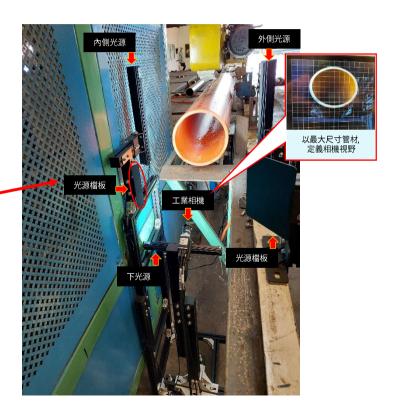
華夏海灣 管材規格量測



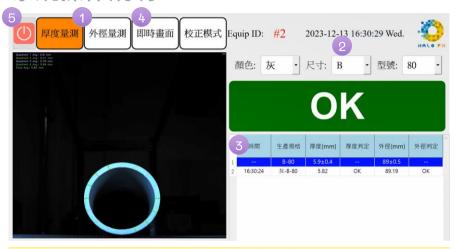
#6號線 設備架設說明







## 系統操作說明



#### HaloPX AOI 系統操作流程

- 1. 啟動 AOI 系統
  - 電控箱上電後等待15~30秒, AOI 系統會自動開啟
  - 啟動前確認鏡頭保護蓋是否打開
- 2. 選擇需檢測的管型規格
  - 前置作業:確認第1根的檢測管材規格符合CNS標準, 且無鋸屑
- 3. 檢測生產管材
  - · 點選UI的 "厚度量測" 或 "外徑量測" (兩者皆會檢測)
- 4. 停止 AOI 檢測
  - 點選UI的 "即時畫面"
- 5. 關閉 AOI 系統
  - 點選UI的左上紅色"電源按鈕"

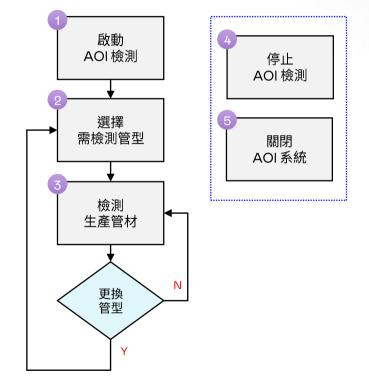


Fig. HaloPX AOI 系統操作流程圖



AOI 檢測紀錄檔

## Step1. 開啟 logs 資料夾

- 預設桌面已建立捷徑
- ▶ 路徑:桌面 → 滑鼠雙擊 logs 資料夾



### Step2. 依日期選擇量測結果資料

- ▶ 外層資料夾依年月日命名(例如:2023 年 12 月 20 號 → 20231220)
- ▶ 檢測紀錄分兩類: 檢測影像&文字 Logs



- 1. 檢測影像: Orig、diameterResult、thicknessResult
- ▶ diameterResult、thicknessResul 量測結果分三類:OK & NG & Error



► 檔案為.png 檔,前綴以『管材規格\_24 時制的時\_分\_秒\_量測模式』命名 (例如:W-200 於 13 點 54 分 02 秒管徑結果 → W-200\_13\_54\_02\_dia) 註1: 原圖為 orig.bmp,管厚量测結果為 thk.png,管徑量测結果為 dia.png







#### 2. 文字 Logs:

- ▶ 存放在日期資料夾目錄下,儲存格式為.csv
- ▶ 欄位依序為:

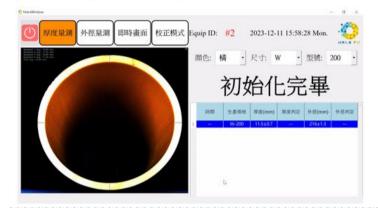
檢測時間、顏色、型號、尺寸、厚度標準值、厚度公差、第 1~4 象限厚度(4 組)、平均厚度、厚度判定、

外徑標準值、外徑公差、第 0~180 度外徑(8 組)、平均外徑、外徑判定

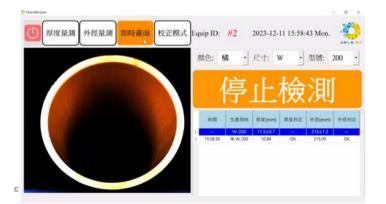
<b>等間</b> 颜色	型號	尺寸	厚度標準信	[度公差(第1章]	見 第2章現	第3章限	第4章限	厚炭結果(厚度判定	外徑標準()	外徑公差(0-	180	23~203	45-225	68-248	90~270	113~293	135~315	158-338	外徑結果(外徑判定
10:12:10 Gray	HIW	80	5.9	0.4 5	45 5.6	5.46	5,44	5.51 NG	89	0.5	84.16	84	84,31	84.56	84,85	84,85	84.59	84.11	84,43 NG
10:12:56 Oray	В	65	4.5	0.4 5	.76 6.0	5.86	5,85	5.88 NO	76	0.5	89.72	89,48	89,65	90	90.32	90.33	90.07	89,59	89,89 NO
10:13:13 Guay	В	80	5.9	0.4 5	.76 6.0	5.86	5.85	5.88 OK	89	0.5	89.72	89.48	89,65	90	90.32	90.33	90.07	89.59	89,89 NG
10:13:22 Gray	В	80	5.9	0.4 5	.95 6.13	5.95	5.94	6.01 OK	89	0.5	90.91	90.87	90.91	91.29	91.61	91.66	91.47	90.98	91.21 NG
10:13:31 Coay	В	80	5.9	0.4 5	69 5.9	5.75	5,68	5.76 OK	89	0.5	87.73	87.66	87.96	88.08	88.43	88.51	88.24	87,86	88.06 NG
10:13:49 Guay	В	80	5.9	0.4 5	87 6.0	5.98	5.85	5.94 OK	89	0.5	89.72	89,67	90.07	90.22	90.61	90,68	90.49	89.91	90.17 NG
10:13:57 Gray	В	80	5.9	0.4 6	.07 6.2	6.21	6.05	6.15 OK	89	0.5	93.1	93.14	93,44	93,69	94,09	94.25	94	93,47	93.65 NG
10:14:05 Gray	В	80	5.9	0.4 6	29 6.5	6.35	6.31	6.36 NG	89	0.5	96.67	96.57	96.81	97.18	97,77	97.81	97.59	96.9	97.16 NG
10:14:14 Only	В	80	5.9	0.4 5	.76 5.9	5.95	5.76	5.86 OK	89	0.5	89.02	88.95	89.22	89.37	89.72	89.8	89.65	89.15	89.36 NO
10:14:31 Gmy	В	80	5.9	0.4 5	.76 5.9	5.95	5.76	5.86 OK	89	0.5	89.02	88.95	89.22	89,37	89.72	89.8	89.65	89.15	89.36 NG
10:14:42 Oray	В	80	5.9	0.4 5	.76 5.9	5.95	5.76	5.85 OK	89	0.5	89.02	88,95	89,22	89,37	89.72	89.8	89,65	89.15	89,36 NO
10:15:03 Only	E	200	11.2	0.7 5	.76 5.9	5.95	5.76	5.86 NO	216	1.3	89.02	88.95	89.22	89.37	89.72	89.8	89.65	89.15	89.36 NO
10:16:00 Gray	E	200	11.2	0.7 5	.71 5.9	5.95	5.76	5.84 NG	216	1.3	88.92	88.95	89.22	89.37	89.72	89.8	89.65	89.02	89.33 NG
10:17:24 Gray	Ε	200	11.2	0.7 5	.71 5.9	5.95	5.76	5.85 NG	216	1.3	88.92	88,95	89,22	89,37	89.72	89.8	89.65	89.15	89,35 NG

## AOI 系統狀態說明

初始化完畢: 啟動程式當下無任何量測記錄



停止檢測: 切換即時畫面、校正模式



OK: 管厚及管徑量測結果符合規範



NG: 管徑或管厚量測結果不符規範





AOI 系統狀態說明

系統異常: 運行中系統或 CCD 斷訊異常



註: 畫面顯示 NO SIGNAL 表示無接收到 CCD 訊號。



#6號產線 驗收清單

## 12/22 通過裝機驗收



## O1/O2~O1/22系統驗收

2 別級AOI 智科所の選別	01/02~01/22 系統驗収								
## 2012 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10									
通用機位	驗收	日期: 2024/01/02	- #O/E 線 現収性影果-						
1 支援AOI 管材原産業別									
1 文第AOI 智材原理差別 201、201、201、101、101、101、101、101、101、101、	項次	項目		施作廠商	廠商聯絡窗口	CGPC聯絡窗口	CGPC 驗收簽名 完成日期		
2 支那ACI 電材が恒線    1957 - 3857   1 (1867 - 2285 *) * (1867 - 228	1	支援AOI管材厚度量測	07・23*、45*、86*、90*・113*・135*、158*、180*、203*、225*、248*、 210、293*、315*、338* <u>/ [計268</u> ] <b>対血検証</b> 別中の信息形化分点作動策制。毎回新組-毎回新組-毎回表示的場合 平均塩東平均 <u>(回輸出面)</u> 岩月中一教型が、非判定接管NG		1-11-034-401	王彥簡			
3	2	支援AOI管材外侄量测	- 集計任 [0-1807] 127-203*] - [45*-225*] - [68*-248*] - [90*-270*] - [113*-293*] - [35*-315*] - [156*-338*] - [ <u>1168*</u> - 30 <u>**</u> ] - [35*-315*] - [36*-318*] - [36*-248*] - [37*-210*] - [37*-293*] - [37*-210*] - [37			王彥楠			
4 支援・耐光産品機構 一般のいる主産組織を利益的による音響が整合・開発 ADT 解釈記 主意問 21/02	3	查看 AOI 量测盡面				王彦简			
4 支援・総対金産品商格   初生生産有限 (開発を対す (日本 日本 日		1							
世界八足標準数定階等医・使用者可依無元は整 (運動組) 1 (23 ) (24	4	支援UI設定產品規格				王彦简			
(日本	5	提供尺度標準級定權	<b>資料機械器</b> ARE A 80 / A 100 / A 125 / A 150 / A 200 の歌 日 80 / B 100 / B 125 / B 150 / B 200 の歌 日 80 / B 100 / B 125 / B 150 / B 200 WW W 80 / W 100 / W 125 / B 150 / B 200 WW W 80 / W 100 / W 125 / W 150 / W 200 世 (	AUO	林仕杰	王彥镐			
7	6	輸出量測紀錄檔	輸出量測紀錄檔-影像檔 (.jpg) & 文字檔 (.csv)			王彥简			
■ 系統改集銀币	7	記錄檔容量管理	-自動刪除久遠的紀錄檔、儲存時間≥180天,容量≥300GB	ADT	陳毅志	王彦筒			
4년 A CA CA (職員別知知(G / 別色 条 級正常 / 黄色 系 級異常			以警示燈顏色對應系統狀態				O1/O2 通過驗收 O1/15 已進行 預計O1/22 補測3根		
場所教材構成の機能 は上に50  管色期間 (38)。光色・標紅色・経光色・経光色・経光色・ (1)、Aボ-30 /100 /200 (38) (2)、Aボ-30 /100 /200 (38) (3)、R X x 200 (18) (4)、B-ボー30 /200 /200 (38) (5)、B-X x 300 /200 /200 (38) (6)、E-X x 30 (18) (7)、HW-基金0 /100 /200 (38)   地方式 (通程管制度 / PVC管尺层企業制面 x 200 (38)   地方式 (38)	8	系統狀態顯示				王彥筒			
(2)人工量計 華泉人與以民職對為傳統股际、民營結果並計算指標 (2)根最別應用有物質空間之為帶中文成常包房從供在實驗空間便之消槽中之 ,量測數值處小項位至(0 floren) (3)程式偏對手的政難智材於发现網路空間重對單等的超速扩展。 程式偏消各 機配區区、民營與重並計算程度。 (4)比較程式编测例人工编测的管理(1955年), 重數程度必要的比值傳列學可能)上「工業」才則完善 電影程度必要的比值傳列學可能》上「工業」才則完善 基础程度必要的比值傳列學可能》上「工業上才則完善 基础程度必要的比值傳列學可能》上「工業上才則完善 基础程度與[10°、90°、180°、270°)與2個分級[0°、80°、270°)	9	重模性指標驗證	管色製面 (3等) 次色 / 橋紅色 / 屋黒色 () A. 木 80 / 100 / 200 (3等) (3) 本 尺 200 (3等) (3) 本 尺 200 (3等) (5) も 5 / 100 / 200 (3等) (6) 5 / 5 / 100 / 200 (3等) (6) 5 / 5 / 100 (39) (7) 1 / 100 / 100 / 200 (3等) ・ 数空指揮: 計算方式 / 道性製面 / P/C 設尺度企業製面 x000x ・ 機能方式:			王彦镐	已進行		
			(2)人工學、辛重人與以天經學系所認知。在認時基準計算指標 (天經費消除時期音號至20世22時十天成本與兩程所以由實驗室認度之為標本反 是對應僅與分學位置公Dimm) ()時式選升等飲業實材材的以構設定質至對專機記起或於整款。每式量對各 例記念5次。記錄或其材相等標 (4)比對核式量別與人工量測的管材「學區,與「學區,指標 事業情與及差粉社屬符合。在重要比人工量到才對差待 機能運搬經歷度也。950、200萬度的學20180、950、2707)	AUO	林仕杰				
	10	系統穩定性驗證	-驗收規格/颜色測試時間至少7個工作天		100.000.000	王彥简			

✓ 功能驗收

系統穩定性 驗證

# 根管材未通過驗 已 調整程式 01/22 再次驗證

# 管材 AOI 檢測系統

2024/01/15 #6號線重複性驗證









No	驗證管規	驗證項目	人員量測重複性 (允差精密度)	程式量測重複性 (允差精密度)	備註	
1	橘 A 80	厚度	0.4200	0.3012		
	4m A 60	外徑	1.8745	0.3012		
2	橋 A 100	厚度	0.2248	0.4700	*	ŀ
2	4m A 100	外徑	1.7502	0.5045		
3	橘 A 200	厚度	0.1844	0.5101	*	
	4m A 200	外徑	0.5177	0.3187		
4	灰 A 80	厚度	0.2871	0.0000		
4	7X A 80	外徑	2.0785	0.0000		
5	tr A 100	厚度	0.1541	0.0000		
5	<u>灰 A 100</u>	外徑	2.5655	0.0000		
	#= D 000	厚度	0.2734	0.0000		
6	<u>灰 R 200</u>	外徑	0.9028	0.0000		
7	福 B 80	厚度	0.3349	0.2974		
Ľ	4m B 60	外徑	0.7868	0.1807		
8	<u>橋 B 100</u>	厚度	0.2420	0.2380		ĺ
8		外徑	0.8881	0.2876		
	橘 B 200	厚度	0.3768	0.1862		
9	4th B 200	外徑	2.3077	0.1465		
10	#= D 400	厚度	0.3336	0.0000		
10	<u>灰 B 100</u>	外徑	0.9645	0.0000		
44	#= D 000	厚度	0.1782	0.1054		
11	<u>灰 B 200</u>	外徑	0.3979	0.1084		
40	灰 E 80	厚度	0.2126	0.1130		
12	7X E 8U	外徑	1.4564	0.0000		
13	ēĖ IINAL OO	厚度	0.3985	0.5029	*	١.
	<u>藍 HIW 80</u>	外徑	1.2729	0.2952		
14	ēĖ 1.00 400	厚度	0.3804	0.2545		
	<u>藍 HIW 100</u>	外徑	0.7217	0.0000		
45	it IIIM 000	厚度	0.2321	0.1173		
15	<u>藍 HIW 200</u>	外徑	0.5626	0.0987		

註1: 驗收指標(允差精密度) = 重複性範圍 / (產品公差\*2)

註3: 外徑的驗收指標計算方式 = 2線外徑的平均允差精密度

註2: 厚度的驗收指標計算方式 = 4點厚度的平均允差精密度



# Tap Into The Possibilities

