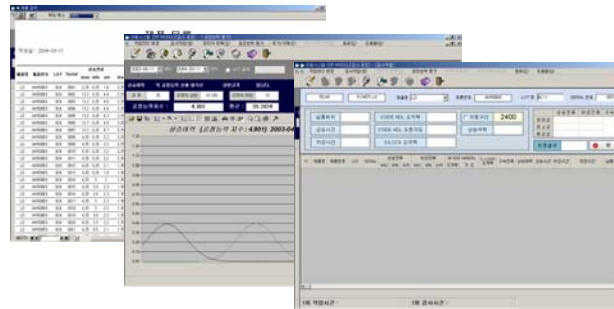


자동차 부품 제조 공장 생산관리, 공정관리, 정보관리 및 설비 모니터링 시스템



아이콤정보시스템

TEL:02)861-1175 , FAX:02)861-1176

목 차

1. 메인 화면

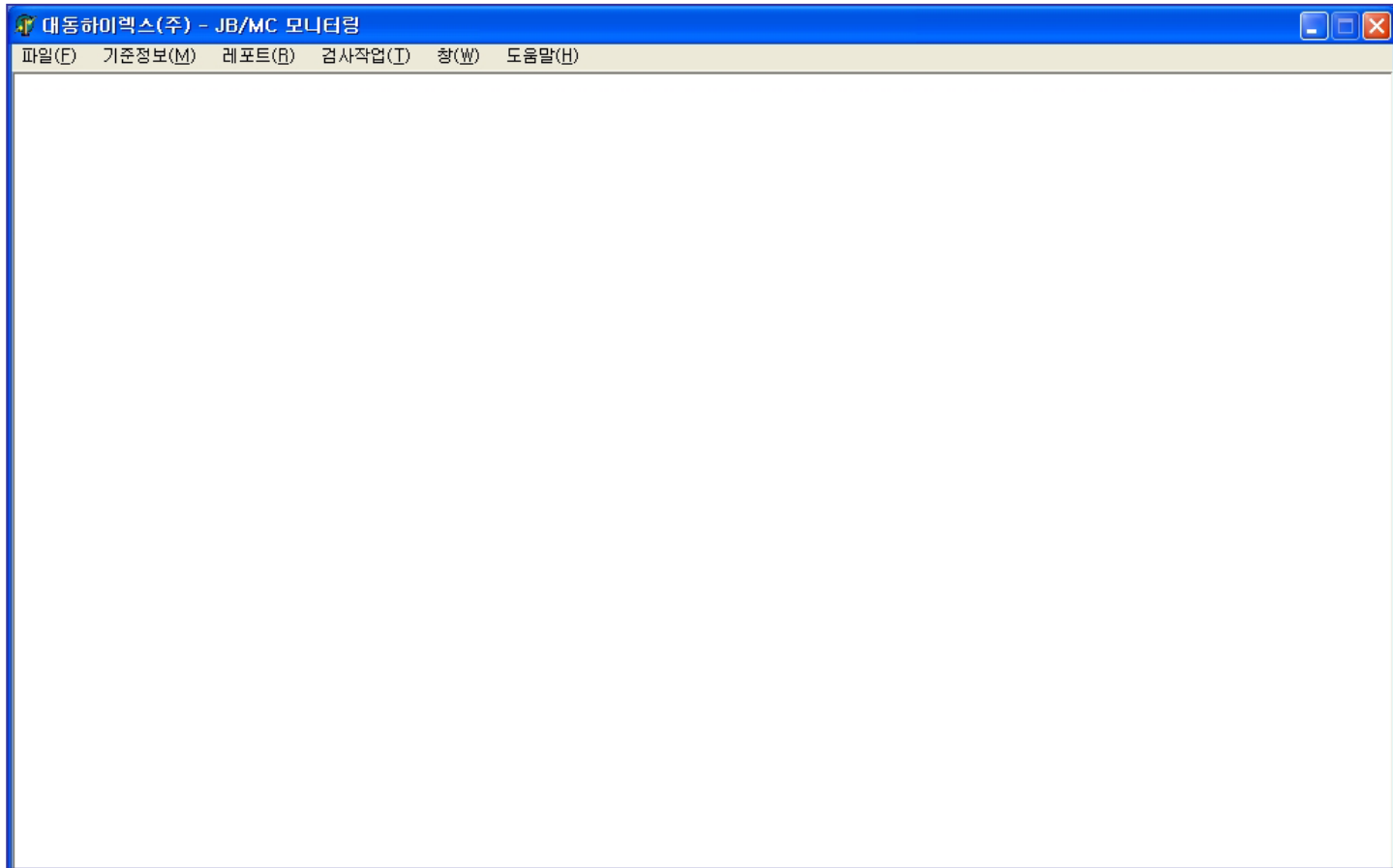
2. 검사규격 설정

3. 검사 작업

4. 공정능력 평가

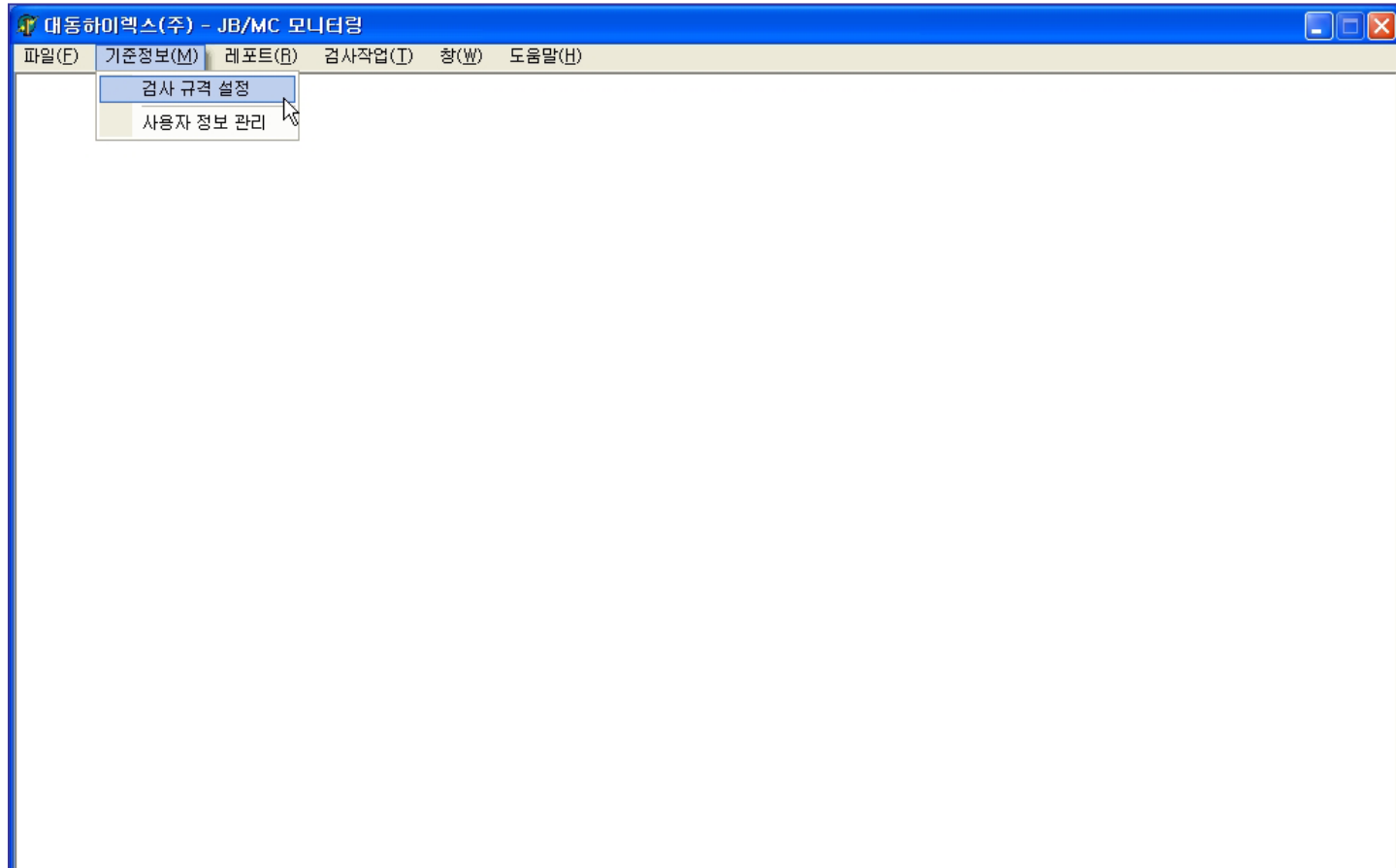
5. 수동 각인

1. 메인 화면



메인 화면입니다.

2. 검사규격 설정



기준 정보를 설정 하기 위해서 메인 화면 상단 메뉴에서 기준정보 → 검사 규격 설정 을 선택합니다.

자동차 부품 제조

검사규격설정

항 목	상 한	하 한
상승여력	41.00	41.00
상승전류	41.00	41.00
하강전류	41.00	41.00
구속전류	41.00	41.00
상승시간	41.00	41.00
하강시간	41.00	41.00
상승 TORQUE	41.00	41.00
하강 TORQUE	41.00	41.00
브레이크력	41.00	41.00
텐션 (P)	41.00	41.00
텐션 (M)	41.00	41.00

저장 닫기

설정값 변경

변경할 값을 입력하세요.
현재값은 '41.00'입니다.

OK Cancel

설정값 변경

변경할 값을 입력하세요.
현재값은 '41.00'입니다.

OK Cancel

검사규격설정

항 목	상 한	하 한
상승여력	44.00	41.00
상승전류	41.00	41.00
하강전류	41.00	41.00
구속전류	41.00	41.00
상승시간	41.00	41.00
하강시간	41.00	41.00
상승 TORQUE	41.00	41.00
하강 TORQUE	41.00	41.00
브레이크력	41.00	41.00
텐션 (P)	41.00	41.00
텐션 (M)	41.00	41.00

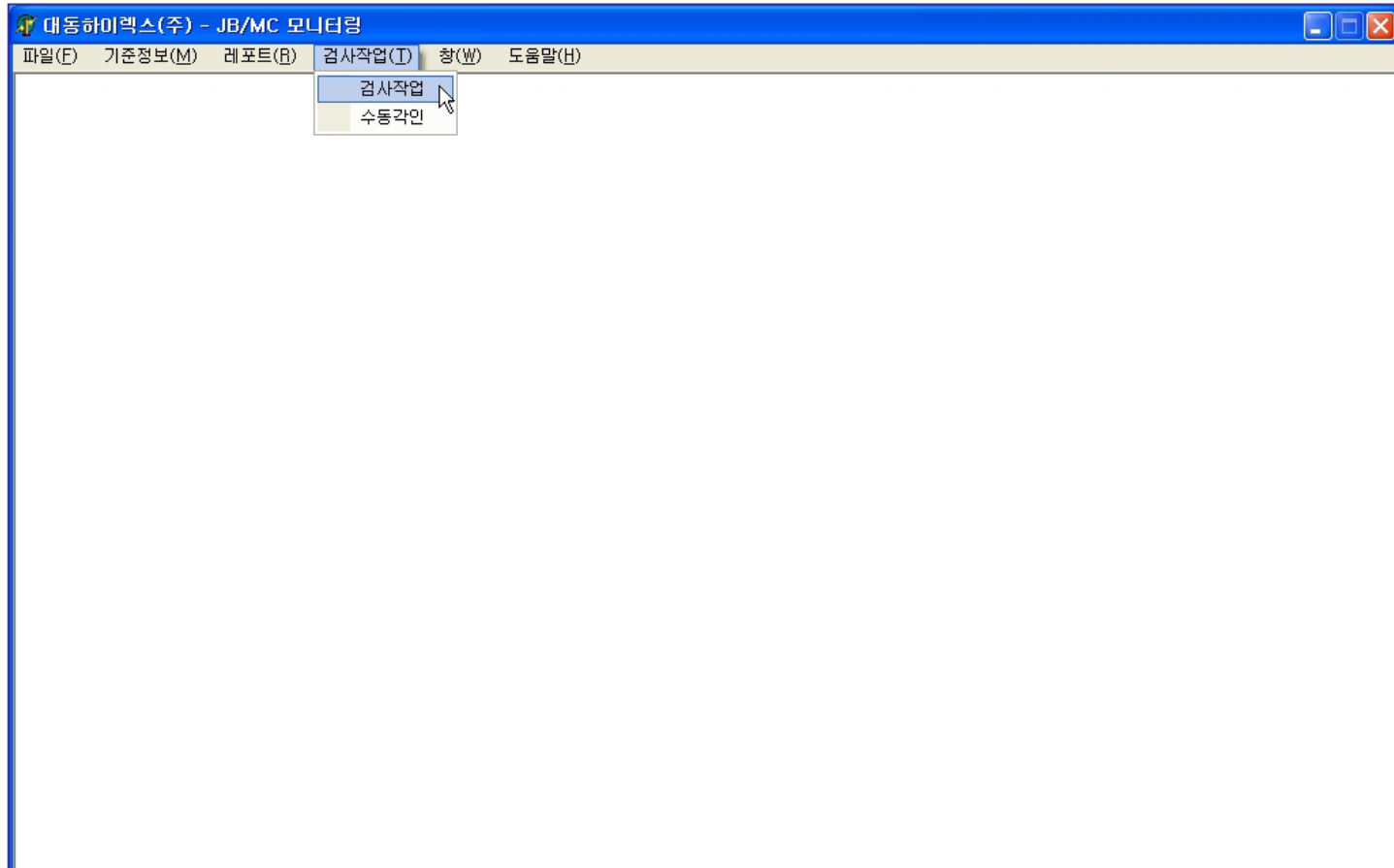
저장 닫기

빨간 선 안 쪽 숫자 부분을 더블 클릭하면 설정 값 변경 창이 뜹니다.
변경할 값을 입력 한 후 OK 버튼을 누르면 설정 값이 변경 됩니다.



저장 버튼을 누르면 변경 된 값이 저장됩니다.

3. 검사작업



제품의 검사작업을 하기 위해서 메인 화면 상단 메뉴에서 검사작업 → 검사작업 을 선택합니다.

검사작업

■ 정지

총생산수량 0000

정상 0000

불량 0000

1공정 00
2공정 00
3공정 00
4공정 00
5공정 00
6공정 00
7공정 00
8공정 00
9공정 00
10공정 00
각인 00

완제품 00

OK

Power Rear

상승전류 0000

상승시간 0000

하강전류 0000

하강시간 0000

구속전류 0000

상승여력 0000

텐 션 0000

납품위치 OK

진행중 00

상승전류 0000

상승시간 0000

하강전류 0000

하강시간 0000

구속전류 0000

상승여력 0000

텐 션 0000

납품위치 OK

품명	Lot	Serial	상승전류			하강전류			구속전류	상승시간	하강시간	상승여력	TENSION	납품위치	판정	작업시간
			최대	최소	평균	최대	최소	평균								

검사작업 화면입니다.

자동차 부품 제조

총생산수량		정상		불량		정지
-------	--	----	--	----	--	----

※ 각 차종 별로 총생산수량과 양품, 불량품의 숫자가 카운트 됩니다.

1공정		2공정		3공정		4공정		5공정		6공정		7공정		8공정		9공정		10공정		각인	
-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--	------	--	----	--


※ 공정 별로 진행 상황을 표시합니다. 진행 중은 초록색 아닐 경우는 빨간색으로 표시 되면 해당 공정 중인 파레트 번호가 표시 됩니다.

그림은 8공정 10번 파레트, 10공정 8번 파레트가 작업 중을 나타냅니다.

완제품		OK	Power Rear		
상승전류		상승시간		하강전류	
구속전류		상승여력		텐 션	
				납품위치	OK

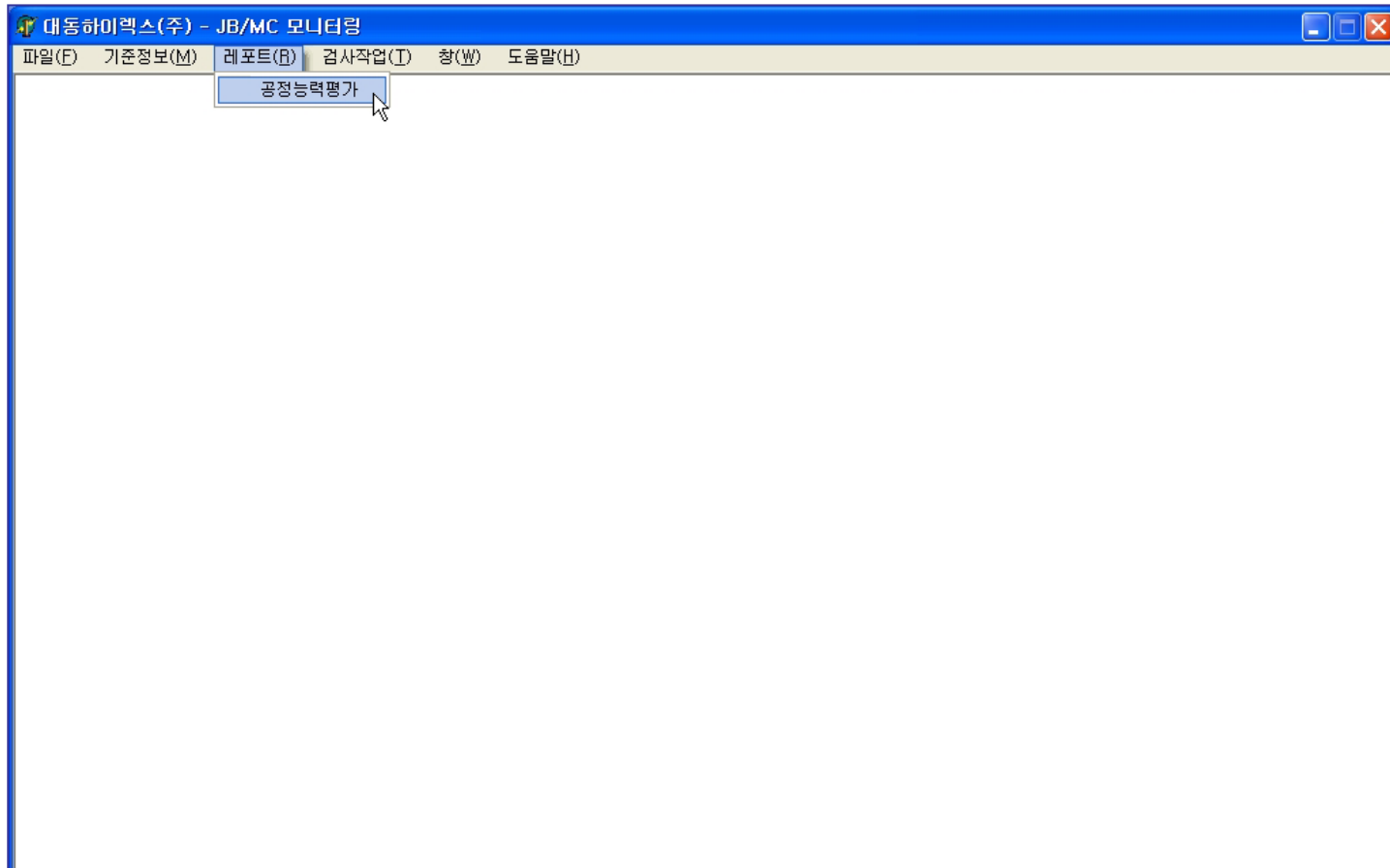
※ 완제품에 대한 정보 및 결과값을 표시 표시됩니다.

제품에 대한 판정, 차종, 에러 메시지, 측정값 등이 표시됩니다.

진행중 			
상승전류 	상승시간 	하강전류 	하강시간 
구속전류 	상승여력 	텐 션 	납품위치 OK

※ 10공정까지 진행이 끝난 제품에 대한 정보가 표시됩니다.

4. 공정능력 평가



기존 데이터를 확인하거나 레포트 출력, 그래프를 보기 위해서 메인 화면 상단 메뉴에서
레포트 → 공정능력평가 를 선택합니다.

자동차 부품 제조

데이터 검색

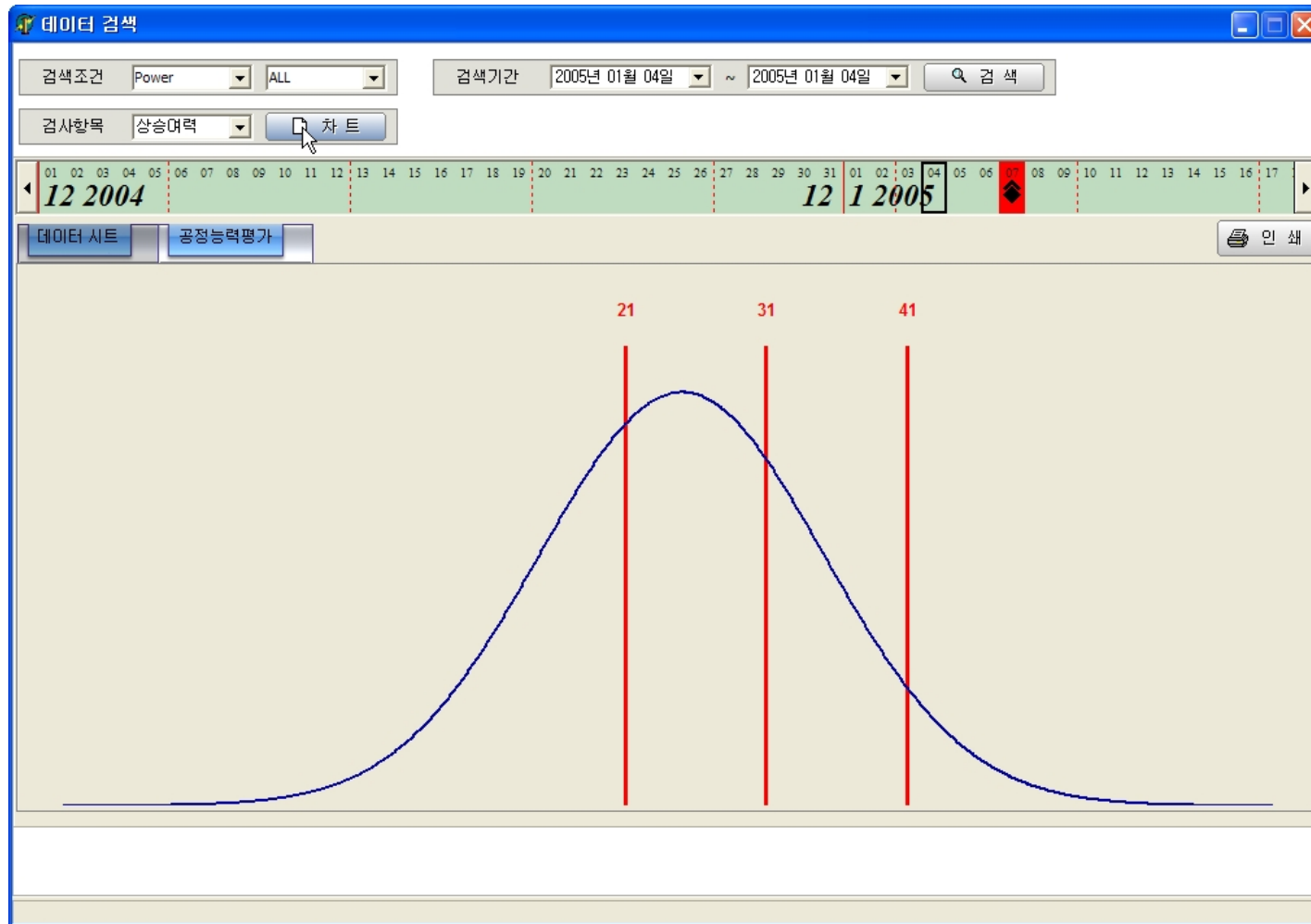
Power
 2005년 01월 04일 ~ 2005년 01월 04일

◀ 12 2004
12 1 2005 ▶

	품명	Lot	Serial	상승전류			하강전류			구속전류	상승시간	하강시간	상승여력	TENSION	납품위치	판정	작업시간
				최대	최소	평균	최대	최소	평균								
180	JBRRLHP	05A04	0051	4.56	4.05	4.44	3.11	0.00	2.63	15.02	2.14	2.26	29.68	10.07	OK	OK	2005-01-04 12:34:52
181	JBRRLHP	05A04	0052	4.78	3.53	4.46	3.36	0.00	2.64	14.97	2.07	2.15	29.32	8.74	OK	OK	2005-01-04 12:35:59
182	JBRRLHP	05A04	0053	4.98	3.40	4.50	3.35	0.76	2.88	15.54	2.07	2.23	28.50	7.06	OK	OK	2005-01-04 12:36:31
183	JBRRLHP	05A04	----	4.43	3.36	4.19	2.70	1.80	2.49	14.87	2.01	2.17	28.50	15.54		NG	2005-01-04 12:36:56
184	JBRRLHP	05A04	0054	4.98	3.88	4.77	3.82	0.60	3.01	14.61	2.26	2.35	29.20	7.09	OK	OK	2005-01-04 12:37:37
185	JBRRLHP	05A04	0055	4.57	3.12	4.30	2.83	0.02	2.46	15.12	2.07	2.20	28.44	11.79	OK	OK	2005-01-04 1:30:00
186	JBRRLHP	05A04	----	4.41	2.77	4.04	3.16	2.35	2.60	14.82	2.07	2.25	28.92	14.89		NG	2005-01-04 1:30:25
187	JBRRLHP	05A04	----	4.22	3.04	3.98	2.75	0.00	2.31	14.67	2.07	2.17	30.18	14.36		NG	2005-01-04 1:30:49
188	JBRRLHP	05A04	0056	4.73	2.92	4.43	3.03	0.40	2.59	15.13	2.07	2.25	28.50	10.11	OK	OK	2005-01-04 1:31:21
189	JBRRLHP	05A04	0066	4.58	3.15	4.32	2.80	0.00	2.55	15.75	2.14	2.21	28.70	12.67	OK	OK	2005-01-04 1:39:56
190	JBRRLHP	05A04	----	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00		NG	2005-01-04 1:40:20
191	JBRRLHP	05A04	0067	4.95	3.29	4.68	3.17	0.00	2.81	15.20	2.14	2.26	29.56	10.23	OK	OK	2005-01-04 1:40:52
192	JBRRLHP	05A04	----	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00		NG	2005-01-04 1:41:16
193	JBRRLHP	05A04	----	4.97	3.22	4.51	3.23	0.00	2.79	15.36	2.14	2.28	28.58	13.40		NG	2005-01-04 1:41:41
194	JBRRLHP	05A04	----	4.54	2.84	4.25	3.39	0.00	2.58	15.77	2.01	2.23	28.52	15.35		NG	2005-01-04 1:42:05
195	JBRRLHP	05A04	0068	4.62	3.45	4.44	3.45	0.00	2.67	15.75	2.14	2.25	29.48	10.19	OK	OK	2005-01-04 1:42:36
196	JBRRLHP	05A04	0069	4.65	3.46	4.45	3.46	0.70	2.78	15.12	2.14	2.20	29.90	8.62	OK	OK	2005-01-04 1:43:08
197	JBRRLHP	05A04	0070	4.78	4.36	4.63	3.47	0.00	2.70	15.66	2.20	2.32	29.08	6.56	OK	OK	2005-01-04 1:43:40
198	JBRRLHP	05A04	----	4.43	3.17	4.20	3.24	1.50	2.61	15.61	2.01	2.21	29.26	15.23		NG	2005-01-04 1:44:04
199	JBRRLHP	05A04	0071	5.15	3.77	4.71	3.81	0.00	2.96	14.95	2.45	2.47	28.64	5.91	OK	OK	2005-01-04 1:44:36
200	JBRRLHP	05A04	0071	4.57	2.70	4.28	2.85	0.00	2.41	15.30	2.07	2.21	28.10	11.57	OK	OK	2005-01-04 2:28:46
201	JBRRLHP	05A04	----	4.39	2.72	4.05	3.20	0.07	2.32	15.22	2.07	2.20	29.22	15.12		NG	2005-01-04 2:29:11
202	JBRRLHP	05A04	----	4.23	2.95	4.02	3.23	0.00	2.37	15.05	2.07	2.20	30.38	14.43		NG	2005-01-04 2:29:35
203	JBRRLHP	05A04	0072	4.82	3.48	4.58	2.94	1.77	2.70	15.59	2.14	2.25	28.94	9.35	OK	OK	2005-01-04 2:30:06

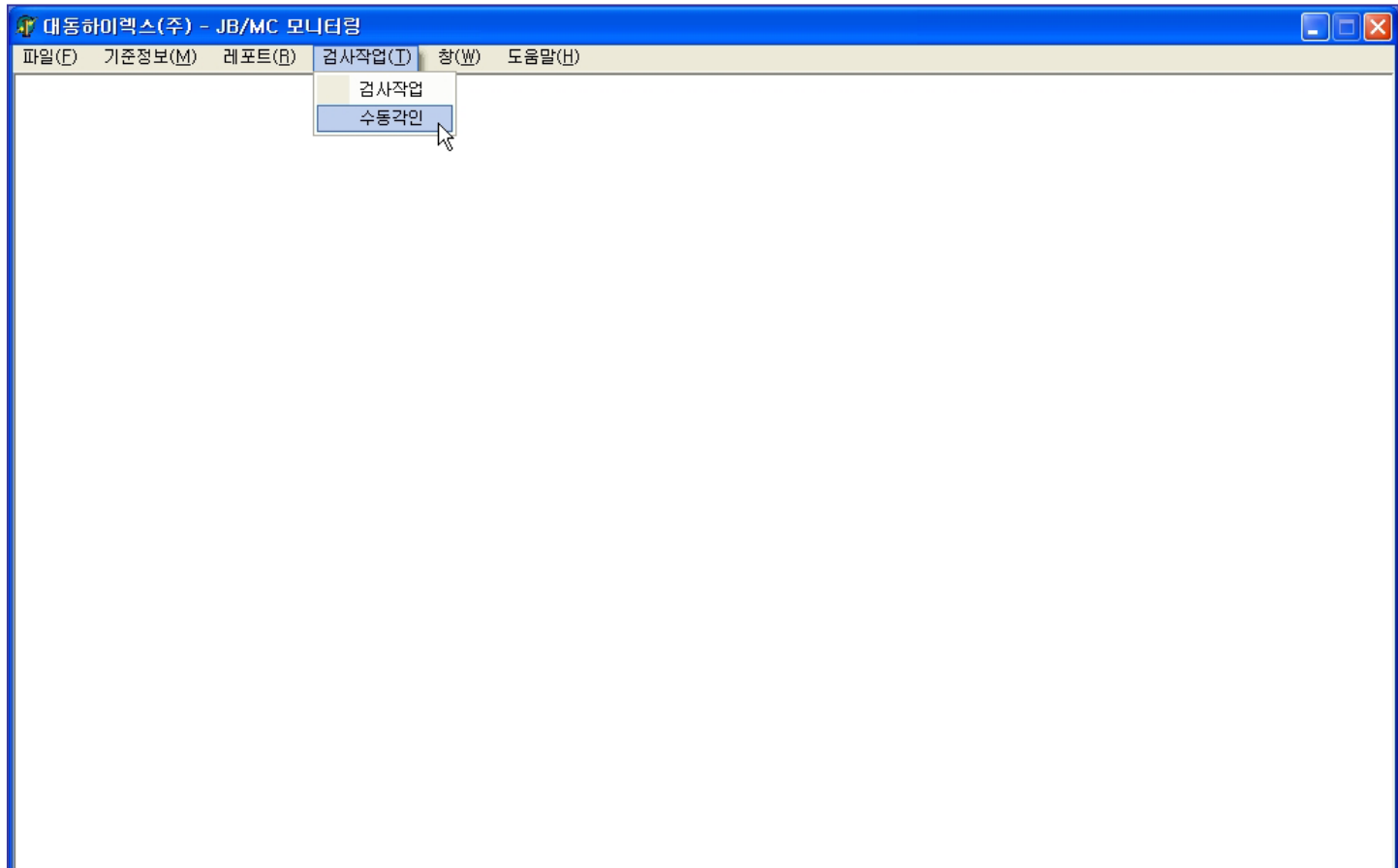
원하는 검색 조건과 기간을 설정한 다음 검색 버튼을 누르면 해당 조건에 맞는 데이터가 출력 됩니다.

※ 빨간 테두리 부분의 날짜를 더블클릭 하면 해당 날짜의 데이터가 조회됩니다.



원하는 검사항목을 선택한 다음 차트 버튼을 누르면 해당 항목에 대한 차트가 그려집니다.

5. 수동 각인



수동으로 각인 하기 위해서 검사작업 → 수동각인 을 선택합니다.

자동차 부품 제조

수동 각인

08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

차종 | 차종을 선택하세요. | 추가

LOT | 05A07 | 제거

시리얼 | 시리얼 번호를 입력하세요. | 시작

닫기

ID	차종	LOT	SERIAL

수동 각인

08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

차종 | 1 : JBFRP | 추가

LOT | 05A07 | 제거

시리얼 | 1 | 시작

닫기

ID	차종	LOT	SERIAL
<input type="checkbox"/> 01	1 : JBFRHP	05A07	0001

수동 각인

08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

차종 | 1 : JBFRP | 추가

LOT | 05A07 | 제거

시리얼 | 2 | 시작

닫기

ID	차종	LOT	SERIAL
<input type="checkbox"/> 01	1 : JBFRHP	05A07	0001
<input checked="" type="checkbox"/> 02	1 : JBFRHP	05A07	0002

차종, LOT, 시리얼 번호를 설정한 다음 추가 버튼을 누르면 각인 할 목록에 한 건이 추가 됩니다. (LOT 는 날짜를 선택하면 자동으로 설정됩니다.)

제거 시에는 제거 할 건에 체크 한 다음 제거 버튼을 누르면 됩니다.