

(様式1)「案件の概要資料」

ID番号	38
------	----

※グループの場合は、筆頭者(リーダー)の氏名、所属、当該企業もしくは学校区分及び所在地を記載して下さい。

ユースケース	<b>⑦つの該当するユースケースに☑を入れて下さい。</b> <input checked="" type="checkbox"/> ①生産現場における課題を解決するためのツール <input checked="" type="checkbox"/> ②工場や企業の外と情報をやり取りする際の課題を解決するためのツール <input type="checkbox"/> ③事務における課題解決ツール <input checked="" type="checkbox"/> ④グローバル化にともない海外で展開する為に役立つツール <input checked="" type="checkbox"/> ⑤自社製品をIoT化するためのツール <input type="checkbox"/> ⑥データの活用全般に関わるツール <input type="checkbox"/> ⑦人材育成の観点で活用できるツール			
ツール名	測定データ無線送受信機器「テレメジャーⅡ」、及び品質管理システム「QCプロ」			
候補者	コナガイ カズヒロ 小長井 和裕	他 名	企業名/学校名 団体名/個人名	ベクトリックスカブシキガイシャ ベクトリックス株式会社
企業区分	<input type="checkbox"/> 大企業 <input checked="" type="checkbox"/> 中小企業 <input type="checkbox"/> 学生 <input type="checkbox"/> その他 ( )	所在地	東京都	開発形態 <input checked="" type="checkbox"/> 既存のモノを利用 <input type="checkbox"/> 新規開発 開発費用 <input type="checkbox"/> 分からない <input checked="" type="checkbox"/> 25万円～

ツールのPRポイント	
◎ツールの概要(どんなお悩みを解決できるものか) ※250字以内	
「テレメジャーⅡ」は、メーカーが異なる複数台の測定器に対して、通信仕様が異なる測定データをパソコンに自動入力するには複数台のパソコンが必要との悩みに対して、1台のパソコンに複数台の測定器データを自動入力することができる。「QCプロ」は、測定データの統計処理、グラフ表示、管理図解析、検査成績表作成等の多くの人員を要する品質管理業務の悩みに対して、パッケージソフト品質管理システムで人海戦術から脱却し省人化を図ることができる。	
◎導入容易性やコストパフォーマンス ※500字以内 (いくらで導入できるか、どれぐらいのこういった効果が期待できるか)	
「テレメジャーⅡ」の超小型無線送信器は、国内外で販売されている主要なメーカーの測定機器に個別仕様対応していて、測定機の出力端子に接続するだけで簡単にセットできる。その仕組みは、各測定機器メーカー独自の通信プロトコルやデータフォーマットを「テレメジャーⅡ」の送信器内で専用のデータフォーマットに変換して専用の電波形式で送信する。複数のメーカーが異なる測定機器であっても、パソコンに接続された1台の受信機で容易に受信できる。パソコンに自動入力された測定データは、導入が容易なパッケージソフト「QCプロ」により合否判定、統計処理、各種グラフ表示、各種管理図での解析、検査成績表印刷等の品質管理業務を自動で行うことができる。これらの人手がかかる一連の品質管理業務を一人の人間で行うことが可能となり、検査・品質管理業務の大幅なコストダウンが可能となる上に、導入に際してのリーズナブルな価格体系により、コストパフォーマンスに優れている。「テレメジャーⅡ」送信器: ¥29,800～¥53,500 「テレメジャーⅡ」受信機(データレシーバ): ¥68,000～¥125,000 「QCプロ」: データベース形式 ¥300,000～ 「QCプロEX」: エクセルアドインソフト ¥98,000の用意もある。	
◎導入波及性や有効性、安全性 ※500字以内 (横展開の可能性や、セキュリティへの考慮等)	
「テレメジャー」、「QCプロ」は商品化してから20数年の歴史を持ち、トヨタ自動車を頂点とした国内大手製造会社を中心に数百社の導入実績が既にある。そのトヨタ自動車への納入実績は1,000台を優に超え、日産、本田などの自動車メーカー、大手自動車関連や電機、事務機器、精密機器、原子力発電等の大手製造会社に多数導入している。よって、「テレメジャー」は既に測定機器のデータ送信用ツールとして業界標準を確立している。また、測定データをパソコンに自動入力する品質管理業務のみの使用ではなく、「テレメジャーⅡ」受信機からの測定データを工作機械やロボットのPLCに入力して、動作制御用のデータとして使用している生産現場が多数出現し、最近のIoT化の流れの中での横展開に大いに期待をしている。尚、近年の工場内の無線LANをはじめ無線機器の導入が進み、今までの微弱FM電波仕様の「テレメジャー」から、RCR STD-33規格に基づいた特定小電力2.485～2.496MHzの周波数ホッピングを採用し、混信・電波衝突対策や暗号化によるセキュリティ対策を施した「テレメジャーⅡ」に、2008年6月より大幅に仕様変更して今日に至っている。	
◎使用方法 取扱説明書 ※500字以内	
「テレメジャーⅡ」の受信機は、受信機1台に対して最大100台の送信器を発信元の測定器を認識して受信できる。そのためには各送信機にID番号(0～99)を割り付けて測定データとともに送信する必要がある。そのID番号の割付は送信機を測定器に接続した状態で、測定器のLCD表示部に割り付けたい番号の整数値を表示させて送信機のIDボタンを押して設定する。複数の受信機(最大128台)が50m以内に設置されている場合は、送信機と受信機にレシーバ番号(1～128)を設定する必要がある。送信機のレシーバ番号の設定は、ID番号の設定と同様に測定器のLCD表示部に設定したいレシーバ番号の整数値を表示させて送信機のCボタンを押しながらIDボタンを押す。受信機のレシーバ番号の設定はパソコンに受信機を接続した状態で、レシーバ番号設定ソフトを起動してパソコンから設定する。測定データの送信は送信機のDATAボタンを押す。送信機から送信されたID番号と測定データは受信機のUSBケーブルを通じてパソコンに送信される。パソコンソフト「QCプロ」により送信されたID番号で送信元の測定器を認識して測定データを自動入力する。合否判定、統計処理は自動処理される。各種グラフ表示、管理図作成、検査成績表作成は「QCプロ」の各アイコンをクリックする。	
記載事項チェック欄	
<input checked="" type="checkbox"/> 印刷時に枠内に文字が収まっているか。	

(様式2)「案件の自由記述及び、概要図・写真」

◎自由記述 ※1500字以内 導入事例・実績、導入支援体制(有れば)等記載、その他概要図、写真の貼付も可 ※4点

当社製品の「テレメジャーⅡ」や「QCプロ」シリーズは、人件費が高く省人化投資に積極的な大手製造業を主体に導入されている。大手製造業の生産技術や情報システム部は、技術レベルが高く、省人化＝コストダウンの意識も高い。しかしながら、こと測定機器となるとノギス、マイクロメータ、インジケータ等の小型寸法測定器、投影機、顕微鏡測定機等の大型寸法測定機、はかり等の質量測定器、トルクレンチや引張試験機等の力測定機、コンピュータとセットした3次元測定機等々の膨大な種類がある。その測定機メーカーの数は大小を合わせると国内だけでも数百社に上る。これらの測定機メーカーは、自社の測定データをパソコンに取り込むシステムはそれなりに構築しているものの、その通信仕様は各社バラバラで、統一された通信規格はない。同じメーカーでも型式が違えば通信仕様も変わる。大手製造業の生産技術や情報システム部の最大の悩みはここにある。1社1社、測定機メーカーの型式別に通信仕様を調査しその開発を行う必要がある。この調査・開発業務は、製造業専門の情報システム会社でも不可能な現状である。各測定機器メーカーとの連携、測定機器と品質管理の専門知識、データ処理と無線技術に特化した、当社にしかできない事業であると確信している。しかし、当社の最大の課題は、「テレメジャーⅡ」、「QCプロ」の中小製造業への導入である。IoT化の流れの中で、大手製造業からトリクルダウン的に中堅・中小製造業へ普及するとは考えにくい。ぜひ、「テレメジャーⅡ」と「QCプロ」を、貴RRI推奨の「IoTツール」として採用されることを願ってやまない。下段にシステム概要図、及び画面コピー・帳票の一例を添付する。

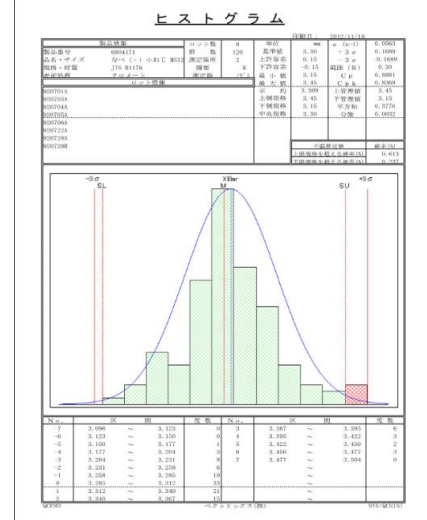


QC Pro MX Ver100 Vectru Corporation - [QC Pro MX\_sample]

ファイル(F) 編集(E) ツール(T) ウィンドウ(W) ヘルプ(H)

目新規 既存 印刷 削除 範囲 判定条件 編集 テンキー 通信モニタ 設定

車種	IA1001	車番	8804171				
測定箇所	1	検査時間	2	検査時間	3	検査時間	
基準値	1.00	2.00	3.00				
上許容差	1.00	1.00	1.00				
下許容差	-1.00	-1.00	-1.00				
n=	1	1.06	12:25:34	1.97	12:26:11	2.99	12:26:31
n=	2	1.03	12:25:42	2.09	12:26:14	3.14	12:26:44
n=	3	0.99	12:25:45	1.97	12:26:16	2.90	12:26:45
n=	4	1.12	12:25:47	2.15	12:26:18	2.91	12:26:47
n=	5	1.09	12:25:49	2.16	12:26:19	2.88	12:26:48
n=	6	1.17	12:25:51	2.17	12:26:21	2.81	12:26:49
n=	7	1.16	12:25:53	2.05	12:26:23	2.76	12:26:49
n=	8	1.10	12:25:55	2.00	12:26:26	3.01	12:26:50
n=	9	1.11	12:25:58	2.11	12:26:27	3.03	12:26:50
n=	10	1.11	12:26:00	2.11	12:26:30	3.01	12:26:51
判定	1.17	2.17	3.14				
最大値	0.99	1.97	2.76				
最小値	1.094	2.078	2.944				
平均値	0.0552	0.0766	0.1134				
標準偏差	5.4710	4.0722	2.7748				



記載事項チェック欄

印刷時に枠内に文字が収まっているか。

図など貼付の際、文字などが潰れていないか。

■第1回 中堅・中小製造業者向けIoTツール募集イベント 書類  
(様式4)「追加情報」

**ツール名** ※40文字以内

測定データ無線送受信機器「テレメジャーⅡ」、及び品質管理システム「QCプロ」

ひとことPRコメント(15文字以内)

デモ機貸出サービス実施中！

参考Webページ(URL)

<http://www.vectrix.co.jp/product/telemeasure2.html>

(様式5)「問合せ先情報」

問合せ先情報

企業名 組織名	ベクトリックス株式会社
住所	〒171-0043 東京都豊島区要町1-4-11 サダシン要町ビル
電話番号	03-5995-3800
メール	<a href="mailto:support@vectrix.co.jp">support@vectrix.co.jp</a>
ホームページ	<a href="https://www.vectrix.co.jp/">https://www.vectrix.co.jp/</a>
担当者名	サポート担当:加藤 修 (かとう おさむ)