

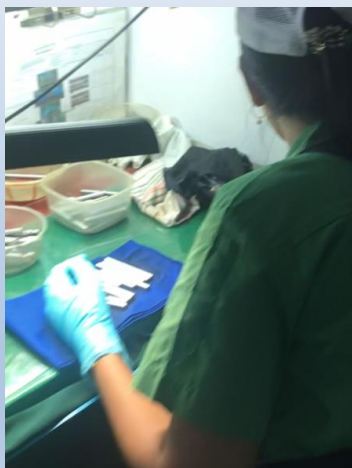
リアルタイムに品質状況を見える化  
不良品を作らせないようにします

目指しているのは『工程内不良の撲滅』です！

傾向管理、予兆管理

品質データの測定

受入品質検査



工程内検査



データ一元管理

出荷前検査

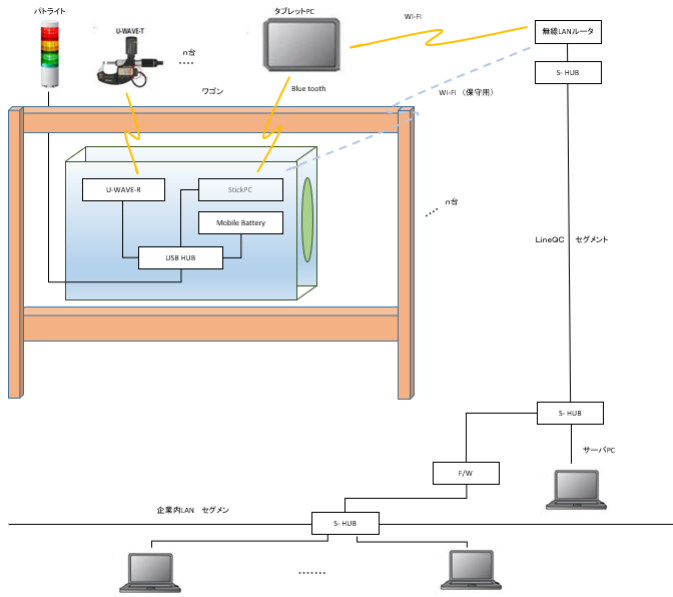


可視化

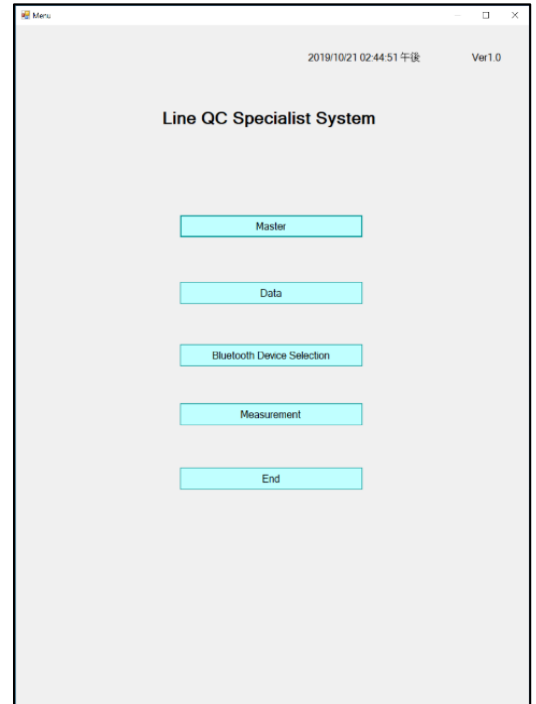


分析

# システムの概要



システム構成例  
サーバ・クライアントタイプ



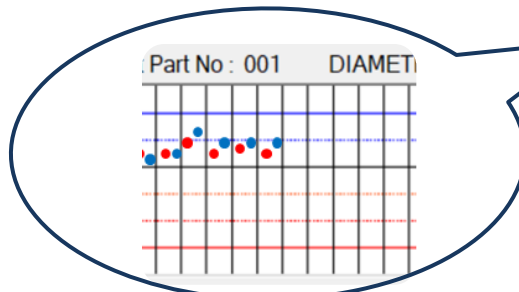
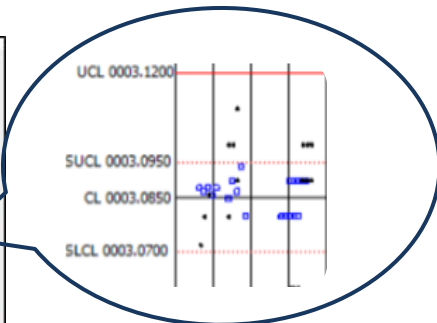
メイン画面

## 【主な測定機能】

- ・デジマチック測定機に対応し、測定データを自動入力
- ・測定時にデータの自動合否判定とともに、x-Chart、CP/CPkを表示
- ・各工程をワゴンで巡回しながら測定し、測定データを自動で記録
- ・測定データはお客様仕様の検査成績書に出力可能
- ・記録したデータを活用し、工程/機械/製品/測定部位ごとの時系列に傾向分析 (分析シートのカスタマイズ対応も可能)



X-Chart



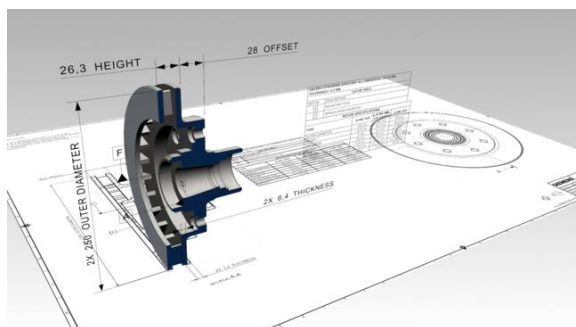
CP/CPk



## 【主な特徴】

LineQCは、製造部門が決めたルールを仕組化し、ソフトウェアが監視することで工程内不良ゼロの実現を目指す品質管理システムです。

- ・図面に従い測定するだけなので、初心者にも簡単
- ・測定ポイント、測定頻度、管理値の全てをルール化し、初心者でも正しく測定していくことが可能
- ・特定の製品専用ではなく、複数の工程や測定物の管理が可能
- ・受入検査／工程内検査／出荷前検査等のそれぞれの基準値設定が可能
- ・調整時の中心管理値設定と量産時の管理値設定を区分け
- ・測定器の校正管理(校正内容、時間)が可能
- ・量産承認手順を仕組化
- ・コンパクトなワゴンタイプで、設置場所に困らず移動も可能
- ・通信はデータの送受信時のみなので、通信環境が整っていない工場でも測定可能
- ・「測定頻度を守れない」「測定値が管理値に到達した」「機器の校正時間を超過した」場合の警告と自動判定結果をパトライトで告知
- ・監視機能があり、測定値の自動入力時のみでなく、手動入力時でも測定時間を監視

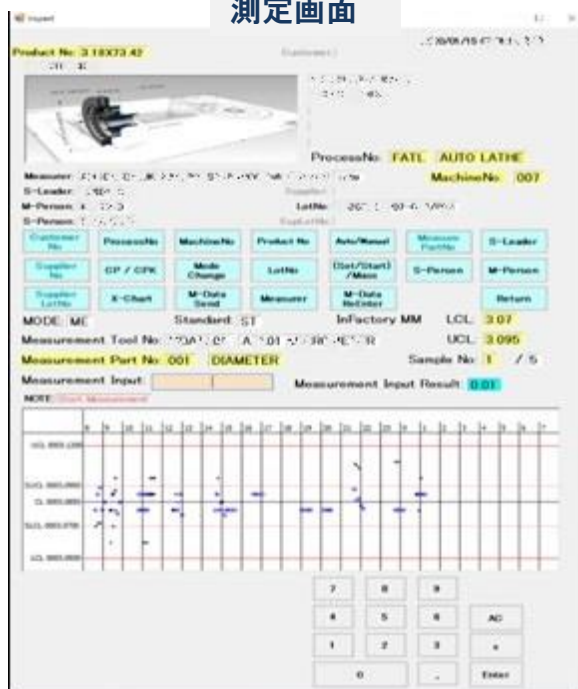


製品図面の表示



検査イメージ

## 測定画面



## 移動可能なワゴン

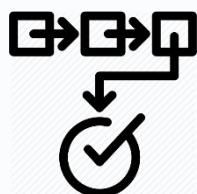


# 製造現場で LineQC を活用しませんか？

コンサルティング



戦略立案から  
運用サポートまで



## <導入までの流れ>

### ◎ 導入提案書の作成

- ・現場視察
- ・要求機能
- ・個別機能
- ・工場改善ソリューション
- ・運用コンサルテーション



## <導入時>

- ・機器セットアップ(調達、据付のサポート)
- ・ソフトウェアインストール(環境設定)
- ・操作教育



## <導入後の保守>

- ・問合せ対応(メール)
- ・レビジョンアップ
- ・実績データ分析および改善提案

## LineQCの動作環境 (推奨スペック)

### <クライアント>

Windows10、Intel CeleronN4000、メモリ4GB、ディスク64GB、1920x1080、無線LAN、Bluetooth4.0、Microsoft Office Excel 2019 (データ分析を行う場合に限る)

### <サーバ、スタンドアロンタイプ>

Windows10-Pro、Intel Core i5、メモリ16GB、ディスク128GB、1920x1080、Bluetooth4.0(サーバは不要)、Microsoft Office Excel 2019



ご相談・お問い合わせ

スカイアクシーズ株式会社

〒232-0023 横浜市南区白妙町3-36-206

Tel : 090-5441-1033 E-mail : info@skyaxes.jp  
http://www.skyaxes.jp