

統計製程品質管理系統

(甲上 SPC.net V3)

操作指南簡易版

深圳甲上資訊管理顧問有限公司

目 錄

第一部分：SPC.net 登錄設定指南.....	2
第二部分：SPC.net 資料設定指南.....	10
第三部分：SPC.net 輸入資料指南.....	16
第四部分：SPC.net 圖形分析指南.....	20
第五部分：SPC.net 資料監控指南.....	28
第六部分：SPC.net 品質改善指南.....	31
第七部分：SPC.net 服務支援指南.....	36

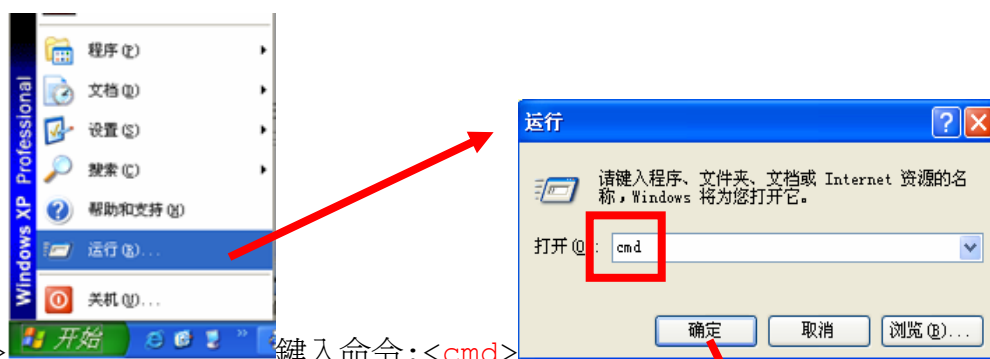
第一部分：SPC.net 登錄設定指南

Session One

通過本節內容，將瞭解利用 IE 進行 SPC.net 操作時應該注意哪些問題以及如何對 IE 進行正確的設定；並掌握如何正確登錄 SPC.net 系統並修改登錄名稱與密碼。

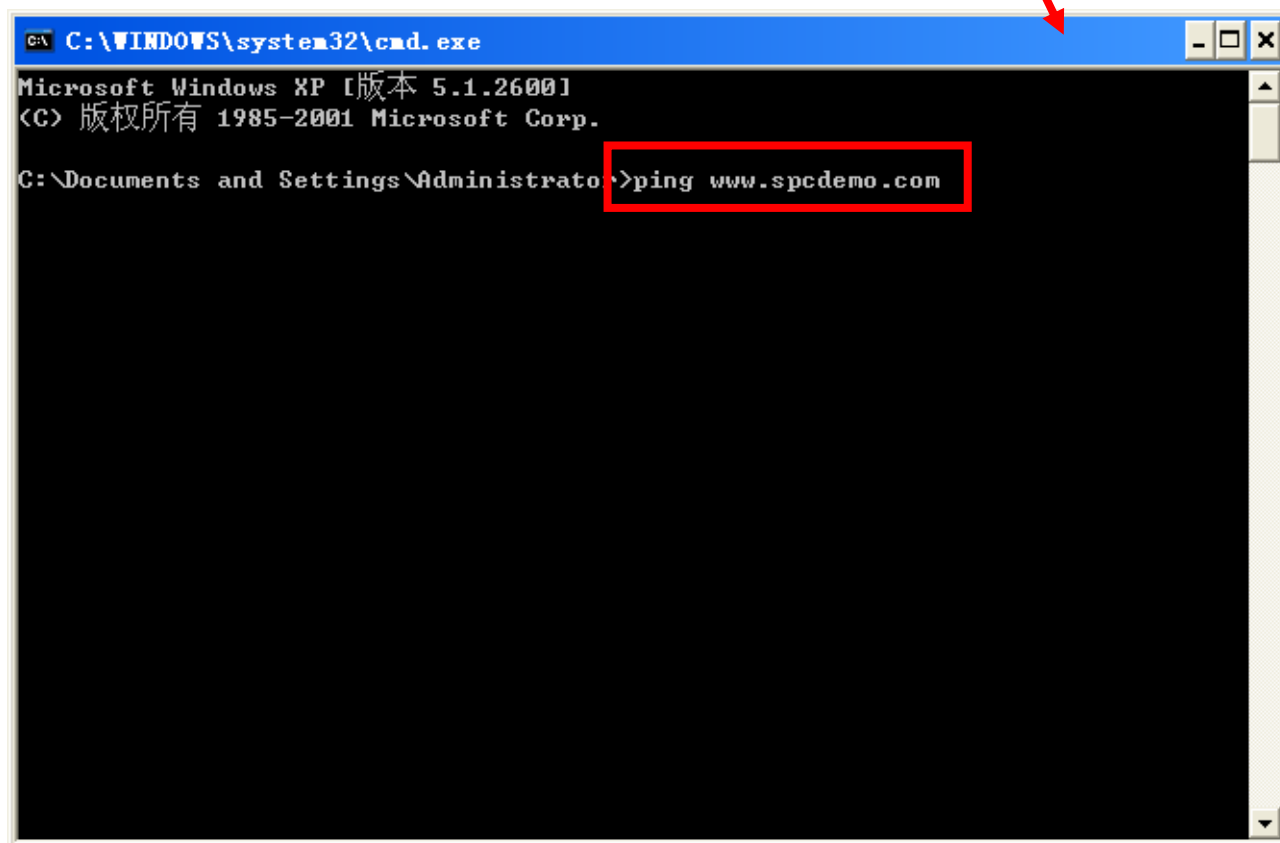
Step 1: 網路測試 (如果是買斷安裝到廠不需此操作)

如果您是我司租用客戶 (即 SPC 伺服器放置在我司) 或者是試用客戶，首先需要進行網路測試來瞭解您的網路狀況。雖然 SPC.net 系統對於網路無任何要求，但是網路狀況不良會影響您的操作速度，如果網路狀況不夠理想您可以選擇避開網路高峰期，以提高操作速度。具體操作如下：



單擊開始，點<運行> 鍵入命令：<cmd>

在彈出的 DOS 窗口中，鍵入命令：<ping www.spcdemo.com>，按回車鍵：<Enter>



```
C:\WINDOWS\system32\cmd.exe
Microsoft Windows XP [版本 5.1.2600]
(C) 版權所有 1985-2001 Microsoft Corp.

C:\Documents and Settings\Administrator>ping www.spcdemo.com

Pinging www.spcdemo.com [218.244.143.84] with 32 bytes of data:

Reply from 218.244.143.84: bytes=32 time=94ms TTL=236
Reply from 218.244.143.84: bytes=32 time=88ms TTL=236
Reply from 218.244.143.84: bytes=32 time=88ms TTL=236
Reply from 218.244.143.84: bytes=32 time=84ms TTL=236

Ping statistics for 218.244.143.84:
    Packets: Sent = 4, Received = 4, Lost = 0 (0% loss),
    Approximate round trip times in milli-seconds:
        Minimum = 84ms, Maximum = 94ms, Average = 88ms

C:\Documents and Settings\Administrator>
```

在上圖中，欄位：`<time=91ms>`便表示您的電腦與我司伺服器之間的連接速度，單位元元是毫秒。其數值越小越好。當數值大於 100 便會感覺稍有延時；如果數值大於 200 時會有比較明顯的延時感；當數值大於 300 時網路延時會給您帶來非常不流暢的操作，建議您最好能另外選擇時間，避免網路高峰期（北京時間 19:00-22:00 在大陸地區是網路最為擁擠的高峰時期）

特別說明：如果在進行網路測試時出現如下的畫面，那表示您的網路無法連接到您想要測試的伺服器位址，便無法進行所有的系統操作；如下圖：

```
C:\WINDOWS\system32\cmd.exe

C:\Documents and Settings\Administrator>ping 218.97.169.105

Pinging 218.97.169.105 with 32 bytes of data:

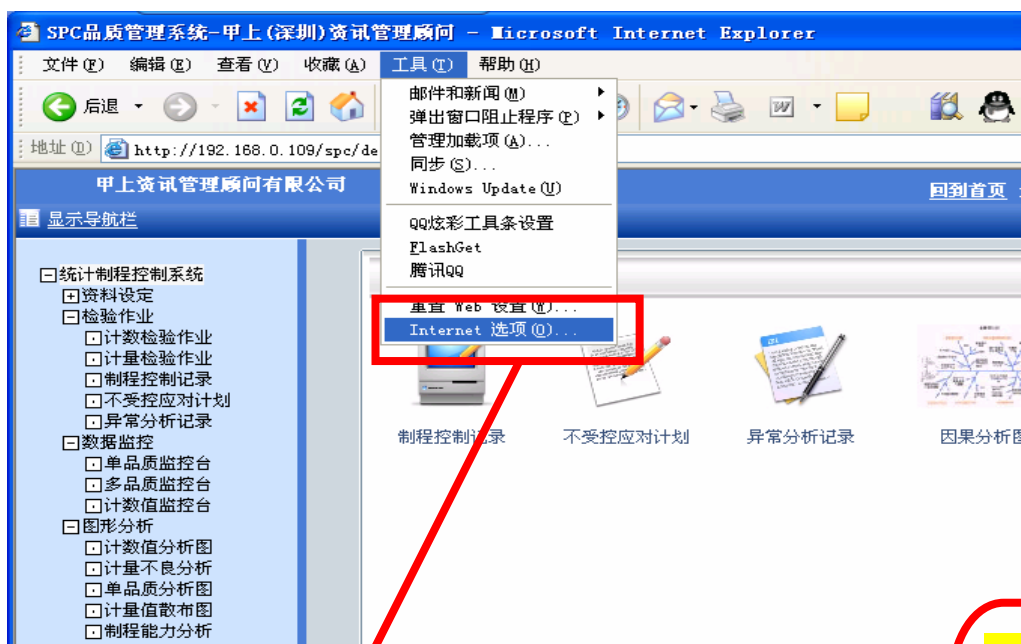
Request timed out.
Request timed out.
Request timed out.
Request timed out.

Ping statistics for 218.97.169.105:
    Packets: Sent = 4, Received = 0, Lost = 4 (100% loss),

C:\Documents and Settings\Administrator>
```

Step 2: 如何正確設定 IE 參數

如果您未更改過 IE 的參數設定，可以不用進行下列操作；如果你曾經修改過或者不能確定是否有修改過，請您參照下列說明進行 IE 參數設定。



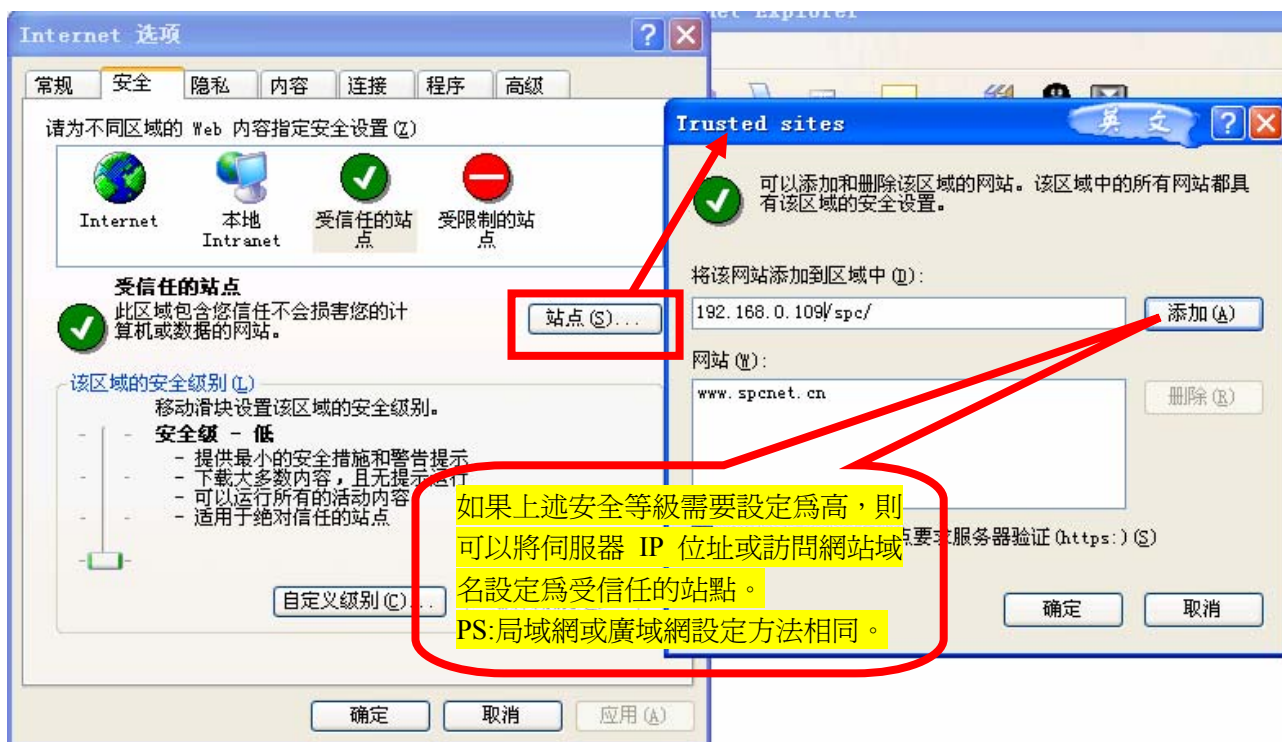
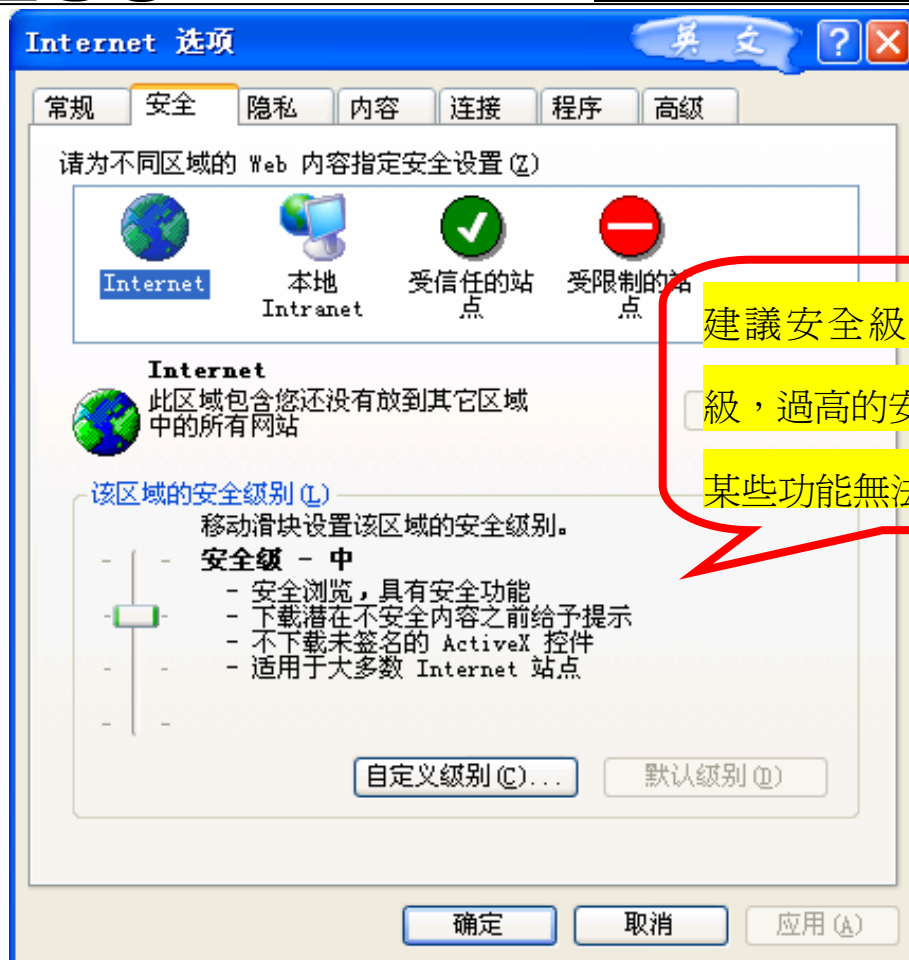
點擊 IE 功能表

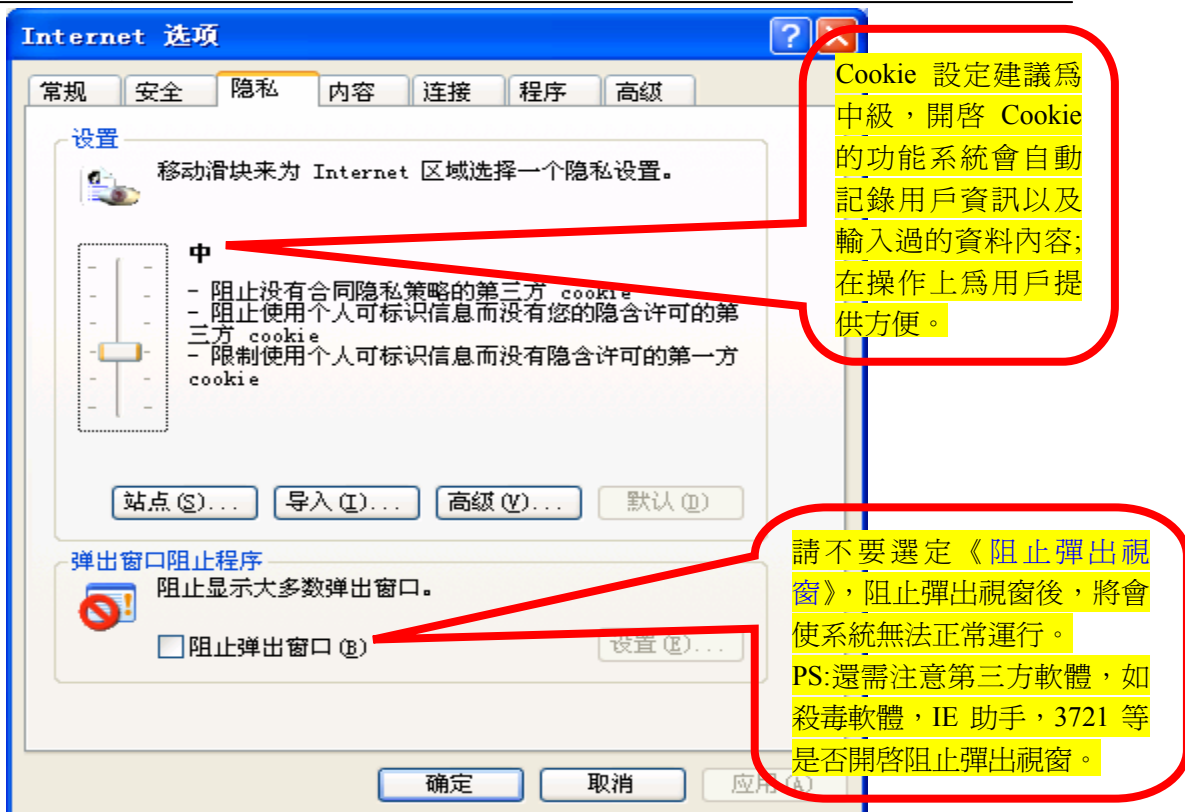
→ 工具 →

Internet 選項

(繁體系統: 網

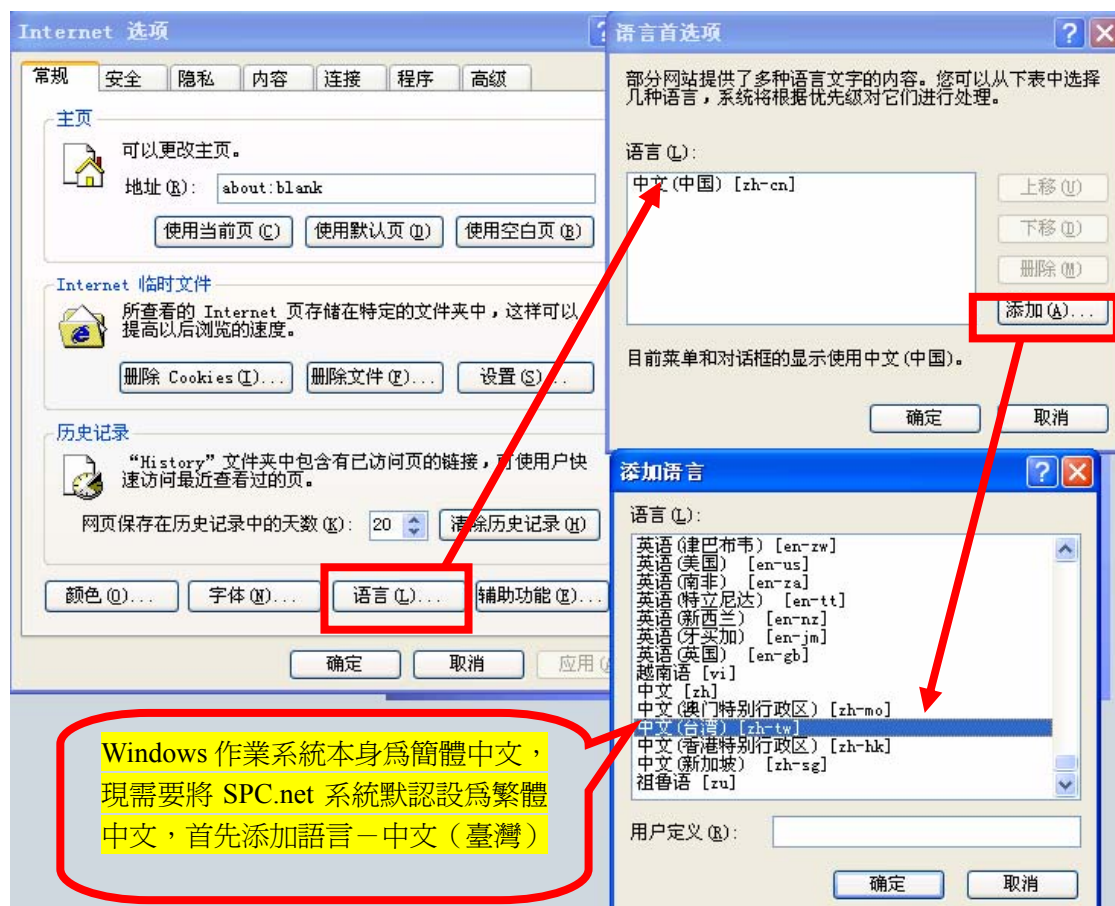
際網路選項)

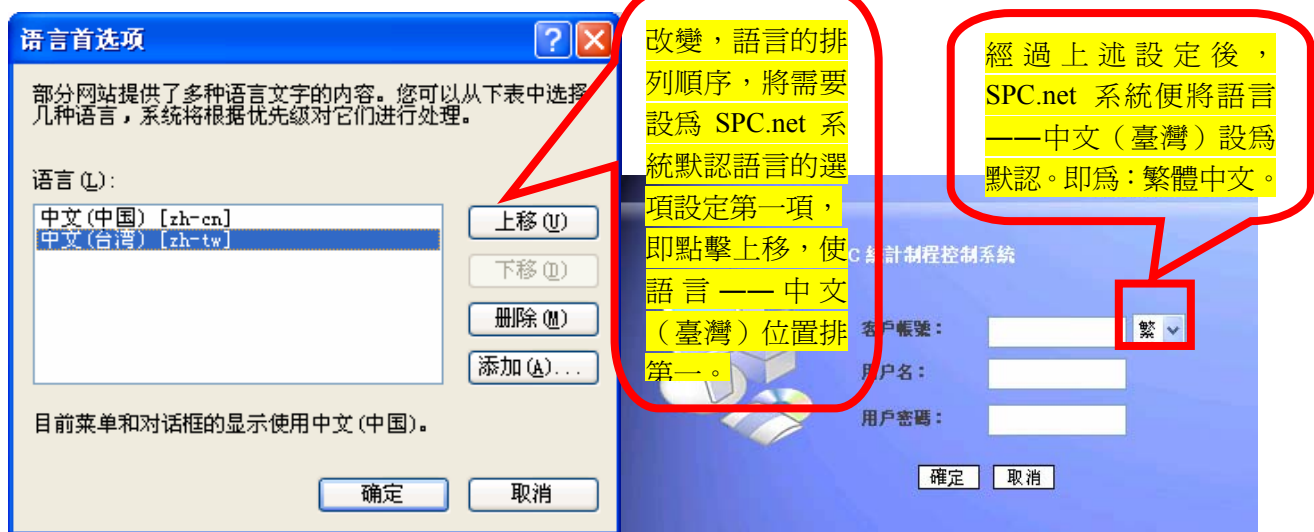




Step 3: 如何正確使用繁簡體系統

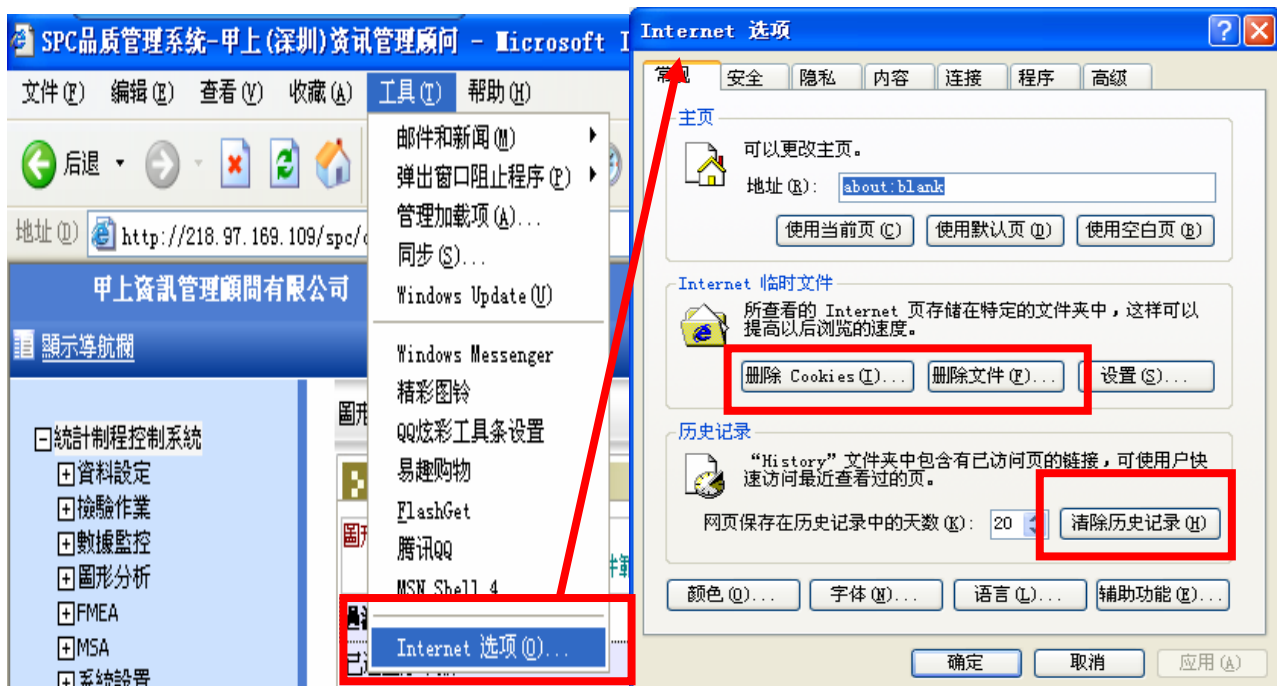
IE 默認的語言與您的 Windows 作業系統語言致，如果需要改變預設語言；首先需要在 IE 參數設定選項裏進行語言首選項的設定——添加語言，如下圖：





step 4: 如何正確清理 I E 垃圾檔

在利用 I E 進行上網時由於長期的積累會留下很多無用的垃圾歷史資料，這些資料本身的存在對於電腦並無損害但是會影響到網頁流覽的速度，由於 S P C · n e t 也是利用 I E 的技術，所以這些垃圾資料的存在也會影響到 S P C · n e t 的操作速度，所以有必要在您感覺需要的時候進行 I E 清理，具體步驟如下：

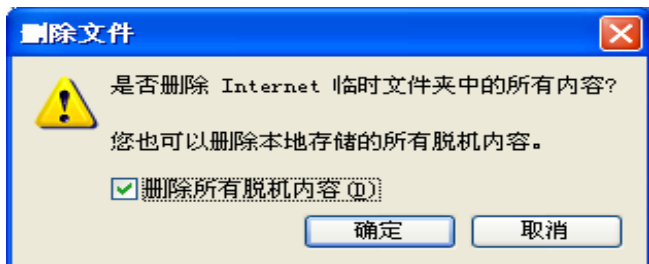


在上列圖片中，彈出的 I n t e r n e t 選項視窗中，需要對，<刪除 Cookies (I)>，<刪除檔案 (F)>，<清除歷史記錄 (H)>等此三項進行清除即可。

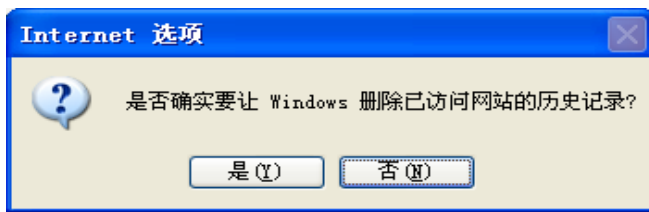
A. <刪除 Cookies (I)> 彈出如下圖視窗, 直接點<確定>



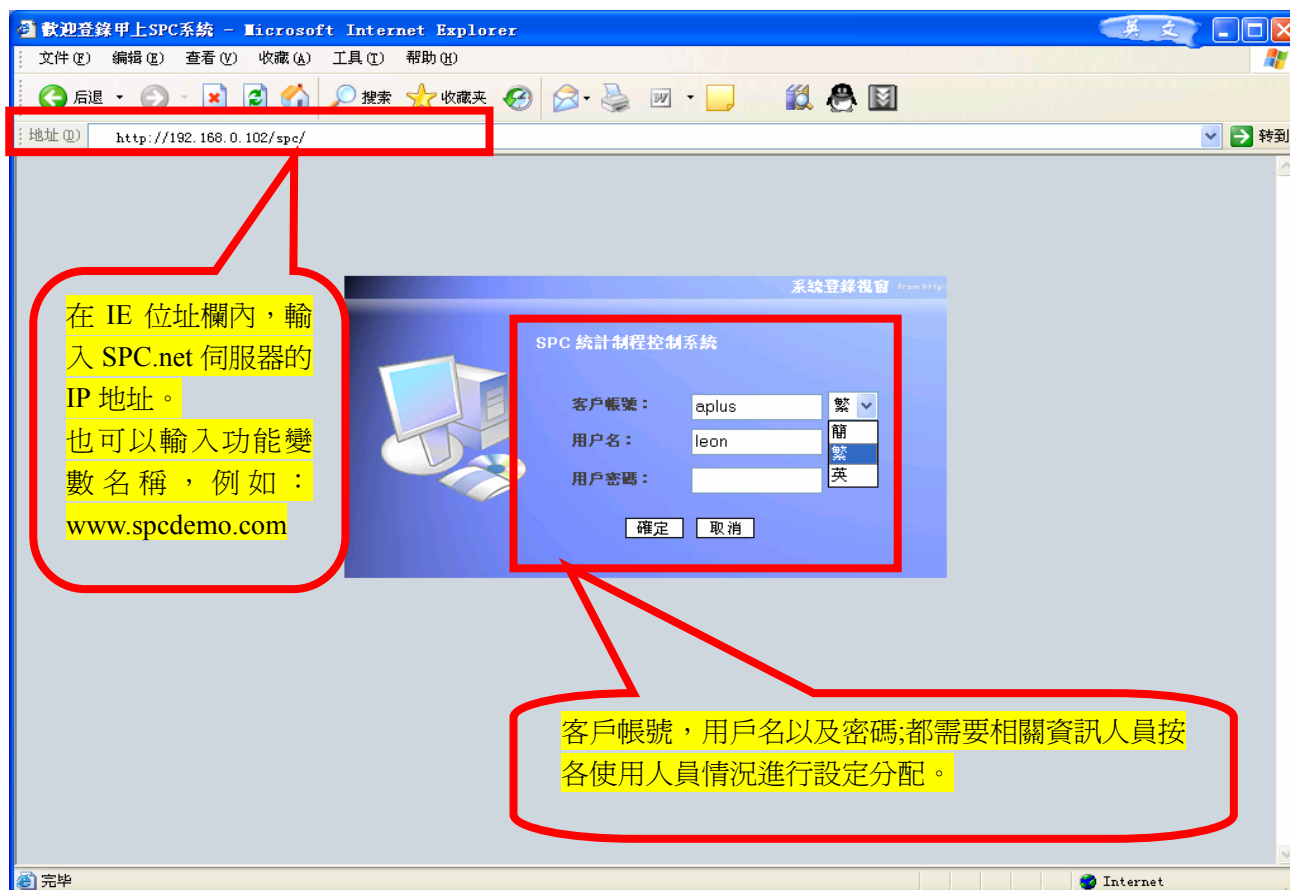
B. <刪除檔 (F)>彈出如下圖視窗, 將<刪除所有脫機內容> √選, 點<確定>



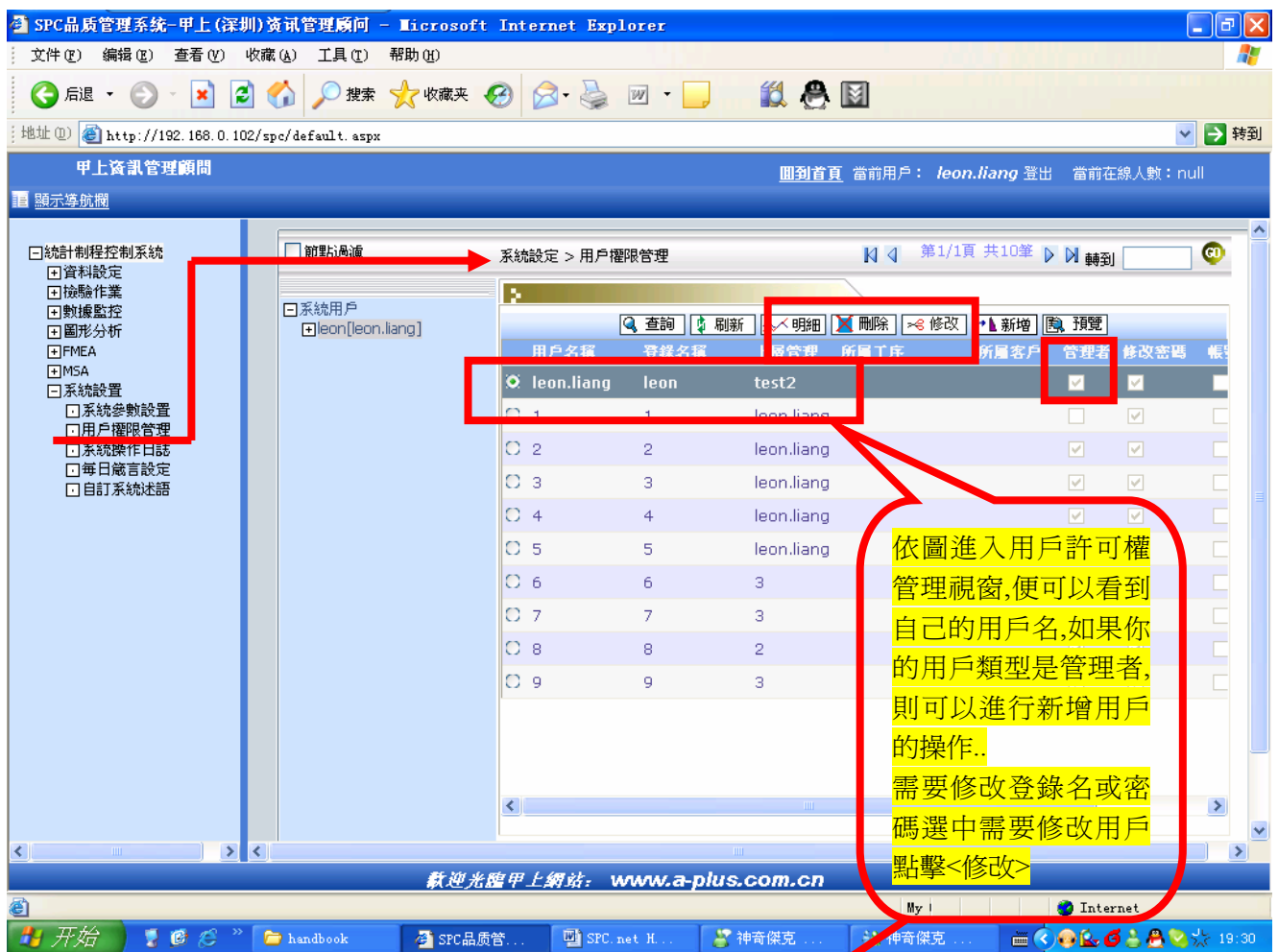
C. <清除歷史記錄 (H)> 彈出如下圖視窗, 直接點<確定>即可。



step 5:如何登錄系統



Step 6: 如何修改登錄名稱與密碼



依圖進入用戶許可權管理視窗,便可以看到自己的用戶名,如果你的用戶類型是管理者,則可以進行新增用戶的操作..
需要修改登錄名或密碼選中需要修改用戶點擊<修改>

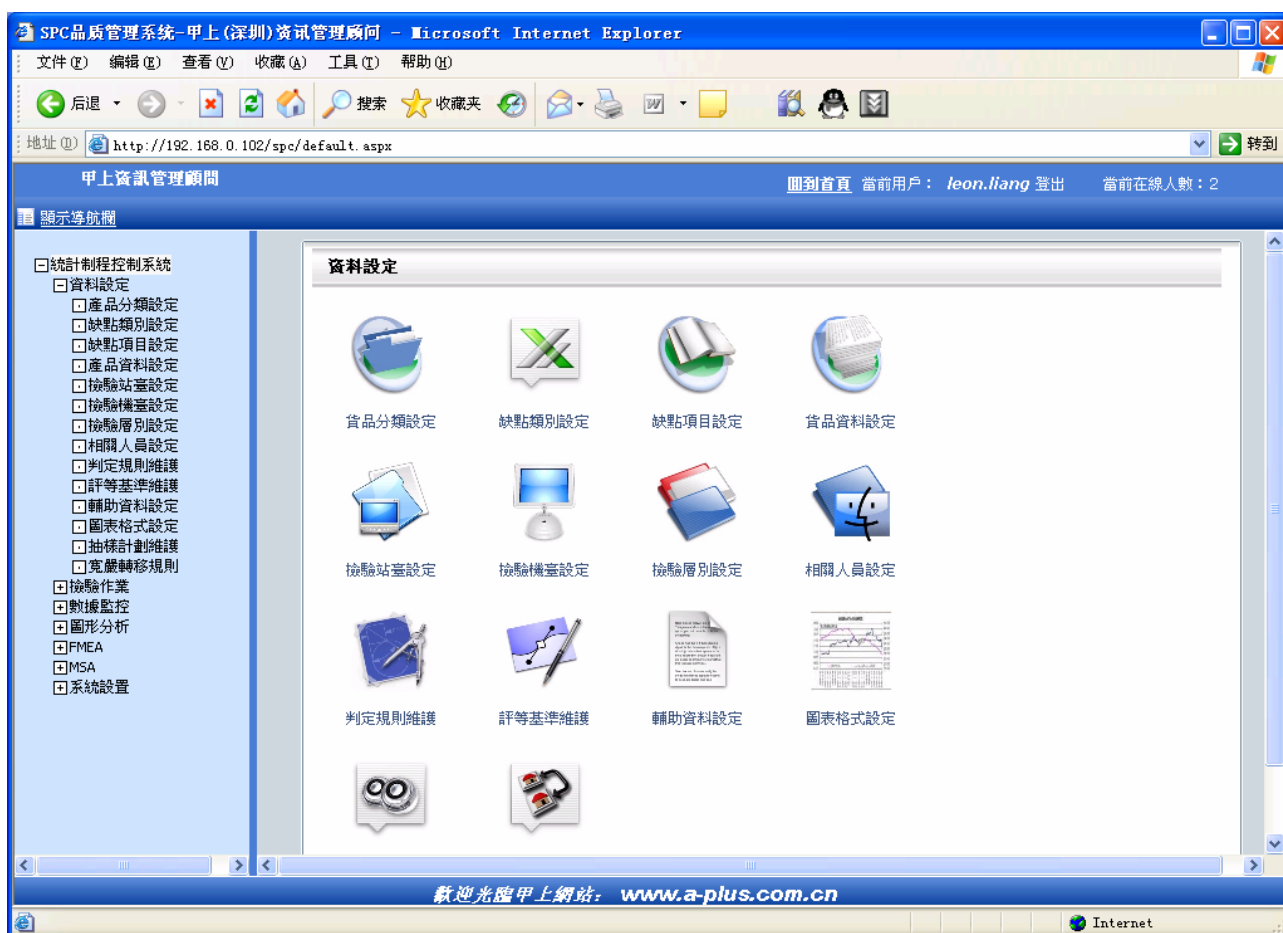


第二部分：SPC.net 資料設定指南

Session Two

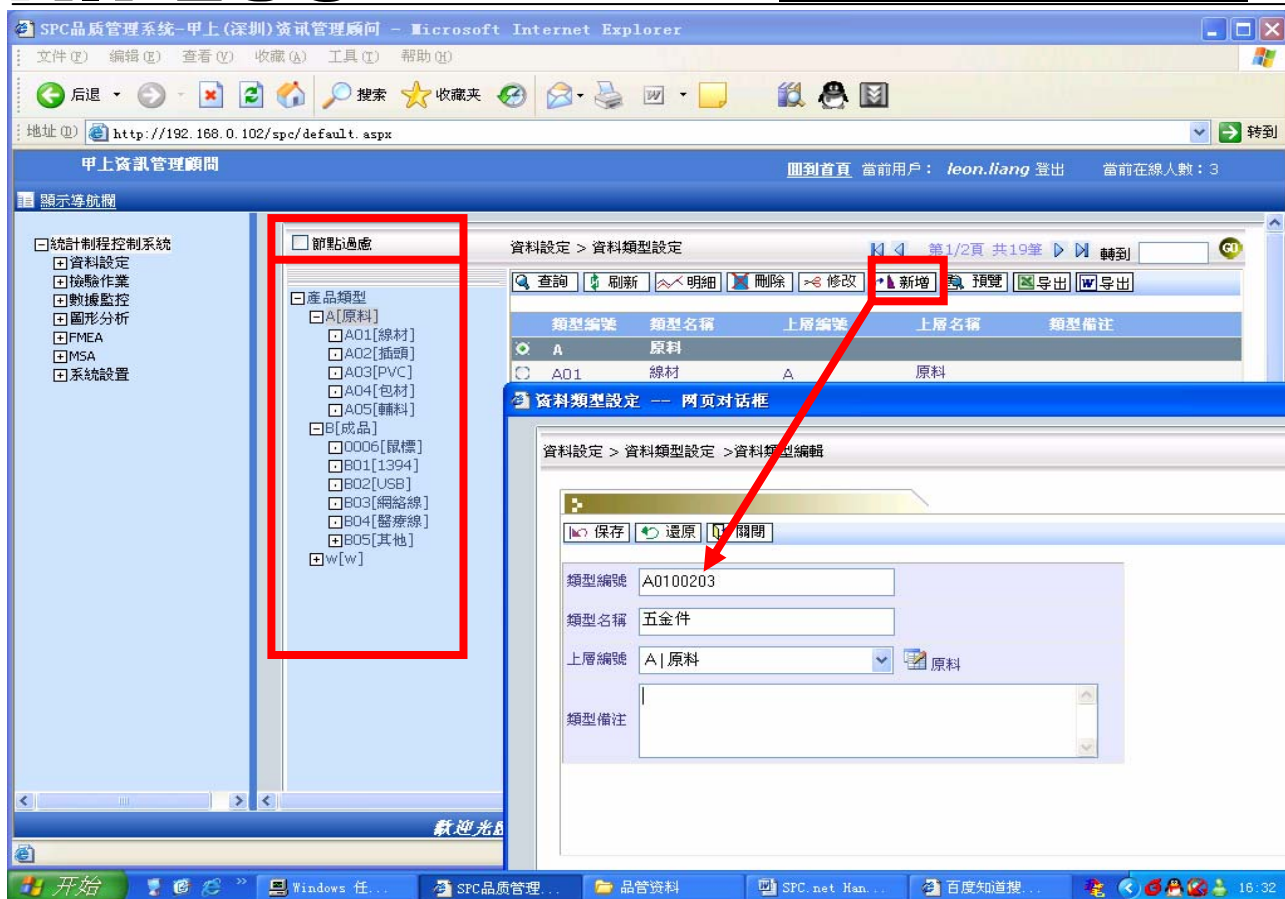
通過本節內容中，將瞭解如何進行產品基本資料的設定。我們以一個產品從基本資料設定→檢驗作業錄入→圖形報表分析→品質監控→品質改善的流程來分解說明如何操作 SPC.net 系統。

資料設定介面如下圖，點擊相應圖示進行到功能模組；也可使用左側的導航欄，將更為快捷。下面將具體介紹，設定基本資料的基本步驟。



Step 1: 新增產品類別

進入產品分類設定後，點擊《新增》，便可彈出資料設定視窗。填寫類型編號，名稱以及隸屬的上層分類，如沒有上層分類可以不用選擇。資料錄入後，系統會根據資料的上下層關係自動形成左側的目錄樹，結構。目錄樹上方的節點過濾可以將資料按照類別進行顯示，以便於資料過多時方便查找。如需要更具體的查找可以使用《查詢》功能。



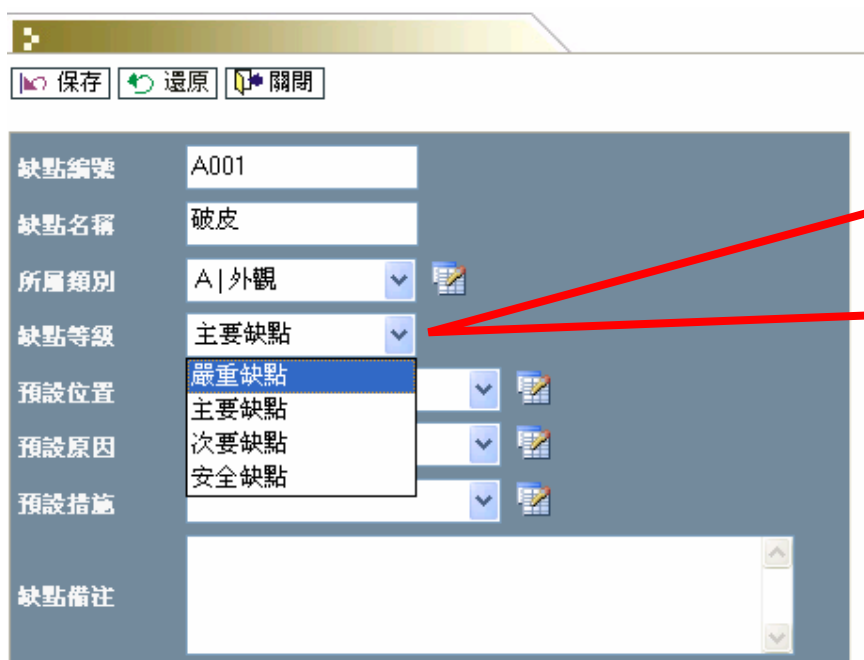
Step 2: 新增檢驗站臺

操作方法與上述新增產品方法相同。

Step 3: 新增缺陷類別

操作方法與上述新增產品方法相同。

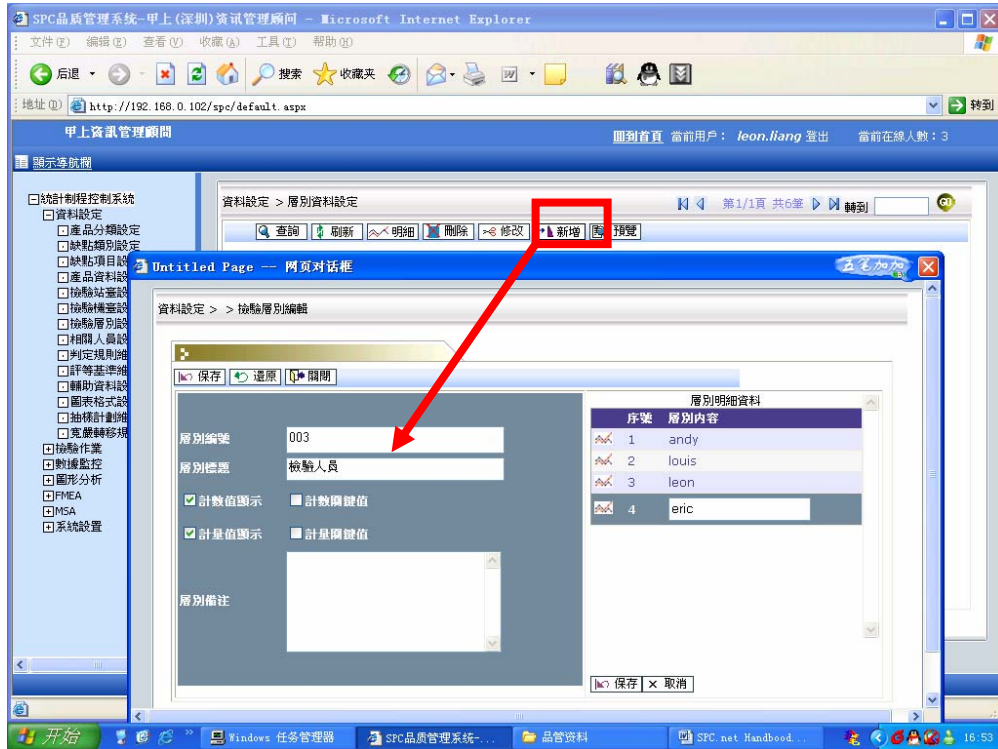
Step 4: 新增缺陷項目



缺陷專案的新增與上述的
新增，修改等方式相同。只
是需要注意缺點等級的選
擇，因為缺點等級是 105E
抽樣計畫的判斷允收拒收

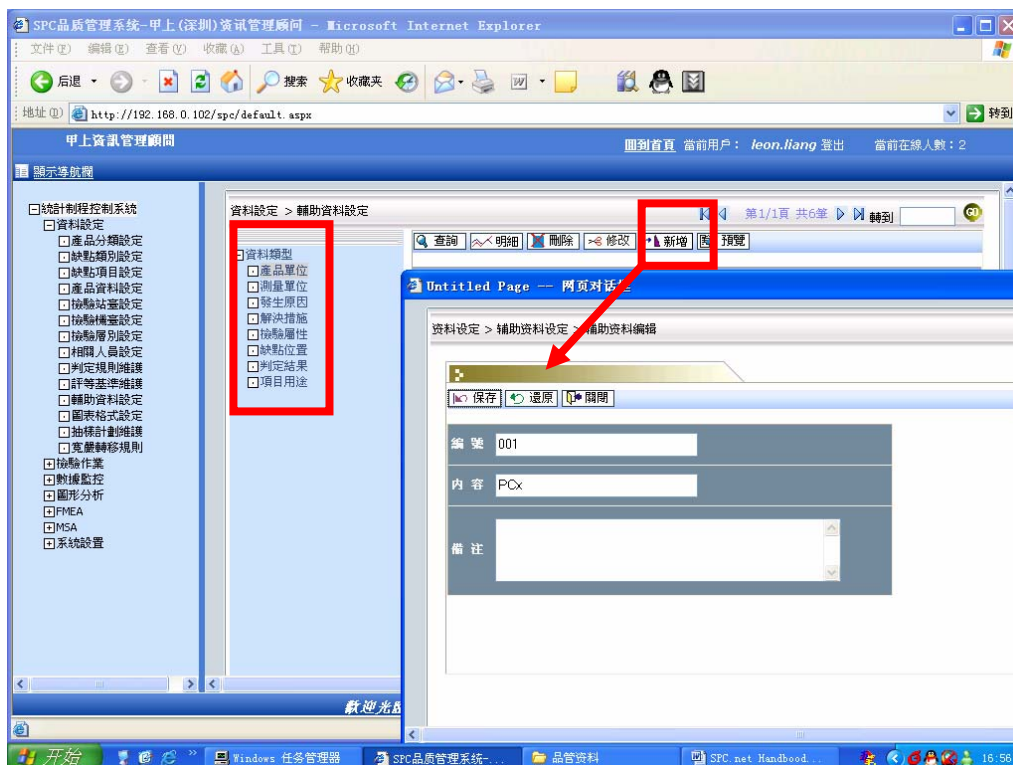
Step 5: 新增檢驗層別

填寫層別的編號（可以流水編號，只要不重複便可），名稱。具體的層別內容在右側設定。對於層別內容不是非常多的可以提前設定，對於資料較多的可以不用一次性設定完畢，抓一些常用的，其餘的可以在檢驗作業時進行填寫便可。



Step 6: 新增輔助資料

輔助資料主要是將產品常用的單位，測量單位以及判定結果進行設定。



Step 7: 新增產品資料

之所以將產品基本資料的設定放到最後，其原因是由於產品基本資料的構造是要基於前面我們所設定的資料。所以先將前置工作設定好，便會方便產品基本資料的設定。產品基本資料總共分爲四個部分，分別是：

1. 基本資訊

在基本資訊視窗所需要填寫產品的詳細資訊如料號、品名、所屬類型、檢驗方式等等。也可以通過右側的《流覽》來載入相應的產品圖片和檢驗圖樣。

2. 計數檢驗

此處為產品計數型檢驗，其錄入依據為工廠內部現行的 SIP, 檢驗規範等檔標準。

檢驗項目

項目編號	項目名稱	檢驗類型
1	外觀	樣本
2	尺寸	樣本
3	電測	樣本
4	成型	樣本

項目明細

項目編號: 1
項目名稱: 外觀
技術要求:
檢驗類型: 樣本
拒收比率: %
項目屬性:
目標水準: %

預設缺點

缺陷編號	缺陷名稱	缺陷等級	缺陷位置	不良原因	解決措施
A001					
A004	銹污	主要缺點			
A009	毛邊	主要缺點			
A012	變形	主要缺點			
A024	缺料	主要缺點			
A027	水紋	主要缺點			

3. 管制特性

此處為產品計量型資料設定，請按照產品工程圖紙，錄入需要進行管制的特性參數。

特性列表

特性編號	特性名稱	樣本大小
01A	A端脫芯尺寸	5
02	AM端焊錫溫度	5
04	鉗合高度	5
05	鉗合寬度	5
07	成型後銹蝕外露尺寸	5
09	插入力	5
10	拔出力	5

特性明細

特性編號: 01A
管制特性: A端脫芯尺寸
測量單位: mm
規格下限: 1
規格標準: 1.75
規格上限: 2.5
規格類型: 雙邊對稱
警示上限:
警示下限:
分析圖形: 單值-移動極差(X-Rm)
判斷規則:
小數位數: 2
樣本大小: 5
抽樣頻率: 2H
Cpk水準: 1.33
控制類型: 過程用
警告內容:
☐ 超限警報
☒ 固定樣本
☐ 總體Sigma

4. 預設層別

此處為一些層別資訊的預設，設定後在檢驗時便會自動顯示。對於層別較為複雜的內容可以不需要提前預設，待檢驗作業時錄入便可。

網頁對話框

資料設定 > 產品資料設定 > 產品資料編輯

基本資訊 | 計數值檢驗 | 管制特性 | **預設層別**

計數值層別預設

檢驗人員		
生產班別		
檢測公司		
作業組別		
領料人員		
生產訂單		
物料批號		
機種名稱		
作業人員	周明	

計量值層別預設

檢驗人員		
生產班別		
檢測公司		
作業組別		
領料人員		
生產訂單		
物料批號		
機種名稱		
作業人員		

http://192.168.0.109/spc/Forms/DataEnact/set_ProductData_Edit.aspx?nflag=edit&ID=45 Internet

Step 8: 其他資料設定

剩餘部分的資料為抽樣計畫，判讀規則，評等基準等資料的維護。SPC.net 系統已經根據 SPC 相關書籍進行了預設，如果工廠並無特殊的要求，可不需修訂。

第三部分：SPC.net 輸入資料指南

Session Three

通過本節內容，將瞭解如何進行計數，計量檢驗單據的錄入。

Step 1: 計數錄入

1. 檢驗基本資訊的填寫。

檢驗單號，系統會自動編寫，如無特殊要求可不用填寫。選定產品後，之前所設定的產品基本資訊等資料便會自動列出。右側的層別內容，可以在文本框中自行填寫，也可以用文本框旁的按鍵彈出資料選擇視窗進行選擇。

選定，檢驗工序，確定，檢驗機台，輸入批量數後，基本資訊便可完成。

SPC品質管理系统-甲上(深圳)資訊管理顧問 - Microsoft Internet Explorer

地址: http://192.168.0.109/spc/default.aspx

甲上資訊管理顧問有限公司 回到首頁 當前用戶: Leon.Liang 登出 當前在線人數: 2

顯示導航欄

- 統計制程控制系統
 - 資料設定
 - 檢驗作業
 - 計數檢驗作業
 - 計量檢驗作業
 - 制程控制記錄
 - 不良品處理計劃
 - 異常分析記錄
 - 數據監控
 - 圖形分析
 - FMEA
 - MSA
 - 系統設置

檢驗作業 > 計數值檢驗作業

複製 保存 還原 產品 關閉

基本資訊 檢驗項目 檢驗備註

檢驗單號	A20060615002	檢驗批號	06019
檢驗工序	B-6-403 焊錫		
檢驗機台			
檢驗產品	MEI-012-02	MEI-012-02	
檢驗時間	2006/6/15 11:34:45	作業人員	系統管理
批量數	750	檢驗類型	全檢
拒收比率		%	
檢驗總數	750	總不良數	9
電腦判定	合格	實際判定	允收
		實收數量	741

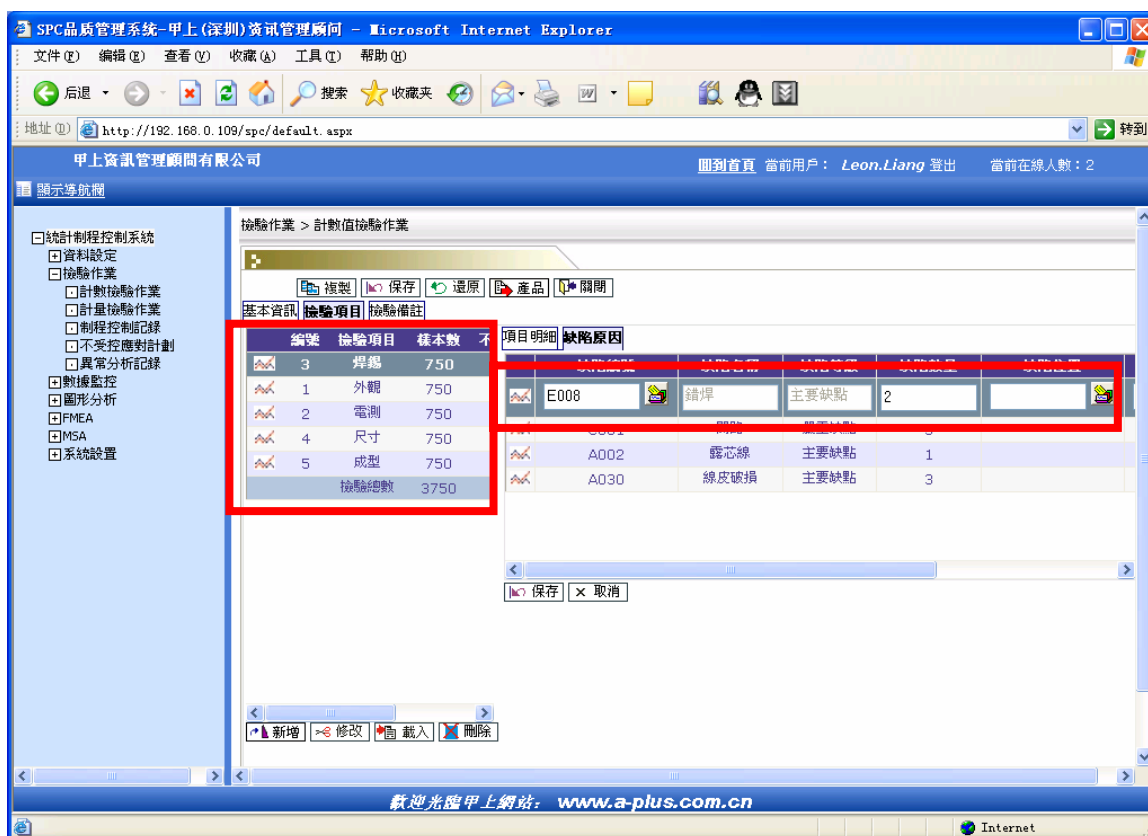
層別選擇

檢驗人員	古小英
生產班別	白班
檢測公司	
作業組別	四線
領料人員	
生產訂單	
物料批號	
機種名稱	
作業人員	32333

歡迎光臨甲上網站: www.a-plus.com.cn

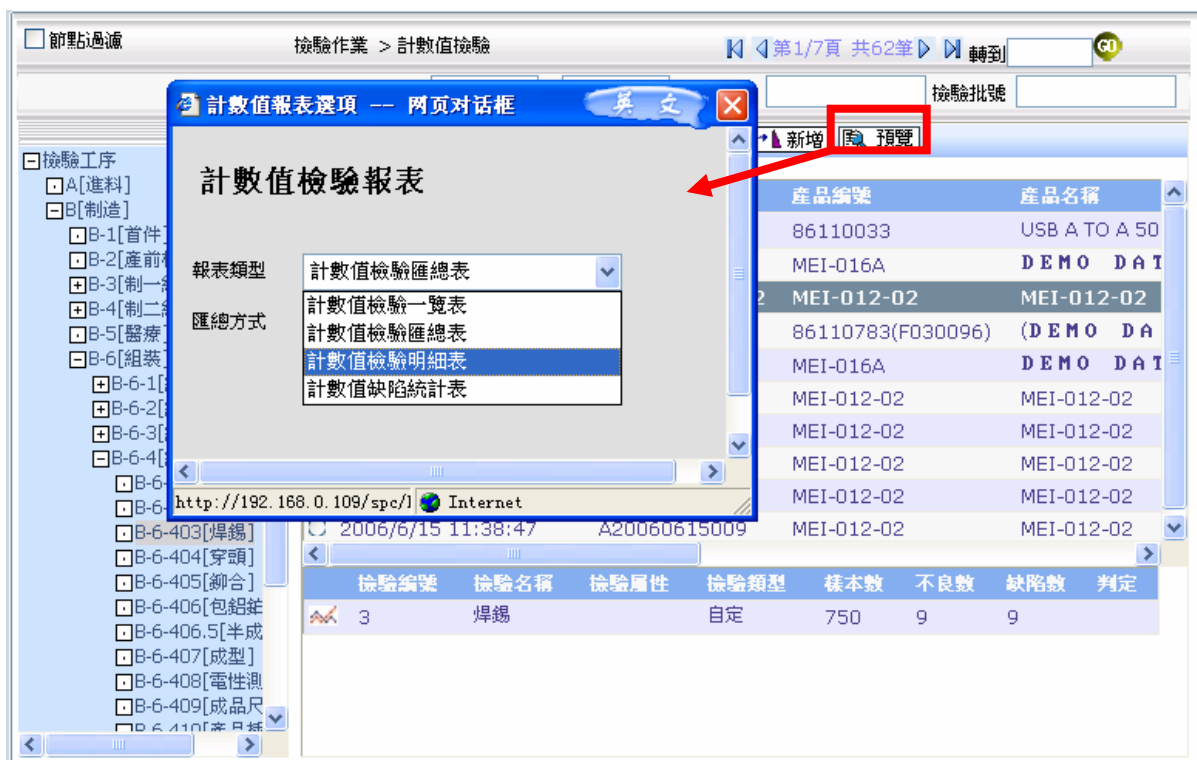
2. 檢驗項目的填寫。

進入檢驗專案後，不需要做過多的工作，僅僅只需要將檢驗過程中發現的缺陷及數量進行填寫便可以保存，完成一筆完整的計數型檢驗資料錄入。



Step 2: 計數報表分析

進入檢驗作業視窗，點擊《預覽》便可以進行報表的操作。



Step 3: 計量錄入

- 基本資訊的填寫與上述計數型檢驗作業相同。

SPC品質管理系统-甲上(深圳)資訊管理顧問 - Microsoft Internet Explorer

地址: http://192.168.0.109/spc/default.aspx

甲上資訊管理顧問有限公司 回到首頁 當前用戶: Leon.Liang 登出 當前在線人數: 2

顯示導航欄

統計制程控制系統

- 資料設定
- 檢驗作業
 - 計數檢驗作業
 - 計量檢驗作業
 - 制程控制記錄
 - 不受控應對計劃
 - 異常分析記錄
- 數據監控
- 圖形分析
- FMEA
- MSA
- 系統設置

檢驗作業 > 計量值檢驗作業

基本資料錄入 多項特性錄入 標準圖表錄入 管制特性明細 檢驗不良錄入

檢驗單號: B200600623001

檢驗工序: B-6-104 | 穿頭

檢驗時間: 2006/6/23 14:10:19

作業人員: Leon.Liang

檢驗產品: mei-016a

檢驗批號:

數據來源: 表單錄入

管制特性: 裁線長度, 脫皮長度, A端脫芯線長, B端脫芯線長

管制備註:

個別選擇

檢驗人員	周潔
生產班別	白班
檢測公司	WF3G
作業組別	二線
領料人員	周潔
生產訂單	06118-0536
物料批號	0600087
機種名稱	86110777
作業人員	周明

歡迎光臨甲上網站: www.a-plus.com.cn

- 測量資料的錄入。

可以直接在文本框中進行資料錄入，如果需要快速錄入可以使用新增彈出快速錄入視窗。

SPC品質管理系统-甲上(深圳)資訊管理顧問 - Microsoft Internet Explorer

地址: http://192.168.0.109/spc/default.aspx

甲上資訊管理顧問有限公司 回到首頁 當前用戶: Leon.Liang 登出 當前在線人數: 2

顯示導航欄

統計制程控制系統

- 資料設定
- 檢驗作業
 - 計數檢驗作業
 - 計量檢驗作業
 - 制程控制記錄
 - 不受控應對計劃
 - 異常分析記錄
- 數據監控
- 圖形分析
- FMEA
- MSA
- 系統設置

檢驗作業 > 計量值檢驗作業

基本資料錄入 多項特性錄入 標準圖表錄入 管制特性明細 檢驗不良錄入

規格上限: 1065.00

規格標準: —

規格下限: 1055.00

計量單位: mm

樣本大小: 5

最大值: —

最小值: —

平均值: —

標間差: —

Ca: —

Cp: —

Cpk: —

1

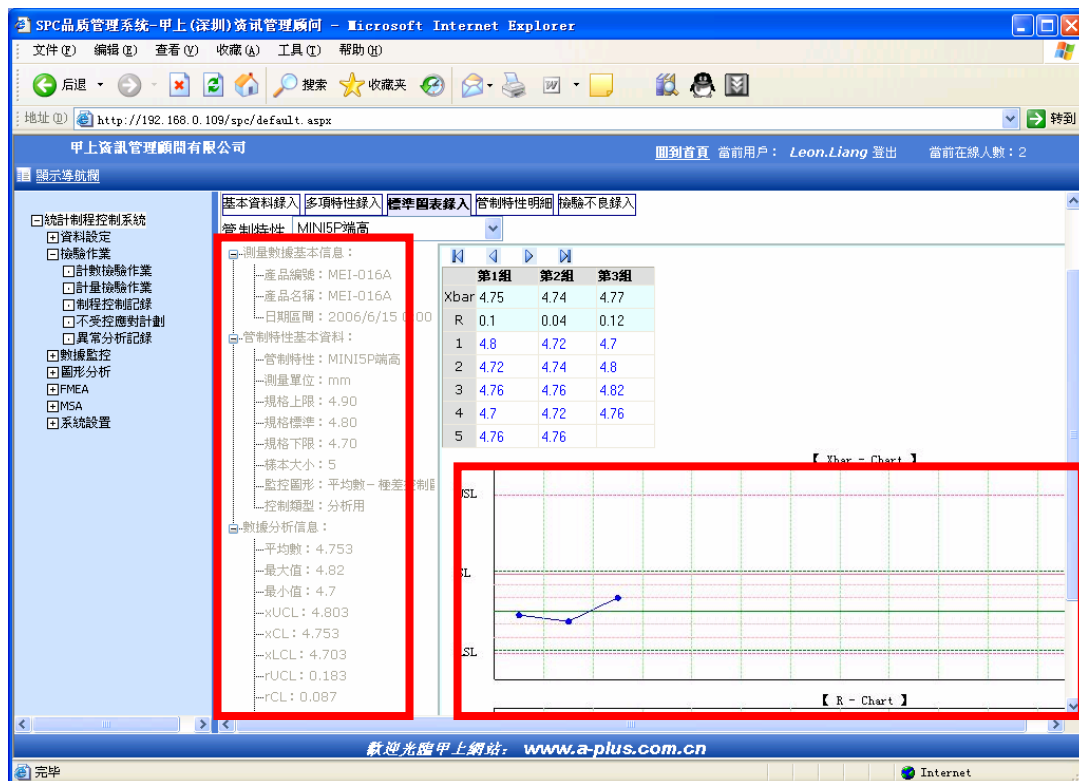
新增

確定 取消

歡迎光臨甲上網站: www.a-plus.com.cn

3 · 標準圖表的錄入

標準圖表錄入的好處便是在錄入的過程中，品質指標與 Xbar-R Chart 便已生成，方便現場錄入人員在資料收集階段便可對過程進行監控。



Step 4: 計量的不良錄入

計量的不良錄入主要是針對在進行測量過程中發現的不良現象做記錄，以方便後期分析。

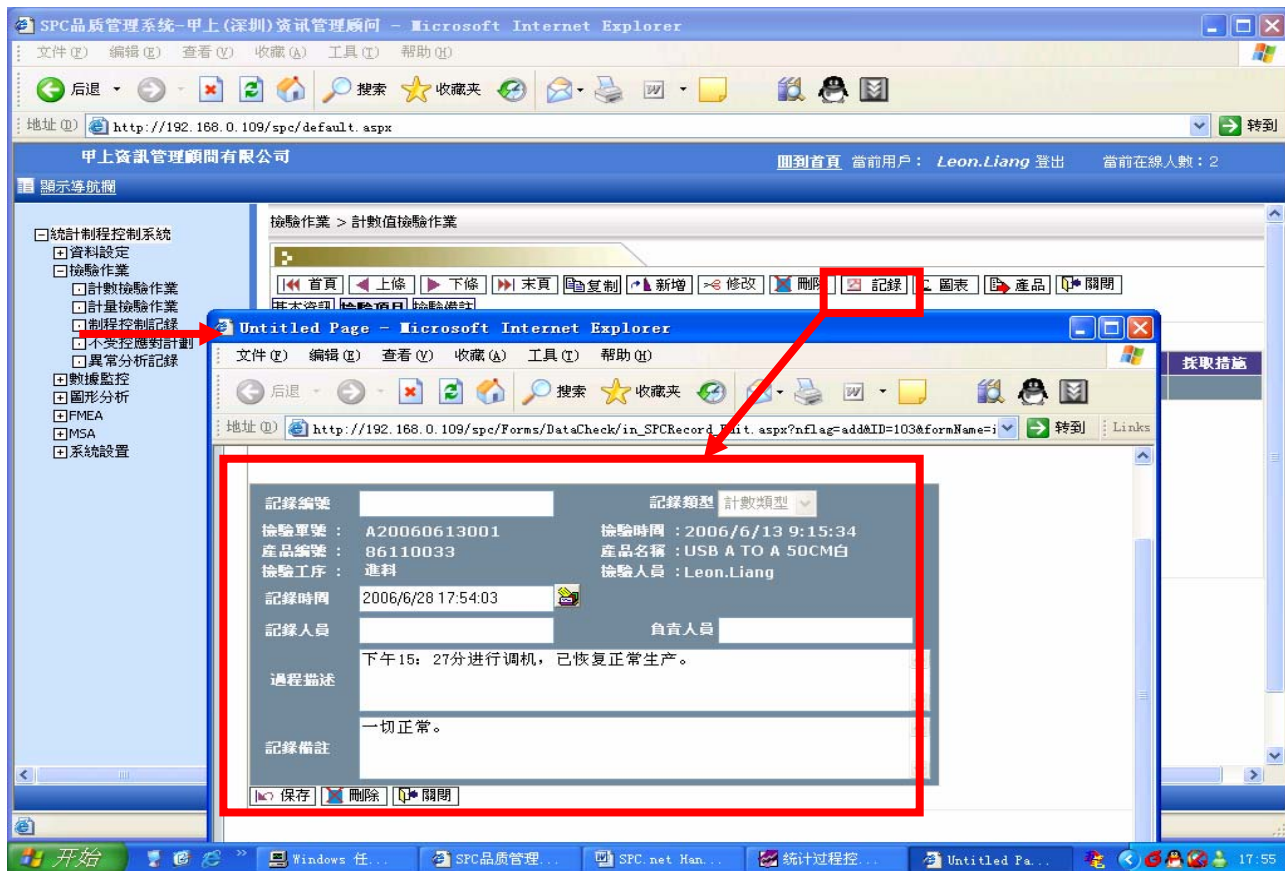
The screenshot shows the SPC.net system interface. The main window is titled 'SPC品質管理系统-甲上(深圳)資訊管理顧問'. The navigation tree on the left includes '統計制程控制系统', '資料設定', '檢驗作業', '計量檢驗作業', '制程控制記錄', '不受控應對計劃', '異常分析記錄', '數據監控', '圖形分析', 'FMEA', 'MSA', and '系統設置'. The '計量值檢驗不良明細錄入' (Measurement Defect Entry) module is selected. The data entry form contains the following information:

- 檢驗項目: 02 | 尺寸
- 不良編號: B001
- 不良項目: 偏長
- 不良等級: 主要缺點
- 不良位置:
- 數量: 3
- 合格: ☐
- 不良原因:
- 解決措施:
- 不良描述:

The '新增' (Add) button is highlighted with a red arrow.

Step 5: 制程記錄的錄入

制程記錄主要是針對生產過程的條件發生改變時記錄備案，以便在發生問題時便於追溯。



第四部分：SPC.net 圖形分析指南

Session Four

通過本節內容，將瞭解在 SPC.net 系統中如何進行計數&計量管制圖，柏拉圖，直方圖，魚骨圖，散佈圖以及制程能力等分析工具的使用。



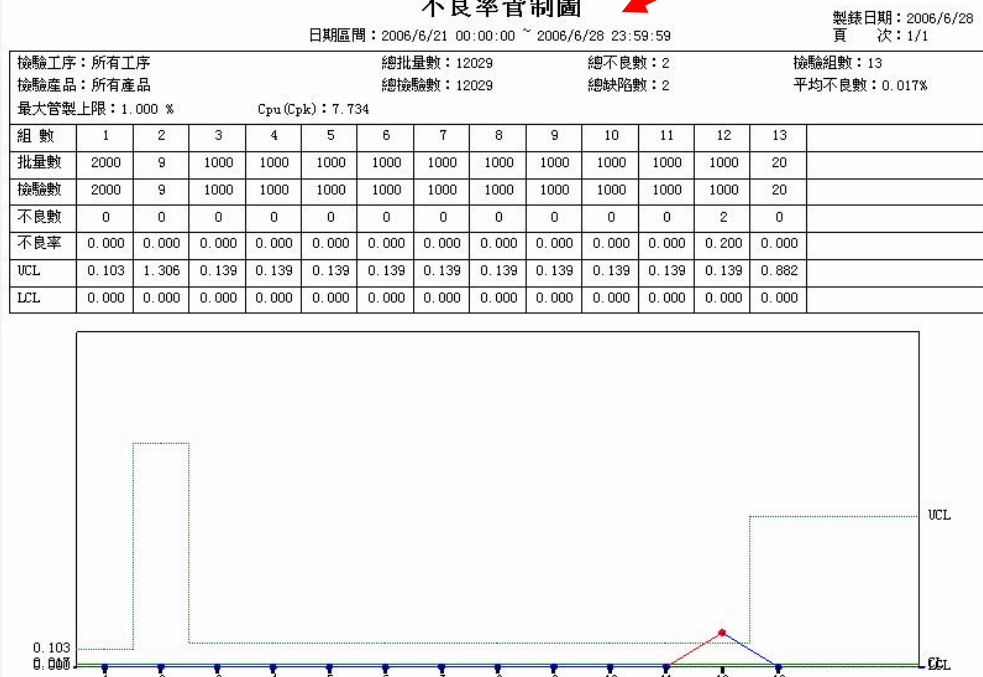
Step 1: 計數管制圖

左側為過濾條件的設定，右側選擇所需要的圖形。取點方式有每筆，每天，每週，每月；系統會根據取點方式自動做匯總統計。如需計算計數型 C_{pk} 則需要在計算 C_{pk} 前的方框打 \checkmark ，並設定允許的最大上限值，出管制圖時便會自動計算 C_{pk} 。橫軸座標也有多種選擇提供。

條件都設定好後便可以點《圖表》，便可流覽圖形。



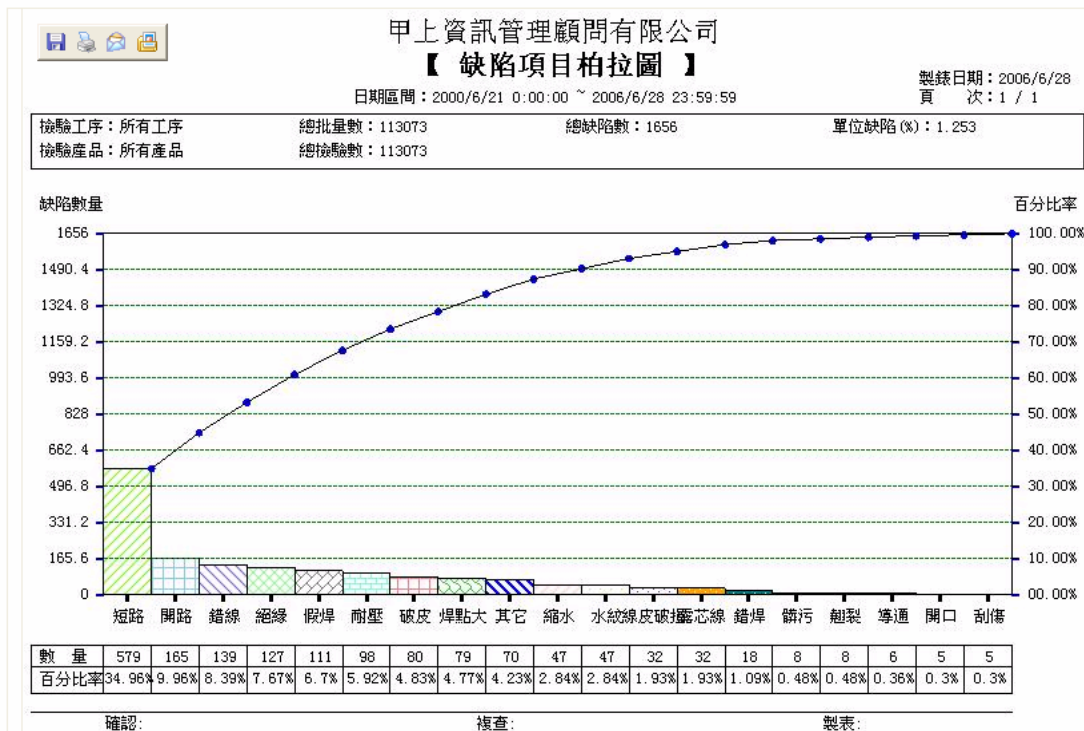
不良率管制圖



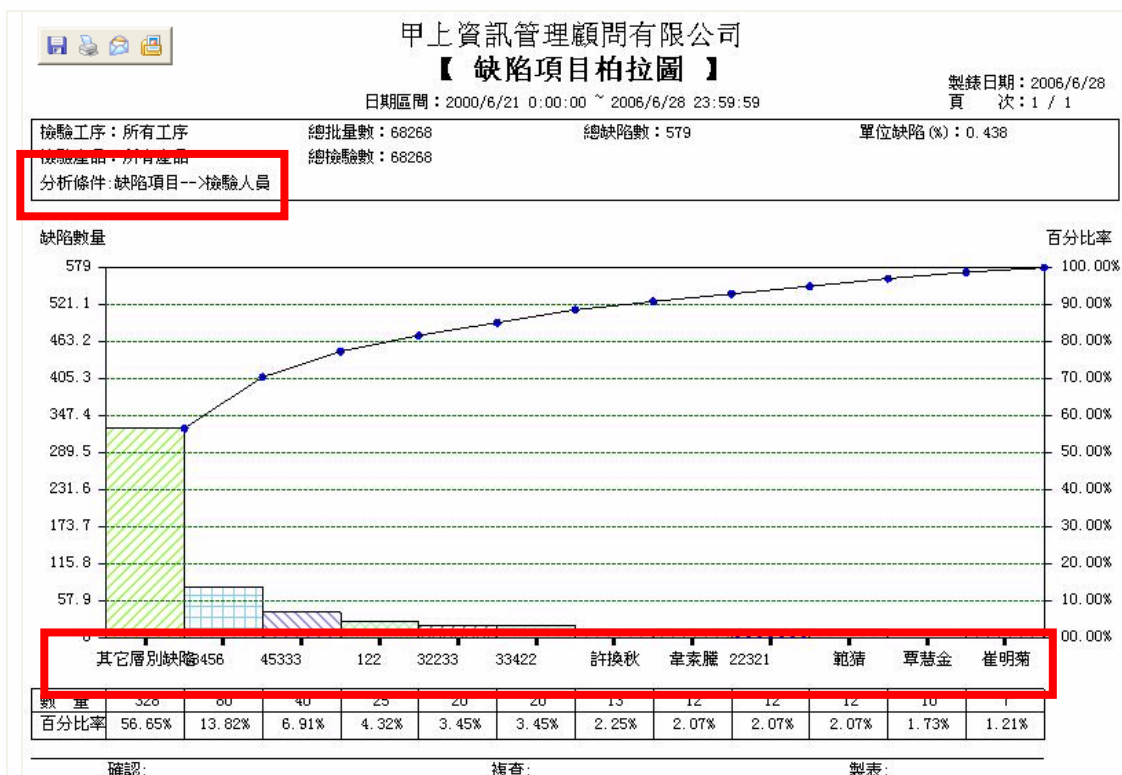
Step 2: 柏拉圖

按上述方法選中柏拉圖便可進行柏拉圖分析。在柏拉圖上方有個《層階分析》，此功能可以提供給我們將問題層層展開，非常便捷的功能。

橫向報表 Email **層階分析**



接上圖，把短路做為第二次分析的重要條件，然後再按檢驗人員進行柏拉圖分析。以此類推，便可以把問題一層一層的展開，最終抓到問題實質。



Step 3:不良推移圖

設定方法與上述相同。



Step 4:不良分析圖

不良分析圖提供三種類型進行選擇。

過濾資料設定

已選工序筆數：0

產品類型

包含子類別

檢驗產品

檢驗機臺

檢驗時間

2000/6/21 00:00:00 至 2006/6/28 23:59:59

檢驗單號

檢驗項目

檢驗批次

同批號批量一緻

圖形選擇

計數控制圖

不良推移圖

缺陷柏拉圖

不良分析圖

不良率分析圖

批退率分析圖

直通率分析圖

分析圖類型

橫軸座標

統計方式

上限設定

自動計算 100.00 %

右縱軸類型

顯示名稱

依檢驗工序統計

顯示批量數

Step 5: 計量管制圖

與上述計數型圖形分析設定方法相同，所不同的是，計量型圖形分析要求檢驗貨品與管制特性是必選專案。另外規格界限與警示色彩是可以進行去留的選擇。

通過資料設定

工序層別設定

已選站室筆數: 0

☒ 檢驗貨品
 086110783 (DEMO DATA)-
 Measure
☒ 管制特性
 04 鉗合高度

規格

LSL: 4.30 SL: 4.40 USL: 4.50

☒ 檢驗機臺
☒ 判讀規則 預設判讀規則
☐ 數據類型
☒ 檢驗單號
☒ 檢驗批號
☒ 檢驗時間
 2006/6/29 00:00:00 至 2006/7/6 23:59:59

圖形選擇

☒ 計量值控制圖
 ☐ 直方圖
 ☐ 過程能力分析

☐ 標準差分析圖
 ☐ 規格推移圖
 ☐ 箱形圖

圖形類型

平均數-極差控制圖 (Xbar-R Chart)

管制類型

分析用

橫軸座標

序號

樣本大小

5

每頁點數

15

取點方式

1

計算水準

3.0

倍標準差()

規格界限

☐

警示色彩

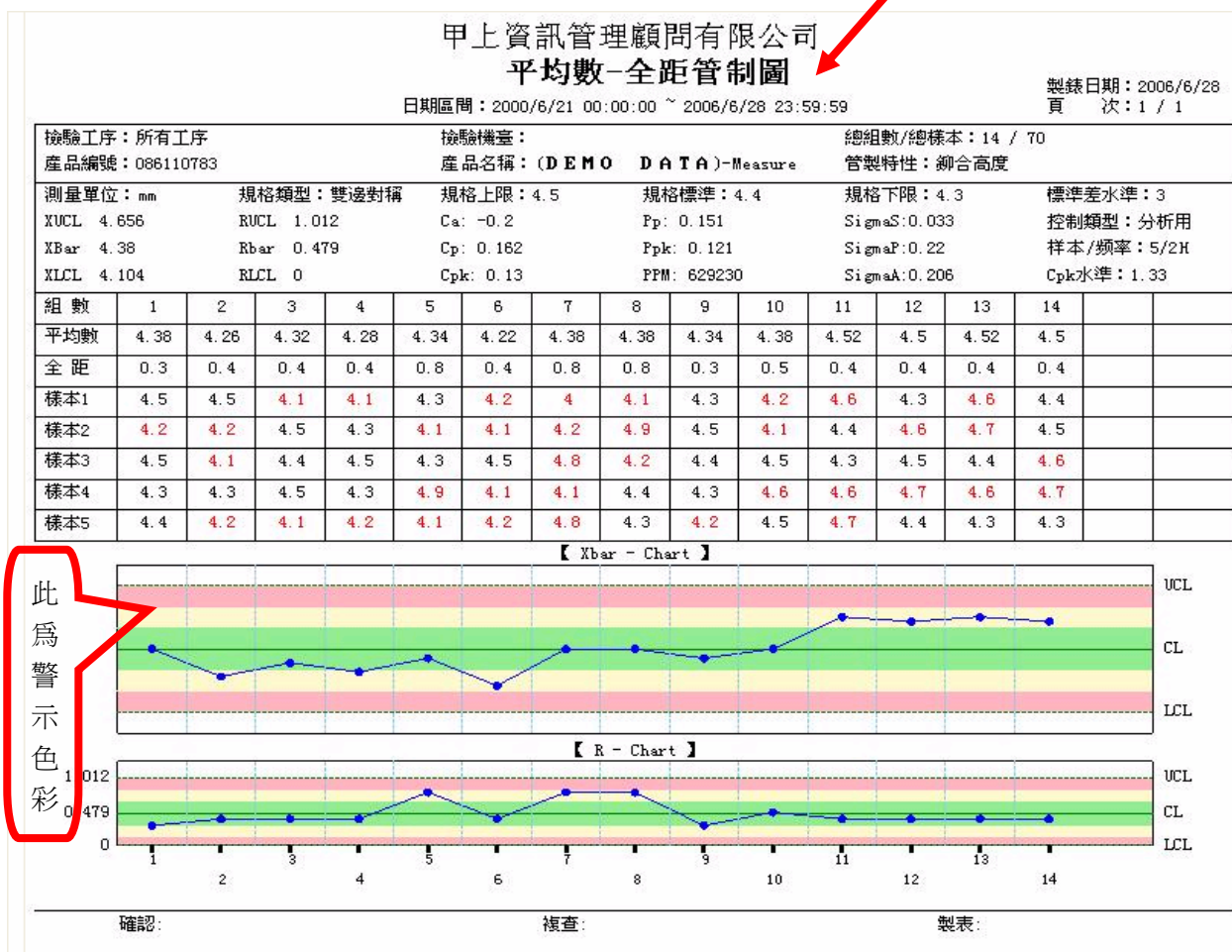
☒

組數據:

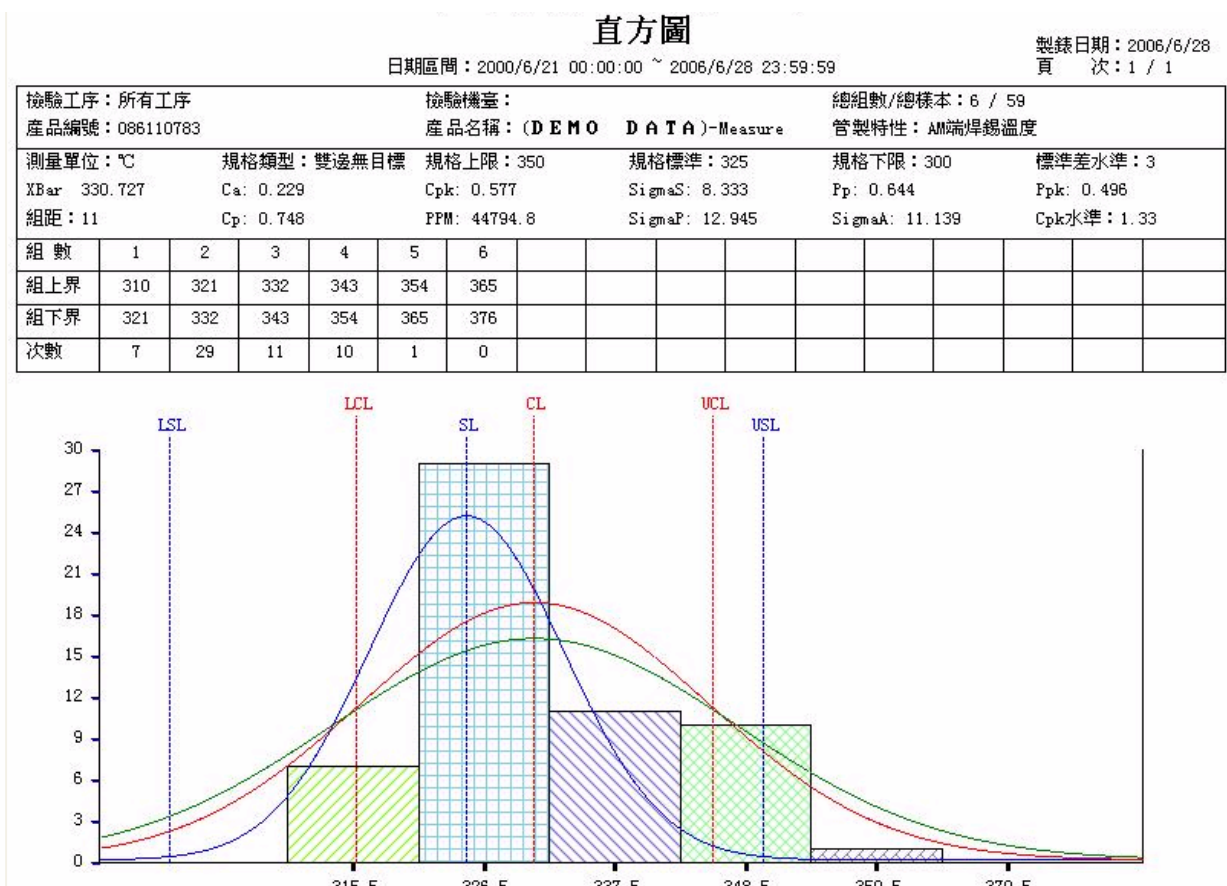
圖表

關閉

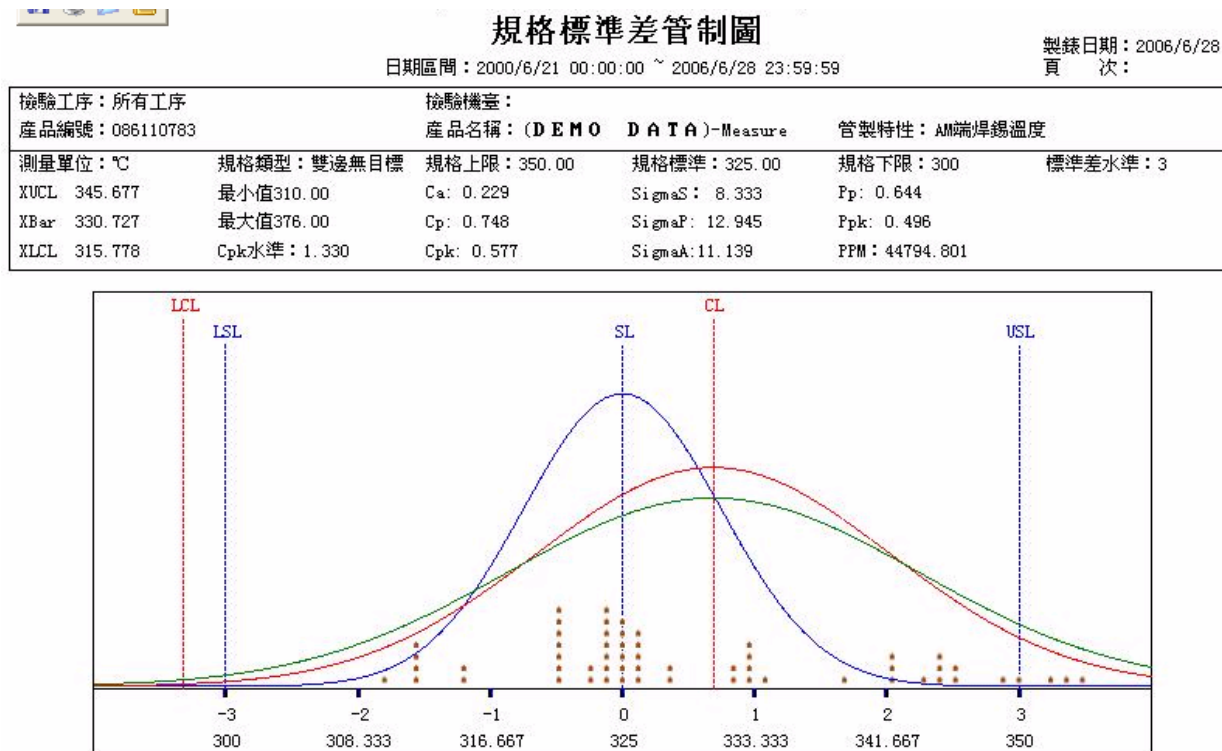
幫助



Step 6: 直方圖 (方法同上)



Step 7: 標準差分析圖 (方法同上)

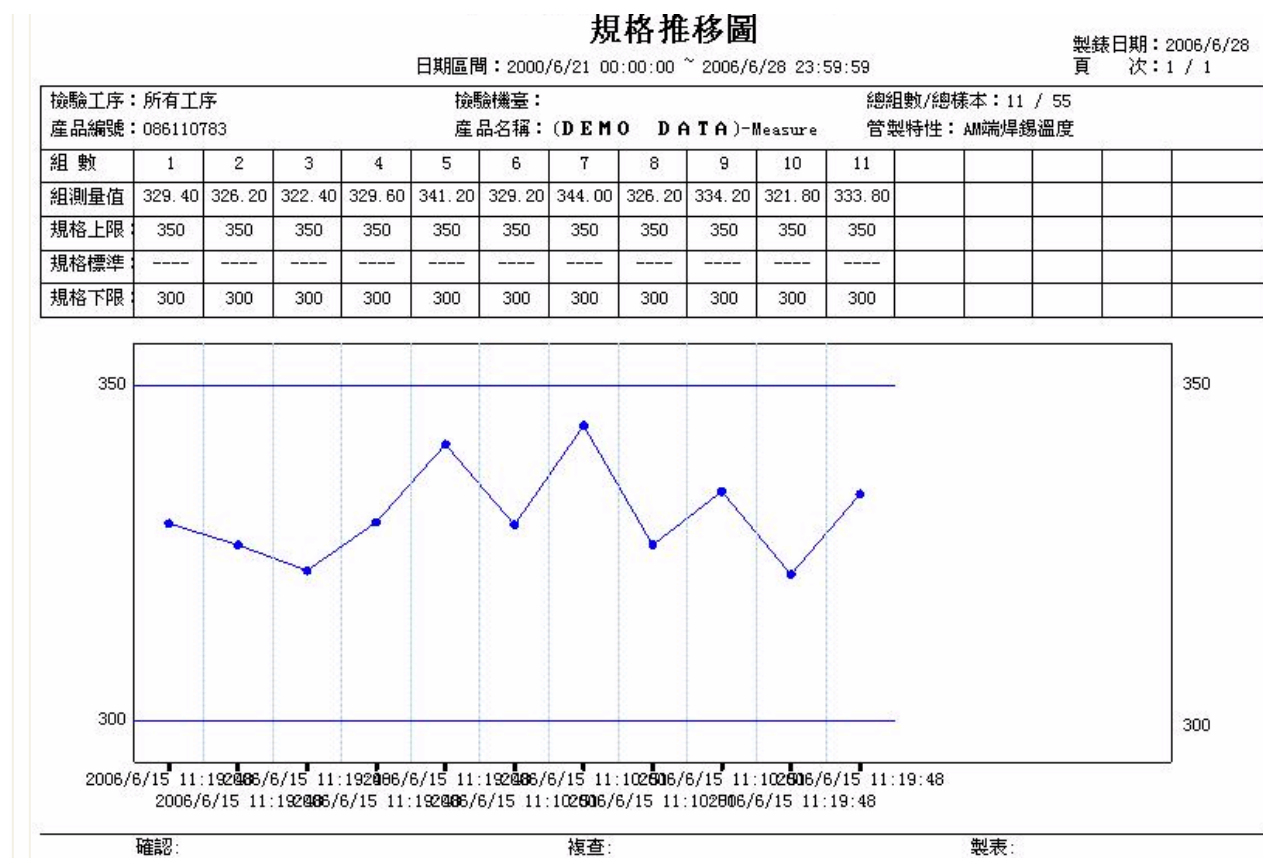


確認:

複查:

製表:

Step 8: 規格推移圖 (方法同上)



Step 9: 過程能力分析

過程能力分析圖共有三種圖形提供選擇。

圖形分析 > 單品質控制圖

圖形說明
在出控制圖前必須選定好貨品及對應的管制特性。

過濾資料設定 **工序層別設定**

已選站臺筆數: 0

☒ 檢驗貨品
086110783 (DEMO DATA)-Measure

☒ 管制特性
02 AM端焊錫溫度

規格 LSL: 300.00 SL: ---- USL: 350.00

☒ 檢驗機臺

☒ 判讀規則 預設判讀規則

☐ 數據類型

☒ 檢驗單號

☒ 檢驗批號

☒ 檢驗時間

圖形選擇

☐ 計量值控制圖 ☐ 直方圖 ☒ 過程能力分析

☐ 標準差分析圖 ☐ 規格推移圖

圖形類型

☒ 過程能力推移圖

☐ 過程能力綜合建議

☐ 過程能力控制圖

上限設定 ☒ 數據最大值 ☐ 自定義上限 1.33

取點方式 ☒ 每筆 ☐ 每天 ☐ 每週 ☐ 每月

目標CPK 1.33

每頁點數 15

計算水準 3.0 ☐ 倍標準差()

☒ 顯示表格

Step 10 圖表報表的導出與列印

在圖形的上方會提供橫向報表與縱向報表，此意為導出或列印時紙張需要橫向或縱向。

第1/1頁 轉到 橫向報表 纵向報表 預覽 全部重畫 Email



點擊後便轉入預覽介面，列印或導出便可用左上角的功能按鍵。導出的格式支援 PDF, Word, Excel 等主流檔格式。(PS: 導出或列印前請檢查是否已安裝 Acrobat Reader 或 Adobe Acrobat)。



第五部分：SPC.net 資料監控指南

Session Five

通過本節內容，將瞭解如何利用 SPC.net 進行制程即時監控。

Step 1: 多品質監控平臺的使用

可以根據各項條件進行設定以過濾掉不想要的資料。如需要系統自動刷新，需要選中下圖中的動態刷新週期。如需要在刷新過程中自動發送異常資訊則需要點《設置》再彈出的視窗中將發送位址的 E-mail 進行填寫，並將開啓自動發送功能打√，確定即可。

在監控平臺中，用不同的顏色來區分不同的狀態。具體如下：

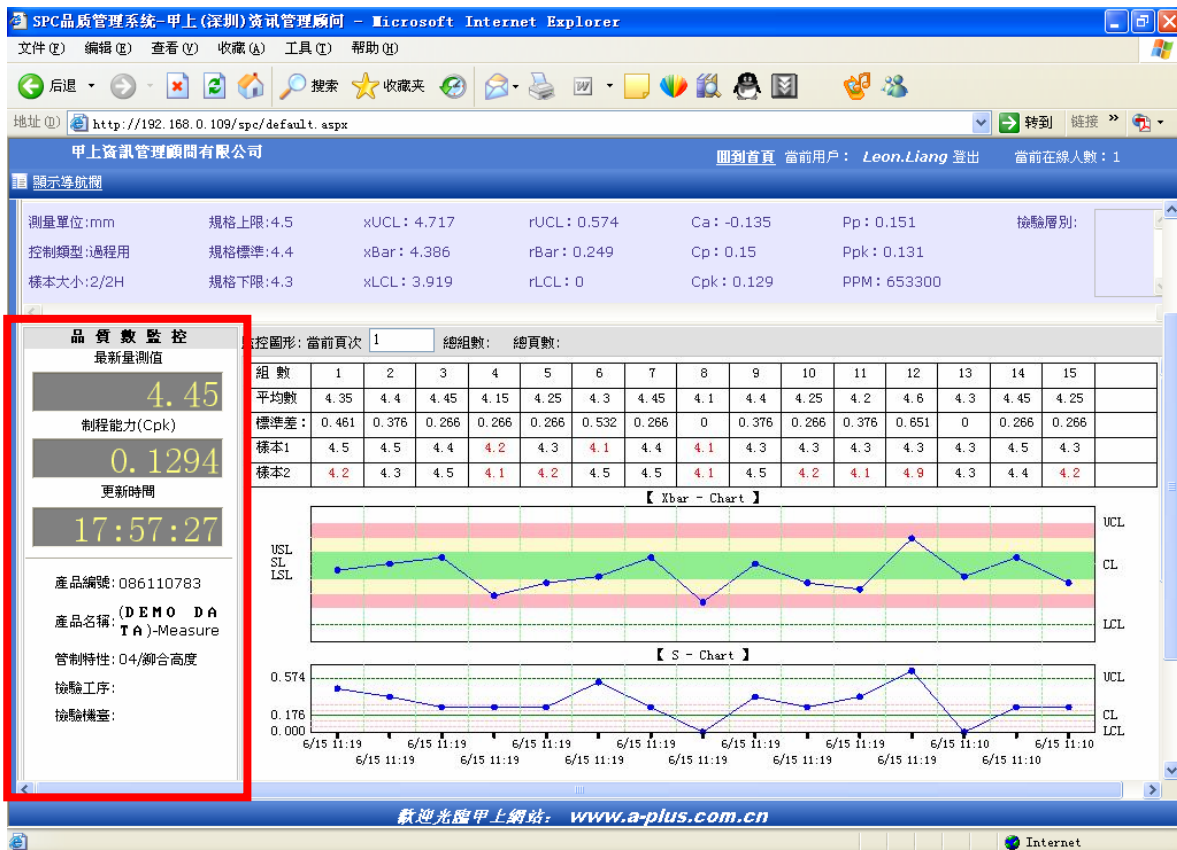
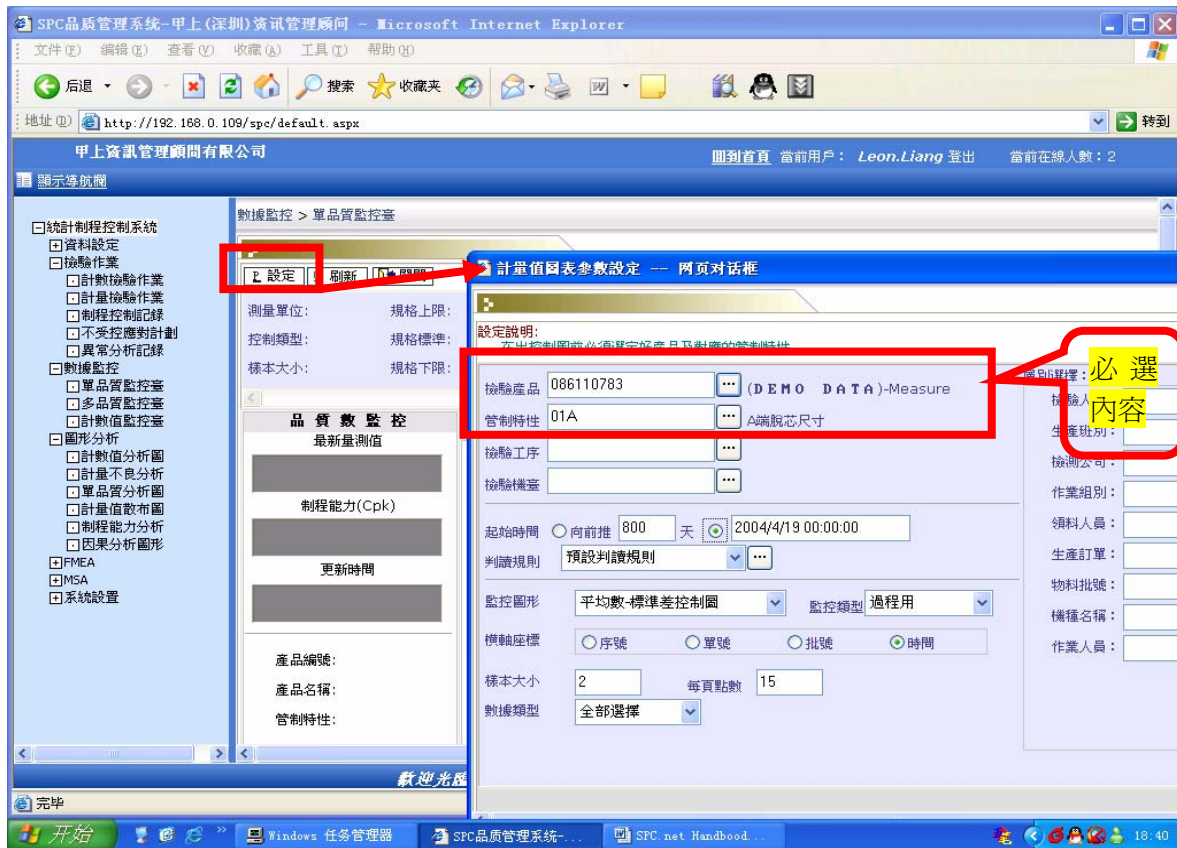
正常 — 正常 警示 — 警示 超管制 — 超管制 超規格 — 超規格

The screenshot displays the SPC.net system interface within a Microsoft Internet Explorer browser. The address bar shows the URL: <http://192.168.0.109/spc/default.aspx>. The page title is "SPC品質管理系统-甲上(深圳)資訊管理顧問". The interface includes a navigation menu on the left with options like "統計制程控制系统", "資料設定", "檢驗作業", "數據監控", "圖形分析", "FMEA", "MSA", and "系統設置". The main content area shows a "數據監控 > 多品質監控臺" section. It includes a "監控條件" dropdown set to "單一條件設定", a "監控方式" dropdown set to "監控明細列表", and a "動態刷新週期" set to 5 分鐘. Below this, there are fields for "監控時段" (2006/6/21 00:00:00 to 2006/6/28 23:59:59), "監控產品", "管制特性", "監控工序", "監控機臺", "狀態" (全部), and "類型" (全部). A table of monitoring data is displayed with columns for "查詢", "刷新", "預覽", "圖表", "Email", "設置", and "關閉". The table lists 11 items with status indicators (Normal, Warning, Out of Control, Out of Specification). A settings dialog box is open, titled "Untitled Page - 网页对话框", with a "開啟超規格發送郵件功能" checkbox checked. It includes fields for "超規格發送地址" (jack@aplus.com.cn), "超管制發送地址" (leon@aplus.com.cn), and "警示時發送地址" (leon@aplus.com.cn). The dialog box has "確定" and "取消" buttons.

查詢	刷新	預覽	圖表	Email	設置	關閉
1	警示	0.146		4	0	0
2	超規格	0.226		3	1	1
3	正常	0.034		3	0	0
4	正常	0.486		3	0	0
5	正常	0.789		3	0	0
6	正常	0.441		3	0	0
7	正常	4.805		3	0	0
8	正常	0.062		3	0	0
9	正常	0.011		3	0	0
10	超規格	0.593		1	1	1
11	正常	0.225		2	0	0

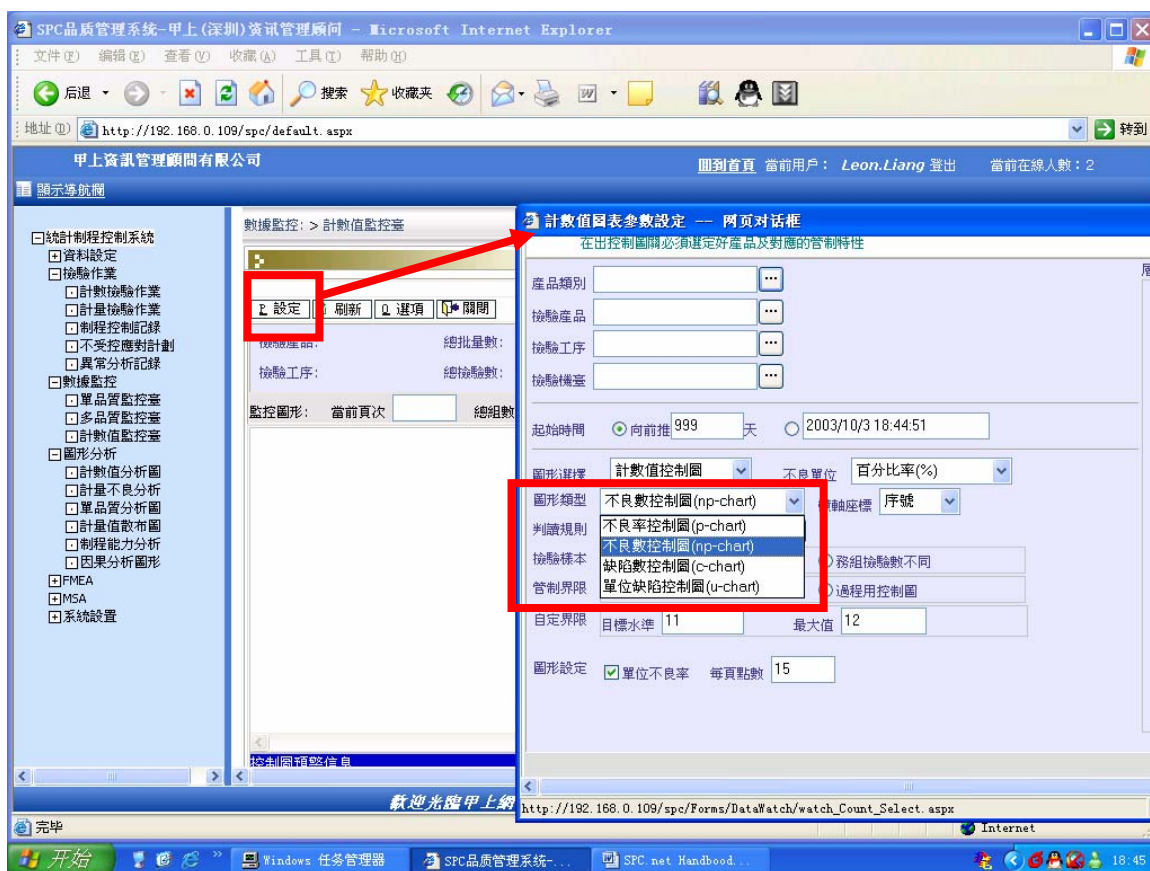
Step 2: 單品質監控平臺的使用

與多品質監控平臺不同，單品質監控平臺僅監控一個機種的一個特性。所以單品質監控平臺必須先進行條件設定，設定好後便會出現監控畫面。單品質監控平臺更適合於做專案時使用。



Step 3: 計數值監控平臺的使用

與單品質監控平臺的設定方法相同，不同的是，計數值監控平臺不需要明確產品等條件也可進行監控。也根據需要選擇不同的圖形來進行監控。



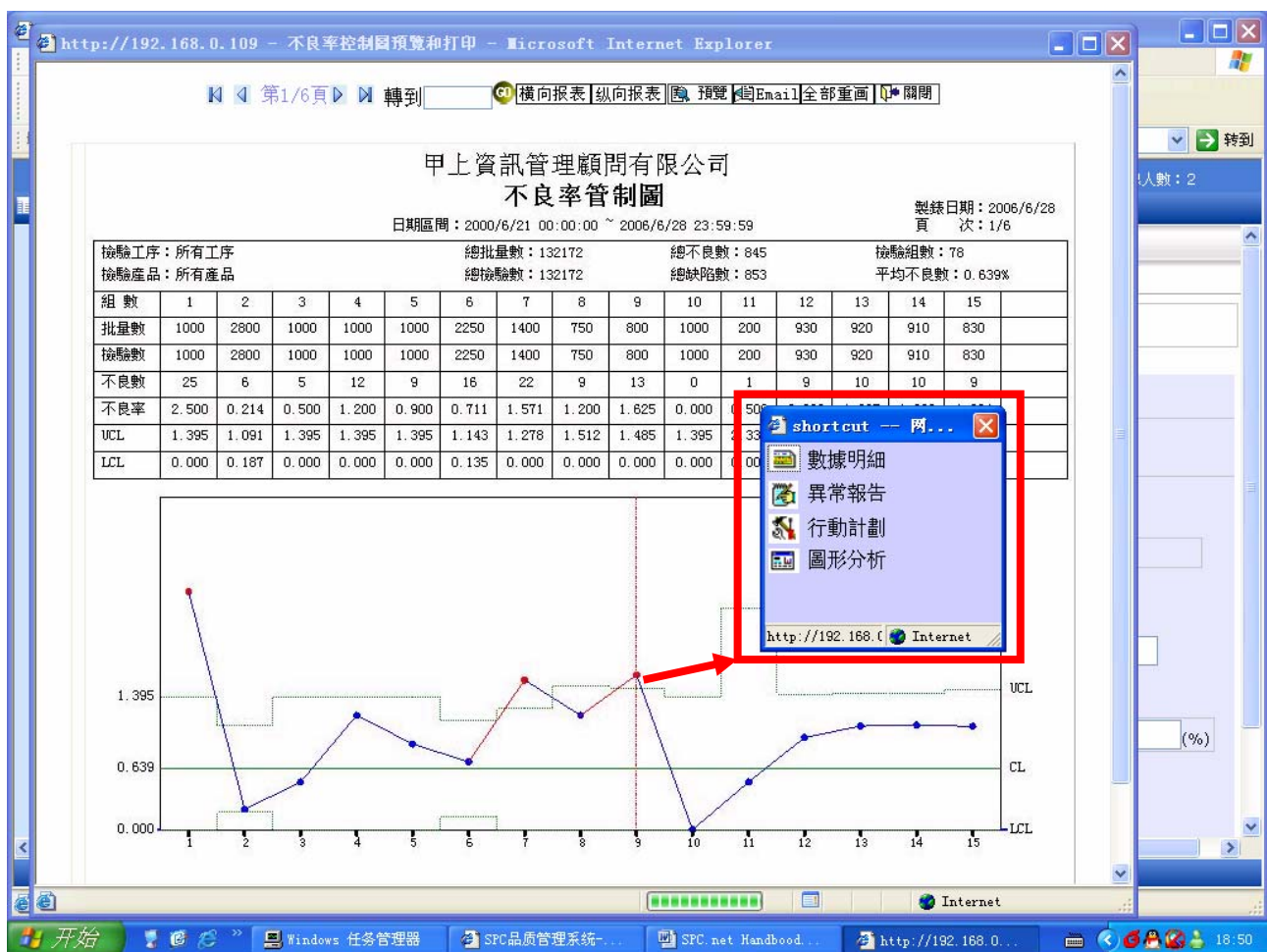
第六部分：SPC.net 品質改善指南

Session Six

通過本節內容，將瞭解在圖形分析以及資料監控過程中時所遇到的異常如何進行處理；以及如何開展系統的品質改善活動。

step 1: 異常記錄的錄入

進行圖形分析或監控時，都有提供異常報告及行動計畫的新增功能。如下圖：直接點擊超出圖制界限的資料組，便會彈出新增視窗。



單擊《異常報告》便會彈出異常報告錄入介面。

如下圖：

異常分析記錄 -- 网页对话框

檢驗作業 > 異常分析記錄 > 異常分析編輯

保存 還原 關閉

起始時間	2003/6/14 0:00:00	檢驗單號	B20060322006	檢驗批號	06016
檢驗時間	2006/6/15 0:00:00	產品編號	MEI-016A	總批量數	
檢驗工序	組五線	產品名稱	MEI-016A	總不良數	
檢驗批號	06016	總樣本數		總缺陷數	
分析圖形	不良數控制圖	目標/實際	LCL=212.12 CL=305.3 UCL=398.49		
統計方式		管制界限	LCL=0.00 CL=161.5 UCL=341.57		
異常狀態	超規格綫	實際狀態	超規格綫	OCAP編號：	
異常描述	機器故障				
異常原因	機器故障				
解決措施	修理機器				
建檔人員	John.Liu	新建時間	2006/6/21 9:50:18		
修改人員		修改時間			

http://192.168.0.109/spc/Forms/DataCheck/in_AbortData_Edit.aspx?nflag=detail&ID=107&Analy Internet

對異常描述，異常原因，解決措施等資訊進行填寫，人員與時間系統會根據當前電腦資訊自動抓取，不需要人為填寫。

保存後點預覽便會自動生成報告。

如下表：

甲上資訊管理顧問
事業知己 衷心為您

製程異常記錄

報告日期 2006-6-28

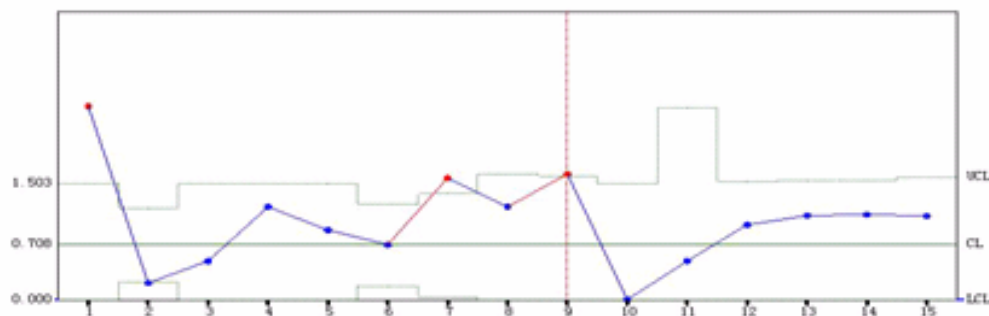
產品編號	MEI-012-02	檢驗工序	成品外觀	檢驗類型	06019
產品名稱	MEI-012-02	檢驗量數	68,933	檢驗結果	68,933
檢驗單號	A20060321010	抽不自檢	488	檢驗結果	488
起始時間	2006-6-8 00:00:00	目標/實際	StdValue=0.708 Value=1.625		
分析日期	2006-6-18 00:00:00	管制界限	LCL=0 CL=0.708 UCL=1.597		
異常狀態	正常	統計方法	每筆半區數據	實際狀態	正常
OCAP編號	020060619004	OCAP編號	020060619004		
登錄日期	2006-6-15 15:32:17	修改日期			
分析圖表	不良率管制圖	登錄人員	系統管理	修改人員	

甲上資訊管理顧問有限公司 不良率管制圖

日期區間: 2006/6/8 00:00:00 ~ 2006/6/15 23:59:59

製圖日期: 2006/6/15
頁次: 1/3

檢驗工序: 所有工序		總批量數: 68933					總不良數: 488					檢驗點數: 39				
檢驗產品: 所有產品		總檢驗數: 68933					總缺點數: 488					平均不良數: 0.708%				
組數	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
批量數	1000	2000	1000	1000	1000	2250	1400	750	800	1000	200	930	920	910	830	
檢驗數	1000	2000	1000	1000	1000	2250	1400	750	800	1000	200	930	920	910	830	
不良數	25	6	5	12	9	16	22	9	13	0	1	9	10	10	9	
不良率	2.500	0.214	0.500	1.200	0.900	0.711	1.571	1.200	1.625	0.000	0.500	0.968	1.087	1.099	1.084	
UCL	1.503	1.183	1.503	1.503	1.503	1.238	1.380	1.626	1.597	1.503	2.486	1.533	1.537	1.542	1.581	
LCL	0.000	0.233	0.000	0.000	0.000	0.178	0.036	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	



異常描述:

違反規則一: 連續 1 點落在三倍標準差以外。

異常原因:

機械故障:

解決措施:

轉至OCAP#1:

確認:

複查:

製表:

Step 2: 不受控應對計畫 (OCAP) 的錄入

新增方法與異常記錄相同，其錄入介面如下圖：

網頁對話框

OCAP編號: 020060615004 控制圖形

起始時間: 2000/6/8 0:00:00 檢驗時間: 2006/2/18 0:00:00 總批量數: 68933

產品編號: MEI-012-02 產品編號: MEI-012-02 檢驗單號: A20060321010

檢驗工序: 成品外觀 檢驗批號: 06019 統計方式: 每筆統計

總缺陷數: 68933 總不良數: 488 總缺陷數: 488

分析圖形: 不良率控制圖 目標/實際: StdValue=0.708 Value=1.625

分析狀態: 正常狀態 管制界限: LCL=0 CL=0.708 UCL=1.597

異常描述 異常分析 改善部門 改善回饋 效果評估

因果分析: 機械故障

結果判斷: 轉至OCAP~!

意見提供:

☐ 需要聯絡其它部門

分析人員: 系統管理 分析時間: 2006/6/15 15:32:17

覆核人員: 系統管理 覆核時間: 2006/6/15 16:03:05

解審

資料已審核,不能修改作業

http://192.168.0.109/spc/Forms/DataCheck/in_OCAP_Edit.aspx?nflag=edit&id=5&formName=MeasS Internet

OCAP 的錄入一共有五部分，其資料的錄入也是需要循序漸進的，即前一筆資料未完成，原則上是不能進行下一步的操作。

OCAP 中還包括審核的功能，此功能也只允許有審核許可權的人方可使用。需要特別注意的是，未通過審核是不能進行下一步的操作，而已經審核過的資料未經缺審是不能返回上一步進行修改的。在 OCAP 中共有異常分析與效果評估二處具備審核的功能。

當資料都錄入後，便可自動生成報表，如下圖：

甲上資訊管理顧問
專業誠信 用心為您

不受控應對計劃

報表日期: 2006-6-28

OCAP NO: 020040415004

產品編號	MEI-012-02		檢驗工序	成品外觀		
產品名稱	MEI-012-02		檢驗型號	06019	檢驗型號	A200603210
起始時間	2006-6-8 0:00:00		檢驗量數	68,933	檢驗量數	68,933
檢驗時間	2006-2-18 0:00:00		檢不良數	488	檢缺點數	488
分析圖形	不良率控制圖	已結多	目標/實際	StdValue=0.708 Value=1.625		
分析狀態	正常狀態	統計方式	每筆統計	管制界限	LCL=0 CL=0.708 UCL=1.597	
異常描述						
超出管制界限				報告人	報告時間	
				系統管理	2006-6-15 16:02:23	
異常分析原因						
原因分析	機械故障			分析人	分析時間	
結果判斷	轉至OCAP			系統管理	2006-6-15 15:32:17	
意見提供				審核人	審核時間	
應處置	(X) 需要轉達其它部門 (Y) 不需要轉達其它部門			系統管理	2006-6-15 16:03:05	
改善同控						
部門	改善評估	改善行動	完成時間		負責人	
製造部	員工培訓	有落實	計劃	2006-6-15 16:03:22	系統管理	
			實際	2006-6-15 16:03:31		
製造一課	員工培訓	有落實	計劃	2006-6-15 16:03:24	系統管理	
			實際	2006-6-15 16:03:35		
製造一課	員工培訓	有落實	計劃	2006-6-15 16:03:25	系統管理	
			實際	2006-6-15 16:03:37		
			計劃	2006-6-15 16:02:25		
			實際	2006-6-15 16:02:25		
改善效果評估						
評估結果	等待效果		評估人	評估日期		
			系統管理	2006-6-15 16:03:47		
意見提供	不斷提高員工素質		審核人	審核時間		
			系統管理	2006-6-15 16:03:49		
備註						

第七部分：SPC.net 服務支援指南

若您在系統操作上遇到了任何的問題，在與我們連絡之前，請您先準備好下列資訊，以便讓我們提供最完善的支援服務。

問題狀況描述

系統操作程式

問題發生時的錯誤訊息或對話視窗內容

相關的系統資訊，如作業系統、硬體環境及系統操作時是否有其他執行中的程式

連絡方式：

地 區	中國大陸
連絡電話	華南：+86 755 27380668 華東：+86 512 57339751
傳真號號	華南：+86 755 27370660 華東：+86 512 57338728
電子郵件	aplus@a-plus.com.cn
通訊地址	華南：廣東省深圳市福永鎮政豐南路農村信用村四樓 華東：江蘇省昆山市黑龍江北路 28 號 C201

更多最新資訊歡迎訪問：

臺灣：www.a-plus.com.tw

華東：www.a-plus.com.cn

華南：www.a-plus.com.cn