

# SPC系統-介面介紹

針種名稱

資料選取與設定

select folder

選擇規格

B

開始日期(YYYYMMDD)

結束日期(YYYYMMDD)

針種

☒ CP針

☐ 線針

Q開始的數量

1

數據顯示

資料筆數:  
最新TIP值(mil):  
feed\_adjust建議值(mil)

短期圖(CP針/線針)

長期圖(CP針/線針) ▾

兩倍標準差長期圖(CP針/線針) ▾

最新十點警示圖(CP針)

Q管制圖(cp針) ▾

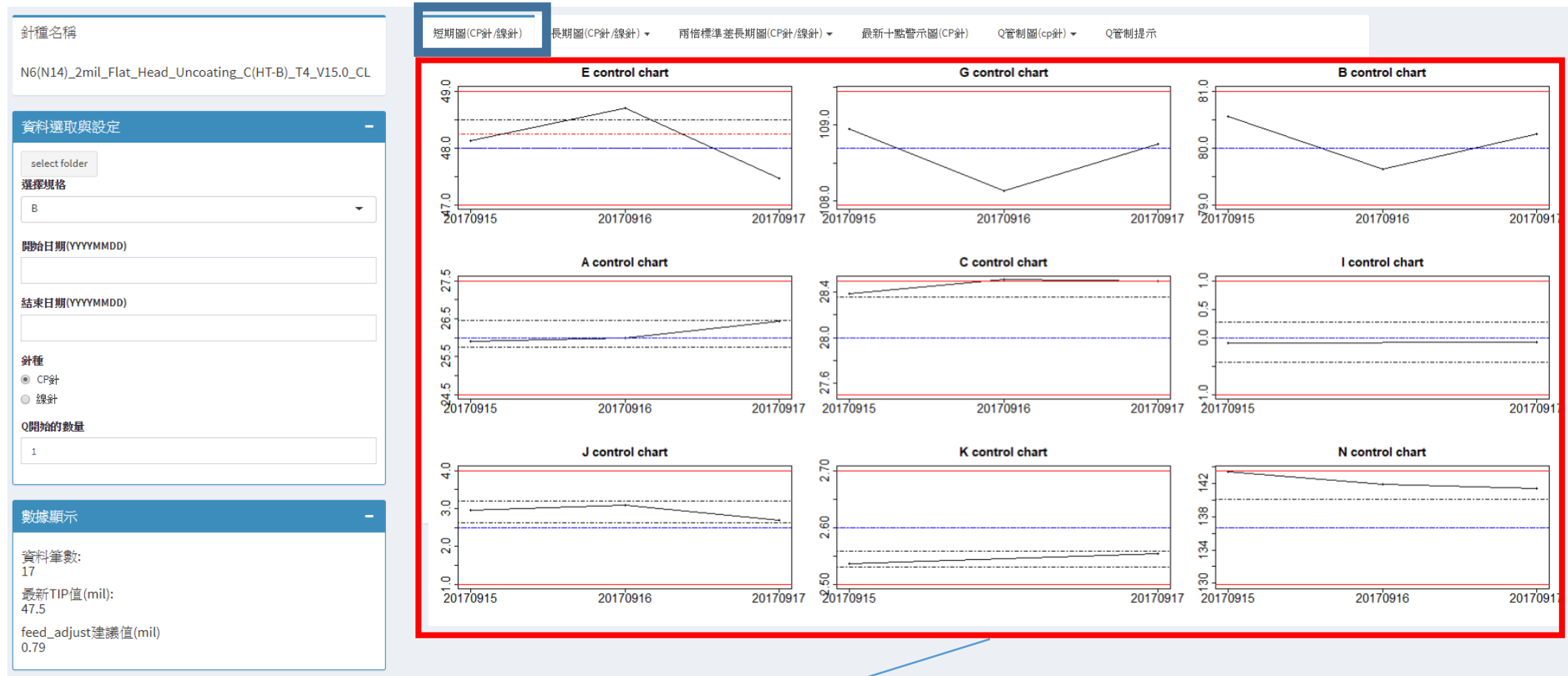
Q管制提示

# 1. 警示系統



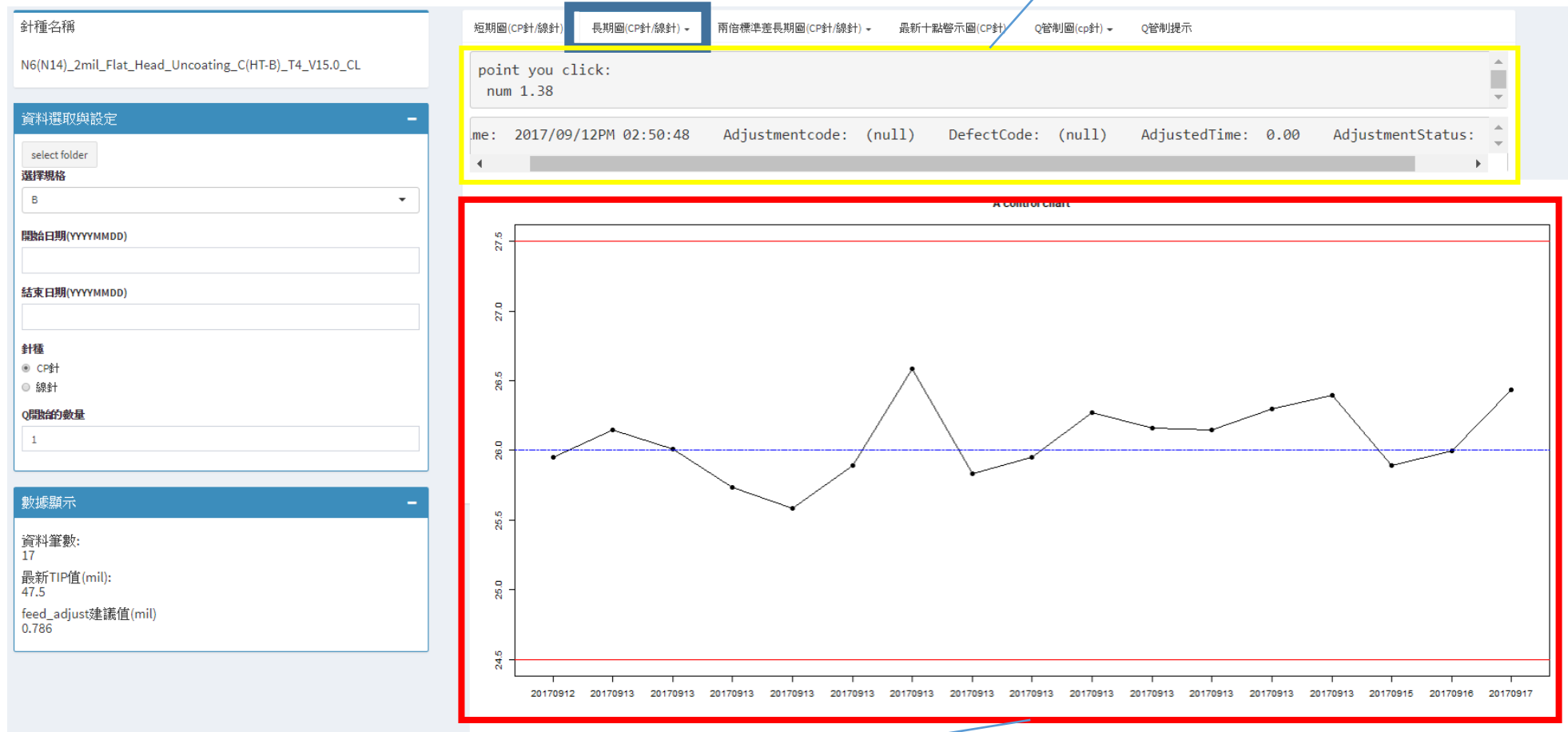
選取資料後，即會跳出視窗，提示各尺寸 是否連續6點上升下降、連續8點同側異測、最新點是否超出規格或管制

## 2.短期圖



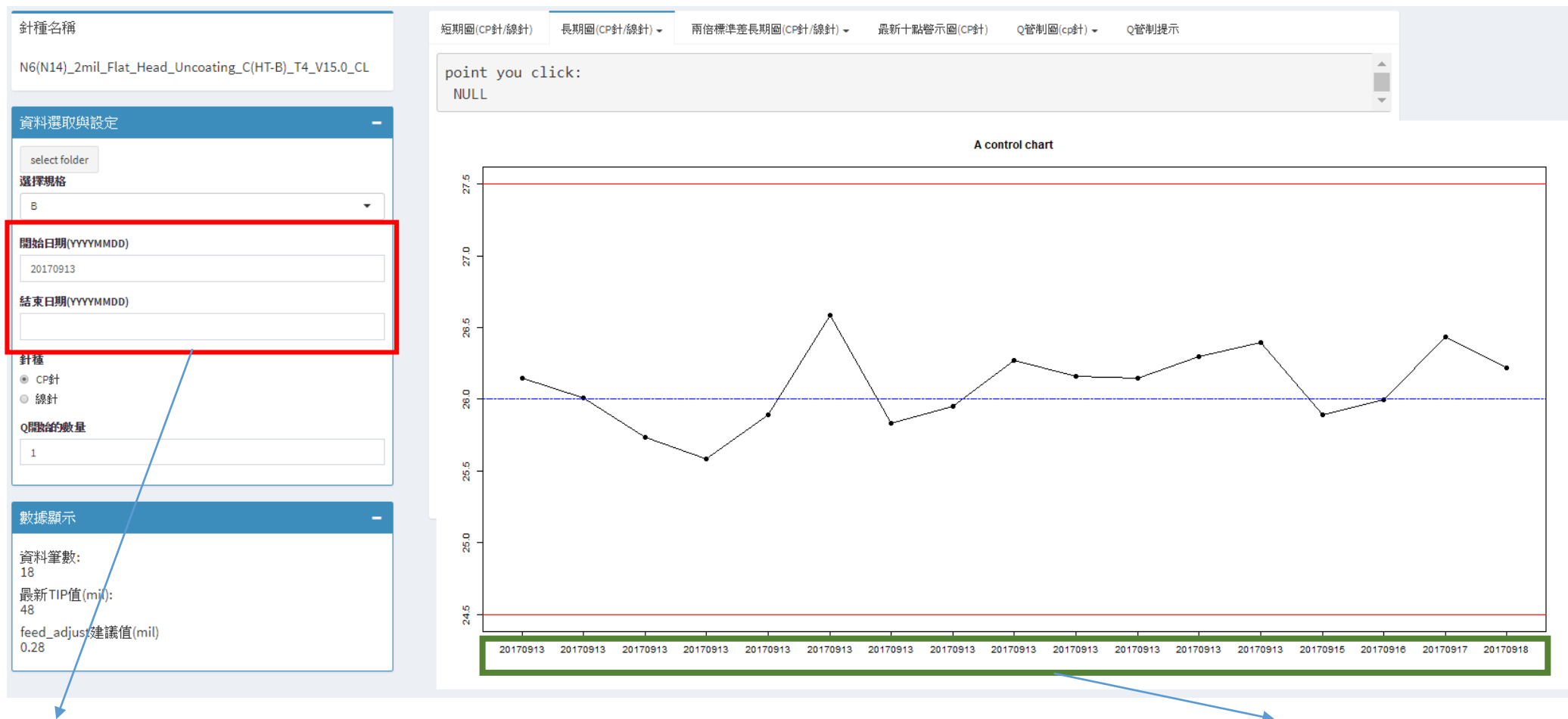
### 3.長期圖

可選取圖中的量測點，獲得相關資訊



顯示特定尺寸的蕭華特管制圖

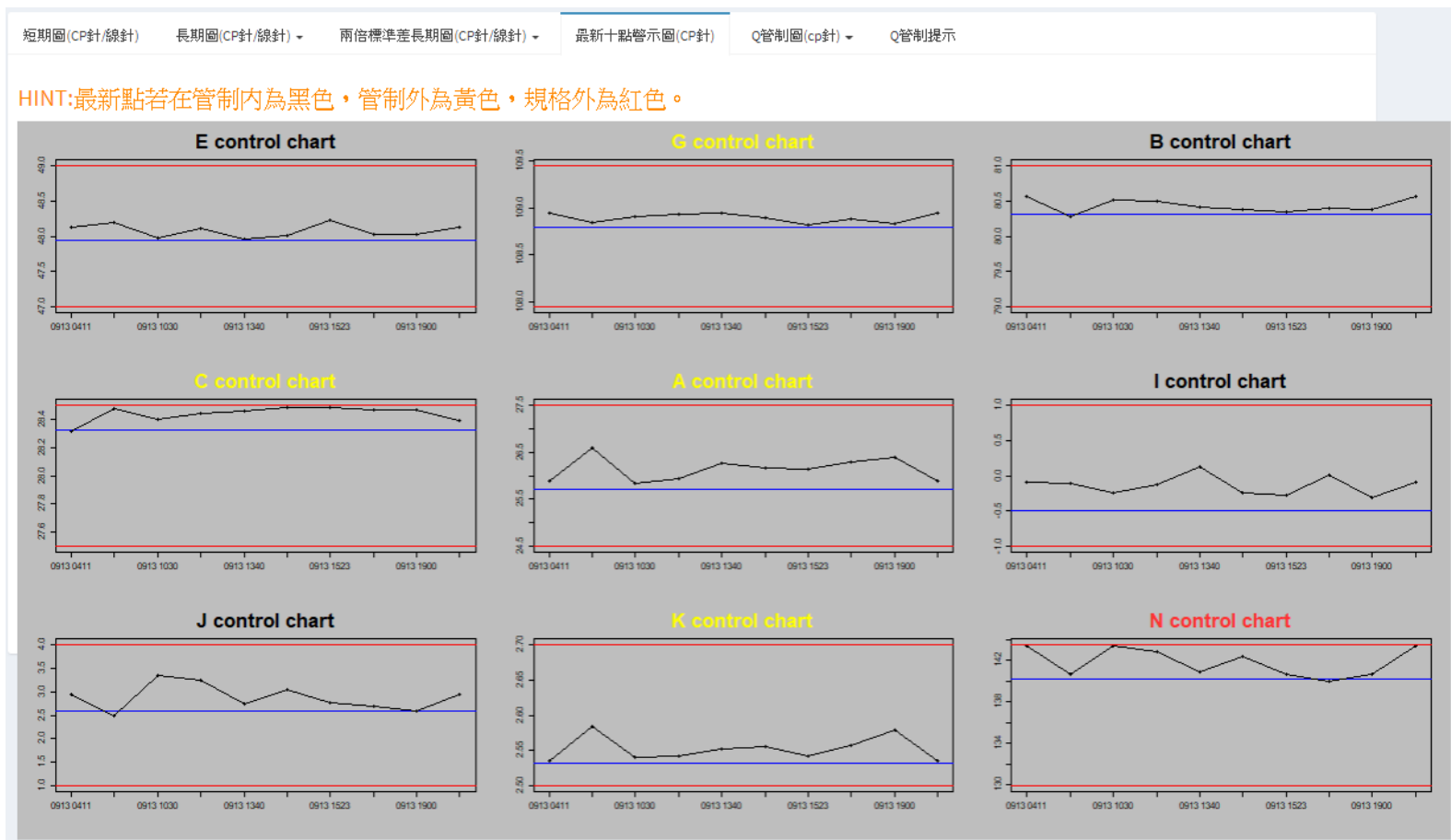
## 4.日期切割



輸入日期，可鎖定特定時間的趨勢進行分析、調機

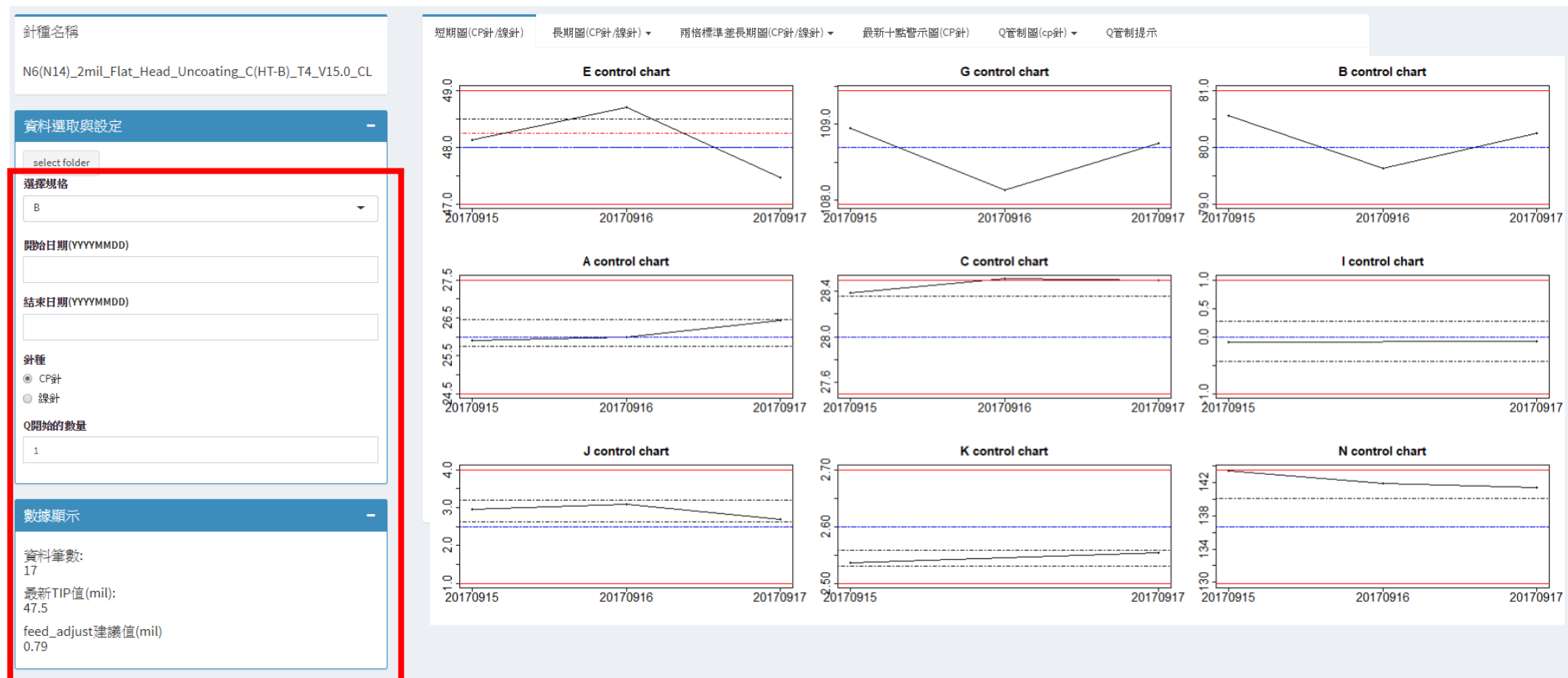
輸入20170913後，獲得9/13後的資訊

# 5.預警圖



顯示最新10筆量測值，依照規則改變標題顏色，方便產線人員監控各尺寸是否異常

# 6.DOE建議



根據先前DOE的結果和最新的尺寸值、所選取的規格(ABCD)，提供調機建議