

# 管理人员使用的制程监控软件 MeasurLink Process Manager

MeasurLink Process Manager，可以对所有通过网络连接的进行现场测量的MeasurLink数据收集终端，集中监控当前正在测量的信息并对详细信息进行确认。

## 使用MeasurLink 制程监控软件 Process Manager

- 可以实时把握测量现场的状态，防止不良品的产生。

## MeasurLink 制程监控软件 Process Manager 功能

- 可以实时监控测量结果

通过监控器可以显示网络连接的所有测量仪器的当前测量结果。即使不去测量现场也可以进行确认。

- 可以尽早发现异常倾向

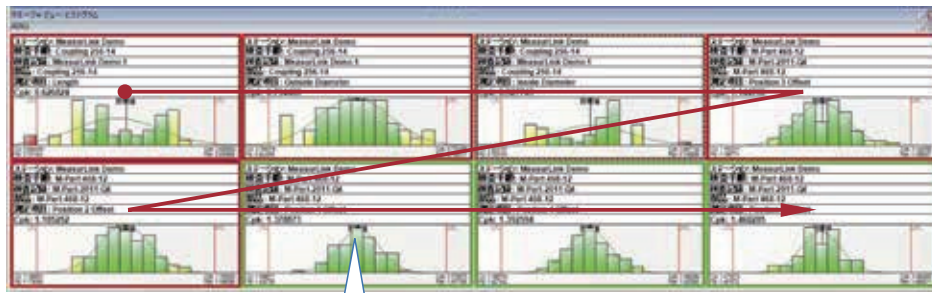
不仅可以进行简单的合否判断，还可以通过控制图、直方图、制程能力指数等功能尽早发现制程的异常变化。



## MeasurLink 制程监控软件 Process Manager 详细功能

### ●管理视图

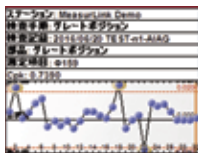
用一览表形式显示各种图表。管理人员可以从所有当前正在测量的测量项目中，选择只需要特定监控的范围，并对制程能力指数设置为关键字进行重新排序(升序-降序)。



可进行图表重新排序和缩小监控范围。



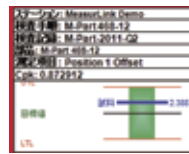
显示运行图及直方图等各种图表的一览表。(可以显示多种类型的管理视图)



运行图



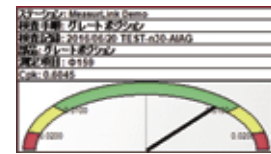
能力图



柱状图



箱型图



仪表图

### ●全局计量值视图

| 日期            | ステーション            | ユーザ | 検査手順   | 検査記録             | 検査結果 | 測定項目   | 観測値の数 | 観測値  | 見逃し(原因) | 是正処置 |
|---------------|-------------------|-----|--------|------------------|------|--------|-------|------|---------|------|
| 2016/09/16 05 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 05-10 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 11 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 11-15 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 13 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 13-15 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 15 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 15-18 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 17 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 17-18 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 19 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 19-20 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 21 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 21-22 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 23 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 23-00 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |

通过条形图表显示制程能力指数的好坏一目了然。管理人员对当前正在测量的所有测量项目，可以对制程能力指数、测量时间、工件名称等作为关键字进行重新排序(升序、降序)。

### ●日志视图

显示测量中发生的各种情况。对当前正在测量的所有测量项目，管理者可以把握测量操作的状况(测量的开始、结束等)和异常发生(公差外等)的状态。

| 日時            | ステーション            | ユーザ | 検査手順   | 検査記録             | 検査結果 | 測定項目   | 観測値の数 | 観測値  | 見逃し(原因) | 是正処置 |
|---------------|-------------------|-----|--------|------------------|------|--------|-------|------|---------|------|
| 2016/09/16 05 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 05-10 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 11 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 11-15 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 13 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 13-15 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 15 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 15-18 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 17 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 17-18 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 19 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 19-20 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 21 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 21-22 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |
| 2016/09/16 23 | SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | 2016-09-16 23-00 | 合格   | PLAの製造 | 10    | 100% |         |      |

#### <日志项目>

- 测量开始、结束
- 测量值的修改、变更
- 异常值的发生  
(公差外/管理外/关联/倾向其它)
- 不能遗漏的原因
- 制程能力指数的变化  
(从合格到不合格/从不合格到合格)

### ●工厂视图

在工厂布局图上显示每台测量机的制程能力指数。管理人员可以直观掌握发生异常情况的场所。



背景上显示工厂布局图的图像数据 (bmp、jpg、gif、png)

可以测量机(终端)为单位，将带引线的说明框(调出)配置在背景工厂布局图上。

#### 调出终端

| 名称                | 位置  | ステーション | ユーザ    | 検査手順             | 検査記録 | 検査結果   | 測定項目 | 観測値の数 | 観測値 | 見逃し(原因) | 是正処置 |
|-------------------|-----|--------|--------|------------------|------|--------|------|-------|-----|---------|------|
| SmallFeed Station | PLA | PLAの製造 | PLAの製造 | 2016-09-16 05-10 | 合格   | PLAの製造 | 10   | 100%  |     |         |      |

#### <调出显示的内容>

- 终端名称(各测量机的终端名称)
- 检查步骤(每个部件的测量步骤名称)
- 最后的更新日期(数据输入时间等)
- 从测量项目信息...自上而下制定编号的项目的显示
  - ① 检查记录文件名※
  - ② 测量项目名※
  - ③ 制程能力指数※  
(Cp、Cpk、Pp、Ppk等 可多项选择)
 ※可以替换测量项目的排序列(升序、降序)