	AOI-003-0	ヒンジバネC	2018/6/15	180614	1,000	合格	00012	00003			葵
葵スプリング	AOI-007-0	ヒンジバネG	2018/6/18	180607	8,000	合格	00013	00001			葵
葵スプリング	AOI-001-0	ヒンジバネA	2018/6/22	180606	5,000	合格	00014	00003			葵
葵スプリング	AOI-006-0	ヒンジバネF	2018/6/22	180608	8,000	合格	00015	00002			葵
葵スプリング	AOI-003-0	ヒンジバネC	2018/6/22	180620	1,550	合格	00016	00004			葵
葵スプリング	AOI-003-0	ヒンジバネC	2018/6/22	180621	2,100	合格	00017	00005			葵
葵スプリング	AOI-008-0	ヒンジバネH	2018/6/22	180615	7,000	合格	00018	00001			葵
葵スプリング	AOI-005-0	ヒンジバネE	2018/6/27	180625	3,500	合格	00019	00005			葵
葵スプリング	AOI-005-0	ヒンジバネE	2018/6/27	180626	2,200	合格	00020	00006			葵
葵スプリング	AOI-008-0	ヒンジバネH	2018/6/28	180619	7,200	合格	00021	00002			葵

検査結果をデータベース化して一元管理します。

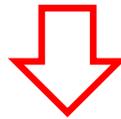
表示データと検査成績書がリンクしているので、過去の成績書はすぐに取り出せます。



## 出荷検査成績書

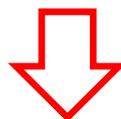
得意先名	御中					AOI No.	AOI-001-0						
機種名						No.	00139						
図面番号						Serial Ct.	00011						
品名	ヒンジバネ					検査日	2018年12月17日						
連絡事項						承認			担当者				
						合格							
						検収日	ロットNo.		数量				
												出荷日	
						0							
機能・外観	検査項目	規格値			測定器具	n	1	2	3	4	5	備考	判定
	材質	SWP-B			E	1	OK						OK
	外観	著しいバリ、傷、打痕、クラック、焼き事			E	1	OK						OK
	巻数	10.75			E	1	OK						OK
	巻き方向	右			E	1	OK						OK
寸法	① 線径	φ 2.90			DN	1	2.90						OK
	② 自由角度	152.0	+1.5	-1.5	IM	5	152.32	152.37	152.24	152.15	152.11		OK
	③ 内径	φ 12.0	+0.15	-0.15	DN	5	12.01	12.01	12.00	12.02	12.00		OK
	④ 寸法	37.5	+0.5	-0.5	IM	5	37.48	37.51	37.58	37.64	37.61		OK
	⑤ 寸法	38.3	+0.5	-0.5	IM	5	38.31	38.35	38.38	38.32	38.31		OK
	⑥ 寸法	27.7	+0.5	-0.5	IM	5	27.67	27.69	27.71	27.70	27.68		OK
	⑦												
	⑧												
	⑨												
	⑩												
測定器具 T: 投影機 IM: 画像寸法測定器 M: マイクロメーター DN: ノギス ST: 荷重試験機 PG: ピンゲージ E: 目視 K: 検具													

菱スプリング株式会社

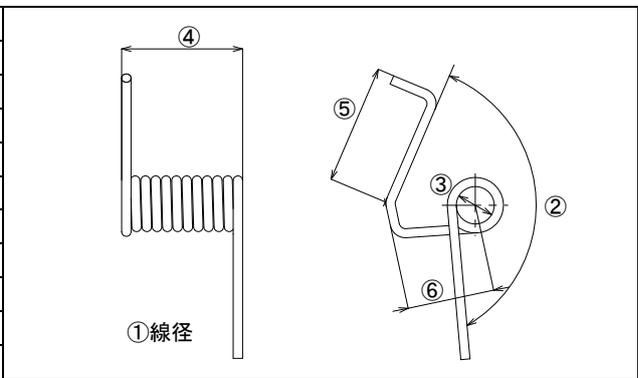


寸法測定値を  
累積でデータベース化

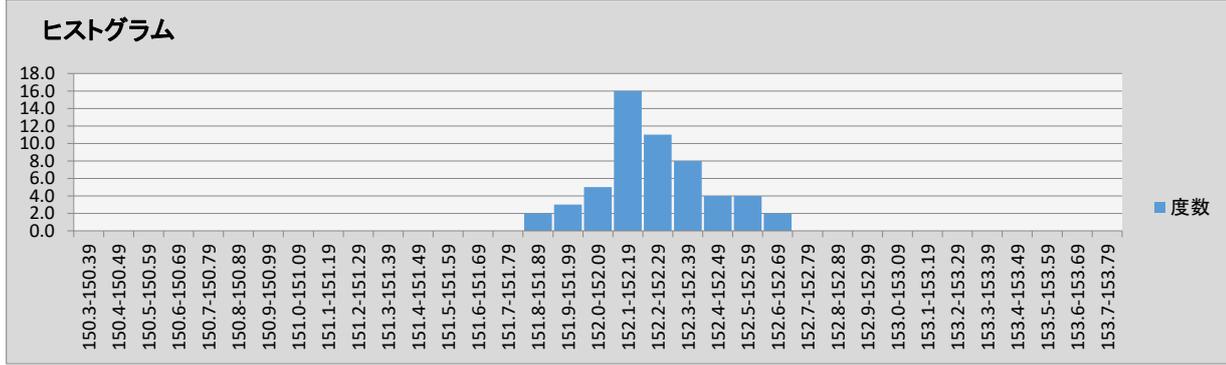
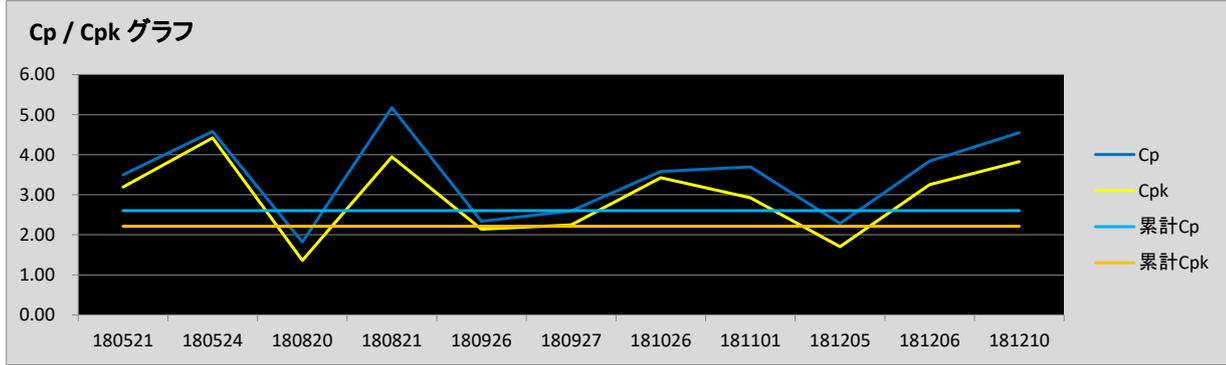
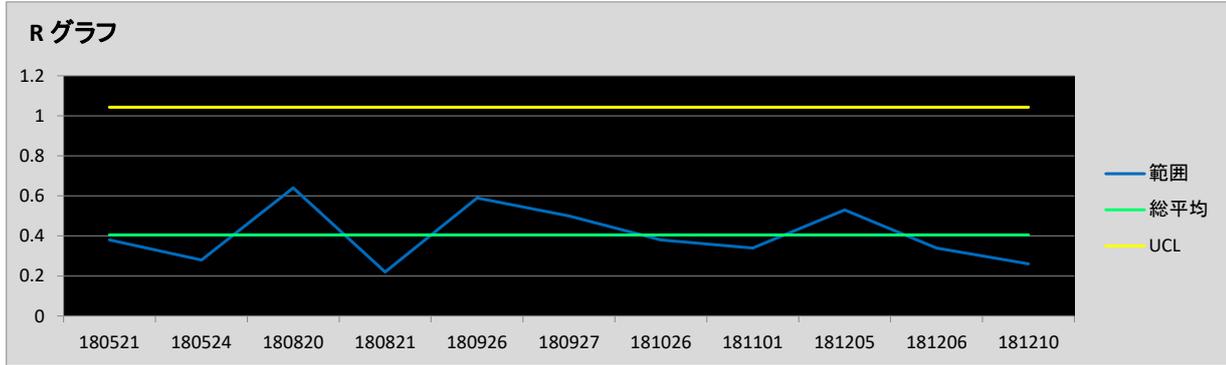
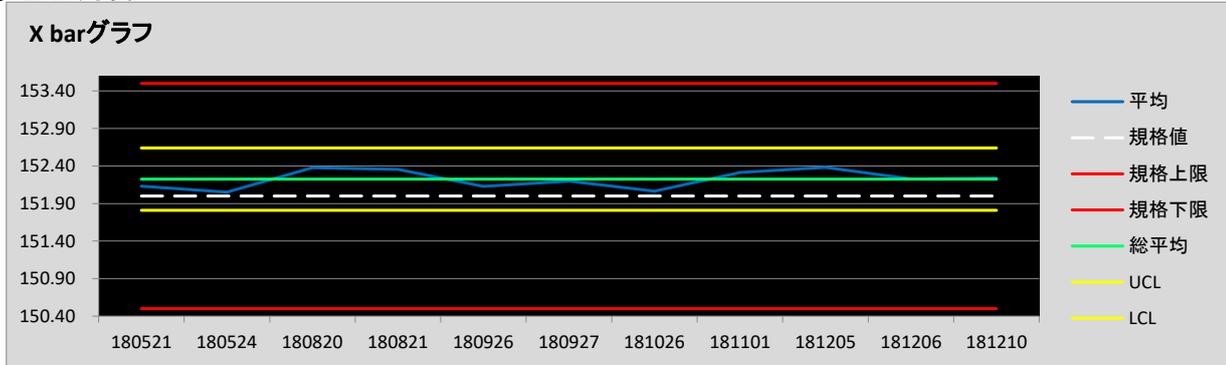
AOI-001-0 ヒンジバネ				② 自由角度										
検査ロット数		11		基準	上限公差	下限公差	上限値	下限値	累計					
表示切替		②自由角度		152	1.5	-1.5	153.5	150.5	平均	最大	最小	3σ	Cp	Cpk
CtNo.	日付	ロットNo.	検査表No.	n1	n2	n3	n4	n5	平均	最大	最小	3σ	Cp	Cpk
00001	2018/5/31	180521	00001	151.91	152.29	152.10	152.21	152.15	152.13	152.29	151.91	0.43	3.50	3.19
00002	2018/6/5	180524	00003	151.93	152.01	152.21	152.00	152.11	152.05	152.21	151.93	0.33	4.58	4.42
00003	2018/8/23	180820	00049	152.00	152.64	152.50	152.18	152.57	152.38	152.64	152.00	0.82	1.82	1.36
00004	2018/8/30	180821	00055	152.28	152.28	152.41	152.31	152.50	152.36	152.50	152.28	0.29	5.18	3.95
00005	2018/10/2	180926	00083	151.80	152.39	152.17	152.10	152.19	152.13	152.39	151.80	0.64	2.34	2.14
00006	2018/10/4	180927	00085	152.43	151.93	152.23	152.10	152.31	152.20	152.43	151.93	0.58	2.59	2.25
00007	2018/11/6	181026	00104	152.25	151.87	152.01	152.09	152.11	152.07	152.25	151.87	0.42	3.58	3.42
00008	2018/11/13	181101	00108	152.33	152.49	152.38	152.21	152.15	152.31	152.49	152.15	0.41	3.69	2.93
00009	2018/12/11	181205	00133	152.38	152.64	152.55	152.23	152.11	152.38	152.64	152.11	0.66	2.28	1.70
00010	2018/12/13	181206	00134	152.22	152.18	152.45	152.11	152.18	152.23	152.45	152.11	0.39	3.84	3.25
00011	2018/12/17	181210	00139	152.32	152.37	152.24	152.15	152.11	152.24	152.37	152.11	0.33	4.55	3.83



社番	AOI-001-0	品名	ヒンジバネ	
測定日	2018/05/31 ~ 2018/12/17		検査ロット数	11
検査項目	測定数	検査項目	測定数	
① 線径 2.9	11	⑨		
② 自由角度 152 +1.5 -1.5	55	⑩		
③ 内径 12 +0.15 -0.15	55	⑪		
④ 寸法 37.5 +0.5 -0.5	55	⑫		
⑤ 寸法 38.3 +0.5 -0.5	55	⑬		
⑥ 寸法 27.7 +0.5 -0.5	55	⑭		
⑦		⑮		
⑧				



② 自由角度 152 +1.5 -1.5



測定値のデータベースを利用して  
SPC管理します。