SOKADA 使い方

基本的な操作方法

- タップとは項目などを選択するときに、画面を指で 一瞬叩くように触れて、すぐに離す動作のことをい います。SOKADAでは、選択や入力するときに使用 します。
- ② スワイプとは、画面に指を触れてそのまま上下左右に滑らせる操作のことをいいます。SOKADAでは、項目を左にスワイプさせることにより、削除や、名称変更、招待従業員の校正管理者への昇格などが行えます。
- ③ ロングタップとは、タップした状態でそのまましば らく静止することをいいます。長押しとも呼ばれま す。SOKADAでは、点検記録設定画面などで追加し た項目の順番を入れ替える時に使用します。

10:27 🕇	atl *	२ 91	12:41 🕇		.॥ 중 83
✓ 管理者機能		?		点検記録設定	
招待従業員			く 管理者機能	測長器 A	≓ _x ζ5カテゴリ
十 招待従業員の追加			追加・変更・削除可能な十 項目の追加	項目	
所属部署未設定 il.com 招待:認者: ソカダ タロウ 参加: 03月09日 (3週間前)	昇格个	削除	基点の確認 測定面の平行度・ ³	平面度	道合·不適合 ☴ 適合·不適合 ☴
			各部の作動状況		道合·不適合 🚍
			目盛線や数字の読明 バッテリー電圧	Σ Σ	
			外観の点検		
			保管·設置状況		道合·不适合 🊍
			下記の寸法精度の判	判定	道合・不適合 🚍
			1) 外側器差 20.00n	nm ±0.02	テキスト入力 🚍
			2) 外側器差 50.00	mm ±0.02	テキスト入力 三
			3) 外側器差 100.00	0mm ±0.02	テキスト入力 😑
			4) 外側器差 150.00	0mm ±0.02	テキスト入力 三
			5)内側器差20.00r	nm ±0.02	テキスト入力 😑





ユーザー登録

ユーザー登録はメールアドレスとパスワード、ユーザー名が必要になります。

- ユーザー名(お名前)は後で変更できませんのでご注意ください。
- <u>本名など</u>、会社で利用している名前が望ましい。
- メールアドレスを変更して再登録をしない限り、従業員の削除や再インストールをしてもユーザー名は変更できません。

ユーザーの種類

SOKADAでは、計測機器を管理する基本グループを'企業'と呼びます。

SOKADAをご利用いただく方は、企業において以下の3種類のユーザーのいずれかに属し、ユーザーに応じた操作権限が付与されます。

●企業の所有者(最初の所有者):1名

'企業' に関してすべての操作権限があります。後述 '校正管理者' の権限に合わせて、利用プランの変更、'企業' の削除を行うことがで きます。お支払いアカウントになりますので、企業の代表アカウントまたは専用アカウントなどをご用意していただくことが望ましい。

●校正管理者(企業の所有者を含む)

計測機器の登録・変更、削除、ユーザーの企業への招待・企業から削除、校正記録の作成及び、合否判定、点検記録の編集を行うことができます。すべての情報を参照することが可能です。招待従業員から昇格させることが出来ます。

●招待従業員

管理者機能を除く、すべての情報を閲覧可能です。計測機器の点検記録を作成・変更することができます。計測機器の変更、校正記録の作 成・変更はできません。

測定機器の追加方法



③ 測定機器詳細画面でその他の項目を入力します。

11:27	ul	11:3	5	·11 ? 86)
SOKADA - 株	式会社ソカダ製作所	く 管理台	帳 測定機器詳細	☆
ー ※ 管理台帳 Q キーワードをカンマ	+ 合 🗟			
		入 後 で	カを完了してください 須項目 (*管理No. *名称 *カテ [:] 管理者以外は見ることができませ	
		状態		
		ステータ	' ス	なし >
	$\hat{\mathbf{u}}$	使用		使用可 >
2	シ	貸出先		
[+]をタップして	計測機器を追加します	貸出期阻	Į	
		基本		
		* 管理	No.	
		* 名称		
		* カテ	ゴリ	測長器A >
		モデル		
		メーカー		
			」点検記録	◎校正記録

測定機器詳細

測定機器詳細(1)

- ステータス:現在の状態を表示
- 使用:使用可・使用不可を表示
- 貸出先:貸出先のメモ
- 貸し出し期限:貸出期限のメモ
- **管理No**.: 半角英数20文字、重複不可
- **名称**:測定機器の正式名称
- カテゴリ: 点検記録の項目や校正記録の項目のグループ分け
- モデル:測定機器のモデル名
- メーカー:測定機器のメーカー名
- コード番号:測定機器のコード番号
- 呼び名: 通名、測定範囲など(例: 25-50mmデジタルマイクロメーター)
- 最小読み取り:最小測定値、分解能など

19:10 -	배 중 66	19:09		🌫 🚳
✔ 管理台帳	*	く 管理台帳	測定機器詳細	*
測定機器詳細		状態		
		ステータス		使用中 >
		使用		使用可 >
		貸出先		
	I A FIX FIX	貸出期限		
U		基本		
		★ 管理No.	ABC-0	000-0006 >
		* 名称	デジマティッ・	クキャリパ >
42 = #2		* カテゴリ		ノギス >
へた マークス	使用中 >	モデル		CD-P30M >
·····································		メーカー		ミットヨ >
		コード番号	50	00-714-20 >
		呼び名	300mmデジ	タルノギス >
夏山·州政 		最小読み取り		0.01 >
▲ 管理 No. AB	C-000-0006 >	製造番号		12718 >
一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一	7校正記録	「「「「点検証」	録	灭正記録

測定機器詳細(2)

製造番号:測定機器の製造番号

- 購入先:工具商社名などを記入
- 所在(大・中・小):本社工場・南館・第一検査室など
- 校正種別※:管理規程などで定められた校正種別を登録
- 最終校正日:最新の校正記録を記録した日
- 校正期限日:管理規程等で定められた日付を記入
- 校正周期:管理規程等で定められた周期を選択
- 校正証明書:写真またはPDFを登録
- 検査成績書:写真またはPDFを登録
- トレーサビリティ体系図:写真またはPDFを登録
- 判定結果:写真またはPDFを登録

※次のページ参照

19:10 🕇	.ııl ବ 🚳		19:10 🕇	l	.ıl ? 60
管理台帳	測定機器詳細	7	く 管理台帳	測定機器詳細	*
本			管理 別仕(へ込刀)		半社 ノ
造番号	12718	>	所在 (中区分)		本館>
入先		>			
入日	2015年02月02日	>	所仕 (小区分)		品貨官埋 >
理			林正插则		社内校正、
理部署	品質管理:	>			
理担当	ソカダータロウニ	>	最終校正日	2023年(03月24日 >
定資産番号	00006	S	校正期限日	2024年(03月24日 >
			校正周期		1年 >
定貸座名称	テンダルノキス	>	◎ 校正証明書		
f在 (大区分)	本社(>	● 検査成績書		
i在 (中区分)	本館(>	- 	リティー体系図	
i在 (小区分)	品質管理	>	その他		
Ξ		l	0 判守結甲		
至正種別	社内校正	>			
終校正日	2023年03月24日	>			
	2024年02月24日		備考		
「一点検記録	₩ ⑦校正記録		一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一	录	正記録

校正種別の詳細

校正種別の詳細

1	社内校正	:自社内で校正する測定機器
2	外部校正	:外部校正機関に依頼する測定機器
3	校正除外品	:校正も定期検査もしない測定機器
4	定期検査	: 定期検査だけをする測定機器(校正無し)
(5)	廃棄前校正	:廃棄する直前の校正
6	廃棄	:廃棄した測定機器

14:	17 🗲		''II	82
く 戻る		種別		
社内	內校正			~
外音	『校正			
校正	∃除外品			
定其	月検査			
廃棄	₹前校正			
廃棄	KHU			

お気に入り登録大

お気に入り登録

- 測定機器詳細画面の右上にある☆をタップして登録 します。
- ② 管理台帳画面の左上にある☆をタップするとお気に 入り登録された測定機器だけが表示されます。

14:52 🗲	ul ? 79	14:53		''II	79
	*	SC)KADA – 株式会社ソカダ製作所	Ť	
		= *	+	¢	$\langle d \rangle$
	X	管理台	帳		
		Q +-ワ-1	ドをカンマで区切って入	カ	
A fame Africe Mickey		ノギス			
			ABC-000-0003 200mデジタルノギス 本社-工場-製造1課 製造1課 - ソカダ タロウ 社内		
伏態		0 使用中	最終校正:2023年03月29日 校正期限:2024年03月27日		
ステータス	使用中 >	マイクロメーター			*
使用	使用可 >		ABC-000-0005		
貸出先	>	5	25-50㎜カウンタマイクロ 本社-本館-品質管理 品質管理 - ソカダ タロウ		
貸出期限	>	o() (#mm	外部 最終校正:2023年03月24日 校正期限:2024年03月24日		
基本		レゼフ			
★ 管理No. Al	BC-000-0005 >	デジマティックキ	・ャリパ - ミツトヨ		-
* 名称 カウント外側 ⁻	マイクロメータ >	4-m2	ABC-000-0006 300mmデジタルノギス		
* カテゴリ マイ	イクロメーター >	<u> </u>	本社-本館-品質管理 品質管理 - ソカダ タロウ		
豆点検記録	♥校正記録	保管中	社内 最終校正:2023年03月30日 校正期限:2024年03月24日		

点検記録項目の追加



- ① 管理台帳画面の右上にある 🔝 をタップします。-
- ② 管理者機能をタップします。



点検記録項目の追加(2)

- ① 点検記録設定をタップします
- 右上のカテゴリをタップします。

	11:27	ul	12:40 🕇	·III 令 83)
×	閉じる		点検記録設定	
管	理者機能			⊊Ξ <u>(</u>5 カテゴリ
企業	名	株式会社ソカダ製作所 >	追加・変更・削除可能な項目 + 項目の追加	
都道	府県	東京都 >	基点の確認	適合・不適合 >
利用フ	プラン	74-4-	測定面の平行度・平面度	適合・不適合ン
ッノ	スクリノション	入ノーノ 利用料 ¥2,900 / 1ヶ月	各部の作動状況	適合・不適合 >
		校正管理者 最大5名 ^{>} 招待従業員 最大50名	目盛線や数字の読取	適合・不適合 >
		計測機器 最大50台	バッテリー電圧	適合・不適合 >
°¢	校正管理者	1名 >	外観の点検	適合・不適合 >
)o	招待従業員	1名 >	保管・設置状況	適合・不適合 >
₫	計測機器	0台	下記の寸法精度の判定	適合・不適合 >
記錄题	段定		1) 外側器差 20.00mm ±0.02	テキスト入力 >
ŝ	点検記録設定		2) 外側器差 50.00mm ±0.02	テキスト入力 〉
ŝ	校正記録設定		3) 外側器差 100.00mm ±0.02	2 テキスト入力 >
ŝ	計測機器カテゴリ		 4) 外側器差 150.00mm ±0.02	2 テキスト入力 >
履歴・	ログ		5) 中侧肥羊 20 00mm + 0.02	=+717+
ΠI	操作ログ		5) 内側器差 20.00mm ±0.02	テキスト人力 >

点検記録項目の追加(3)

(1)編集したいカテゴリ名をタップします。

(2) + 項目の追加をタップします。

12:33 🕇	ul ବ 83	12:40 🕇		.ul 🤅	83
点検記錄	設定		点検記録設定		
カテゴリ& どのカテゴリの点検項	りり替え 目を設定しますか?	管理者機能	測長器A	⊊ 	テゴリ
✓ 測長	器 A	追加・変更・削除可能な 十 項目の追加	項目		
測長	器 B	基点の確認		適合・不	適合:
二・三次対	元測定機	測定面の平行度・3	平面度	適合・不	適合:
		各部の作動状況		適合・不	適合:
		目盛線や数字の読頭	R	適合・不	適合:
電気計	則器B	バッテリー電圧		適合・不	適合:
温度計・	湿度計	外観の点検		適合・不	適合:
騒音計・環	境測定器	保管・設置状況		適合・不	適合:
	072 ctc = 1	下記の寸法精度の判	判定	適合・不	適合
川光磯・ 	照皮計	1) 外側器差 20.00n	nm ±0.02	テキスト	入力:
質量計・	計量器	2) 外側器差 50.00	mm ±0.02	テキスト	入力;
測量機・	水準器	3) 外側器差 100.00	0mm ±0.02	テキスト	入力:
「記の」」四相反の十元		4) 外側器差 150.00	0mm ±0.02	テキスト	入力;
キャン	セル	5)内側器差20.00r	mm ±0.02	テキスト	入力;
				-	

点検記録項目の追加(4)

適合・不適合またはテキスト入力を選択してから、 項目を追加していきます。

- ② 項目の並べ替えは 🧲 をタップします。
- ③ を長押しして、<u>順番を入れ替えます</u>。
- ④ 📃 をタップして確定します。

12:57 🕇	.ıl 🗢 82	12:41 🕇	
点検記録	設定	点検記録設定	
く 管理者機能	ÇΞ <u>(</u> 5カテゴリ	く 管理者機能 測長器 A	≓×
測長器A		追加・変更・削除可能な項目	
常に表示する項目		+ 項目の追加	
点検日時	現在日時自動入力	基点の確認	
点検員	ユーザー名自動入力	測定面の平行度・平面度	
追加・変更・削除可能な項目		各部の作動状況	
+ 項目の追加		目盛線や数字の読取	
基占の確認	滴合・不適合 〉	バッテリー電圧	
測定面の平行度・平面度	滴合・不適合 >	外観の点検	
各部の作動状況	滴合・不適合 >	保管・設置状況	
		下記の寸法精度の判定	
点検項目を追加 入力方法はどちらの	加します タイプですか?		
		1) 外側器差 20.00mm ±0.02	
適合・不	適合	2) 外側器差 50.00mm ±0.02	
テキスト	·入力	3) 外側器差 100.00mm ±0.02	
「記のう」広相反の刊た		4) 外側器差 150.00mm ±0.02	
キャン・	セル	5)内側器差20.00mm ±0.02	
			_

1 ᅙ 83

校正記録項目の追加



- ① 管理台帳画面の右上にある 🔝 をタップします。
- ② 管理者機能をタップします。



校正記録項目の追加(2)

- ① 校正記録設定をタップします
- 右上のカテゴリをタップします。
- ③ あとは、点検記録項目の追加と同様です。

_	11:27	내 주 87	12:40 🕇	.II ? 83
×	閉じる		点検記録設定	2
管	理者機能			⊊∃ <u>(</u>) カテゴリ
一		#ゴーン カイシー # オーン	追加・変更・削除可能な項目	
正耒	· 4	休式云社ソカダ製TFM	+ 項目の追加	
都道	府県	東京都 >	基点の確認	適合・不適合 >
利用:	プラン			
++-7	マクリプション	スターター	測定面の平行度・平面度	適合・不適合 >
	~~~~~	利用料 ¥2,900 / 1ヶ月	各部の作動状況	適合・不適合 >
	校正管理者 最大5 招待従業員 最大50		目盛線や数字の読取	適合・不適合 >
		計測機器 最大50台	バッテリー電圧	適合・不適合 >
°¢	校正管理者	1名 >	外観の点検	適合・不適合 >
0°	招待従業員	1名 >	保管・設置状況	適合・不適合 >
₫	計測機器	0台	下記の寸法精度の判定	適合・不適合 >
記録語	受定		1) 別 卿 昭 苯 0.0 0.0	
ŝ	点検記録設定		I) 外側 奋差 20.00mm ±0.02	テキスト入力 >
~~	体工司和品合		2) 外側器差 50.00mm ±0.02	テキスト入力 >
چه ح	牧止記球改正		3) 外側器差 100.00mm ±0.02	2 テキスト入力 >
263	計測機器カテゴリ		4) 外側器差 150.00mm ±0.02	2 テキスト入力 >
版證	. 19		5)内側器差20.00mm +0.02	テキスト入力 >
Πı	操作ログ			

# カテゴリの追加・編集

#### カテゴリの追加・編集(1)

- ① 管理台帳画面の右上にある 🔝 をタップします。
- ② 管理者機能をタップします。



#### カテゴリの追加・編集(2)

- ① 計測機器カテゴリをタップします
- **② 各カテゴリ**の名前を編集することが出来ます。
- ③ 但し、"**基準器(標準器**)"のカテゴリ名は変更する ことが出来ません。

<u>※基準器をこのカテゴリに登録すると、社内校正の記録時</u> に使用した基準器として選択、記録することが出来ます。

④ カテゴリの追加をタップすることで増やすことが出来ます。

11:27	JII ? 87	17:03 🕇	ull 🔶 92
、 閉じる 管理者機能		^{校正記録設定} く管理者機能 ═ <b> 、:::: +::::::::::::::::::::::::::::::</b>	11
業名	株式会社ソカダ製作所 >		5
道府県	東京都 >	+ カテゴリの追加 	
用プラン		ノギス	
ブスクリプション	スターター	マイクロメーター	
	利用料 ¥2,900 / 1ヶ月	二・三次元測定機	
	校正管理者最大5名 / 招待従業員最大50名	電気計測器A	
	計測機器 最大50台	電気計測器B	
• 校正管理者	1名 >	温度計・湿度計	
<b>,</b> 招待従業員	1名 >	騒音計・環境測定器	
<b>〕</b> 計測機器	0台	測光機・照度計	
录設定		質量計・計量器	
3 点検記録設定	×.	測量機・水準器	
3 校正記録設定	>	圧力計・硬度計	
3 計測機器カテゴリ	>	水質測定器	
歴・ログ		 其進哭 (煙進哭)	
■ 操作ログ	>		

# 従業員の招待

#### 従業員の招待(1)

#### ユーザーの種類

SOKADAでは、計測機器を管理する基本グループを'企業'と呼びます。

SOKADAをご利用いただく方は、企業において以下の3種類のユーザーのいずれかに属し、ユーザーに応じた操作権限が付与されます。

●企業の所有者(最初の所有者):1名

'企業' に関してすべての操作権限があります。後述 '校正管理者' の権限に合わせて、利用プランの変更、'企業' の削除を行うことがで きます。<mark>お支払いアカウント</mark>になりますので、<u>企業の代表アカウントまたは専用アカウント</u>などをご用意いただくことが望ましい。

●校正管理者(企業の所有者を含む)

計測機器の登録・変更、削除、ユーザーの企業への招待・企業から削除、校正記録の作成及び、合否判定、点検記録の編集を行うことができます。すべての情報を参照することが可能です。招待従業員から昇格させることが出来ます。

#### ●招待従業員

管理者機能を除く、すべての情報を閲覧可能です。計測機器の点検記録を作成・変更することができます。計測機器の変更、校正記録の作 成・変更はできません。

#### ●ユーザーの招待と参加承認

校正管理者は、管理者機能によりユーザーを '企業' へ招待することができます。

招待されたユーザーは、校正管理者が発行する招待番号を入力または、QRコードをスキャンすることで '企業' へ参加することができます。

招待番号の入力または、QRコードのスキャン直後は、校正管理者の承認待ち状態となります。校正管理者は招待したユーザーであること を確認して参加を承認してください。

従業員の招待(2)

- ① 管理台帳画面の右上にある 🔝 をタップします。--
- ② 管理者機能をタップします。



従業員の招待(3)

- ① 招待従業員をタップします。
- 2 + 招待従業員の追加をタップします。

16	:50 🕇	ul ? 71	,	16:50 🕇		ul
×	見じる			<b>〈</b> 管理者機能		0
管	理者機能			招待従	業員	
企業	名	株式会社ソカダ製作所	>	+ 招待従業	員の追加	
都道 利用フ	府県	東京都	>	2		所属部署未設定 「所属部署未設定 「Magazing (@gmail.com 「・承認者:ソカダータロウ
サブ	スクリプション	スターター 利用料 ¥2,900 / 1ヶ月 校正管理者 最大5名 招待従業員 最大50名 計測機器 最大50台	>			
°40°	校正管理者	1名	>			
0°	招待従業員	1名	>			
₫	計測機器	61	台			
記録討	定					
ŝ	点検記録設定		>			
කු	校正記録設定		>			
袋	計測機器カテゴリ		>			
履歴・	ログ					
۱۱	操作ログ		>			

従業員の招待(4)

#### ① 新規に招待するをタップします。

② QRコード又は招待番号を招待したい人に教えます。

他のアプリにシェアをタップすると、メールやLINE などのアプリからQRコードやアプリのダウンロードリン クなどを転送することが出来ます。

16:50 🕇	.ul 奈 <b>71</b>	16:51 🕇	,ıl <b>? 7</b> 1
	?	✔ 招待従業員	
招待従業員		招待従業員を招	待
+ 招待従業員の追加		QR コード	
Set 1000 and a s	所属部署未設定 @gmail.com 承認者:ソカダ タロウ ロ:03月09日 (3週間前)		
		招待番号	
		2	4
		招待される方がこのQR コードをス 号を入力することで、株式会社ソカ 員'として参加することができます。	キャン、または招待番 ダ製作所の '招待従業
招待従業員の追	结力口	*この招待番号は5日間有効です。	
新用に招待	<i>ま</i> ス	□ 招待番号をコピー	
	9 0	⚠️ 他のアプリにシェア	
キャンセノ	IL .		

従業員の招待(5)

① 従業員が参加したら"**承認する**"をタップして ください。

19:23 🕇	.ul ବ୍ 64	19:23 🕈	.ıli ବି 64
✔ 招待従業員		<b>〈</b> 管理者機能	
招待従業員を招行	寺	招待従業員	
QR コード		+ 招待従業員の追加	
<b>■</b> 533.4340 2 2	<b>E</b> rana	<ul> <li></li></ul>	所属部署未設定 ・承認者:ソカダータロウ 未承認
さんの招待番 認しました。前の画面で「承認 で参加完了となります	号入力を確 」すること 。	2 Distant mental states The second states 招行	所属部署未設定 
аарана 6	2		
招待される方がこのQRコードをスキ・ 号を入力することで、株式会社ソカダ 員'として参加することができます。	ァン、または招待番 製作所の '招待従業	招待した方で間違いがなければ、	<b>教授さん</b> 参加を承認してください。
※この招待番号は5日間有効です。		承認す	
日 招待番号をコピー			3待の取消し.
① 他のアプリにシェア			
		キャン・	セル

# 招待されたら(参加する)

#### 招待された従業員(参加する)

①SOKADAアプリをご利用のiPhone等に**インストール**する。 ②**ユーザー登録**をする。

※名前は後で変更できませんのでご注意ください。
※本名など、会社で利用している名前が望ましい。
③管理台帳画面の右上にある のようにある のようにある。
④『招待番号・QRコード読み取り』をタップします。
④管理者から教わった、6桁の番号を入力します。
⑥管理者が承認したら完了です。
⑦企業の切り替えをタップすることで切り替えられます。

①<u>正来の切り沓ん</u>をダックすることで切り沓んられます。 ⑧招待従業員は**点検記録**を作成することが出来ます。



# 点検記録の作成

点検記録の作成(1)

- 管理台帳から点検記録をつけたい測定機をタップします。



点検記録の作成(2) ① 右上の + をタップして新規作成します。 ② 使用前点検や日常点検などの種別を選択します。

15:23 .ul 중 73	15:23 <b>- 111 ? 73</b>
デジマティックキャリパ - ABC-000-0003	デジマティックキャリパ - ABC-000-0003
	< 測定機器詳細
点検記録	点検記録
(+)	点検記録の追加
「+1をタップして占検記録を作成します	この値別で追加しますが!
	使用前点検
	日常点検
	18万上校
	月次点検
	定期点検
	+ 13 14 II
	キャンセル

点検記録の作成(3)

- ① 手順書にしたがって点検項目の適合・不適合をタッ プして記録していきます。
- ② 月次点検や定期点検などで寸法精度の点検をする場 合や、数値を記録したい場合は、テキスト入力しま す。

15:44 🕇		.ul † 72	).	16:00 🕇	
🕻 点検記録				<b>〈</b> 点検記録	日常点検
日常点	倹			保管・設置状況	(
÷	測長器A - デジマテ ABC-000-0	ィックキャリパ <b>003</b>		下記の寸法精度の	)判定
	最終校正:2023年03 校正期限:2024年03	月28日 月27日			
点検記録				~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	
点検日時	15:4	14 (今日 たったく	)	温度	
点検員		ソカダータロ	ゥ	キャリパチェッカ	J−No.
点検項目				1) 外側器差 20.00	0mm ±0.02
+ 点検項目の	の追加		T	2) 外側器差 50.0	0mm ±0.02
基点の確認		適合不適合		3) 外側器差 100.0	00mm ±0.02
				4) 外側器差 150.0	00mm ±0.02
測定面の平行周	度・平面度	適合 不適合			
各部の作動状況	ਦ 🚽	<b>適合</b> 不適合		5)内側器差20.00	0mm ±0.02
目盛線や数字の	D読取	適合不適合		6)内側器差50.0	0mm ±0.02
バッテリー雷日	F C	<b>酒合</b> 不適合		7) 内側器差100.0	00mm ±0.02
				8)内側器差150.0	00mm ±0.02
外観の点検		適合 不適合		特記事項	

20°C 99.99 150.00 20.00 100.00

ull 🕆 7

# 校正記録の作成

校正記録の作成(1)

① 校正記録の作成は校正管理者の方に限られます。

② 管理台帳から校正記録をつけたい測定機をタップします。



校正記録の作成(2) ① 右上の + をタップして新規作成します。 ② 社内校正や外部校正などの種別を選択します。

13:11 u	II ବ୍ 89	13:11 🕇	.ıl 🗢 89
デジマティックキャリパ - ABC-000-01	134	デジマティックキャリパ	- ABC-000-0134
	+	<b>〈</b> 測定機器詳細	
校正記録		校正記録	
		<b>校正記録の</b> どの種別を追加し	<b>追加</b> Jますか?
(+)			
		社内校	Ē
[+]をダックして校正記録を作成しま		外部校	正
		校正险场	시 모
		定期検	査
		廃棄前机	交正
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
		キャンセ	ェル

校正記録の作成(3)

- あらかじめ管理者機能で設定した点検項目の適合・ 不適合をタップして記録していきます。
- ② 寸法精度の数値を記録したい場合は、テキスト入力 します。カテゴリ別に共通の項目は事前に登録して おくと便利です。
- ③ 合否判定者は点検員とは**別の校正管理者**を選択する ことも出来ます。

12:41	.미 중 82		12:49 🕇		''II 🔶
<b>く</b> 校正記録			<b>〈</b> 校正記録	社内校正	
社内校正	E		5)の滴合•不適合		讶
	ノギス - デジマティックキャリパ				
	ABC-000-0006		6)の適合・不適合		逋
	CD-P30M 最終校正:2023年04月17日 校正期限:2024年03月24日		7) の適合・不適合		遃
校正結果			<b>8)</b> の適合•不適合		遃
点検員	ソカダ タロウ	,			
校正日	04月17日 (昨日) >	>	1) 外側器差20mm	n±0.02	20.
種別	社内校正 >	>	2) 外側器差50mr	m±0.02	50.
合否判定結果	合格 >	>	3) 外側器差100m	1m±0.02	100.
合否判定者	ソカダ タロウ >	>	4) 外側器差150m	nm±0.02	150.
委託先		>			
料金		>	5) 内側器差 20mr	n±0.02	20.
			6) 内側器差50mr	m±0.02	49.
基点の確認	適合 >	>	7) 内側器差100m	im±0.02	100.
各部の動作	適合 >	>	8) 内側器差150m	1m±0.02	150.
目盛線・数字の	D読み取り 適合 >	>	使用キャリパチェ	ッカーNo.	00
外観	適合 >	>	特記事項		

校正記録の作成(4)

- ① 個別に測定項目を追加し、校正記録を作成することが 出来ます。
- 「項目名」「基準値」「許容値MIN」「許容値MAX」 「基準器」「調整前の計測値」「**調整後**の計測値」を 入力することが出来ます。都度、調整できる機器の校 正記録は、こちらの項目を利用ください。
- ③ その他、校正結果に対するアクションを記入することが出来ます。不適合があった場合等の記録用としてご利用ください。

12:42	2	.ıll 🗢 82)	12:43	1	JII ବି 82)
<b>く</b> 校正記録	禄 社内校正		<b>く</b> 校正記録	录 社内校正	E
測定環境			測定項目		
温度		20.5 >			
湿度		53 >		計容値 MIN: -0.03 許容値 MAX: +0.03	4.11 <i>18-</i> 74
測定項目				基準奋、ABC-000-0016	• + + • • / + ± • / / -
十測定	項目の追加		仕様範囲から	? 社内規格適合か?	
適合	#1 - 12:35 (今日 6分前)		調整前		適合 >
	外側器差 調整前:200.00 調整後: 値t	51	調整後 (全	全体的な結果)	
	調金前,200.00 - 調金後, 個々 基準値:200	>	使用目的に通	適しているか?	
	計容値 MIN0.02 許容値 MAX : +0.02	10 <b>-</b>	調整後		
	基準器:ABC-000-0016・キャリ/	(チェッカー	キャリブレ-	-ション アクション	
適合	#2 - 12:37 (今日 5 分前) <b>内側器差</b>		調整また	は修理	
	調整前:200.01 - 調整後:値な 基準値:200.0.	に >	調整・修う	理内容 (具体的に)	
	許容値 MIN:-0.02 許容値 MAX:+0.02		不適合があっ	った場合のアクション	
	基準器:ABC-000-0016 ・キャリ/	《チェッカー	製品不適合	合の可能性	
通合	#3 - 12:38 (今日 3分前) 外側器差		不適合製	品の出荷	
	調整前:300.01 - 調整後:値を 基準値:300.00	εL >	製品のリ	コール・周知	
	計容值 MAX:+0.03	10	管理者への	の報告	
	<u> 幸卓森:ABC-000-0016</u> ・ギャリ/	(チェッカー	対処・措施	置内容	
適合	#4 - 12:39 (今日 2分前)				

# 校正管理者への昇格方法

#### 校正管理者への昇格方法

- ① 管理台帳画面の右上にある 🔝 をタップします。
- ② 管理者機能をタップします。
- ③ 招待従業員をタップします。
- ④ 昇格させたい従業員を**左にスワイプ**します。
- ⑤ 昇格↑をタップします。
- ⑥ OKをタップして完了です

16:50 🕇	.ul ? 🚺	10:27 -	비 중 团
★ 閉じる		✓ 管理者機能	?
管理者機能		招待従業員	
企業名	株式会社ソカダ製作所 >	+ 招待従業員の追加	
都道府県	東京都 >	所属部署未設定	
利用プラン		.com 招待 <u>認有・ノ</u> カノ タロウ	昇格↑ 削除
サブスクリプション	<b>スターター</b> 利用料 ¥2,900/1ヶ月 校正管理者 最大5名 ^{&gt;} 招待従業員 最大50名 計測機器 最大50台	参加 [:] 03月09日 (S週間前)	
<b>2</b> 4 校正管理者	1名 >		
<b>会</b> 招待従業員	1名 >		
合 計測機器	6台		
記錄設定			
✿ 点検記録設定	>		
校正記録設定	>		
🍄 計測機器カテゴリ	>		
履歴・ログ			
□□ 操作ログ	>		

# 招待従業員への 降格方法

### 招待従業員への降格方法

- ① 管理台帳画面の右上にある 🔝 をタップします。
- ② 管理者機能をタップします。
- ③ 校正管理者をタップします。
- ④ 降格させたい従業員を**左にスワイプ**します。
- ⑤ 降格↓をタップします。
- ⑥ OKをタップして完了です

16:50 🕇	.ul ? 71	10:28 🕇	ull 🕤 91
× 閉じる		✓ 管理者機能	?
管理者機能		校正管理者	
企業名	株式会社ソカダ製作所 >	最初の校正管理者 (プラン変更可、降格	不可、削除不可)
都道府県	東京都 >	🔓 ソカダ タロウ	品質管理 課長
利用プラン			.com 03月02日 (4週間前)
サブスクリプション	スターター	校正管理者 (降格可、削除可)	
	校正管理者 最大5名 >	+ 校正管理者の追加	
	招待従業員 最大50名 計測機器 最大50台	ー 所属部署未設定 m	降格↓ 削除
<b>2</b> ✿ 校正管理者	1名 >	招待・承認 参加:03月09日 (3週間前)	
<b>会</b> 招待従業員	1名 >		
計測機器	6台		
記録設定			
众     金     京     令     記     会     記     会     記     会     記     会     定			
✿ 校正記録設定			
☞ 計測機器カテゴ!	J >		
履歴・ログ			
□□ 操作ログ	>		

# 従業員の削除 (退職者)

### 従業員の削除(退職者)

- ① 管理台帳画面の右上にある 🔝 をタップします。
- 2 管理者機能をタップします。
- ③ 校正管理者または、招待従業員をタップします。。
- ④ 削除したい従業員を**左にスワイプ**します。
- ⑤ 削除するをタップします。

10:27 🕇	atl 4	रे 91	10:28 🕇	ul 🗟 91
管理者機能		0	<b>〈</b> 管理者機能	?
招待従業員			校正管理者	
+ 招待従業員の追加			最初の校正管理者 (プラン変更可、降	锋格不可、削除不可)
所属部署未設定 Rife・A Common Common かか:02 E00E (2)週間前	昇格↑	削除	nd ソカダ タロウ	品質管理 課長 com 03月02日 (4週間前)
参加→03月09日 (3週间前)			校正管理者 (降格可、削除可)	
			+ 校正管理者の追加	
			・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	定 n 降格↓ <b>削除</b> ²



#### 測定機器の削除(廃棄)

- ① 管理台帳から削除したい測定機器を左にスワイプします。
- OKを押したら完了です。
- ③ 管理画面の『廃棄済みを表示』で切り替えられます。



# 運用 例①ノギス

運用 例①ノギス

- ① 日常的に使用する測定機器は日常点検を記録する。
- 必要な時だけ使用する測定機器は使用前点検を記録をする。
   ※12は目視点検で記録はタップするだけ。
- ③ 月次点検は基準器を使用して精度確認を行い、数値を記録する。
- ④ 校正は年に一度行い、校正記録 (社内or外部校正)を残す。
- ⑤ 次回の校正期限日を登録する。

※ノギスの点検項目は<u>アプリ内</u>にある「**点検のポイント.PDF**」や、<u>右図</u>を参 考にしてください。また、『**測定機器管理規定**』や『校正管理標準』の文書 テンプレートも<u>ブログ</u>で公開しています。

※「ノギスの点検のポイント.PDF」や「マイクロメータの点検のポイン
 ト.PDF」は、管理台帳右上にある 
 ● または 
 ● をタップし、サポート/手順書ダウンロードをタップすると、ダウンロードできます。

15:44		.ıl 🗢 🌆	15:37
<b>く</b> 点検記録	月次点検		<b>く</b> 点検記録
- <u></u>	ノギス - デジマティ ABC-000-0	ィックキャリパ 1006	保管・設置り
	CD-P30M 最終校正:2023年03 校正期限:2024年03	3月30日 3月24日	下記の寸法精
点検記録			
点検日時	1	5:37 (今日 6分前)	湿度
点検員		ソカダ タロウ	温度
点検項目			キャリパチュ
+ 点検項目の	り追加		1) 外側器差 2
基点の確認		適合 不適合	2) 外側器差!
測定面の平行り	度・平面度	適合 不適合	3) 外側器差
<b>夕</b> 如 <b>○</b> / 七 秋 小 八			4) 外側器差
各部の作動状況	т –	通音	
目盛線や数字の	D読取	<b>適合</b> 不適合	5)内側器差2
バッテリー電品	e 🔵	適合 不適合	6)内側器差
外観の占検		<b>滴合</b> 不適合	7) 内側器差1
			8)内側器差1
保管・設置状況	<del>7</del>	適合不適合	特記事項

15:37				.ııl 중 75	),
<b>〈</b> 点検記録	月次点	検			
保管・設置状況			適合	不適合	
下記の寸法精度	の判定		適合	不適合	
湿度				20°C	
温度				50%	
キャリパチェッ	カーNo.			0016	
1) 外側器差 20.0	00mm ±0.0	2		20.00	
2) 外側器差 50.0	00mm ±0.0	)2		50.01	
3) 外側器差 100	0.00mm ±0.	02		100.01	
4) 外側器差 150	0.00mm ±0.	02		150.01	
5)内側器差20.0	00mm ±0.0	2		20.00	
6)内側器差50.0	00mm ±0.0	2		50.00	
7) 内側器差 100	.00mm ±0.	02		99.99	
8)内側器差150	.00mm ±0.	02		150.00	
特記事項					
			_		



運用 例②ノギス

- ① 日常的に使用する測定機器は**日常点検**を記録する。
- 必要な時だけ使用する測定機器は使用前点検を記録をする。
   ※12は目視点検で記録はタップするだけ。
- ③ 校正は年に一度行い、校正記録 (社内or外部校正)を残す。
- ④ 次回の校正期限日を登録する。
- ⑤ 年に一度の定期点検は校正時の検査成績を踏まえた合否判 定を行うことで、その測定機器の定期点検とする。

※ノギスの点検項目は<u>アプリ内</u>にある「**点検のポイント**」や、<u>右図</u>を参 考にしてください。また、『**測定機器管理規定**』や『校正管理標準』の 文書テンプレートも<u>ブログ</u>で公開しています。

※「ノギスの点検のポイント.PDF」や「マイクロメータの点検のポイ ント.PDF」は、管理台帳右上にある 🔝 または 🞴 をタップし、サ ポート/手順書ダウンロードをタップすると、ダウンロードできます。

13:48 🕇	.ıll 奈 🖸	5)	13:35 🕇	.ul 🕈 🔽	
<b>〈</b> 点検記録			<b>く</b> 校正記録		
日常点検		外部校正			
;=	ノギス - デジマティックキャリパ ABC-000-0003 CD-P20S 最終校正: 2023年04月09日 校正期限: 2024年04月17日		;	ノギス - デジマティックキャリパ ABC-000-0003 CD-P20S 最終校正: 2023年04月09日 校正期限: 2024年04月17日	
点検記録			校正結果		
点検日時	13:48 (今日 たった	今)	点検員	ソカダ タロウ	
点検員	ソカダータロ	コウ	校正日	04月09日 (2週間前) >	
点検項目			種別	外部校正 >	
+ 点検項目の	D追加		合否判定結果	合格 >	
基点の確認	適合 不適合	ÂT	合否判定者	ソカダ タロウ >	
測定面の平行り	度・平面度 適合 不適合		委託先	〇〇工具商社 >	
タ部の作動状態		2	料金	¥0000円 >	
目盛線や数字の	D読取    適合    不適合	à	基点の確認		
バッテリー電圧	E 適合 不適合	4	外観		
外観の点検 通合 不通合		~	各部の動作		
		目盛線・数字の	の読み取り		