

1.CMM 측정 관련

1. 모든 포인트? 특정 포인트?

A : 제품마다 다르며 특정 포인트를 측정한다.

2. 한 텍스트 파일이 한 물품에 대해 여러 포인트를 측정한 것?

A : 데이터 1개당 제품 1개로 Pull Data라고 칭하며 아이템은 15개에서 20개가 있다, 현대, 기아와 같은 자동차 회사의 물품이어서 MCT로 작은 부품 여러 개를, CMC로는 큰 부품 1개를 출력한다.

4. 스크립트를 통해 측정? 사람이 모든 각 포인트를 직접 조작?

A : 제품 별로 정해진 위치에 물품을 놓으면 정해진대로 3D 측정을 진행

8. 정확도 문제는 없는지?

A : 세척 후에 측정이 진행되는 데 그 와중에도 머리카락과 같은 것이 들어가면 오차가 생김. 그래서 한 번 불량이라도 나와서 3번 정도의 측정이 이루어짐. 1개의 부품 당 3번의 측정 판정결과에 숫자로 표시되면 불량이며, 자동차 부품이라 부품을 구우면 공차가 변함(관리치수)

9.(-),(+) 나누는 기준?

A : 도면에 명시된 치수에 맞추어서 -4 ~ +4까지 8등분하여서 (-),(+)가 나오게 된다.

10. 불량이 발생하는 근본적인 원인?

A : 측정 과정에서의 미세한 먼지나 머리카락 등

11. 불량 발생 시 공정에서 특정 부분 조정?

A : 작은 제품은 작은 손실을 큰 제품은 큰 피해나 손실을 준다.
MCT, CNC 등 위의 공구나 밑의 지그를 옮기는 등의 보정은 쉽게 가능하다,

12. 하루에 어느 정도 측정? 소모시간은?

발주의 양에 따라 다르지만 제품 15개 ~ 20개, 기계는 1대 ~ 5대로 운영하며 1대당 1개에서 6개를 측정한다. 소모 시간은 하루에 주간 야간으로 각각 9시간씩 총 18시간을 측정

2.데이터셋 관련

1. 한 파일에 전체를 보고 불량?

A : 86가지 항목이 있다. 항목마다 중요도가 다르다. (제품 마다 항목도 다르다)

4. 일상검사 말고 다른 검사?

A : 3번 측정이 이루어지듯이 setup검사 등 다른 검사도 있다.

5. 야간/주간, 초기/중기, 분류 체계?

A : 하나의 텍스트 파일을 만드는데 2분~3분정도 걸린다.

주간/야간 , 초품(9시 ~ 12시), 중품(13시 ~ 17시) ~ 이렇게 진행되며, 기기의 숫자로 1호기

~ 5호기 까지 있다. 1~6번까지 캐비티가 있으며 OK는 확실한 것이며, 없는 것은 작업자(말판
사원)가 애매하여 모른다는 의미이다. 작업자가 실장(판단)에게 전달하는 방식이다.

8. 평면도, SMmf, 원2(1)<중>D 등의 의미?

A : 원의 중간을 뜻하며, D는 홀을 의미한다.