FIMS Data Excel Download 및 CPK 관리

내용

[**0.** **CPK 진행 HISTORY** 2](#_Toc169100982)

[**1.** **대상모델 검사 기록 수** 2](#_Toc169100983)

[**2.** **프로그램 설계** 3](#_Toc169100984)

[**부록 A : CPK by Excel** 5](#_Toc169100985)

[**부록 B: 생산기술] 공정능력이란?(Cp, Cpk, Pp, Ppk) : 네이버 블로그 (naver.com)** 5](#_Toc169100986)

1. **CPK 진행 HISTORY**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| NO | 날짜 |  |  |  |
|  | 24.3.12.화 | 1st 미팅 (최리나, 박대일, 장성욱, 조용섭 |  |  |
|  | 24.3.17.일 | CTQ 대상 모델 및 항목 전달 받음   * EHS306, CD010L-CIP, GPSTH0906 * 상간저항, 구동전류 |  |  |
|  | 24.3.26.화 | FimsDb에서 GPSTH0906 히터 상간저항 체크 결과   * UCL, LCL, AVG, DEV * 15.9, 13, 14.337, 0.15244 * cp = 3.170637 * cpk = 2.923858 |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

1. **대상모델 검사 기록 수**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| NO | 모델 | 검사 수 |  |  |
|  | EHS306 | 346 |  |  |
|  | CD010L-CIP | 40 |  |  |
|  | GPSTH0906 | 67 |  |  |

* 2024.3.26.화. 오전 9:00 기준
  + 총 검사 Sheet 수 : 1131 :
    - SELECT COUNT(\*) FROM [FimsDb].[dbo].[TSheets]
  + 각 모델의 개수 추출
    - SELECT \* FROM [FimsDb].[dbo].[TSheets] WHERE ProductModel = 'GPSTH0906'
  + 특정항목 추출
    - SELECT A.xx, B.xxx… FROM TItems As A, TSheets AsB WHERE A.TestNo = '2009' And A.TSheetId = B.Id And B.ProductModel= 'GPSTH0906'

1. **프로그램 설계**

화면 구성

* Home
  + FIMS 통계
    - Model List 및 검사 결과 수
    - Model 선택시 SpecSheet 보기
  + 검사호기 Data Download
    - Model 명, S/N, 검사일자, 작업자
    - 항목 값
  + CPK용 데이터 Download
    - 모델명, Test항목, 기간 선택
  + CPK 관리 화면
    - Raw Data Display
    - UCL/LCL
    - Graph
    - CPK 값

기본 프로그래밍

* OneNote – FST – CS\_품질\_전산화 – 설치현황관리시스템/CPK관리시스템 참고
  1. **데이터베이스 설계**
* FIMS DB에 Table 추가

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
|  | SpecItems |  |  |
|  | SpecModes |  |  |
|  | CpkItems | Id  ModelName  TestNo  Ch1~Ch4 UCL/LCL  Reserved1~2 |  |
|  | CpkHistory | Id  LoginId  Action  Type  UpdateTime |  |
|  |  |  |  |

**부록 A : CPK by Excel**

* 공정능력 CPK 계산
  + 얼마나 안정되고 목표치에 가까이 제품을 생산할 수 있는지를 나타내는 지표.
  + Cp, Cpk, Pp, Ppk와 같은 통계량을 사용하여 측정
* 과정
  + data 수집 : 최소 30개 샘플
  + 평균 및 표준편차 계산 : AVERAGE, STDEV
  + Cp(공정능력)
    - Cp = (USL-LSL)/(6\*표준편차)
    - Cpk = MIN( (평균-LSL)/(3\*표준편차), (USL-평균)/(3\*표준편차))

**부록 B:** [**생산기술] 공정능력이란?(Cp, Cpk, Pp, Ppk) : 네이버 블로그 (naver.com)**](https://m.blog.naver.com/papawolf8/221107552489)

공정능력

* 통계 사용하여 어느정도 품질수준으로 생산할 수 있는가에 대한 척도
* 단기 (Cp, Cpk), 장기(Pp, Ppk)
* Cp/Cpk
  + Cp: 스펙 중심으로부터 어느 한쪽으로 치우치는 것을 고려하지 않음.
  + Cpk: 떨어진 거리를 고려. 치움침까지 고려.