

# Stichprobenverwaltung



Bietet chargenbasierte Stichproben sowie Untermaterialien-Bemusterung während eines Messschrittes

## Übersicht

Oft ist es nicht sinnvoll, einzelne Lose zu kontrollieren. Auch in einem Prüf- oder Messschritt ist es nicht effektiv, einzelne Loseinheiten zu überprüfen. Das Modul zur Stichprobenverwaltung ermöglicht die Umsetzung von Stichprobenstrategien anhand von festgelegten Kriterien.

1) Materialien, die einen Prüf- oder Messschritt nach Zeit oder Zählerstand zu absolvieren haben; 2) Untermaterialien, die in einem Prüf- oder Messschritt erfasst werden sollen. Nach der Festlegung einer Stichproben-Strategie wird diese automatisch umgesetzt und vom System überwacht.

My Sampling Plan (Active)

DETAILS

Sampling Plan

Name: My Sampling Plan  
Description: My Sampling Plan  
Type: Standard  
Universal State: Active

Details

Type: CounterBased  
Counter Frequency: 10

CONTEXT

Refresh Manage

Context Information (1)

ORDER	NAME	DESCRIPTION	CONTEXT
1	Resource	Resource	MaterialResource

Rows per page: 10 Page 1 of 1 (1 records)

Abbildung 1 Beispiel Stichprobenplan

## Hauptfunktionen

- Statische und dynamische Inspektionspläne, einschließlich Acceptable Quality Level:
  - Messungen im laufenden Produktionsprozess sowie Messungen an verschiedenen Messstationen (etwa in einem Labor)
  - Ergebnissortierung nach Variablen und Attributen
  - Definition und Erfassung von Messmitteln, Sicherstellung der Kalibrierung, des erforderlichen Messbereichs und der Genauigkeit dieser Mittel
  - Regel zur automatischen Änderung nach Schweregrad
- Ermöglicht chargenbasierte Stichproben auf Basis flexibler Kontexte in den Bereichen:
  - Zähler (bspw. jede 10. Charge eines bestimmten Produktes)
  - Zeit (bspw. ein Los von einer bestimmten Maschine alle 8 Stunden)
- Unterstützt die Auswahl von Untermaterialien in einem Messschritt, zum Beispiel zur Messung der oberen, mittleren und unteren Wafer in dieser bestimmten Reihenfolge. Die zu messenden Untermaterialien können manuell oder durch eine Business Rule (systemseitig oder benutzerdefiniert) bestimmt werden
- Integration mit Materialverfolgung und Transparenz für den Anwender

## Vorteile

- Bessere Prozesskontrolle
- Kostensenkung
- Weniger potenzielle Fehlerquellen

Post Data to Data Collection


LOT-01 (InProcess) / MOSRM8HQ (MOSRM8HQ Product) / Inspection / 100 Kg

< Width (Variable)

WIDTH (VARIABLE)	
* Sample 1	999 mm
* Sample 2	999.8 mm
* Sample 3	1000.1 mm
* Sample 4	998.8 mm
* Sample 5	1000.4 mm

Last entered value: Width > Sample 5 > 1000.4 mm

Measure the width of the scalpel at the thinnest point.



Width > Sample 5

999	1,000	1,001	
1000.4   mm			
7	8	9	C
4	5	6	Del
1	2	3	OK
+/-	0	.	

Comments:

Cancel
Post

Abbildung 2 Beispiel einer Inspektion