

取扱説明書

Excel de 検査成績書

(Ver. 21.2)

[Excel for Microsoft 365]

1. はじめに
2. ソフトの立ち上げ～終了
3. ユーザー登録
4. メニュー
5. 試用版
6. 設定
7. 検査成績書 1
8. 検査成績書 2
9. 検査成績書 3
10. 出力機能付き計測器 1
11. 出力機能付き計測器 2

Wisteria

はじめに

1. 概要

このソフトは「検査成績書」を、テンプレート形式で簡単に作成するExcelアプリです。

製造現場や受入部門などで、製品検査データをまとめるための「検査成績書」を12種のExcel-sheetで準備しました。

データ入力、集計、グラフ作成までの一連の作業を取りまとめて「検査成績書」を作成し、提出・配布できるよう A4*1ページ様式に設定しています。

データを I/P するだけで簡単に実際的な資料を作成することが出来ますので、QC手法の特別な知識は不要です。

データ入力の時点でOK/NGの可否判定がされ、平均・最大・最小・範囲等も同時に計算表示されます。

また、Excel-Sheetで作られているため、専用ソフトのような難しい処理操作を新たに覚える必要がなく、サンプルデータで資料 完成時のイメージを想定しながら作業を進めることが出来ます。

日常のデータ採取やQCサークル活動の取りまとめにもパソコンで簡単に対応でき、現場で即戦力として、また、QC教育の教材や、シスアド・QC検定等の受検対策の一助としても活用戴けます。検査データのデジタル化やリモートワーク、品質記録の管理・保管などへの対応も容易に行えます。

2. シェアウェア

このプログラムは、シェアウェアです。

試用期間は 30日間で、全機能が使用可能です。

試用時には、「Menu」、「各シート」の画面、及び「印刷」紙上に”試用版”と表示されます。

これらは、「ユーザー登録」手続きを行うことにより解除されます。

* 試用期限後に継続して使用される場合は、「ユーザー登録」をお願い致します。

「ユーザー登録」は、ベクター社ホームページ経由で “ライセンスキー”を取得し、「登録案内」画面により行ってください。

* 本ソフトウェアのコピーを第三者に配布することは出来ません。

3. インストール

“knsr212.zip” をクリックすると自動解凍され、下記が表示されます。

- 1) **KNSR212.xlsm** ----- 「検査成績書」の プログラム本体
- 2) **KNSR取説212.pdf** ----- 取扱説明書
- 3) **ReadMeKNSR212.txt** ----- ReadMe

4. 免責

本プログラムを使用することにより生じたる如何なる障害に対しても、作者は一切の責任を負いません。

ソフトの立ち上げ～終了

5. 起動～終了

1) プログラムの立ち上げ

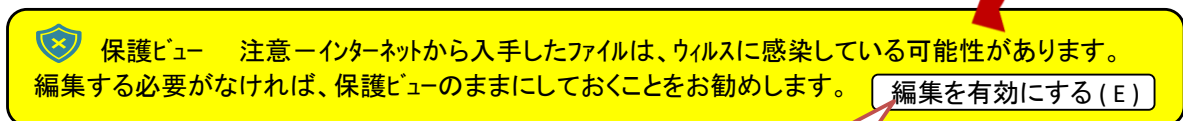
[KNS212.xlsm] をクリックして、「Excel de 検査成績書」を立ち上げて下さい。

* Excel の立ち上げ時、下記のメッセージが表示される場合には、次の手順で進めて下さい。

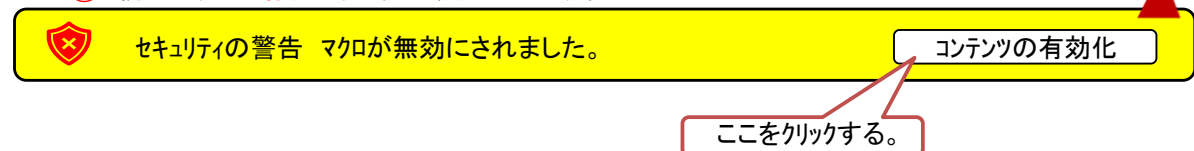
このソフトは操作の自動化を行うため、Excel VBA（マクロ）を使用していますので、メッセージバーをクリックしてマクロを [有効] にして下さい。（ Excel バージョンにより、表示が異なる場合があります。）



① Menu 画面の上部に メッセージバー が表示されます。



② 続いて、同じ場所に、下記が表示されます。



③ このクリック操作を行うことで、メッセージバーが閉じられ、[MENU]が使用できるようになります。

④ 「手法選択ボタン」で、各手法へお進み下さい。

2) プログラムの終了

誤動作防止のため、必ず「Menu」画面の「終了」ボタンをクリックして、Excel を終了して下さい。

ユーザー登録

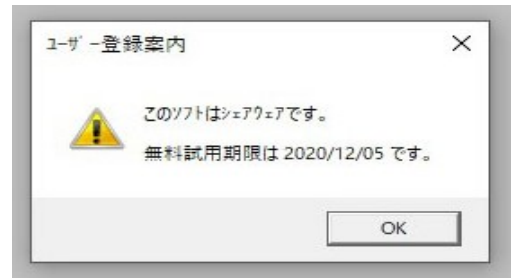
2) 「ユーザー登録」

(1) 「Excel de 検査成績書」を起動する。

「**無料使用期限**」が表示される。

30日間の無料使用が出来ます。

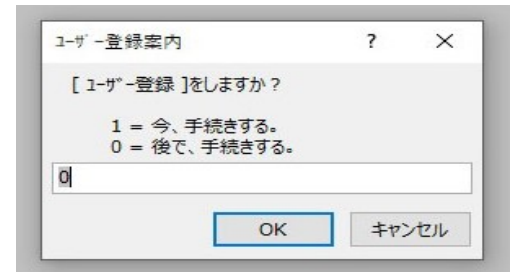
この間に ソフトの諸機能をご確認ください。



(2) 「**ユーザー登録案内：ユーザー登録をしますか？**」の案内が表示される。

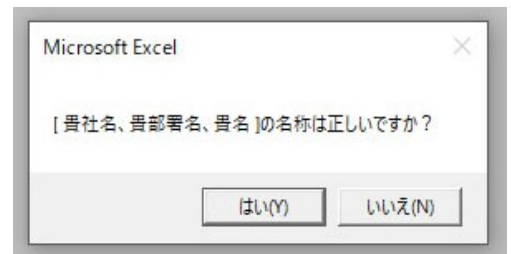
(3) 試用を開始・継続される場合：

「**0：後で手続きをする。**」を選択。



(4) 「**貴社名、貴部署名、貴名**」を i/p して下さい。
貴社仕様を i/p して下さい。

社名	貴社名
部署	貴部署名
ライセンス登録	貴名



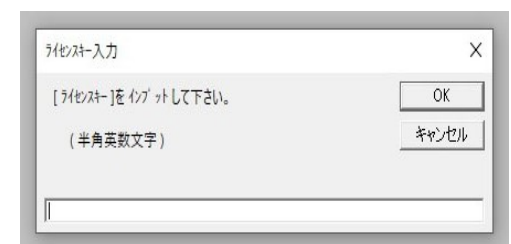
(5) ユーザー登録をされる場合：

「**1：今、手続きする。**」を選択。

① 「**ライセンスキー** を入力して下さい。」と表示。

----> 「**ライセンスキー**」(半角英数)で入力し、「**OK**」をクリック。

* 「ライセンスキー」はVector社ホームページへ申し込みして下さい。
手続き完了しだい、メールで送付されてきます。



② 「**ライセンスキーを確認しました。**」と表示。

----> 「**OK**」ボタンをクリックする。

(これにより、登録手続きは完了です！)

③ 作業(ソフト使用)を開始して下さい。

”試用版”表示が無くなります。



試用期限後に継続して使用される場合は、「**ユーザー登録**」をお願い致します。

ベクター社ホームページで「**ライセンスキー**」申し込みますと、手続き完了しだいメールで送付されてきます。

その後、この画面の手順により「**ライセンスキー**」をi/pして下さい。

Menu



設定
カーソル移動方向
合否判定表示

出力機能付き計測器

終了
必ずこのボタンで、終了して下さい。

貴社名

貴部署名

起案者名

MENU

検査成績書												
品名	部品 A											
型式	A-1003											
コード No.	12345-67891											
納入先	X 社											
仕入先	Y 社											
単位	mm											
総合判定	不適合											
記号	測定部位	標準		測定値	判定	公差				判定	備考	
		下限	上限			①	②	③	④			
a	外径1	8.37	8.00	マイトゲージ	8.74	8.379	8.377	8.378	8.37	適合		
b	外径2	12.05	11.65	マイトゲージ	11.850	12.550	12.512	12.531	12.519	適合		
c	全長	20.50	20.00	ノギス	20.000	20.700	20.889	20.887	20.889	適合		
d	幅1	13.70	13.00	ノギス	13.000	13.800	13.800	13.790	13.792	適合		
e	長さ2	17.97	17.80	マイトゲージ	17.800	17.980	17.975	17.979	17.983	不適合		
f	寸法1	24.00	24.30	マイトゲージ	24.000	24.300	24.300	24.230	24.444	不適合		
g	寸法2	13.80	13.82	マイトゲージ	13.800	13.820	13.819	13.810	13.824	不適合		
h	寸法3	4.90	5.00	ノギス	4.900	5.000	4.980	4.996	5.030	不適合		
i	寸法4	2.40	2.60	ノギス	2.403	2.600	2.587	2.497	2.403	適合		
j	寸法5	15.83	15.98	ノギス	15.830	15.980	15.838	15.794	15.873	適合		
k	寸法6	9.40	9.80	ノギス	9.400	9.800	9.468	9.436	9.716	適合		
l	寸法7	7.00	7.80	ノギス	7.000	7.800	7.846	7.426	7.399	不適合		
m	寸法8	8.20	8.70	マイトゲージ	8.200	8.700	8.388	8.557	8.214	適合		
n	寸法9	11.50	11.70	マイトゲージ	11.500	11.700	11.796	11.571	11.488	不適合		
o	寸法10	7.00	7.80	マイトゲージ	7.000	7.800	7.888	7.713	7.784	適合		
p	寸法11	10.90	11.00	マイトゲージ	10.900	11.000	10.924	10.978	10.956	適合		
q	寸法12	16.90	17.00	ノギス	16.900	17.000	16.996	16.967	17.057	不適合		
r	寸法13	22.00	23.00	マイトゲージ	22.000	23.000	22.794	22.348	22.188	適合		
s	寸法14	17.00	17.80	ノギス	17.000	17.800	17.975	17.789	17.426	不適合		
t	寸法15	13.20	13.80	ノギス	13.200	13.800	13.297	13.210	13.485	適合		
u	寸法16	16.30	16.80	ノギス	16.300	16.800	16.957	16.450	16.261	不適合		
v	寸法17	12.90	13.00	ノギス	12.900	13.000	13.057	12.918	12.879	不適合		
w	寸法18	20.00	20.70	マイトゲージ	20.000	20.700	20.900	20.380	20.700	不適合		
x	寸法19	23.00	23.30	マイトゲージ	23.000	23.300	23.230	23.010	22.710	不適合		
y	寸法20	27.00	27.50	マイトゲージ	27.000	27.500	27.430	27.180	26.800	不適合		
判定				適合	不適合	不適合	適合	不適合	*			
測定日				貴社名				部署名			起案	

データ消去
黄着色部のデータを一括消去。

黄着色消去
データ入力部を明確にするため、黄色着色。
→この黄色部を白色に戻す。

サンプルデータ
初期状態でサンプルデータを表示。
(データ対応のグラフを表示)

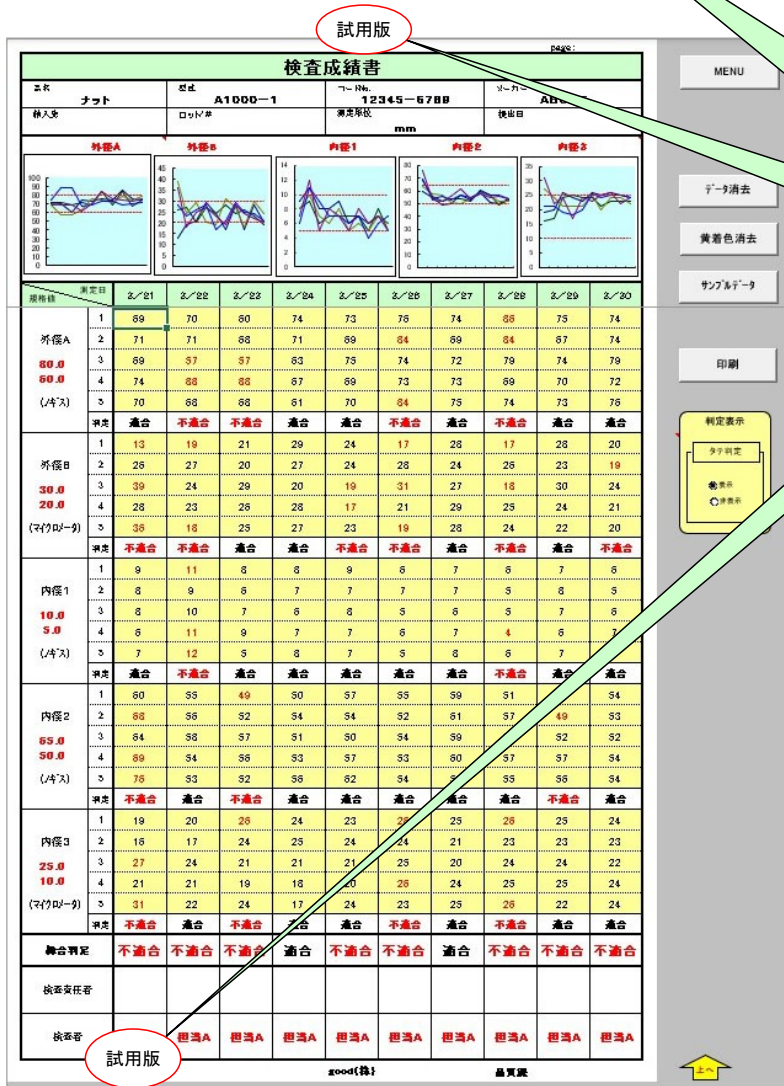
印刷

合否判定
表示有無を選択

上へ
画面の最上部へ戻る。

試用版

ユーザー未登録時には、「試用版」の文字が表示されます。
 これらは、「ユーザー登録」により解除されます。



ユーザー未登録時は、**[試用版]**と表示。
 (ユーザー登録により解除。)

試用期限後に継続して使用される場合は、「ユーザー登録」をお願い致します。
 「ユーザー登録」は、ハクサー社のホームページで「ライセンスキー」を取得し、
 本ソフトの「登録案内」画面より行って下さい。

設定

承認印欄の名称、カーソル移動方向、Excel 関数 を設定して下さい。

部署名を設定後、「書き込み」ボタンをクリック。

全ページの名称が変更される。

設定表																										
承認印欄 名称	<p>名称を貴社仕様に合わせて下さい。 (各sheetの承認印欄の表示が一括変更されます。)</p> <table border="1"> <tr> <td>承認</td> <td>審査</td> <td>審査</td> <td>経査</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <p style="text-align: right;">書き込み</p>	承認	審査	審査	経査																					
承認	審査	審査	経査																							
移動方向	<p>データ入力時のカーソル移動方向を、矢印をクリックして選定して下さい。 (データ入力後のリターンキーを押した場合に反映されます。)</p> <p>セル</p> <table border="1"> <tr> <td>右</td> </tr> <tr> <td>下</td> </tr> </table>	右	下																							
右																										
下																										
判定表示	<p>判定表示文字を設定して下さい。 (各sheetの判定表示が一括変更されます。)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">判定用語</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>適合 不適合</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th colspan="2">判定用語</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>合格</td> <td>不合格</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>適合</td> <td>不適合</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>良</td> <td>不良</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>可</td> <td>否</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>OK</td> <td>NG</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>O</td> <td>x</td> </tr> </tbody> </table>	判定用語		2	適合 不適合		判定用語		1	合格	不合格	2	適合	不適合	3	良	不良	4	可	否	5	OK	NG	6	O	x
判定用語																										
2	適合 不適合																									
	判定用語																									
1	合格	不合格																								
2	適合	不適合																								
3	良	不良																								
4	可	否																								
5	OK	NG																								
6	O	x																								
備考	<p>用語を右表から選ぶ。 1~5 貴社仕様に設定</p>																									

矢印の向きを選んで、クリック。

選択中の矢印が、着色表示。

全シートの、カーソル移動方向が変更される。

good(株)

品質課

検査成績書 1

1) データ入力～演算～グラフ描画

[データ](黄色着色部)をI/Pして下さい。

* 「データ消去」ボタンで、(サンプル)データを削除できます。

i/pされたデータは、保存できます。

* セルの値をクリアする場合は、[Delete] key を使用して下さい。(Space-key はエラー)

[項目名](水色部)は、必要に応じて貴社仕様に変更して下さい。

[グラフ]は、データ入力に応じて、自動的に描画されます。

必要に応じて、目盛り変更や、「オートシェイプ機能」で規格線の設定などを行って下さい。

* 計算式欄は、保護されていますので、変更できません。

* 表示桁数は、保護されているセルも変更できます。

総合判定
タテ・ヨコ 全てが合格の場合に
総合判定は合格

データ入力 (黄色部)
データを i/p する。
セルの値をクリアする場合
Delete key で削除。

部品図 (.jpg)
を貼り付ける。

データ消去
(サンプル)データを消去

黄色着色部に
データを i/p

サンプルデータ

ヨコ行判定

合否判定の
表示有無を選択
タテ列、ヨコ行

タテ列判定

測定項目毎の、規格上下限値を i/p する。

検査成績書											
品名		ボルト A									
品番		A-1003									
コードNo.		45-67891									
納入先		X社									
仕入先		Y社									
取引先											
測定単位		mm									
総合判定		不適合									
記号	測定部位	規格値		測定値	①	②	③	④	⑤	判定	備考
		下限	上限								
a	外径1	8.37	11.00	8.374	8.379	8.377	8.378	8.377	適合		
b	外径2	12.05	12.55	12.050	12.550	12.512	12.331	12.519	適合		
c	全長	20.50	20.70	20.500	20.700	20.699	20.697	20.699	適合		
d	頸1	13.70	13.80	13.700	13.800	13.900	13.750	13.792	適合		
e	長さ2	17.97	17.98	17.970	17.980	17.975	17.979	17.963	不適合		
f	寸法1	24.00	24.30	24.000	24.300	24.500	24.230	24.444	不適合		
g	寸法2	13.80	13.82	13.800	13.820	13.819	13.810	13.824	不適合		
h	寸法3	4.90	5.00	4.900	5.000	4.980	4.998	5.030	不適合		
i	寸法4	2.40	2.60	2.403	2.600	2.587	2.497	2.403	適合		
j	寸法5	15.63	15.98	15.630	15.980	15.838	15.794	15.673	適合		
k	寸法6	9.40	9.80	9.400	9.800	9.468	9.436	9.716	適合		
l	寸法7	7.00	7.80	7.000	7.800	7.846	7.426	7.399	不適合		
m	寸法8	8.20	8.70	8.200	8.700	8.369	8.567	8.214	適合		
n	寸法9	11.50	11.70	11.500	11.700	11.798	11.571	11.469	不適合		
o	寸法10	7.00	7.80	7.000	7.800	7.668	7.713	7.784	適合		
p	寸法11	10.90	11.00	10.900	11.000	10.924	10.979	10.956	適合		
q	寸法12	16.90	17.00	16.900	17.000	16.998	16.997	17.067	不適合		
r	寸法13	22.00	23.00	22.000	23.000	22.794	22.348	22.168	適合		
s	寸法14	17.00	17.80	17.000	17.800	17.973	17.789	17.426	不適合		
t	寸法15	13.20	13.80	13.200	13.800	13.297	13.210	13.465	適合		
u	寸法16	16.30	16.80	16.300	16.800	16.957	16.430	16.261	不適合		
v	寸法17	12.90	13.00	12.900	13.000	13.057	12.919	12.879	不適合		
w	寸法18	20.00	20.70	20.000	20.700	20.900	20.380	20.700	不適合		
x	寸法19	23.00	23.30	23.000	23.300	23.230	23.010	22.710	不適合		
y	寸法20	27.00	27.50	27.000	27.500	27.430	27.180	28.000	不適合		

MENU

データ消去

黄色着色消去

サンプルデータ

印刷

判定表示

ヨコ判定

●表示

○表示

タテ判定

●表示

○表示

検査成績書 2

- 1) [データ](黄色着色部)をI/Pして下さい。
- 2) Cpの推移を、12個(例:年間)のグラフで表します。
- 3) 区間、中心値、度数をi/pして、ヒストグラム・Cp値の推移を比較します。

グラフを変更:
グラフ上をクリックして、「グラフの種類の変更(Y)」--「すべてのグラフ」から選ぶ。

グラフの目盛りを調節して下さい。
「グラフの目盛り付近を右クリック」--「軸の書式設定」--「軸のオプション」--「最大値・最小値」を設定。

検査成績書 (A2)											
品名	規格値		測定具	①	②	③	④	⑤	判定	備考	
	品名	型式									コードNo.
品名	ボルト A										
型式	A-1002										
コードNo.	12345-67890										
納入先	xyz社										
仕入先	ABC社										
口外/#											
測定単位	mm										
総合判定	不適合										
区分	測定部位	下限	上限	測定具	①	②	③	④	⑤	判定	備考
a	外径1	8.37	8.38	テスタルノギス	8.37	8.38	8.38	8.38	8.38	適合	
b	内径2	12.05	12.55	マイロメータ	12.05	12.55	12.51	12.53	12.52	適合	
c	内径3	20.50	20.70	ノギス	20.50	20.70	20.69	20.69	20.69	適合	
d	内径4	13.70	13.80	ノギス	13.70	13.80	13.80	13.75	13.79	適合	
e	内径5	17.97	17.98	マイロメータ	17.97	17.98	17.98	17.98	17.96	不適合	
f	寸法1	24.00	24.30	マイロメータ	24.00	24.30	24.50	24.23	24.44	不適合	
g	寸法2	13.60	13.62	マイロメータ	13.60	13.62	13.62	13.61	13.62	不適合	
h	寸法3	4.90	5.00	ノギス	4.90	5.00	4.96	5.00	5.03	不適合	
i	寸法4	2.40	2.60	ノギス	2.40	2.60	2.59	2.50	2.40	適合	
j	寸法5	15.63	15.98	ノギス	15.63	15.98	15.64	15.79	15.67	適合	
k	寸法6	9.40	9.80	ノギス	9.40	9.80	9.47	9.44	9.72	適合	
l	寸法7	7.00	7.80	ノギス	7.00	7.80	7.85	7.43	7.40	不適合	
m	寸法8	8.20	8.70	マイロメータ	8.20	8.70	8.37	8.57	8.21	適合	
n	寸法9	11.50	11.70	テスタルノギス	11.50	11.70	11.80	11.57	11.47	不適合	
o	寸法10	7.00	7.80	マイロメータ	7.00	7.80	7.67	7.71	7.78	適合	
p	寸法11	10.90	11.00	マイロメータ	10.90	11.00	10.92	10.98	10.96	適合	
q	寸法12	16.90	17.00	ノギス	16.90	17.00	17.00	16.99	17.07	不適合	
r	寸法13	22.00	23.00	マイロメータ	22.00	23.00	22.79	22.35	22.17	適合	
s	寸法14	17.00	17.90	ノギス	17.00	17.80	17.97	17.77	17.43	不適合	
t	寸法15	13.20	13.60	ノギス	13.20	13.60	13.30	13.21	13.47	適合	
u	寸法16	16.30	16.80	ノギス	16.30	16.80	16.96	16.45	16.25	不適合	
v	寸法17	12.90	13.00	ノギス	12.90	13.00	13.06	12.92	12.88	不適合	
w	寸法18	20.00	20.70	マイロメータ	20.00	20.70	20.90	20.36	20.70	不適合	
x	寸法19	23.00	23.30	マイロメータ	23.00	2.33	23.23	23.01	22.71	不適合	
y	寸法20	27.00	27.50	マイロメータ	27.00	27.50	27.43	27.16	28.00	不適合	
判定				適合	不適合	不適合	適合	不適合	*		
測定日			食料名	承認	署名	起來	署名	姓名			

MENU

データ消去

黄色着色消去

サワリデータ

印刷

判定表示

ヨコ判定

表示

非表示

タテ判定

表示

非表示

↑

ヨコ行判定:

NG値は赤表示

ヨコ判定の表示有無を選択

タテ判定の表示有無を選択

タテ列判定:

検査成績書 3

1) [データ](黄色着色部)をI/Pして下さい。

2) Cpの推移を、12個(例:年間)のグラフで表します。

3) 区間、中心値、度数をi/pして、ヒストグラム・Cp値の推移を比較します。

項目1のグラフを示す

グラフ種類を変更:
グラフ上をクリックして、「グラフの種類の変更(Y)」---「すべてのグラフ」から選

規格値	測定日	2/21	2/22	2/23	2/24	2/25	2/26	2/27	2/28	2/29	2/20
外径A 80.0 80.0 (ノキス)	1	69	70	50	74	73	75	74	85	75	74
	2	71	71	68	71	69	84	69	84	67	74
	3	69	57	57	83	75	74	72	79	74	79
	4	74	65	65	67	69	73	73	69	70	72
	5	70	68	68	61	70	84	75	74	73	73
判定	適合	不適合	不適合	適合	適合	不適合	適合	不適合	適合	適合	適合
外径B 30.0 20.0 (マクロー)	1	13	19	21	29	24	17	28	17	28	20
	2	25	27	20	27	24	28	24	25	23	19
	3	39	24	29	20	19	31	27	18	30	24
	4	28	23	25	28	17	21	29	25	24	21
	5	35	18	25	27	23	19	28	24	22	20
判定	不適合	不適合	適合	適合	不適合	不適合	適合	不適合	適合	不適合	不適合
内径1 10.0 5.0 (ノキス)	1	9	11	8	8	9	5	7	6	7	6
	2	8	9	6	7	7	7	7	5	8	5
	3	8	10	7	6	8	5	6	5	7	6
	4	6	11	9	7	7	6	7	4	5	7
	5	7	12	5	8	7	5	8	6	7	5
判定	適合	不適合	適合	適合	適合	適合	適合	不適合	適合	適合	適合
内径2 65.0 50.0 (ノキス)	1	60	55	49	30	57	55	39	51	30	54
	2	66	56	52	54	54	52	61	57	48	53
	3	64	58	57	51	50	54	59	56	52	52
	4	69	54	56	53	57	53	60	57	57	54
	5	76	53	52	56	62	54	63	55	56	54
判定	不適合	適合	不適合	適合	適合	適合	適合	適合	不適合	適合	適合
内径3 25.0 10.0 (マクロー)	1	19	20	26	24	23	25	23	26	23	24
	2	15	17	24	25	24	24	21	23	23	23
	3	27	24	21	21	21	25	20	24	24	22
	4	21	21	19	18	20	26	24	25	25	24
	5	31	22	24	17	24	23	25	26	22	24
判定	不適合	適合	不適合	適合	適合	不適合	適合	不適合	適合	不適合	不適合
総合判定	不適合 不適合 不適合 適合 不適合 不適合 適合 不適合 不適合 不適合										
検査責任者											
検査者											

MENU
データ消去
黄着色消去
サンプルデータ
印刷

タテ列 判定:

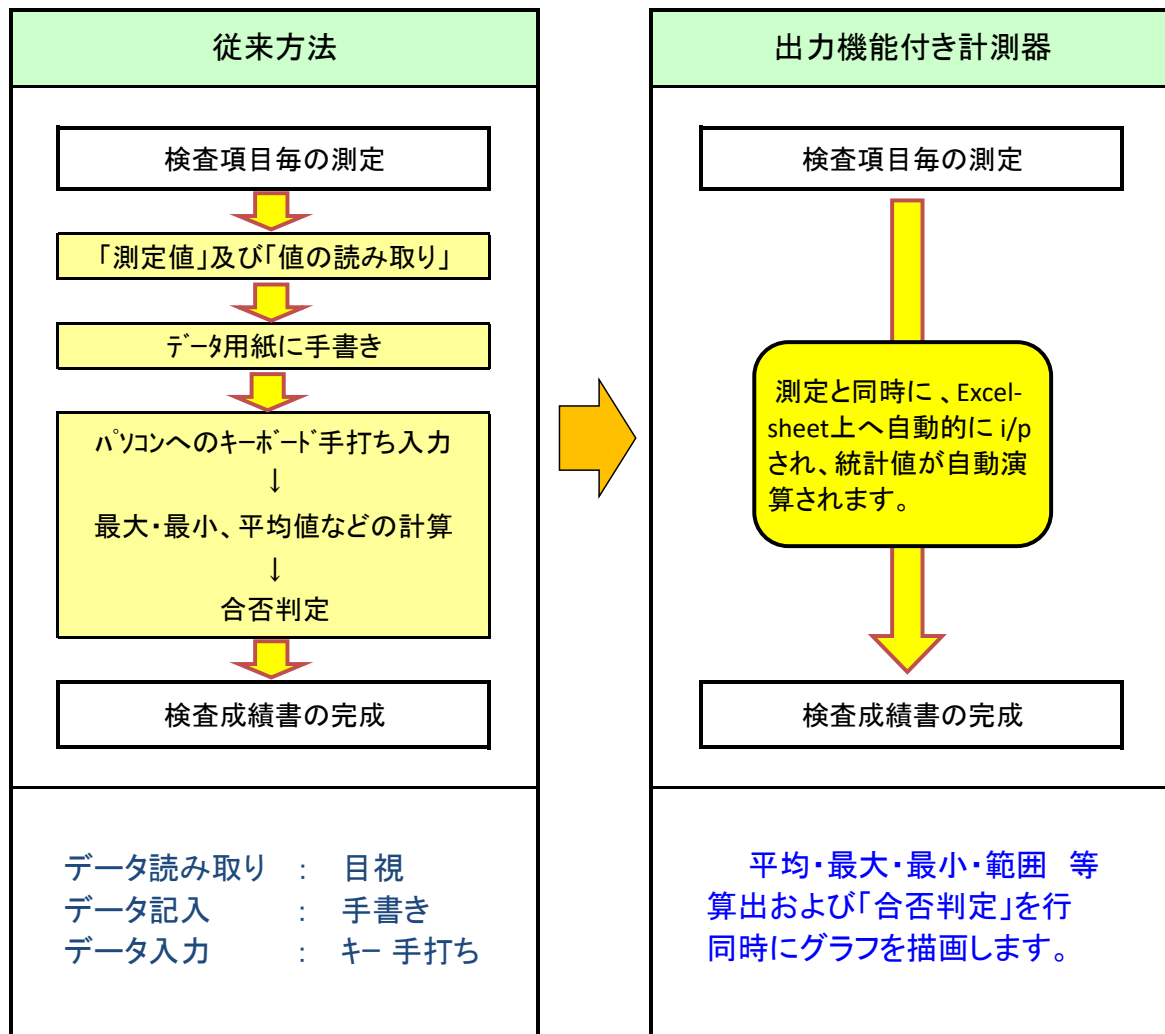
NG値は赤表示

タテ項目別判定の表示有無を選択

判定表示
タテ判定
数値表示
○表示

タテ列 総合判定

「出力機能付き計測器」の使用例

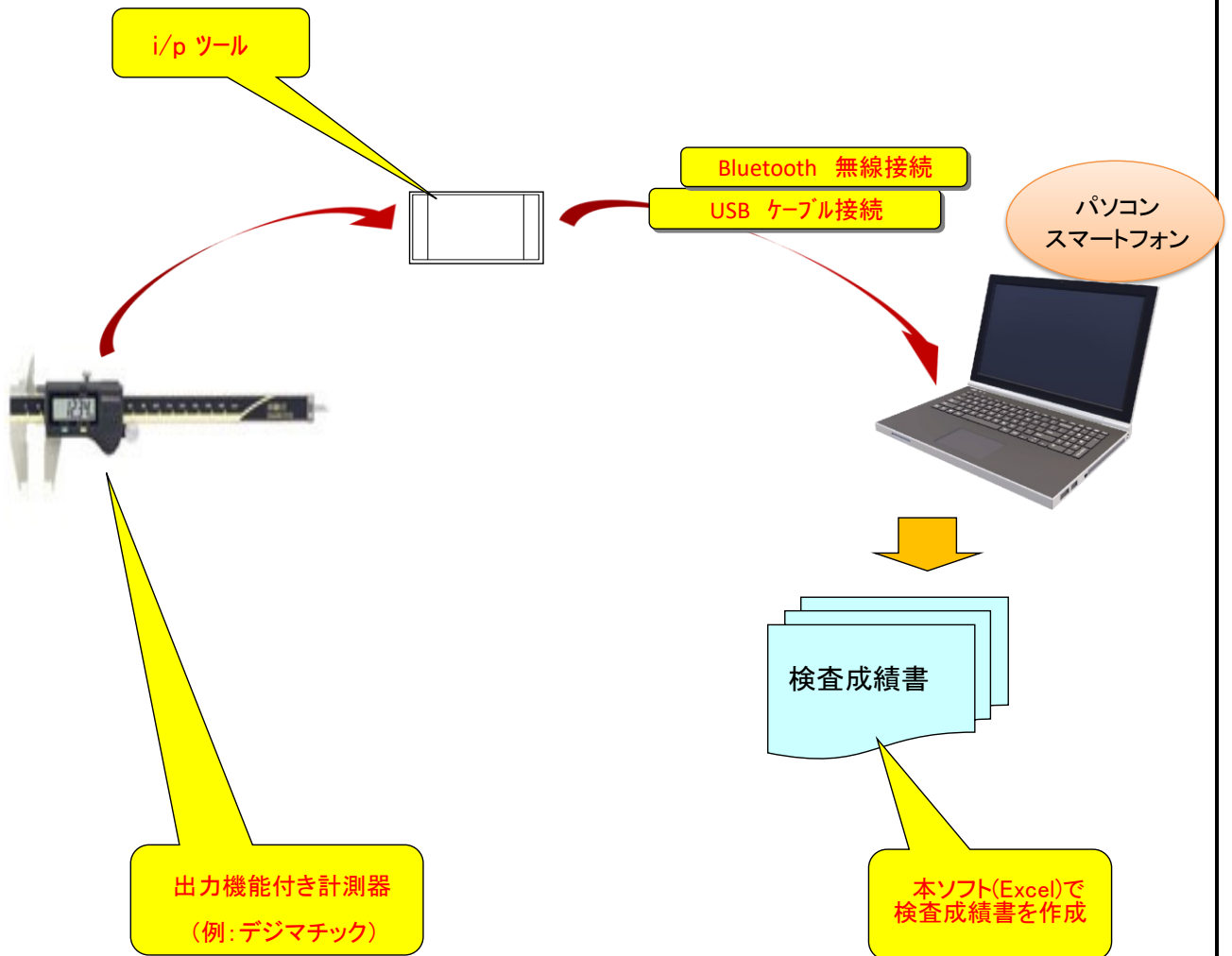


- 1) 本ソフトは単独で使用することで、計測データを取りまとめて「検査成績書」作成に効果を発揮できます。
- 2) **出力機能付き測定機器**（例：ミットヨ デジマチック）に接続すれば、データ計測と同時進行でExcel-sheetに入力され、演算・合否判定・グラフ描画を行い「検査成績書」を作成し、検査効率を更にアップすることが出来ます。
- 3) データ入力時の、**転記のミス防止**と、**入力工数削減**を図ることが出来ます。

”インプットツール”の詳細は、ミットヨ社のホームページを参照して下さい。

http://www.mitutoyo.co.jp/products/keisoku/unit_01.html

機器構成・システムの概要



操作手順 :

- 1) 出力機能付き測定器(例: デジマチック)と i/p ツール を接続
- 2) パソコンのUSBポートにケーブルを接続
- 3) 本ソフトを起動
- 4) 測定シートを選択
- 5) 計測を開始
- 6) 計測するに従って、データがシートに 順次、表示されて行きます。
- 7) 同時に平均・最大・最小・範囲等が計算されます。
- 8) 品名、日付、押印など必要項目を 確認して、「検査成績書」を発行できます。

(データ i/p 時のカーソル移動方向は、[設定] 画面で指定できます。)

http://www.mitutoyo.co.jp/products/keisoku/unit_01.html