

品質管理レイアウト

各槽の機器動作記録や、入槽出槽及び浸漬時間が一目で確認出来ます。

品質管理ソフトウェアのスクリーンショット。左側にはグラフ表示領域、中央にはPCのアイコン、右側には詳細な設定パネルとデータテーブルが配置されています。

設定パネルの項目:

- 槽番: 9
- ロットNo: 3
- 社内品番: 12345-67890
- 制御区分: 定電圧
- 処理時間: 40分
- 設定電流: 100 A
- 設定電圧: 50 V
- 管理温度: 0 ~ 3 °C
- 電流許容値: ~ A
- 電圧許容値: ~ V
- 積算電流値
- 最終電圧判定値: 1
- 電圧低下値: 0

データテーブル:

処理数 (個)	設定	データ	誤差 (%)	判定
1200				
0.840	0.840	0.0	○	
403	403	0.0	○	
	764	0.0	○	
0.0 - 3.0		-	○	
		0.0	×	

パソコンでの履歴情報等お客様の要望により、制作可能です。

ソフトウェアの別の画面。設定項目とデータテーブルが示されています。

設定パネルの項目:

- 槽番: 9
- ロットNo: 3
- 社内品番: 12345-67890
- 制御区分: 定電圧
- 処理時間: 40分
- 設定電流: 100 A
- 設定電圧: 50 V
- 管理温度: 0 ~ 3 °C
- 電流許容値: ~ A
- 電圧許容値: ~ V
- 積算電流値
- 最終電圧判定値
- 電圧低下値: 0

データテーブル:

時刻	実績温度	実績電流	実績電圧	実績積算電流
15:41:57	8	0.083	0.8	0
15:42:30	8	0.083	0.8	10
15:43:03	8.1	0.083	0.8	20
15:43:36	8.2	0.083	0.8	30
15:44:09	8.2	0.083	0.8	40
15:44:42	8.3	0.083	0.8	50
15:45:15	8.3	0.083	0.8	60
15:45:48	8.3	0.083	0.8	70
15:46:21	8.3	0.083	0.8	80
15:46:54	8.4	0.083	0.8	90
15:47:27	8.1	0.083	0.8	100
15:48:00	8.1	0.083	0.8	110
15:48:33	8.1	0.083	0.8	120

お客様の指定時間や、ロット毎、1ハンガー毎の保存が可能です。保存形式は、エクセルファイルやCVSファイルになります。上位サーバー機との連携も可能です。

比較的安価な、市販のロガーソフトも御座いますのでご相談して下さい。