

INSPECTION MANAGER v6.0 YENİLİKLER

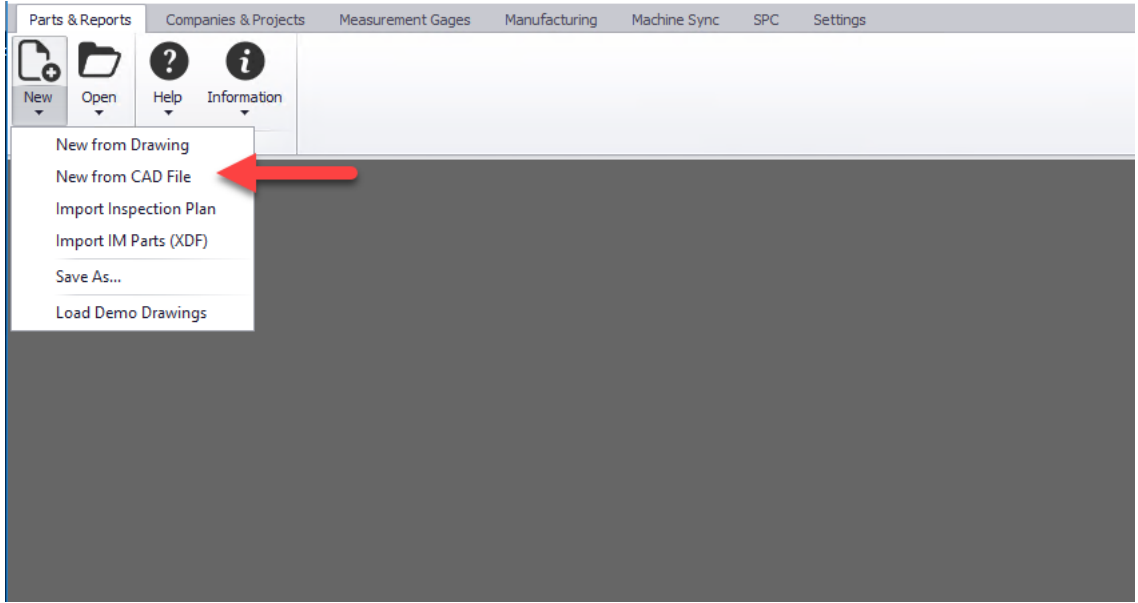
15.04 2021

3D MBD/3B MODEL TABANLI TANIMLAMA

Inspection Manager, 3D MBD modülüne eklenen yeni eklenti ile CATIA, SIEMENS NX, CREO, SOLIDWORKS, AUTODESK yazılımlarından gelen 3B CAD dosyalarını, aynı ortamda açabilir GD&T ve PMI'lerinin tanınmasına ve standart 2D çizimler ile kontrol planlarının oluşturulmasına olanak tanır.

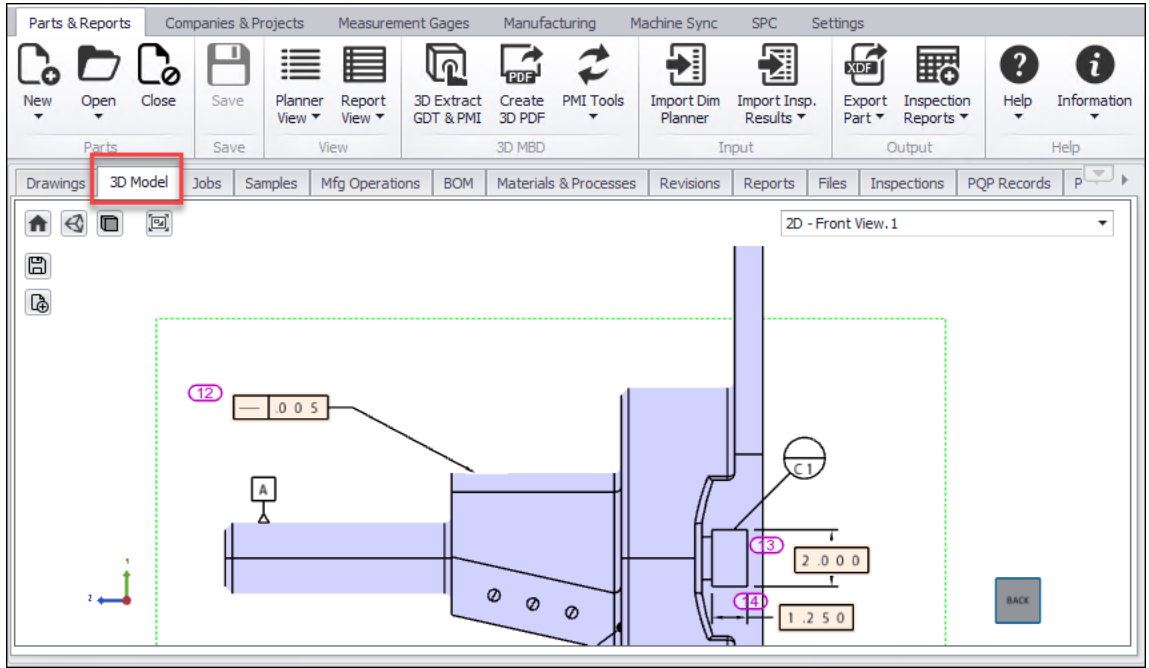
Adım 1-3D CAD Dosyasını Yükleme

New → New from CAD File komutuna tıklayın(Şekil1.1)



Şekil 1.1. New from CAD File Komutu

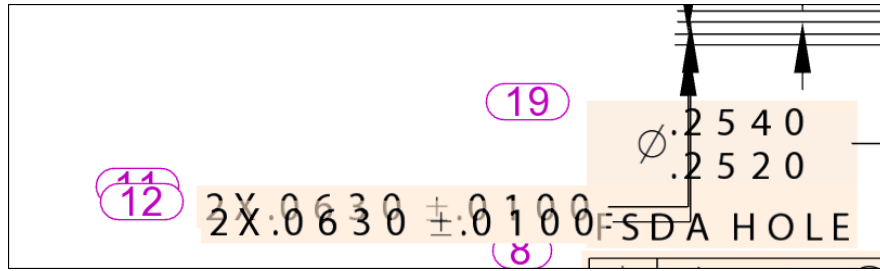
Yerel 3D katı modeli seçin. Tüm PMI ve Görünümler otomatik olarak balonlanır ve çıkarılır. "3B Model" sekmesi otomatik olarak açılır ve modeli aynı arayüzde görebilirsiniz(Şekil1.2).



Şekil 1.2. 3D Model Arayüzü

Adım 2-PMI Verilerinin Düzenlenmesi

Bazı 3D modeller tanımlanan PMI verileri CAD dosyası üzerinde çakışık gelebilir(Şekil1.3). 3D model üzerinde gelen PMI verilerini daha iyi bir görüntü elde edebilmek için PMI verilerini düzenleyebilirsiniz. Yeni bir CAD Görünümü oluşturabilir ve istenen PMI balonlarını yeni görünüme sürükleyip bırakabilirsiniz.

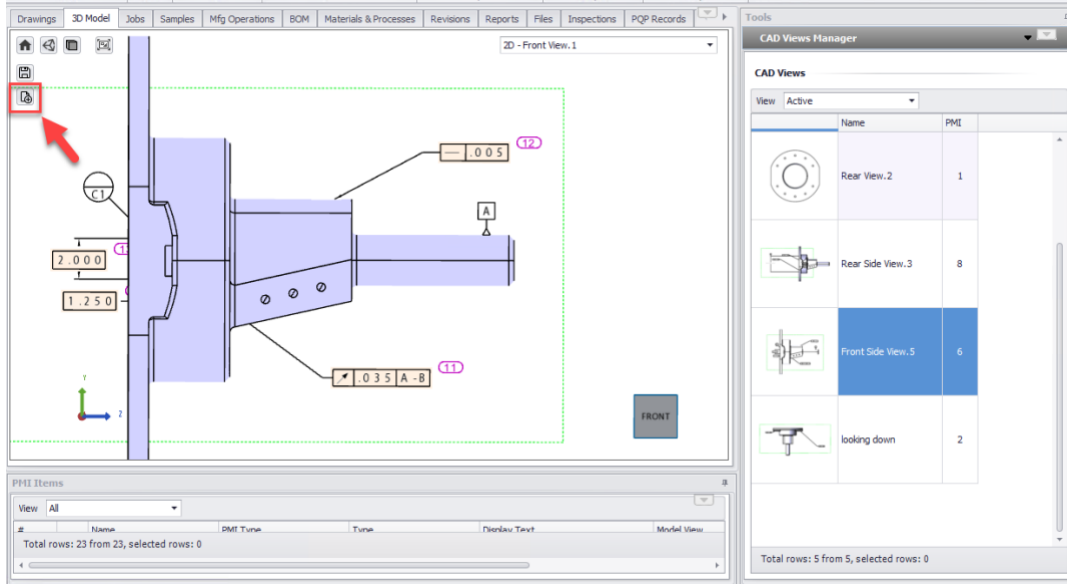


Şekil 1.3. Görüntü üzerinde çakışmış PMI verileri

Verilerin Düzenlenmesi

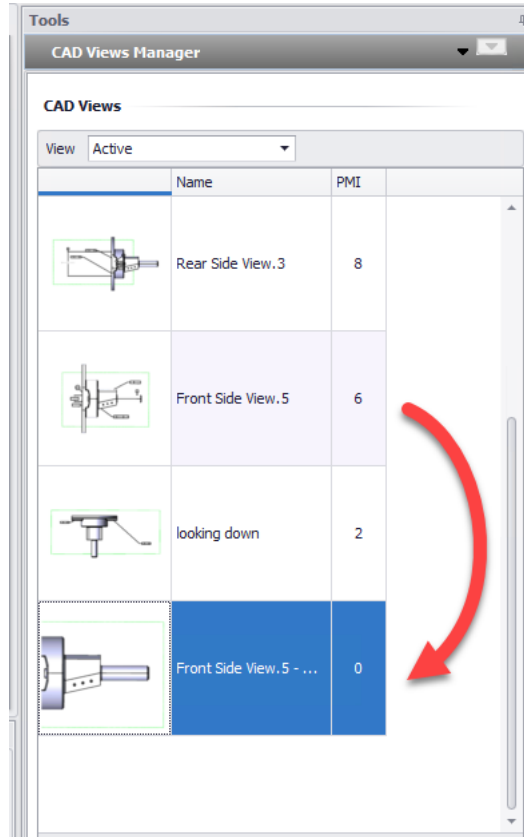
Görünümü Kopyala

CAD View Manager menüsünden bir görünümü seçin ve Create View Copy komutuna tıklayın(Şekil1.4)



Şekil 1.4. Create View Copy komutu

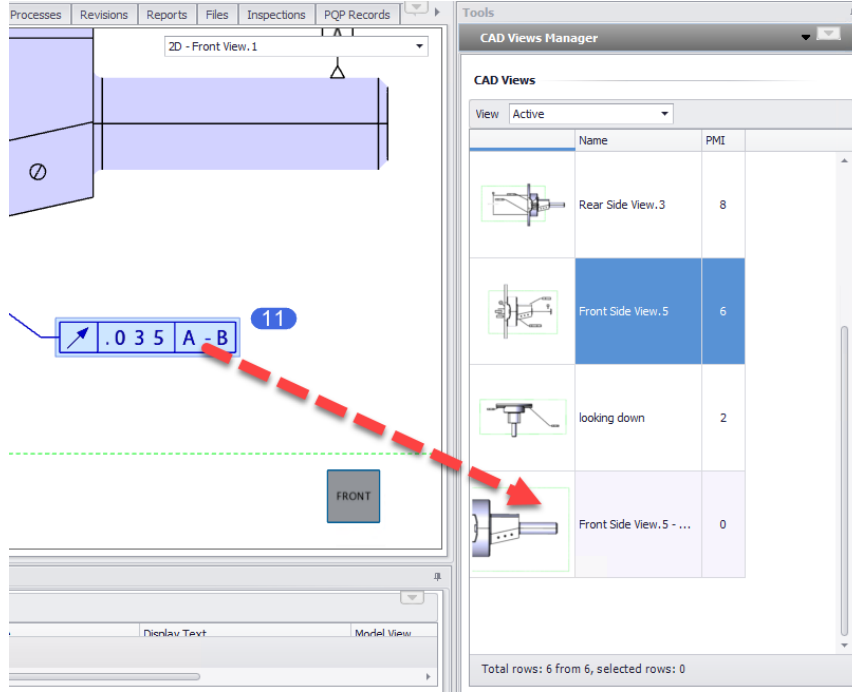
Komuta tıkladıktan sonra PMI verileri olmayan yeni görüntü CAD Views Manager menüsünün en sonunda oluşturulur(Şekil 1.5).



Şekil 1.5. Oluşturulan Parça Görünüşü

PMI ve Ölçülerin Görünüşler Arasında Taşınması

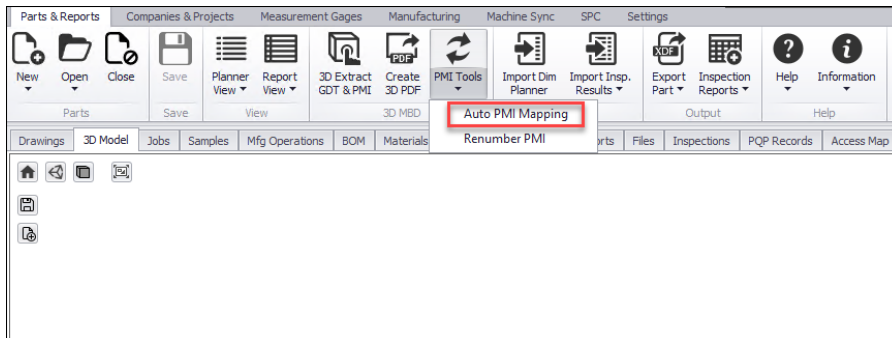
İstediğiniz bir PMI verisine veya ölçüye tıklayın ve bunu CAD Görünümleri listesinde seçtiğiniz bir Görünüme sürükleyin(Şekil1.6)



Şekil 1.6. Ölçülerin ve PMI Verilerinin Görünüşler Arası Taşınması

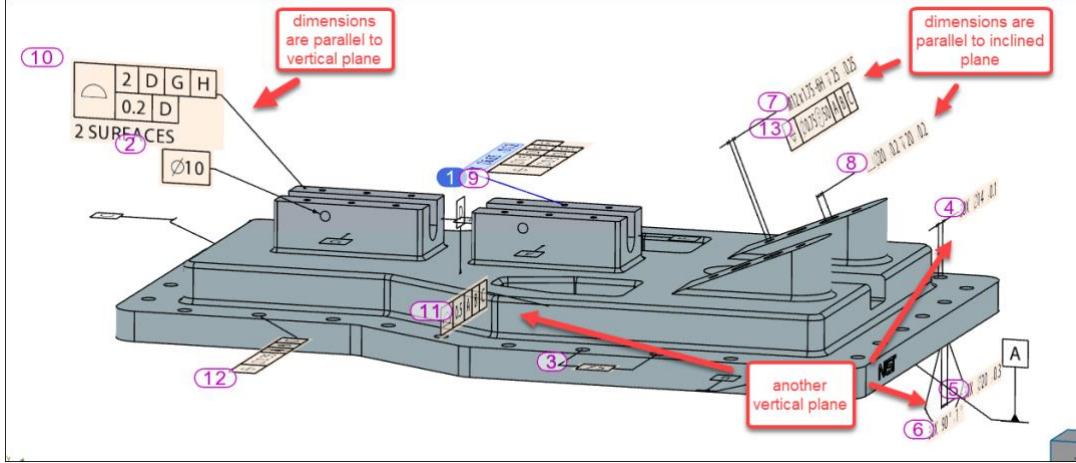
Auto PMI Mapping/PMI Verilerinin Otomatik Eşleştirilmesi

Auto PMI Mapping seçeneği, PMI verilerini kullanarak otomatik yeni Görünümler oluşturulmasını sağlar(Şekil1.7).

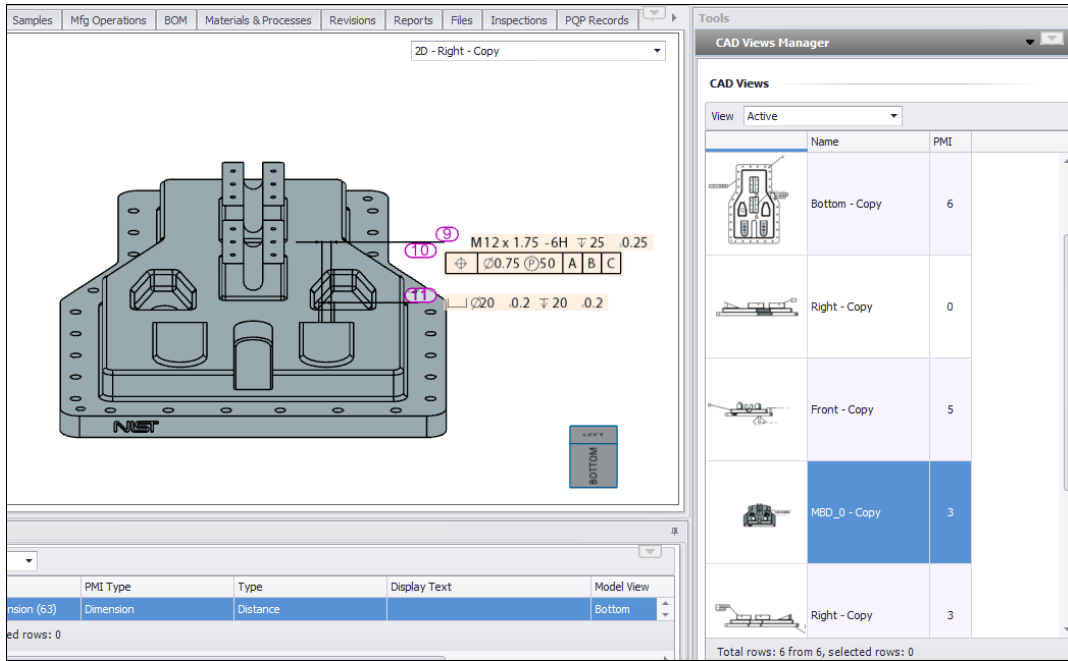


Şekil 1.7. Auto PMI Mapping Komutu

Inspection Manager, bir düzleme paralel olan ölçüleri tanımlar ve bunlar için özel bir görünüm oluşturur (düzlem tanımlı değil ise). Bu işlemde ölçülerin görüntü detaylarına göre görünümleri oluşturulur (Şekil 1.8).



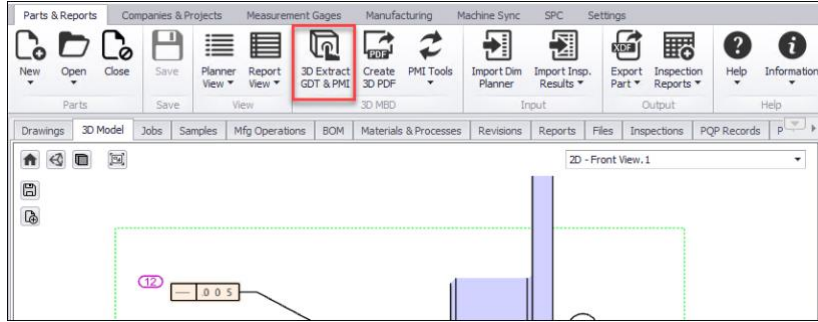
Şekil 1.8.1 Auto PMI Mapping Komutu ile Ölçülerin Seçilmesi



Şekil 1.8.2. Auto PMI Mapping Komutu ile Ölçülere Göre Görünüşlerin Oluşturulması

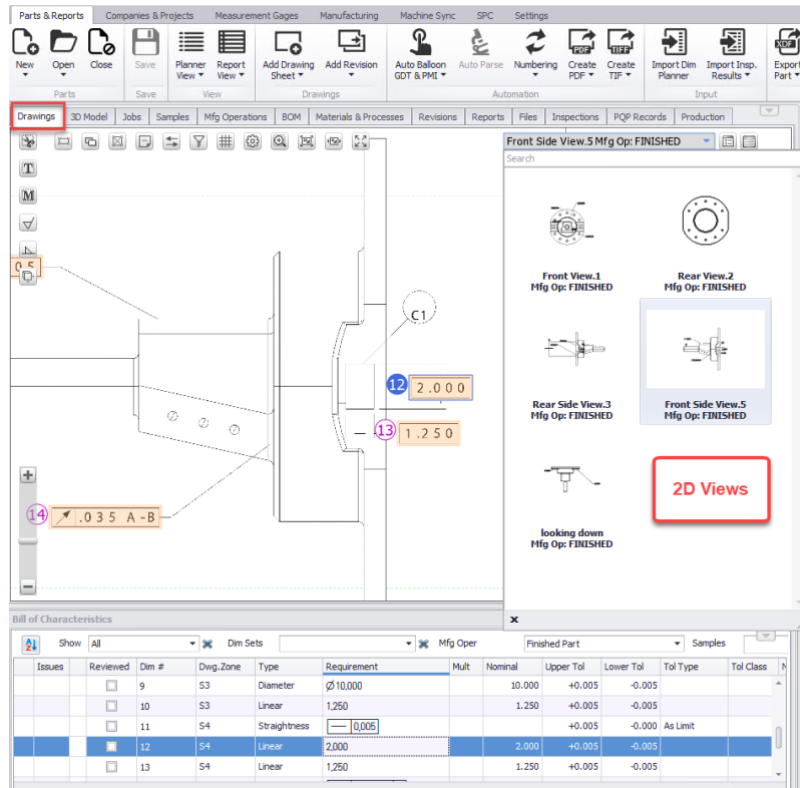
Adım 3-3D Modelleri 2D görüntüye Dönüştürme ve Ölçülerin Ayırıştırılması

PMI verilerini 3D görüntü üzerinde düzenledikten sonra 3D Extract GDT&PMI komutuna tıklayın(Şekil 1.9).



Şekil 1.9 3D Extract GDT&PMI komutuna

Komuta tıkladıktan sonra program bu 3d verilerindeki görüntülerin hepsini 2D haline getirir. **Drawings** sekmesi altındaki **Properties List** içerisinde 2D görüntüleri görebilirsiniz (Şekil 1.10).



Şekil 1.10. Drawings Properties List 2D Görüntüler

Özetle; **3D Model** sekmesi altından PMI verilerinin ve görünümlerini düzenlemek için kullanırız. 2D'ye dönüştürüldükten sonra **Drawings** sekmesi altından otomatik balonlanmış gibi tüm detaylara ulaşabilir.

3D Model Control Panel/3B Model Kontrol Paneli

Kontrol panelinde 3B Modeller ile işlem yapmanın üç yöntemi vardır.

- **Move/Pan**

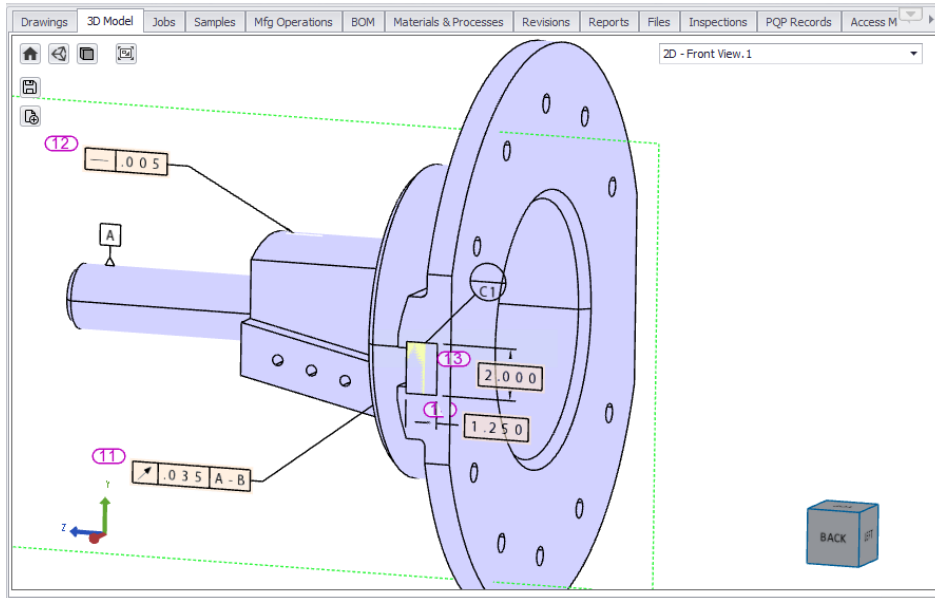
3D Model panelinde herhangi bir yere sağ tıklayın ve mouse'u hareket ettirin; siz mouse'u hareket ettirdikçe Modeli taşıma yapacaktır.

- **Zoom In/Out**

Mouse'u 3D model panelinde herhangi bir yere doğrultun ve Mouse tekerleğini kaydırın. İleri kaydıldığınızda çizimi yakınlaştırır geri kaydıldığınızda modeli mouse konumuna göre uzaklaştıracaktır.

- **Rotate**

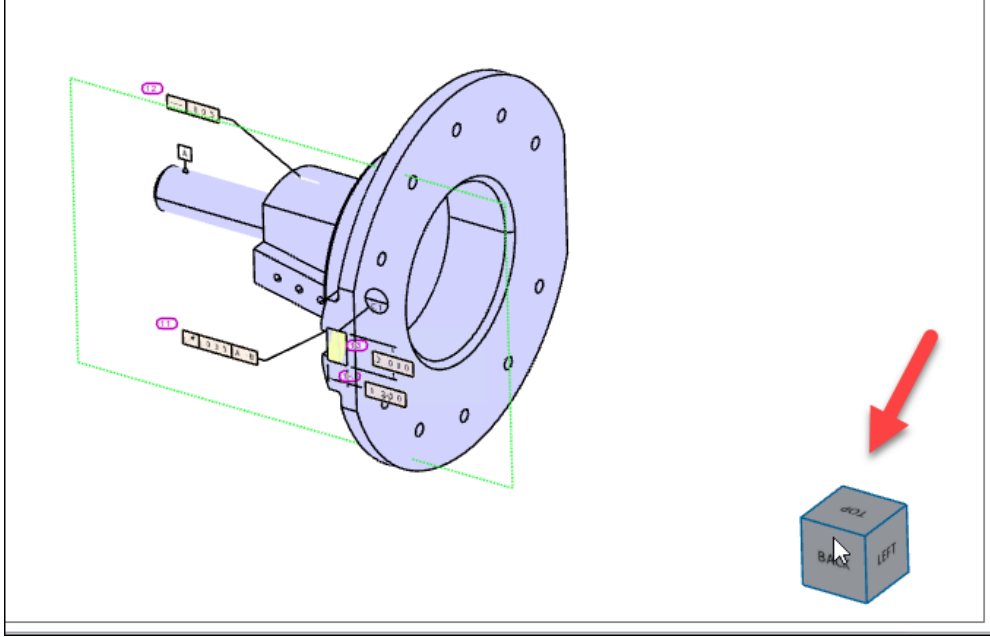
3D Model panelinde herhangi bir yere mouse'da sol tuşa tıklayın ve fareyi hareket ettirin. Model, 3B alanda dönecektir.



Şekil 1.11. 3D Model Control Panel Menüsü

- **Cube Control**

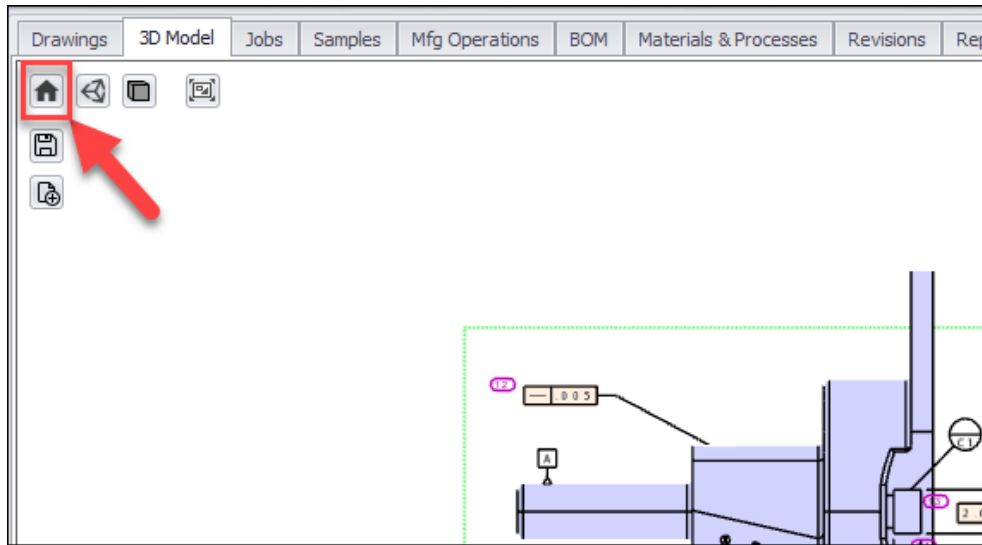
Modeli belirli bir düzleme yönlendirmek için küpün belirli yüzlerine tıklayabilirsiniz. Çizimi o düzlem etrafında 90 derecelik artışlarla döndürmek için küpün aynı yüzünü birden çok kez tıklayın(Şekil1.12).



Şekil 1.12. Cube Control

- **"Home" Komutu**

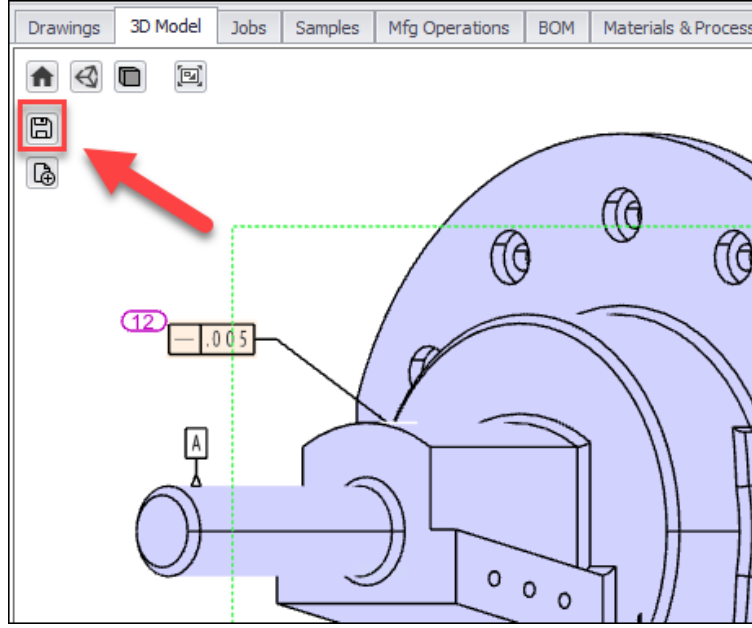
Görünümün orijinal durumuna dönmek için "Home" komutuna tıklayın(Şekil1.13).



Şekil 1.13. Home Komutu

- **"Save" Komutu**

Parçanın görünümünü değiştirdikten sonra güncel görüntüyü kaydetmek için "Save" komutu kullanılır (Şekil1.14).

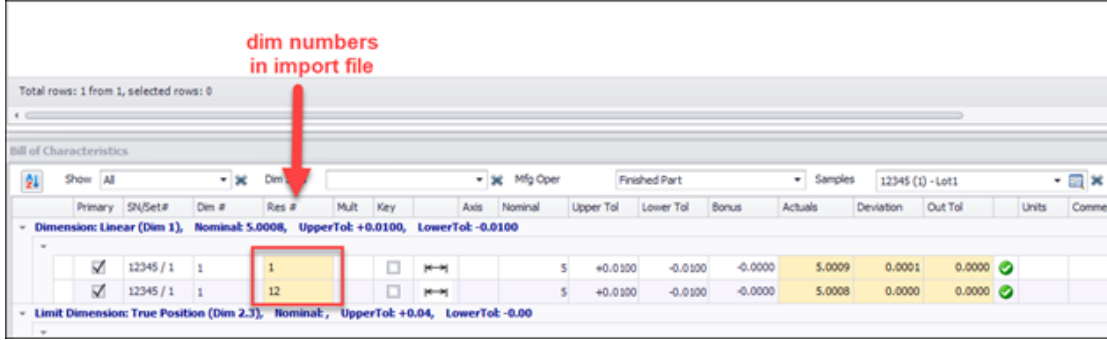


Şekil 1.14. Save Komutu

ENABLE/DISABLE SMART MAPPING/CMM/VMM AKTARIMINDA AKILLI EŞLEŞTİRMELER

Bugüne kadar, Inspection Manager "Smart Mapping/Akıllı Eşleştirme" seçeneğini otomatik eşleme yöntemi olarak kullanmıştır. Bu, gelen bir sonuç numarasıyla eşleşen balon olmasa bile, içe aktarma komutunun Ölçü Tipi ve Nominal'e bakacağı, olası bir eşleşme bulmaya çalışacağı ve sonucu otomatik olarak eşleştireceği anlamına geliyordu.

Bazı durumlarda bu otomatik aktarım işlemi istenmeyen sonuçlara sebep olabilmekteydi. Bu nedenle "Smart Mapping/Akıllı Eşleştirme" seçeneğini kullanıcı tanımlı hale getirdik(Şekil1.15).

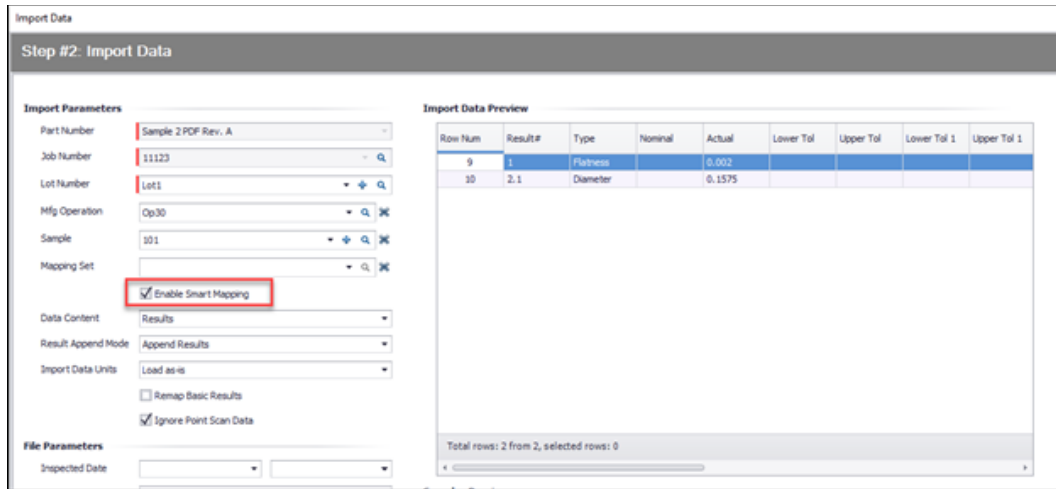


dim numbers in import file

Primary	SR/Set#	Dim #	Res #	Mult	Key	Axis	Nominal	Upper Tol	Lower Tol	Bonus	Actuals	Deviation	Out Tol	Units	Comme
Dimension: Linear (Dim 1), Nominal: 5.0008, UpperTol: +0.0100, LowerTol: -0.0100															
<input checked="" type="checkbox"/>	12345 / 1	1	1				5	+0.0100	-0.0100	-0.0000	5.0009	0.0001	0.0000		✓
<input checked="" type="checkbox"/>	12345 / 1	12	12				5	+0.0100	-0.0100	-0.0000	5.0008	0.0000	0.0000		✓
Limit Dimension: True Position (Dim 2.3), Nominal: , UpperTol: +0.04, LowerTol: -0.00															

Şekil 1.15. Save Komutu

CMM'lerinizi programlama yönteminiz göz önüne alındığında veya içe aktarma ön ayarınızı yapılandırırdığınızda bu sonuç istenmeyen bir durumsa, bu özelliği devre dışı bırakabilirsiniz. "Smart Mapping/Akıllı Eşleştirme" devre dışı bırakılırsa, balon numaraları olmayan sonuçlar Inspection Manager içerisinde eşlenmemiş olacaktır. Manuel içeri aktarım sırasında aşağıdaki gibi yapılandırmayı yapabilirsiniz(Şekil1.16)



Import Data

Step #2: Import Data

Import Parameters

Part Number: Sample 2 PDF Rev. A

Job Number: 11123

Lot Number: Lot1

Mfg Operation: Op30

Sample: 101

Mapping Set: ☒ Enable Smart Mapping

Data Content: Results

Result Append Mode: Append Results

Import Data Units: Load as-is

File Parameters

Inspected Date:

Import Data Preview

Row Num	Result#	Type	Nominal	Actual	Lower Tol	Upper Tol	Lower Tol 1	Upper Tol 1
9	1	Flatness		0.002				
10	2.1	Diameter		0.1575				

Total rows: 2 from 2, selected rows: 0

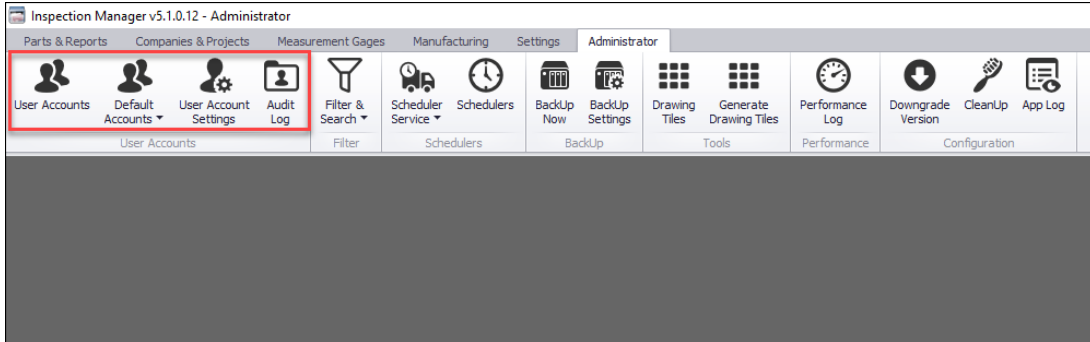
Şekil 1.16. Manuel Import Data Yapılandırma Menüsü

ACCOUNT AND PASSWORD MANAGEMENT/HESAP VE ŞİFRE YÖNETİMİ

Bugüne kadar, Inspection Manager "akıllı eşleştirme" seçeneğini otomatik eşleme yöntemi olarak kullanmıştır. Bu, gelen bir sonuç numarasıyla eşleşen balon olmasa bile, içe aktarma komutunun Ölçü Tipi ve Nominal'e bakacağı, olası bir eşleşme bulmaya çalışacağı ve sonucu otomatik olarak eşleştireceği anlamına geliyordu. Bazı durumlarda bu otomatik aktarım işlemi istenmeyen sonuçlara sebep olabilmekteydi. Bu nedenle "Smart Mapping/Akıllı Eşleştirme" seçeneğini kullanıcı tanımlı hale getirdik(Şekil1.15).

- **New Security Options for Accounts and Passwords According to NIST 800-171**

Tüm hesap ve parola ayarları artık yönetici rolü altında mevcuttur ve yönetici sekmesinde toplanmıştır.



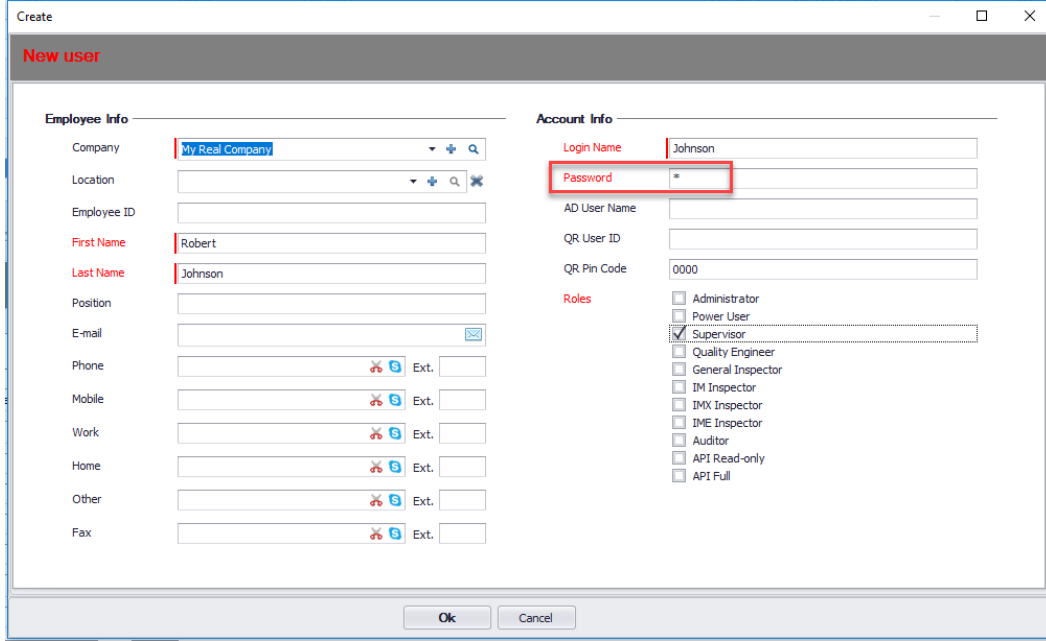
Şekil 1.17. Hesap ve Parola Ayarları Sekmesi

- **New Password Options**

Kullanıcı hesabı şifreleri için uyulması gereken 2 yeni gereksinim eklendi
Minimum şifre uzunluğu - Şifreler 6-20 karakter arasında olabilir. Şifre uzunluğu 6 karakterden az olamaz. Zayıf parolalara izin verilmez – Inspection Manager hafızası yaklaşık 10 bin zayıf parolayla gelir: "123456", "parola", "123123" vb.
Önceden eklenen tüm hesaplar eski (zayıf) şifreleriyle kullanılabilir. "Parola sona erme süresi" seçeneği "Never" dan (varsayılan) başka bir değere değiştirilirse, süresi dolan hesaplardan eski parolalarını yeni kurallara göre yenileriyle değiştirmeleri istenecektir.

• Creating New User Accounts

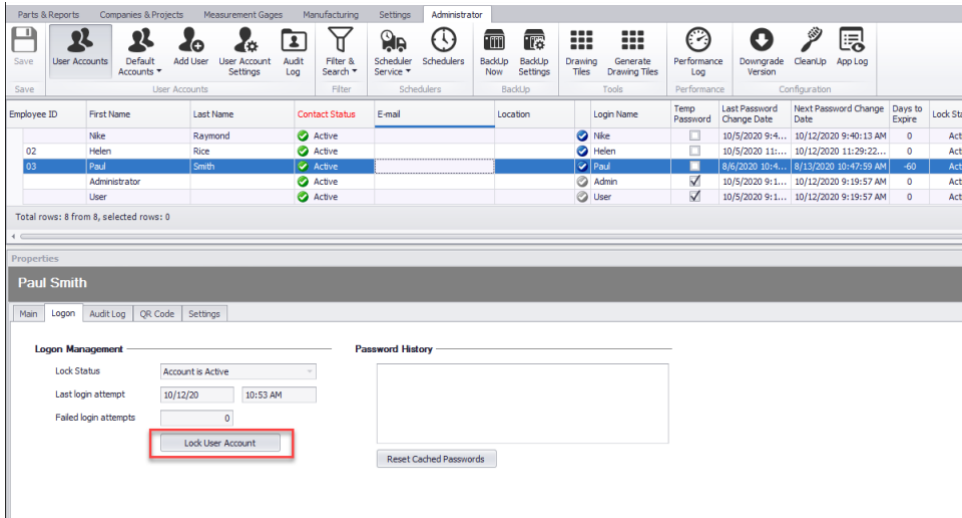
"Employee ID" alanına giriş yapmak artık zorunlu değil. Başlangıç parolası ile yeni hesaplar hızlıca oluşturulabilir(Şekil1.18).



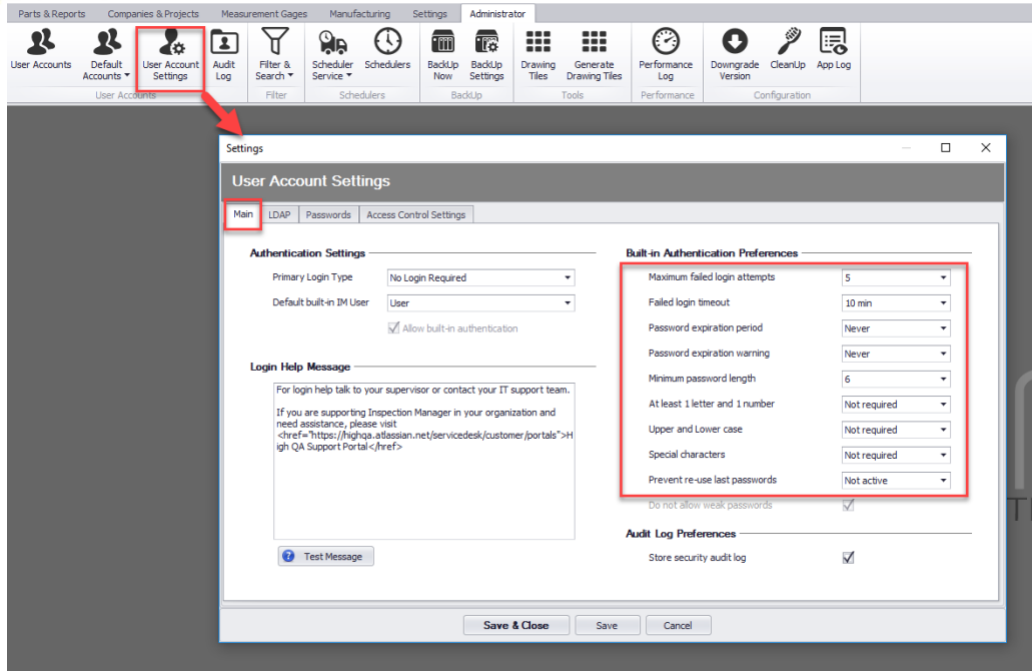
Şekil 1.18. Creating New User Accounts Menüsü

• User Account Locking

Kullanıcı hesapları kalıcı olarak kilitlenebilir(Şekil1.19). Kullanıcı kendi hesabını veya sistem hesabı Yöneticisini kilitleyemez.



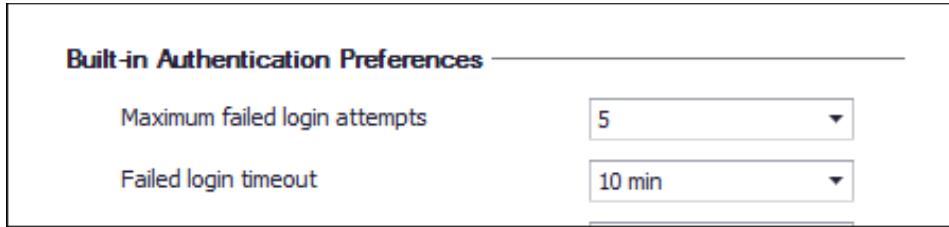
Şekil 1.19. User Account Locking Komutu



Şekil 1.20. Password Option Menüsü

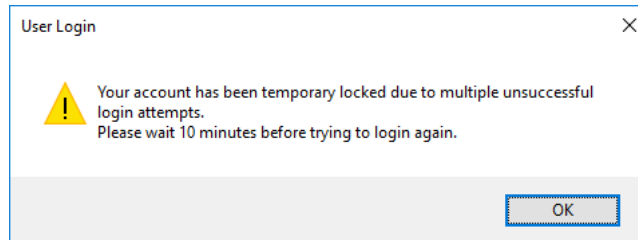
- **Maximum Failed Login Attempts and Login Timeout**

Başarısız oturum açma denemelerinde ve oturum açma zamanı ile ilgili tüm süreçleri bu komut altından yönetebilirsiniz(Şekil1.21).



Şekil 1.21. Maximum Failed Login Attempts and Login Timeout Menüsü

Kullanıcı, bu ayardan sonra 5 başarısız deneme ardından aşağıdaki mesajı alır. Bu mesajdan sonra kullanıcının Hesap Durumu Geçici olarak "Kilit" olarak ayarlanacaktır(Şekil1.22).



Şekil 1.22. Başarısız Oturum Açma Penceresi

- **Password Expiration Period**

Parola kullanım sürelerini bu komut altından belirleyebilirsiniz. Aynı komut altından bir sonraki parola değiştirme periyotlarını ayarlayabilirsiniz(Şekil1.23).

Built-in Authentication Preferences

Maximum failed login attempts: 5

Failed login timeout: 10 min

Password expiration period: 1 month

Password expiration warning: Never

Minimum password length: 6

Şekil 1.23. Password Expiration Period Penceresi

Parts & Reports

Companies & Projects

Measurement Gages

Manufacturing

Settings

Administrator

Save

User Accounts

Default Accounts

Add User

User Account Settings

Audit Log

Filter & Search

Scheduler Service

Schedulers

BackUp Now

BackUp Settings

Drawing Tiles

Generate Drawing Tiles

Performance Log

Downgrade Version

CleanUp

App Log

Save

User Accounts

Filter

Schedulers

BackUp

Tools

Performance

Configuration

Employee ID

First Name

Last Name

Contact Status

E-mail

Location

Login Name

Temp Password

Last Password Change Date

Next Password Change Date

Days to Expire

Lock Status

My Real Company (Users: 8)

01

111

John

Doe

Active

111

John

6/8/2020 8:42:2...

11/11/2020 10:...

30

Active

Robert

Johnson

Active

Johnson

10/12/2020 1...

11/11/2020 10:...

30

Temp.Lock

Nike

Raymond

Active

Nike

10/5/2020 9:4...

11/4/2020 9:40:...

23

Active

02

Helen

Rice

Active

Helen

10/5/2020 11:...

11/4/2020 11:2...

23

Active

03

Paul

Smith

Active

Paul

8/6/2020 10:4...

9/5/2020 10:47:...

-37

Active

Administrator

Active

Admin

10/5/2020 9:1...

11/4/2020 9:19:...

23

Active

User

Active

User

10/5/2020 9:1...

11/4/2020 9:19:...

23

Active

Total rows: 8 from 8, selected rows: 0

Şekil 1.24 Yeni Şifrelerin Oluşturulma Tarihleri Menüsü

- **Requirements for password characters**

Parola için kullanılacak karakterleri bu menu altından tanımlayabilirsiniz(Şekil1.25).

At least 1 letter and 1 number: Not required

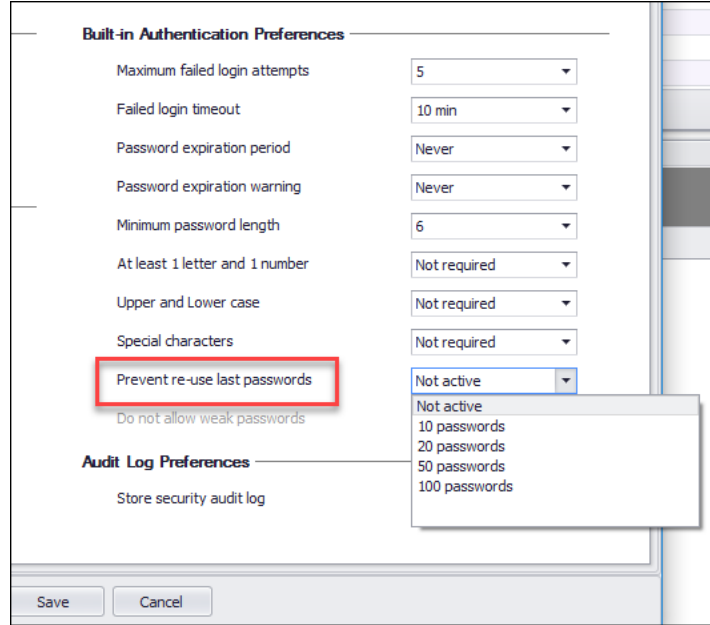
Upper and Lower case: Not required

Special characters: Not required

Şekil 1.25 Parola Karakter Tanımlama Menüsü

- **Prevent Re-Use Last Passwords**

Son kullanılan parolaların yeniden kullanılmasını bu komut altından engelleyebilirsiniz(Şekil1.26).



Built-in Authentication Preferences

Maximum failed login attempts: 5

Failed login timeout: 10 min

Password expiration period: Never

Password expiration warning: Never

Minimum password length: 6

At least 1 letter and 1 number: Not required

Upper and Lower case: Not required

Special characters: Not required

Prevent re-use last passwords (Not active)

Do not allow weak passwords

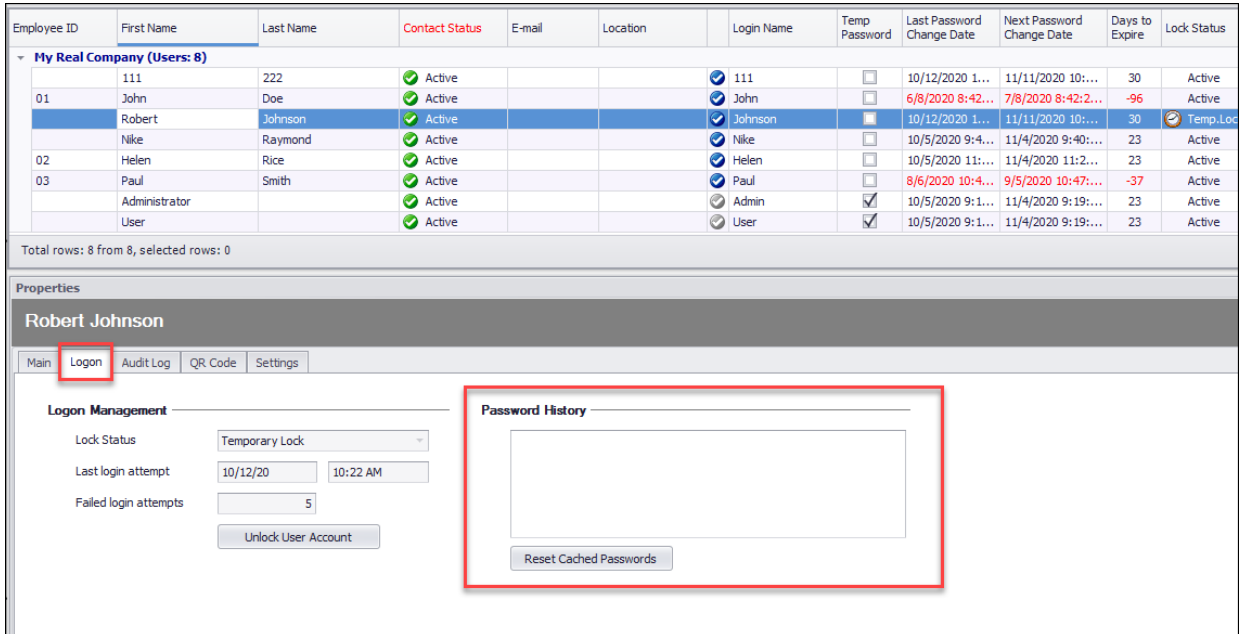
Audit Log Preferences

Store security audit log

Save Cancel

Şekil 1.26 Prevent Re-Use Last Passwords

Artık herhangi bir hesabın parola geçmişi kaydedilir ve yalnızca yönetici düzeyindeki hesaplar tarafından görülebilir(Şekil1.27). Geçmiş sıfırlanabilir.



Employee ID	First Name	Last Name	Contact Status	E-mail	Location	Login Name	Temp Password	Last Password Change Date	Next Password Change Date	Days to Expire	Lock Status
My Real Company (Users: 8)											
111	John	Doe	Active			John		10/12/2020 1...	11/11/2020 10:...	30	Active
01	Robert	Johnson	Active			Johnson		6/8/2020 8:42:...	7/8/2020 8:42:2...	-96	Active
	Nike	Raymond	Active			Nike		10/5/2020 9:4...	11/4/2020 10:...	23	Temp.Loc
02	Helen	Rice	Active			Helen		10/5/2020 11:...	11/4/2020 11:2...	23	Active
03	Paul	Smith	Active			Paul		8/6/2020 10:4...	9/5/2020 10:47:...	-37	Active
	Administrator		Active			Admin		10/5/2020 9:1...	11/4/2020 9:19:...	23	Active
	User		Active			User		10/5/2020 9:1...	11/4/2020 9:19:...	23	Active

Total rows: 8 from 8, selected rows: 0

Properties

Robert Johnson

Main Logon Audit Log QR Code Settings

Logon Management

Lock Status: Temporary Lock

Last login attempt: 10/12/20 10:22 AM

Failed login attempts: 5

Unlock User Account

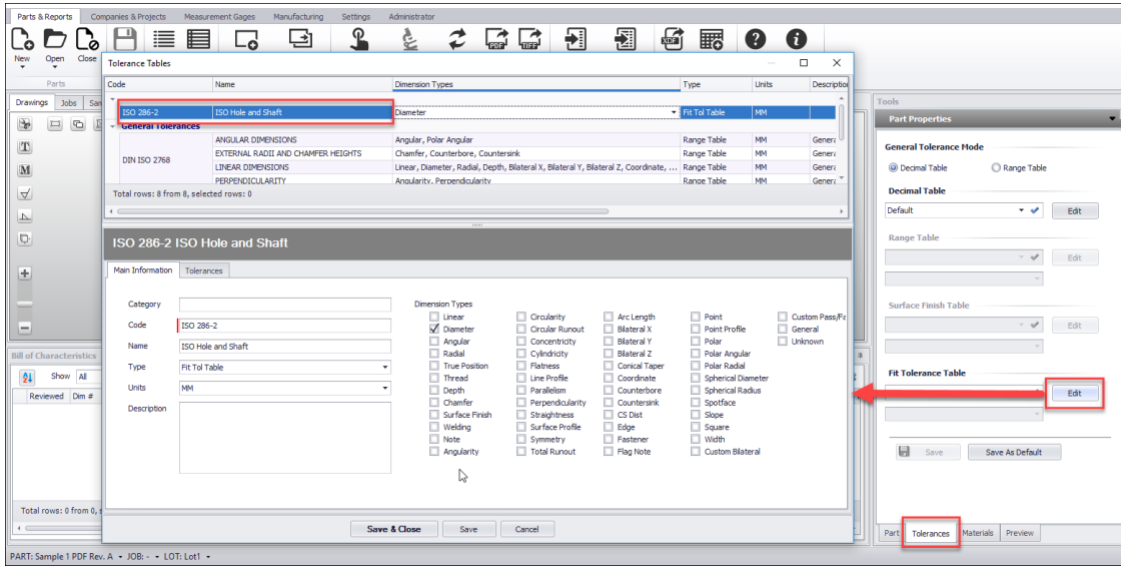
Password History

Reset Cached Passwords

Şekil 1.27 Reset Cached Passwords Seçeneği

TOLERANCE TABLE FOR SHAFTS AND HOLES/SIKI GEÇME TOLERANS TABLOSU

ISO 286-2 "Standart tolerans tablosuna göre ve delikler ve şaftlar için tolerans değerlerinin otomatik belirlenmesini sağlar(Şekil1.28).



Şekil 1.28.1 ISO 286-2 Standart Tolerans Tablosu

Tolerance Tables

Code

Name

Dimension Types

Type

Units

Description

ISO 286-2

ISO Hole and Shaft

Diameter

Fit Tol Table

MM

General Tolerances

ANGULAR DIMENSIONS

Angular, Polar Angular

Range Table

MM

Generi

EXTERNAL RADII AND CHAMFER HEIGHTS

Chamfer, Countersink, Countersink

Range Table

MM

Generi

LINEAR DIMENSIONS

Linear, Diameter, Radial, Depth, Bilateral X, Bilateral Y, Bilateral Z, Coordinate, ...

Range Table

MM

Generi

PERPENDICULARITY

Angularity, Perpendicularity

Range Table

MM

Generi

Total rows: 8 from 8, selected rows: 0

ISO 286-2 ISO Hole and Shaft

Main Information

Tolerances

Zone

1

3

6

10

14

18

24

30

40

50

65

80

100

120

140

160

180

200

225

25

a9

-0.270

-0.270

-0.280

-0.290

-0.290

-0.300

-0.300

-0.310

-0.320

-0.340

-0.360

-0.380

-0.410

-0.460

-0.520

-0.580

-0.660

-0.740

-0.855

a11

-0.270

-0.270

-0.280

-0.290

-0.290

-0.300

-0.300

-0.310

-0.320

-0.340

-0.360

-0.380

-0.410

-0.460

-0.520

-0.580

-0.660

-0.740

A9

-0.330

-0.345

-0.370

-0.400

-0.400

-0.430

-0.430

-0.470

-0.480

-0.530

-0.550

-0.600

-0.630

-0.710

-0.770

-0.830

-0.950

-1.030

A11

-0.270

-0.270

-0.280

-0.290

-0.290

-0.300

-0.300

-0.310

-0.320

-0.340

-0.360

-0.380

-0.410

-0.460

-0.520

-0.580

-0.660

-0.740

b8

-0.330

-0.345

-0.370

-0.400

-0.400

-0.430

-0.430

-0.470

-0.480

-0.530

-0.550

-0.600

-0.630

-0.710

-0.770

-0.830

-0.950

-1.030

b9

-0.270

-0.270

-0.280

-0.290

-0.290

-0.300

-0.300

-0.310

-0.320

-0.340

-0.360

-0.380

-0.410

-0.460

-0.520

-0.580

-0.660

-0.740

b11

-0.140

-0.140

-0.150

-0.150

-0.150

-0.160

-0.160

-0.170

-0.180

-0.190

-0.200

-0.220

-0.240

-0.260

-0.280

-0.310

-0.340

-0.380

Save & Close

Save

Cancel

Şekil 1.28.2 ISO 286-2 Standart Tolerans Tablosu

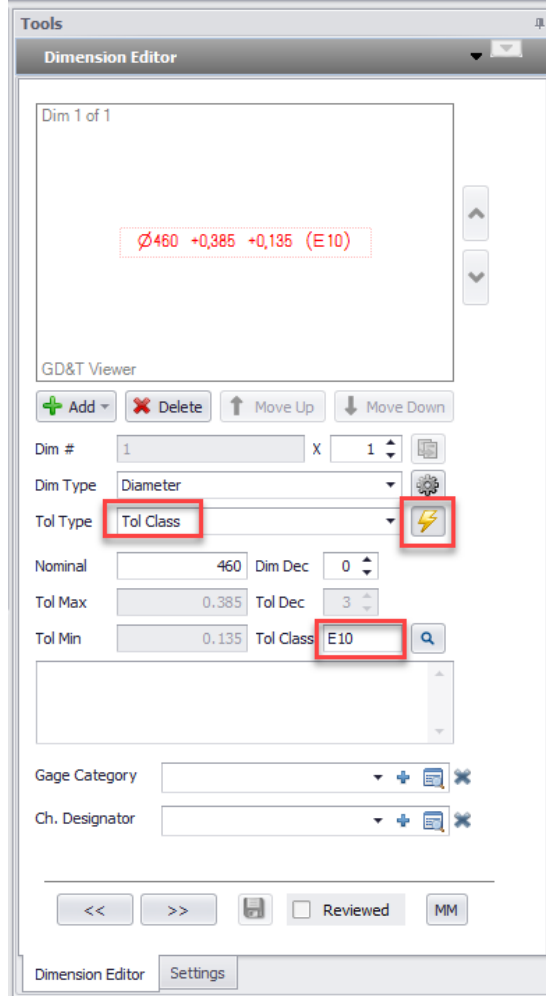
Bu tablo nasıl kullanılır

Dim tipini Çap seçin birimi mm olarak belirleyin. Aşağıdaki şekilde seçenekleri ayarlayın(Şekil1.29).

Tol Türü = Tol Sınıfı

Tol Güncelleme Modu = Tablodan Dinamik

Tol Sınıfı değerini girin (örnek "E10"):



Tools

Dimension Editor

Dim 1 of 1

Ø460 +0,385 -0,135 (E10)

GD&T Viewer

+ Add - Delete ↑ Move Up ↓ Move Down

Dim # 1 X 1

Dim Type Diameter

Tol Type Tol Class

Nominal 460 Dim Dec 0

Tol Max 0.385 Tol Dec 3

Tol Min 0.135 Tol Class E10

Gage Category

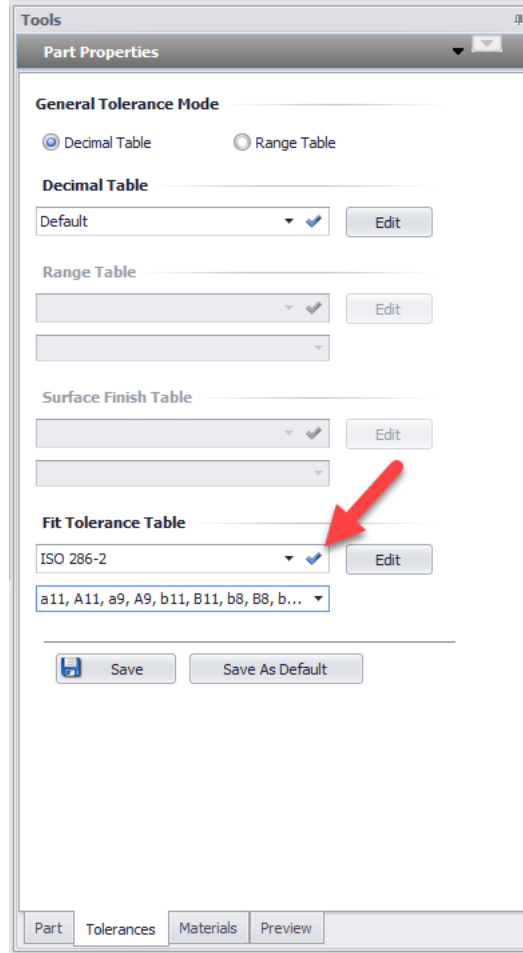
Ch. Designator

<< >> [Icon] [Icon] Reviewed MM

Dimension Editor Settings

Şekil 1.29 Dimension Editor Menüsü

Tolerans sekmesi altından tabloyu ve alanları seçin daha sonra “Toleransları Kabul Et” seçeneğine tıklayın.



Tools

Part Properties

General Tolerance Mode

☒ Decimal Table ☐ Range Table

Decimal Table

Default [v] [✓] [Edit]

Range Table

[v] [✓] [Edit]

[v]

Surface Finish Table

[v] [✓] [Edit]

[v]

Fit Tolerance Table

ISO 286-2 [v] [✓] [Edit]

a11, A11, a9, A9, b11, B11, b8, B8, b... [v]

[Save] [Save As Default]

Part Tolerances Materials Preview

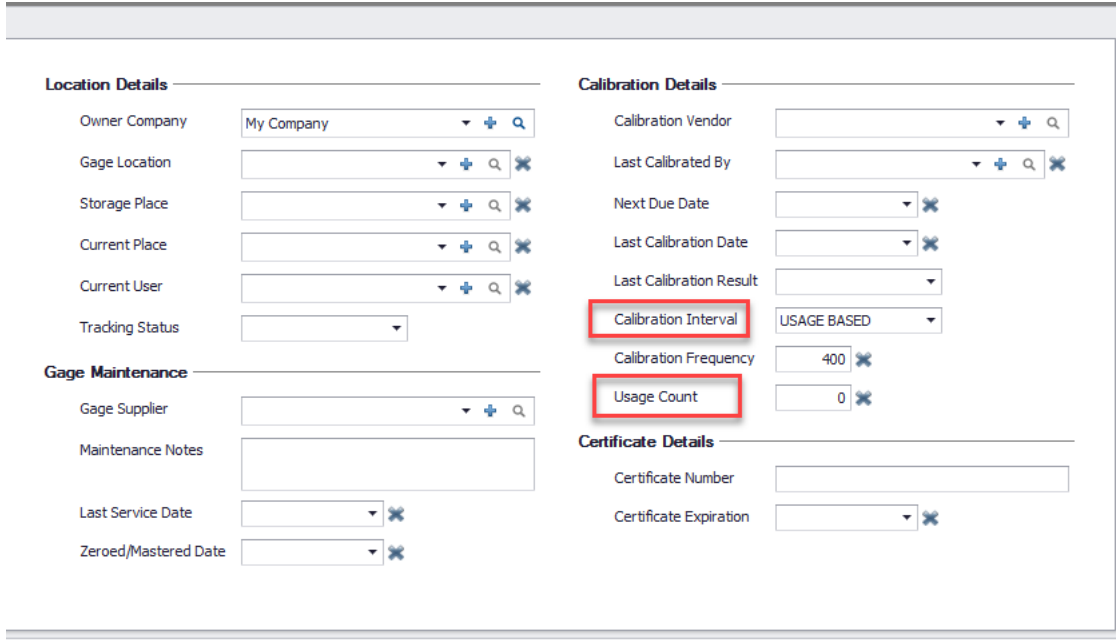
Şekil 1.30 Tolerance Sekmesi

GAGE MGMT ENHANCMENTS/ÖLÇÜM ARAÇLARI YÖNETİMİ VE GELİŞTİRMELERİ

Ölçüm araçlarınıza ait kalibrasyon zamanlarını daha kontrollü denetleyebilirsiniz.

- **New Calibration Interval-Usage Based.**

Ölçüm cihazlarınızı yeni kalibrasyon aralığı altından "Usage Based" komutunu seçerek cihazınızı kullanım sayısına göre kayıt altına alabilirsiniz(Şekil1.31).

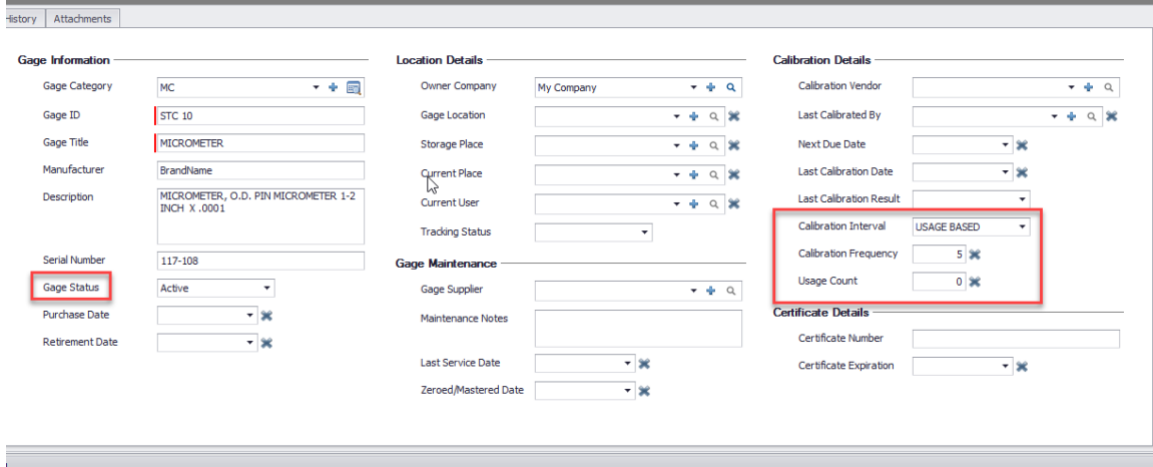


Location Details		Calibration Details	
Owner Company	My Company	Calibration Vendor	
Gage Location		Last Calibrated By	
Storage Place		Next Due Date	
Current Place		Last Calibration Date	
Current User		Last Calibration Result	
Tracking Status		Calibration Interval	USAGE BASED
		Calibration Frequency	400
		Usage Count	0
Gage Maintenance		Certificate Details	
Gage Supplier		Certificate Number	
Maintenance Notes		Certificate Expiration	
Last Service Date			
Zeroed/Mastered Date			

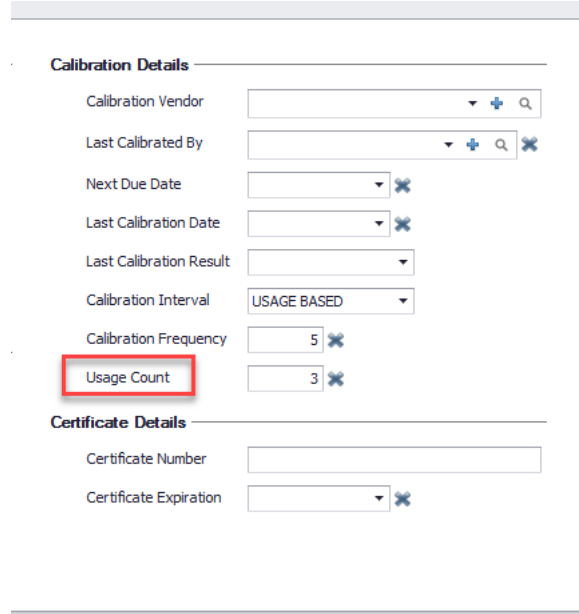
Şekil 1.31 New Calibrated Interval-Usage Based Menüsü

Örneğin:

Gage seçeneği aktif iken, Kalibrasyon Aralığını **"Usage Based"** seçin. Kalibrasyon Frekansını 5 olarak belirledikten sonra 3 defa ölçüm yapıldığı anda **"Usage Count"** seçeneği 3 olarak görünecektir(Şekil1.32).

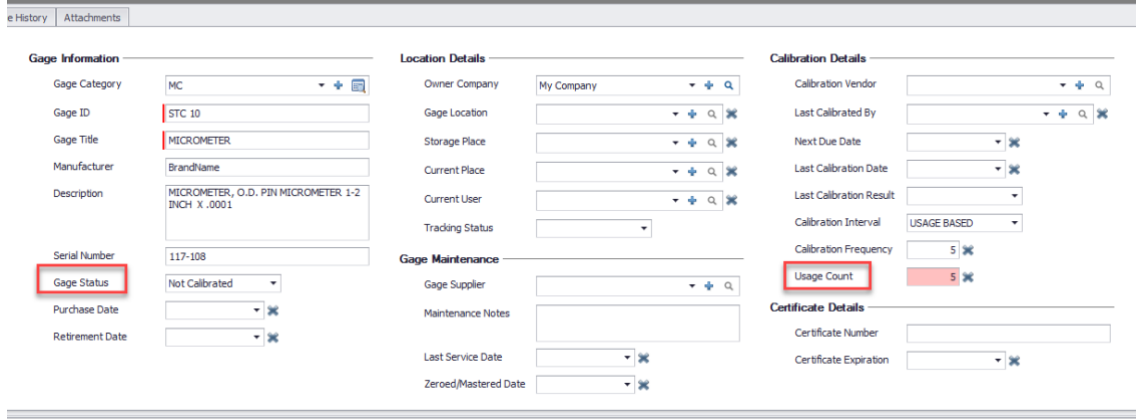


Şekil 1.32.1 Gage Status ile Kalibrasyon Frekanslarının Belirlenmesi



Şekil 1.32.2 Usage Count ile Kullanım Sıklığının Belirlenmesi

3 defa ölçüm işleminden sonra 2 defa daha ölçüm yapıldığında kalibrasyon sıklığını aştığı için o cihaz otomatik olarak **"Not Calibrated"** seçeneğine geçecektir(Şekil1.33).



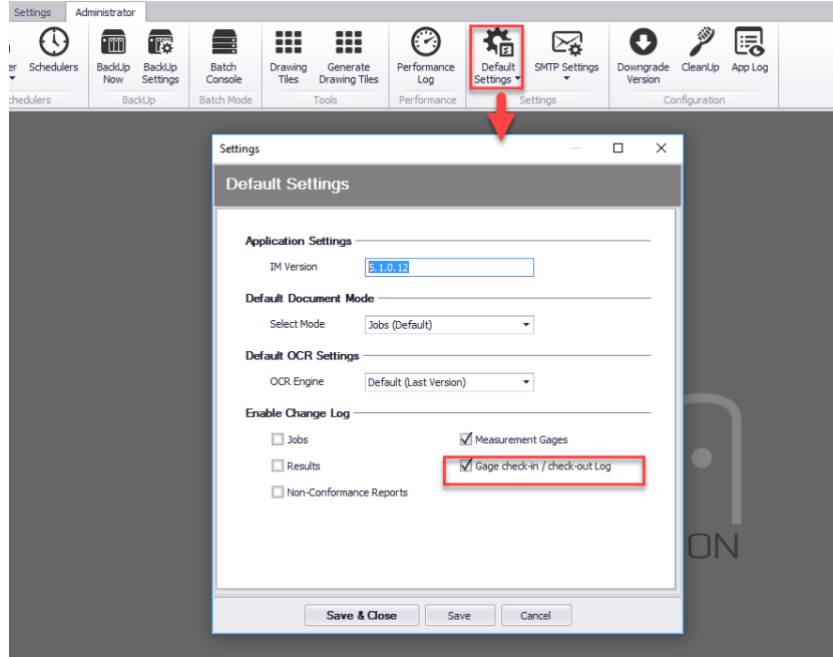
Gage Information		Location Details		Calibration Details	
Gage Category	MC	Owner Company	My Company	Calibration Vendor	
Gage ID	STC 10	Gage Location		Last Calibrated By	
Gage Title	MICROMETER	Storage Place		Next Due Date	
Manufacturer	BrandName	Current Place		Last Calibration Date	
Description	MICROMETER, O.D. PIN MICROMETER, 1-2 INCH X .0001	Current User		Last Calibration Result	
Serial Number	117-108	Trading Status		Calibration Interval	USAGE BASED
Gage Status	Not Calibrated	Gage Supplier		Calibration Frequency	5
Purchase Date		Maintenance Notes		Usage Count	5
Retirement Date		Last Service Date		Certificate Number	
		Zeroed/Mastered Date		Certificate Expiration	

Şekil 1.33 Usage Count Komutu ile Kalibrasyon Durumunun Belirlenmesi

Cihazı kalibre ettikten sonra "Gage Status" seçeneğini "Active" olarak değiştirin ve "Usage Count" alanını temizleyin.

• Tracking Log for Check In/Check Out

Ölçüm cihazlarınızın izlenebilirliğini belirli bir günlük altında kayıt altına alınmasını sağlar. O cihazın saat kaçta hangi tarihte ve hangi bölümde kullanıldığını kayıt altına alır(Şekil1.31).



Settings Administrator

Schedulers Backup Now Backup Settings Batch Console Drawing Tiles Generate Drawing Tiles Performance Log Default Settings SMTP Settings Downgrade Version Cleanup App Log

Default Settings

Application Settings

IM Version 5.1.0.12

Default Document Mode

Select Mode Jobs (Default)

Default OCR Settings

OCR Engine Default (Last Version)

Enable Change Log

☐ Jobs ☒ Measurement Gages

☐ Results ☒ Gage check-in / check-out Log

☐ Non-Conformance Reports

Save & Close Save Cancel

Şekil 1.34.1 Tracking Log for Check In/Check Out Menüsü

Parts & Reports Companies & Projects Measurement Gages Manufacturing Settings Administrator												
Save	Gage Categories	Gage List	USB Receivers	Inspection Centers	Tracking Log	Filter & Search	Add Gage	Import Gages	Export Gages (XDF)	Notification Settings	Help	Information
Save	Measurement Gages				Filter	Actions			Settings	Help		
	Gage Category	Gage ID	Gage Title	Manufacturer	Exp Status	Serial Number	Gage Status	In Use	Purchase Date	Owner Company	Gage Location	Last Cal Result
		Gage01	GageTitle01				Active	<input checked="" type="checkbox"/>		My Real Company		
		Gage02	GageTitle02				Active	<input type="checkbox"/>		My Real Company		
Total rows: 2 from 2, selected rows: 0												
Properties												
GageTitle01 (Gage ID: Gage01)												
Main	Parameters	Receiver	Tracking Log	Usage History	Change Log	Attachments						
Date and Time	Operation	Gage Location	Current Place	Gage ID	Gage Title	Serial Number	Gage Status	Tracking Status	Next Due Date	Last Calibration Date	Last Cal Result	
10/12/20 12:46 PM				Gage01	GageTitle01		Active					
10/12/20 12:46 PM	CHECKED IN		Place1	Gage01	GageTitle01		Active	Checked In				

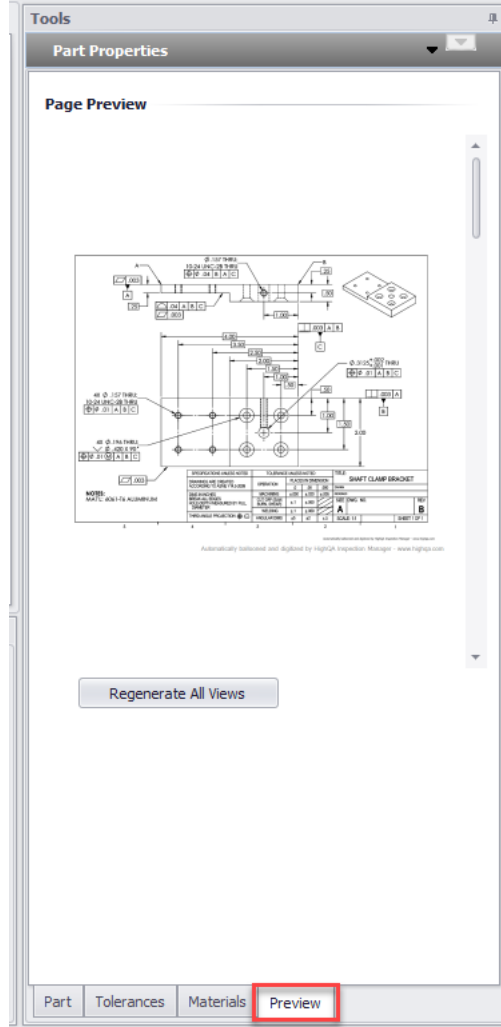
Şekil 1.34.2 Tracking Log for Check In/Check Out Menüsü

MISCELLANEOUS IMPROVEMENTS/GENEL İYİLEŞTİRMELER

Kullanıcılardan gelen taleplere göre program içerisinde genel iyileştirmeler yapılmıştır.

- **Part Preview/Parça Önizleme**

Yönetici modundayken parçaların önizlemesini parça özellikleri kısmında görebilirsiniz(Şekil1.35).



Şekil 1.35 Page Preview Menüsü

- **Sorting Reported Dims by Inspection Procedure**

Ölçümleri "Inspection Procedure" sıralamasına göre rapora aktarır(Şekil1.36).

Inspection Procedures

Procedures

No	Code	Title	Dims	Color	Status
1	PRC 20	Procedure 2	4	255, 165, 0	Active
2	PRC 10	Procedure 1	4	0, 128, 128	Active

Total rows: 2 from 2, selected rows: 0

Add Procedure

Move Up

Move Down

Dimensions

No	Dim #	Requirement	Prc#	IC#	Gage Category	View	Dim
1	56	R,010	PRC 20				
2	31	.560	PRC 20				
3	38	.147	PRC 20				
4	52	R,015	PRC 20				

Output Options

Report Template

AS9102 Rev B

Include Not Inspected

☒

Order By

Procedure

Include Basic

☒

Dim Set

Include Reference

☒

Insp Procedures

30 (Mill Roughing), 40 (Drilling), 70 (Final ...

Primary Actuals only

☐

Mfg Operations

Finished Part

Failed Dims only

☐

Finished Dims only

☐

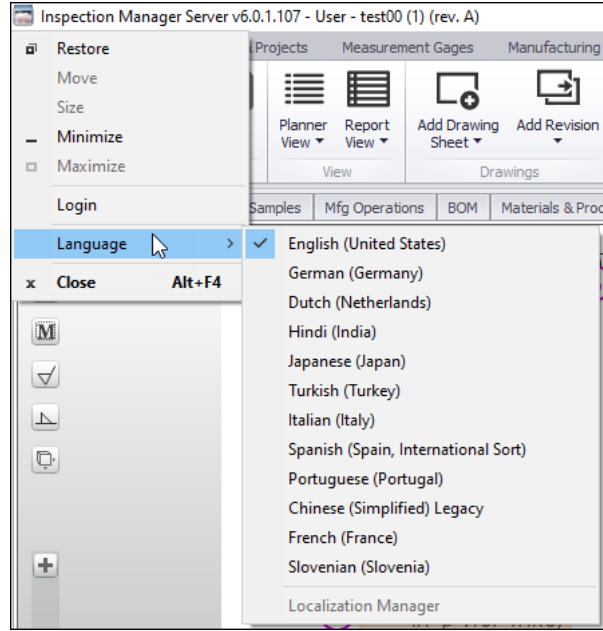
Create Report

Close

Şekil 1.36 Inspection Procedure Menüü

- **Localization/Yerelleştirme**

Inspection Manager v6.0 versiyonu ile birlikte program arayüzü komple Türkçeleştirildi(Şekil1.37). Tüm komutları Türkçe arayüz ile kullanabilirsiniz.



Şekil 1.37.Türkçe Arayüz

- **Bulk Update Result Status/Toplu Güncelleme ile Sonuçları Değiştirilmesi**

"Ctrl" veya "Shift" düğmelerini kullanarak Özellikler Listesindeki sonuçları seçin. Mouse'da sağ tıklayın ve ölçünün durumunu (PASS/FAIL vb.) değiştirin(Şekil1.38).

Bill of Characteristics

Show All Dim Sets Mfg Oper Finished Part Samples 1 (1) - Lot1

Primary	SN/Set#	Dim #	Res #	Mult	Axis	Nominal	Upper Tol	Lower Tol	Bonus	Actuals	Deviation	Out Tol	Export
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	15.2	15.2										<input type="checkbox"/>
Limit Dimension: Thread (Dim 15.3), Nominal, UpperTol, LowerTol													
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	15.3	15.3										<input type="checkbox"/>
Dimension: Diameter (Dim 16.1), Nominal: 0.157, UpperTol: +0.005, LowerTol: -0.005													
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.1	16.1_1	4x	Ø	0.157	+0.005	-0.005	-0.000				<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.1	16.1_2	4x	Ø	0.157	+0.005	-0.005	-0.000				<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.1	16.1_3	4x	Ø	0.157	+0.005	-0.005	-0.000				<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.1	16.1_4	4x	Ø	0.157	+0.005	-0.005	-0.000				<input type="checkbox"/>
Dimension: Thread (Dim 16.2), Nominal, UpperTol, LowerTol													
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.2	16.2_1	4x	W								<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.2	16.2_2	4x	W								<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.2	16.2_3	4x	W								<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.2	16.2_4	4x	W								<input type="checkbox"/>
Limit Dimension: True Position (Dim 16.3), Nominal, UpperTol: +0.01, LowerTol: -0.00													
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.3	16.3_1	4x	+								<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.3	16.3_2	4x	+								<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.3	16.3_3	4x	+								<input type="checkbox"/>

Total rows: 55 from 55, selected rows: 4

Bill of Characteristics

Show All Dim Sets Mfg Oper Finished Part Samples 1 (1) - Lot1

Primary	SN/Set#	Dim #	Res #	Mult	Axis	Nominal	Upper Tol	Lower Tol	Bonus	Actuals	Deviation	Out Tol	Export
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	15.2	15.2										<input type="checkbox"/>
Limit Dimension: Thread (Dim 15.3), Nominal, UpperTol, LowerTol													
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	15.3	15.3										<input checked="" type="checkbox"/>
Dimension: Diameter (Dim 16.1), Nominal: 0.157, UpperTol: +0.005, LowerTol: -0.005													
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.1	16.1_1	4x	Ø	0.157	+0.005	-0.005	-0.000				<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.1	16.1_2	4x	Ø	0.157	+0.005	-0.005	-0.000				<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.1	16.1_3	4x	Ø	0.157	+0.005	-0.005	-0.000				<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.1	16.1_4	4x	Ø	0.157	+0.005	-0.005	-0.000				<input type="checkbox"/>
Dimension: Thread (Dim 16.2), Nominal, UpperTol, LowerTol													
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.2	16.2_1	4x	W								<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.2	16.2_2	4x	W								<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.2	16.2_3	4x	W								<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1 / 1	16.2	16.2_4	4x	W								<input checked="" type="checkbox"/>
Limit Dimension: True Position (Dim 16.3), Nominal, UpperTol: +0.01, LowerTol: -0.00													

Şekil 1.38. Bulk Update Result Status ile Ölçülerin Durumunun Değiştirilmesi

AQL TABLES AND SAMPLING METHODOLOGY AND TERMS

Inspection Manager, MIL-STD-105 ve Z1.4 AQL standartlarına dayalı AQL numune planlama desteği sunuyor. AQL tablolarının birçok biçimi varken ve birçok üretici kendi formatlarını veya basitleştirilmiş tablolarını endüstri standartlarından türetse de, bu yeni işlevsellik, yakında daha fazla format için destekle gördüğümüz yaygın AQL tablolarını desteklemektedir.

İki ana kavram: Numune Alma Kuralları ve Kabul Kuralları

- Numune alma kuralı, **Örnek Büyüklüğünü** (her bir boyut / özellik başına **örnek** miktarı) belirler.
- Kabul Kuralı, **Kalite Seviyesini** belirler (Bir Lotta izin vereceğiniz belirli bir boyut için başarısız sonucu olan en yüksek ürün yüzdesidir).

Her ikisi de **Kabul Noktasını (Acc) belirler** - Bir partide belirli bir AQL örnek boyutu için izin verilen boyut maksimum fire sayısıdır.

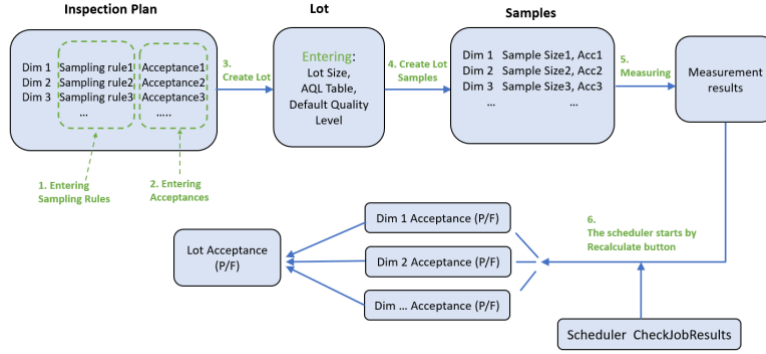
Acceptance Rule

		Acceptance Quality Levels (Normal Inspection)																											
Sample Size Code Letter	Sample Size	0.065		0.1		0.15		0.25		0.4		0.65		1		1.5		2.5		4		6.5		10		15			
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re		
A	2																												
B	3																												
C	5																												
D	8																												
E	13																												
F	20																												
G	32																												
H	50																												
J	80																												
L	125																												
M	200																												
N	315																												
P	500																												
Q	800																												
R	1250																												
R	2000																												

Sampling Rule

Şekil 1.39. Numune Alma ve Kabul Kural Tablosu

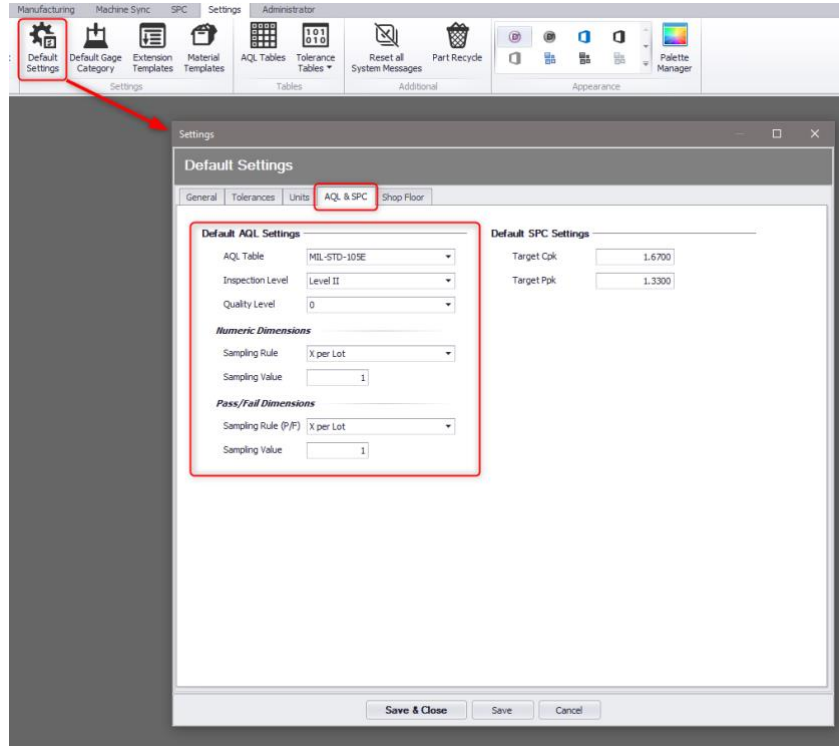
Inspection Manager'da süreç şeması şu şekildedir.



Şekil 1.40. AQL Süreç Şeması

Adım 1-Entering Sampling Rules for Dimensions/Ölçüler için Numune Kurallarının Belirlenmesi

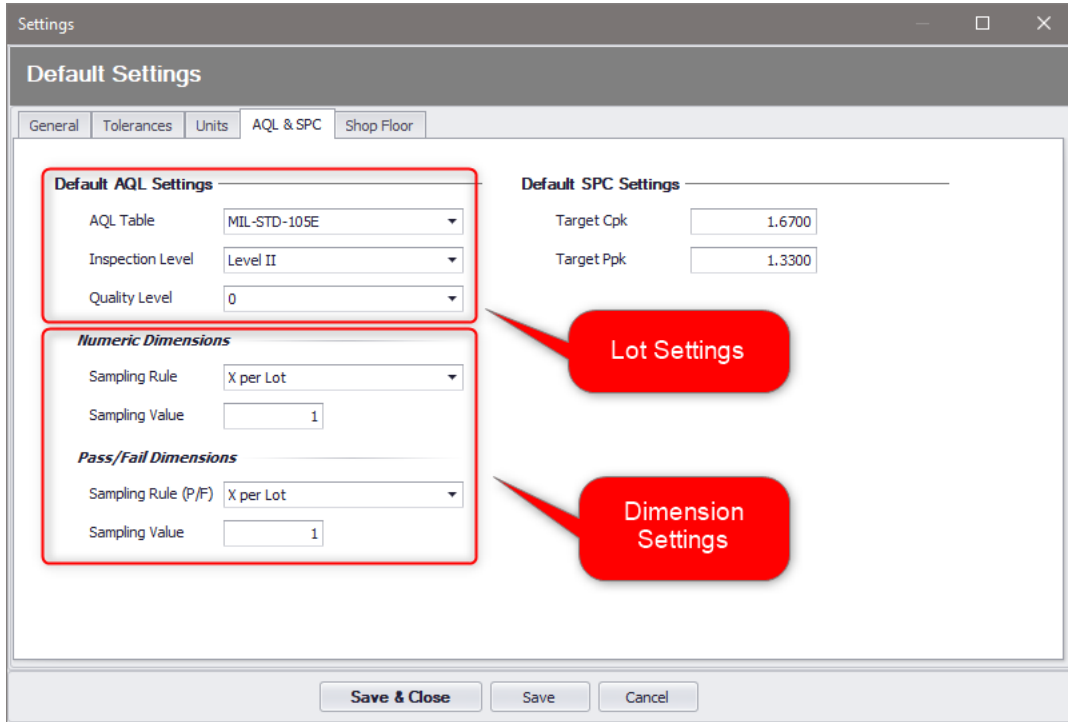
Numune Kuralları, ölçünün ne sıklıkla ölçülmesi gerektiğini belirler. Diğer bir deyişle, Parti numuneleri oluşturulurken ölçünün kaç kez tekrarlanacağını belirler. Numune kurallarının varsayılan bir değeri vardır ve daha sonra her boyuta göre ayarlanır.



Şekil 1.41. Entering Sampling Rules for Dimensions Menü

Varsayılan AQL ayarlarını tanımlayın.

- Yeni oluşturulan partiler, aşağıda görüldüğü gibi varsayılan ayarlarda tanımlanan varsayılan AQL Tablosu , inceleme seviyesi ve kalite seviyesini alacaktır .
- Yeni oluşturulan ölçüler (manuel veya otomatik balonlu), aşağıda görüldüğü gibi varsayılan ayarlara göre numune kuralına sahiptir.



Settings

Default Settings

General Tolerances Units AQL & SPC Shop Floor

Default AQL Settings

AQL Table: MIL-STD-105E

Inspection Level: Level II

Quality Level: 0

Default SPC Settings

Target Cpk: 1.6700

Target Ppk: 1.3300

Numeric Dimensions

Sampling Rule: X per Lot

Sampling Value: 1

Pass/Fail Dimensions

Sampling Rule (P/F): X per Lot

Sampling Value: 1

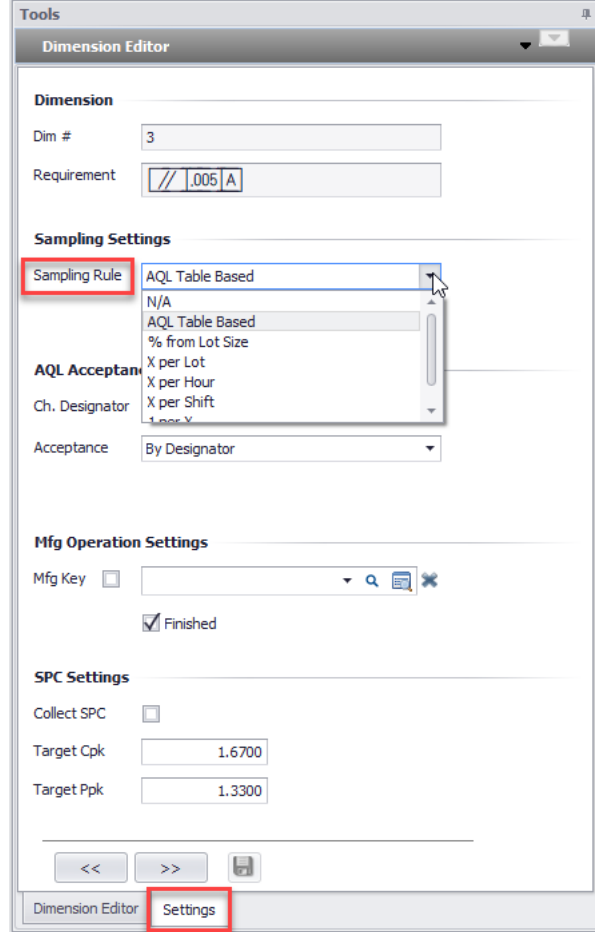
Lot Settings

Dimension Settings

Save & Close Save Cancel

Şekil 1.41. AQL&SPC Varsayılanlar Menüsü

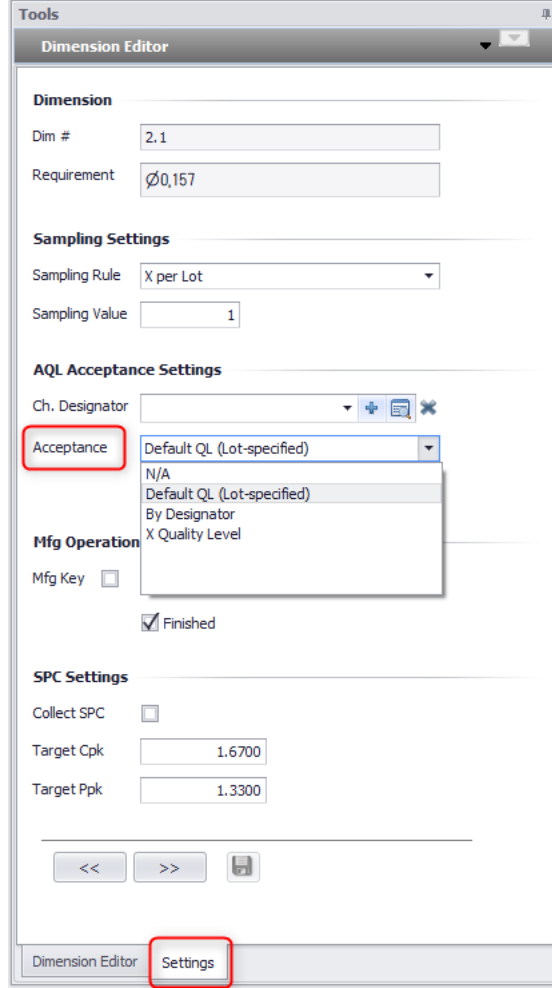
Dimension Editor sekmesi altından numunelendirme kuralları, kabul düzeyleri ölçü başına atanabilir. Ayrıca isterseniz BulkUpdate ile toplu güncellemeler de yapabilirsiniz.



Şekil 1.41. Dimension Editör altından Numune kurallarının Tanımlanması

Adım 2-Entering Acceptances/Numune Kabullerinin Girişi

Muayene planındaki "Kabul" alanı, ölçünün kalite seviyesinin nasıl hesaplanacağını belirler.



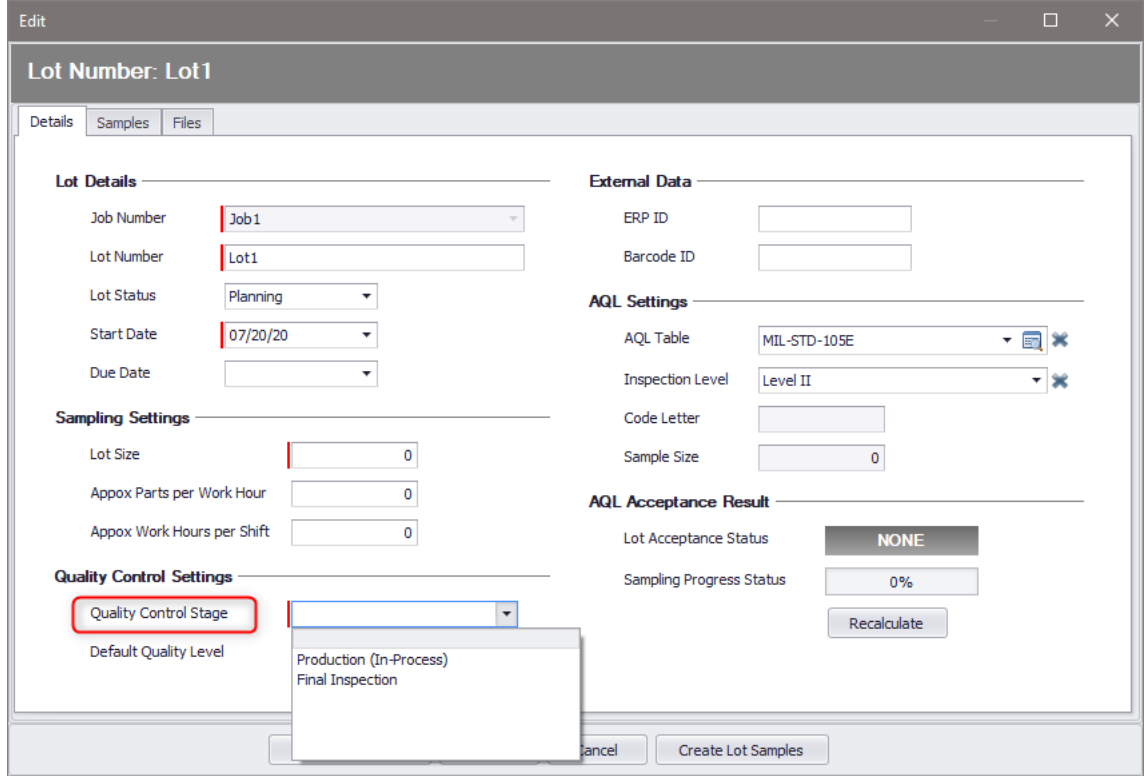
Şekil 1.42. Numune Kabullerinin Girişi

Mevcut değerler:

- Default QL (Lot-specified) – Ölçünün kalite seviyesi, partinin varsayılan kalite seviyesi tarafından belirlenir (bkz. Adım 3).
- By Designator – Ölçünün kalite seviyesi, ölçü tanımlayıcısı tarafından belirlenir. Bu değer, "Ch.Designator" alanı için değer seçildiğinde otomatik olarak ayarlanır.
- X Quality Level - Ölçünün kalite seviyesi manuel olarak girilir, yeni "kalite seviyesi" alanı görünür.
- N/A - Bu ölçü için kalite seviyesi ve kabul sonucu hesaplanmaz.

Adım 3-Add Lot

Partiye ait kalite kontrol aşamalarını belirleme için artık zorunlu alan menüsü bulunmaktadır.



Edit

Lot Number: Lot1

Details | Samples | Files

Lot Details

Job Number: Job1

Lot Number: Lot1

Lot Status: Planning

Start Date: 07/20/20

Due Date:

External Data

ERP ID:

Barcode ID:

AQL Settings

AQL Table: MIL-STD-10SE

Inspection Level: Level II

Code Letter:

Sample Size: 0

Sampling Settings

Lot Size: 0

Approx Parts per Work Hour: 0

Approx Work Hours per Shift: 0

Quality Control Settings

Quality Control Stage: Production (In-Process)

Default Quality Level:

AQL Acceptance Result

Lot Acceptance Status: NONE

Sampling Progress Status: 0%

Recalculate

Cancel Create Lot Samples

Şekil 1.43. Quality Control Stage Menüsü

- Production (In-Process) – Lot içerisindeki örnekler tamamlanmış parçalar (varsayılan) hariç tüm üretim işlemlerindeki ölçüleri içerecektir.
- Final Inspection - Lot içerisindeki örnekler sadece tamamlanmış parçanın (varsayılan) ölçülerini içerecektir.

Single sampling plans (normal severity)

Code Letter	Sample Size	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10
A	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
B	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
C	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
D	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
E	13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2
F	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2	3
G	32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2	3	5
H	50	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2	3	5	7	10
J	80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2	3	5	7	10	14
K	125	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2	3	5	7	10	14	21
L	200	0	0	0	0	0	0	0	1	2	3	5	7	10	14	21	21
M	315	0	0	0	0	0	0	1	2	3	5	7	10	14	21	21	21
N	500	0	0	0	0	0	1	2	3	5	7	10	14	21	21	21	21
P	800	0	0	0	0	1	2	3	5	7	10	14	21	21	21	21	21
Q	1250	0	0	0	1	2	3	5	7	10	14	21	21	21	21	21	21
R	2000	0	0	1	2	3	5	7	10	14	21	21	21	21	21	21	21

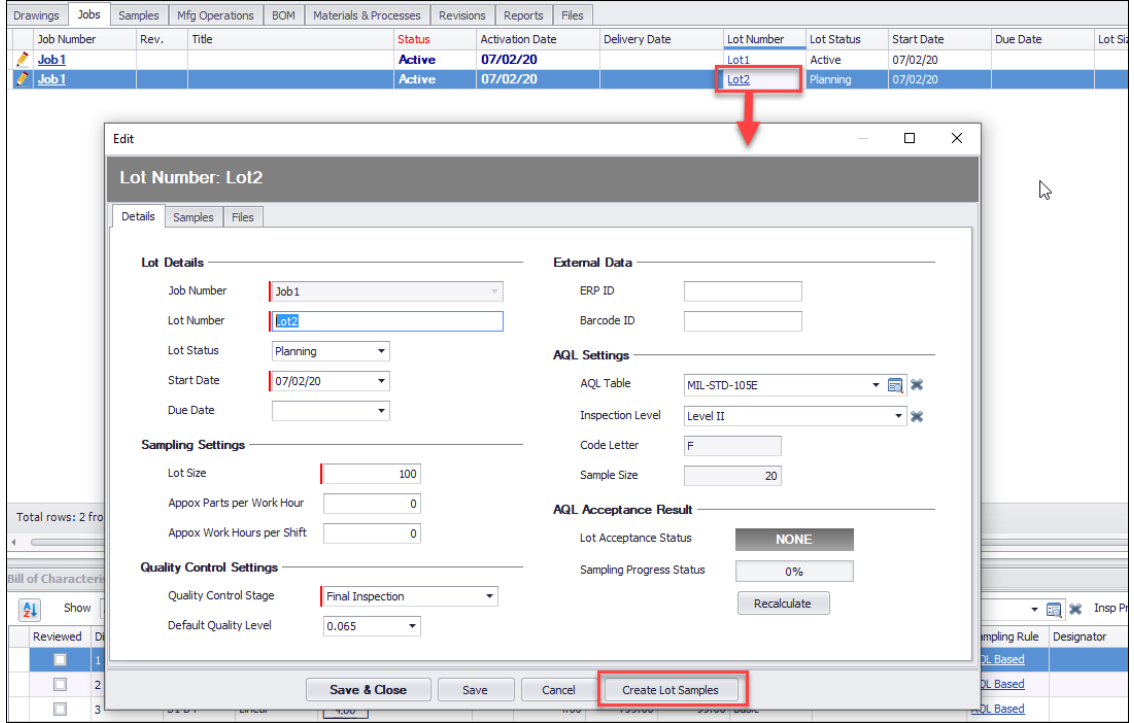
Total rows: 16 from 16, selected rows: 0

Şekil 1.44. Sampling Plans Menüsü

Step 4. Create Lot Samples/Parti Numunelerini Oluşturma

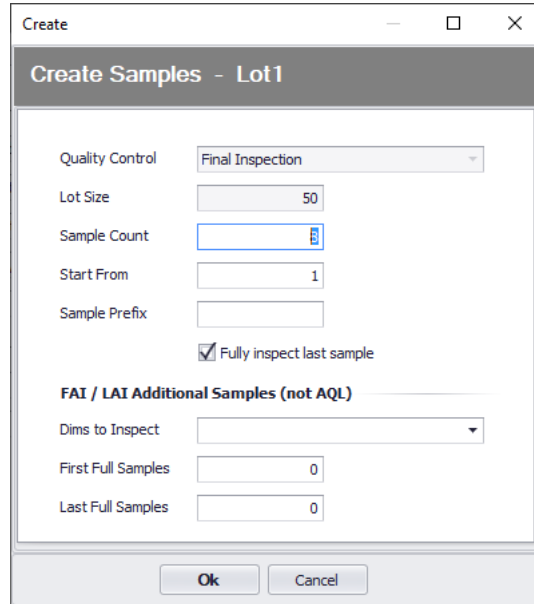
Her bir operasyon sürecindeki ölçüler uygun tanımlayıcılar, numune kuralları, kabul seviyeleri ile tanımlandıktan sonra, kullanıcılar her bir belirli lot için incelenmesi gereken numuneleri oluşturabilir.

Lot Numarası sütunundaki değere tıklayarak Lot özelliklerini görüntüleyin, daha sonra "Create Lot Samples" komutuna tıklayın.



Job Number: Job 1, Lot Number: Lot2, Lot Status: Planning, Start Date: 07/02/20, Due Date: , Lot Size: 100, Appox Parts per Work Hour: 0, Appox Work Hours per Shift: 0, Quality Control Stage: Final Inspection, Default Quality Level: 0.065, ERP ID: , Barcode ID: , AQL Table: MIL-STD-105E, Inspection Level: Level II, Code Letter: F, Sample Size: 20, Lot Acceptance Status: NONE, Sampling Progress Status: 0%, Recalculate button.

Şekil 1.45. Create Lot Samples Menüsü







































Quality Control: Final Inspection, Lot Size: 50, Sample Count: 8, Start From: 1, Sample Prefix: , Fully inspect last sample: [checked], FAI / LAI Additional Samples (not AQL): Dims to Inspect: , First Full Samples: 0, Last Full Samples: 0.

Şekil 1.46. Create Samples Menüsü

- **Lot Size/Parti Büyüklüğü** - Parti özellikleri bölümünden ayarlanmaktadır.
- **Sample Count/Numune Adedi** - Parti özellikleri görünümündeki numune büyüklüğüyle aynıdır. Bu alan, parti için seçilen AQL tablosu ve Muayene Seviyesi tarafından otomatik doldurulur.
- **Start From** - Oluşturulacak ilk örneğin numune / seri numarasını bu komut altından tanımlayabilirsiniz. Burada, Lot boyutuna dağıtılmış sıralı bir numune seti oluşturmak için belirli bir seri numarası veya genel bir numune numarası tanımlayabilirsiniz.
- **Sample Prefix** - Numune parçalarında her numuneye eklenecek genel bir önektir. Örneğin, bunlar sizin üretim parçalarınızsa, bunları bir "ÜRT-" ön eki ekleyerek son inceleme parçalarınızdan ayırabilirsiniz. Örnekler, Başlangıç için tanımladığınız değere göre ÜRT-1, ÜRT -2, ÜRT -3 vb. olarak numaralandırılacaktır.
- **Fully Inspect Last Sample** - Son numuneyi %100 kontrol ile control etmemizi sağlar.
- **FAI / LAI** - Burada belirlenen değerlere göre First Article Inspect ve Last Article Inspect olarak fazladan örneklem oluşturacaktır.

























Tamam'a tıklayın, numuneler, örnekleme kurallarına göre ölçülerle oluşturulacaktır.

Setteki ilk parça her zaman "N / A" dışında herhangi bir örnekleme kuralına sahip tüm ölçüleri içerir.

Drawings	Jobs	Samples	Mfg Operations	BOM	Materials & Processes	Revisions	Reports	Files				
	Job Number	Lot Number	Sample Num	Serial Num	AQL	Mfg Operation	Status	Total Results	Not Inspected	Failed Results	Mad	
▼ Lot: Lot1 (Results: 82)												
	Job1	Lot1	1	1			 In Progress	10	10	0		
	Job1	Lot1	2	5			 In Progress	1	1	0		
	Job1	Lot1	3	9			 In Progress	10	10	0		
	Job1	Lot1	4	13			 In Progress	9	9	0		
	Job1	Lot1	5	17			 In Progress	1	1	0		
	Job1	Lot1	6	21			 In Progress	10	10	0		
	Job1	Lot1	7	25			 In Progress	9	9	0		
	Job1	Lot1	8	29			 In Progress	2	2	0		
	Job1	Lot1	9	33			 In Progress	9	9	0		
	Job1	Lot1	10	37			 In Progress	9	9	0		
	Job1	Lot1	11	41			 In Progress	2	2	0		
	Job1	Lot1	12	45			 In Progress	10	10	0		
Total rows: 12 from 12, selected rows: 0												

Şekil 1.47. Samples Menüsü

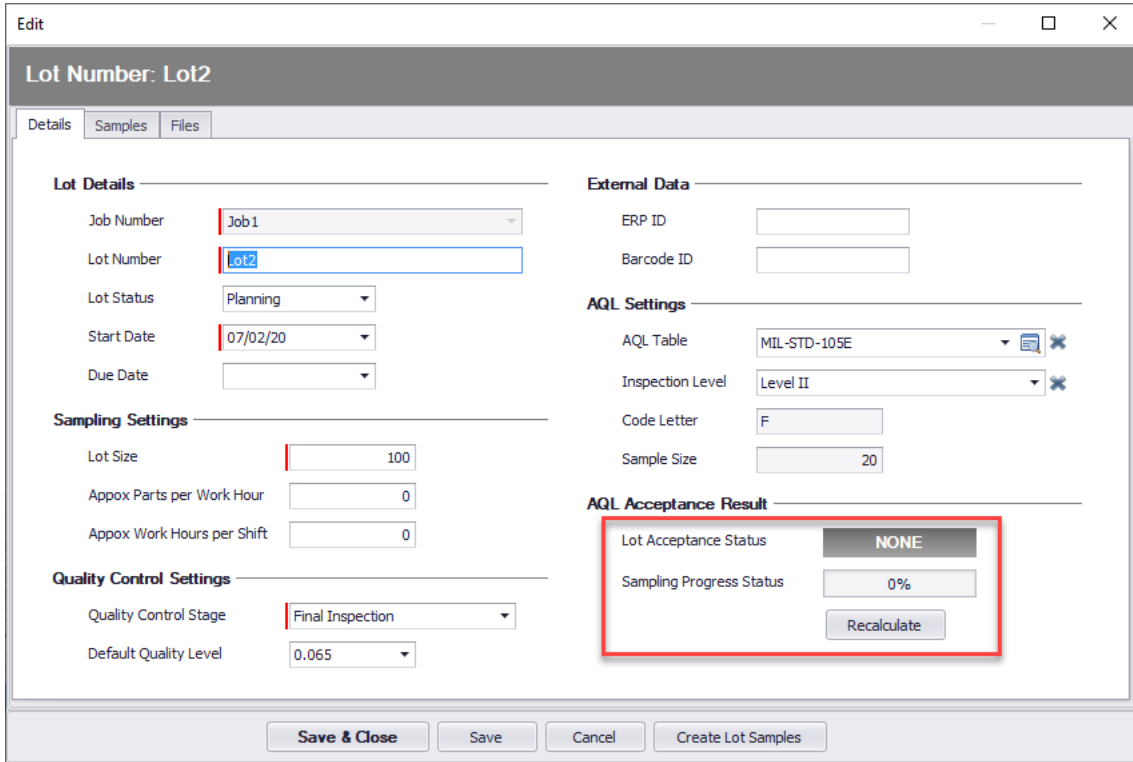
"Son numuneyi %100 incele" olarak belirlediğimiz için, son numunenin ölçülmesi gereken maksimum ölçü sayısını içerdiği anlamına gelir (Bu, LAI numunesi değildir).

Drawings		Jobs	Samples	Mfg Operations	BOM	Materials & Processes	Revisions	Reports	Files				
	Job Number	Lot Number	Sample Num	Serial Num	AQL	Mfg Operation	Status	Total Results	Not Inspected	Failed Results	Mad		
▼ Lot: Lot1 (Results: 82)													
	Job1	Lot1	1	1	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	10	10	0			
	Job1	Lot1	2	5	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	1	1	0			
	Job1	Lot1	3	9	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	10	10	0			
	Job1	Lot1	4	13	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	9	9	0			
	Job1	Lot1	5	17	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	1	1	0			
	Job1	Lot1	6	21	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	10	10	0			
	Job1	Lot1	7	25	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	9	9	0			
	Job1	Lot1	8	29	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	2	2	0			
	Job1	Lot1	9	33	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	9	9	0			
	Job1	Lot1	10	37	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	9	9	0			
	Job1	Lot1	11	41	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	2	2	0			
	Job1	Lot1	12	45	<input checked="" type="checkbox"/>		 In Progress	10	10	0			
Total rows: 12 from 12, selected rows: 0													

Şekil 1.48. Samples Menüsü

Step 5. Lot Acceptance

Lot içerisinde AQL kabul alanları bulunmaktadır. Lot için tüm ölçümler yapıldığında **“Recalculate”** düğmesine tıklayın.



Lot Number: Lot2

Details Samples Files

Lot Details

Job Number Job1

Lot Number Lot2

Lot Status Planning

Start Date 07/02/20

Due Date

Sampling Settings

Lot Size 100

Approx Parts per Work Hour 0

Approx Work Hours per Shift 0

Quality Control Settings

Quality Control Stage Final Inspection

Default Quality Level 0.065

External Data

ERP ID

Barcode ID

AQL Settings

AQL Table MIL-STD-105E

Inspection Level Level II

Code Letter F

Sample Size 20

AQL Acceptance Result

Lot Acceptance Status NONE

Sampling Progress Status 0%

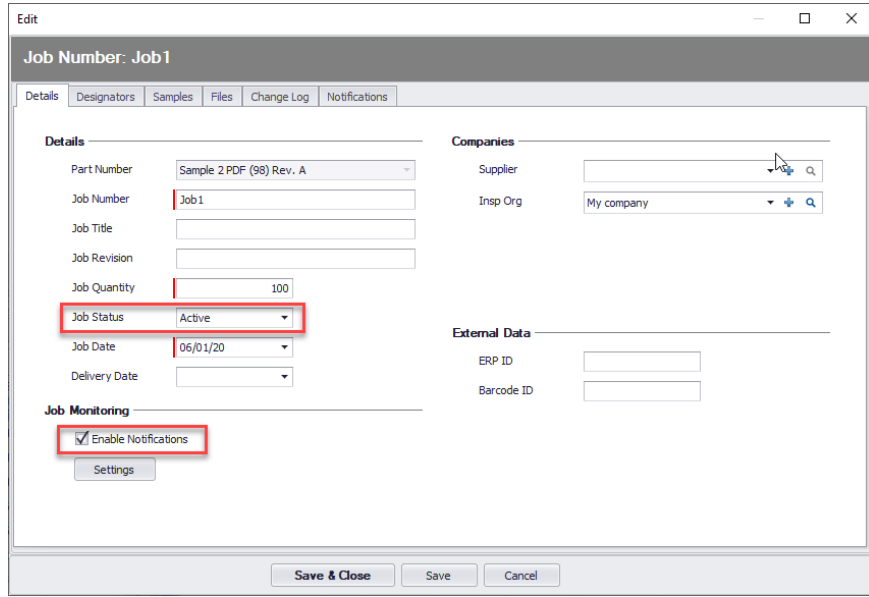
Recalculate

Save & Close Save Cancel Create Lot Samples

Şekil 1.49. Lot Acceptance Menüsü

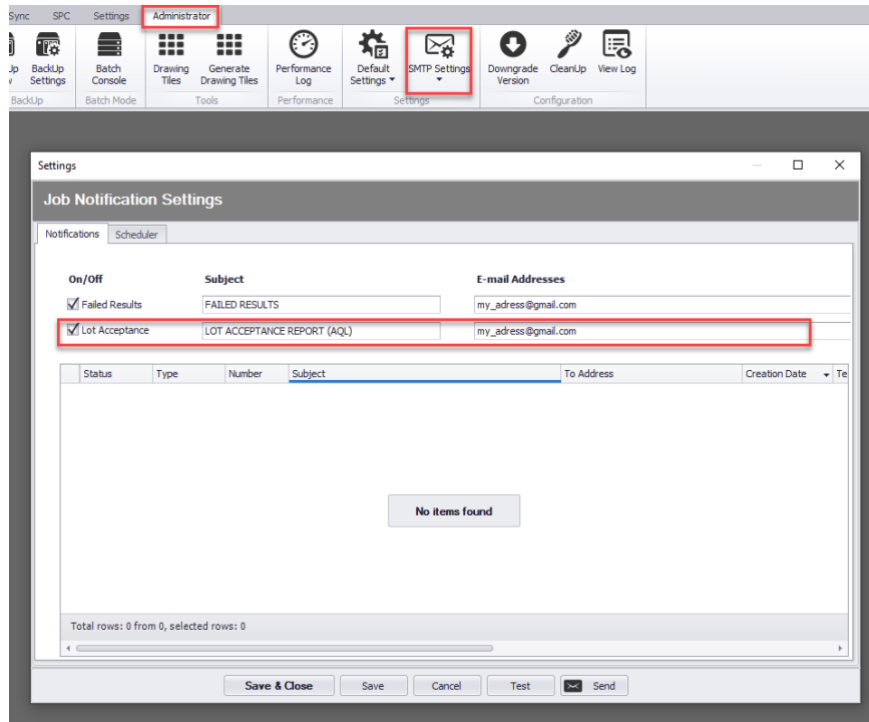
ALERTS FOR FAILED RESULTS

Bu kısım aktif edildiğinde parçada tolerans dışı bir durum olduğu zaman ilgili birimlere otomatik mail gönderebilirsiniz. Ayrıca parti kabul bildirimlerini otomatik oluşturur.



The screenshot shows the 'Edit Job' window with the 'Notifications' tab selected. The 'Job Number' is 'Job1'. The 'Job Status' is set to 'Active' and is highlighted with a red box. The 'Enable Notifications' checkbox is checked and also highlighted with a red box. The 'Settings' button is visible below the checkbox. The 'Companies' section shows 'My company' as the 'Insp Org'. The 'External Data' section has fields for 'ERP ID' and 'Barcode ID'.

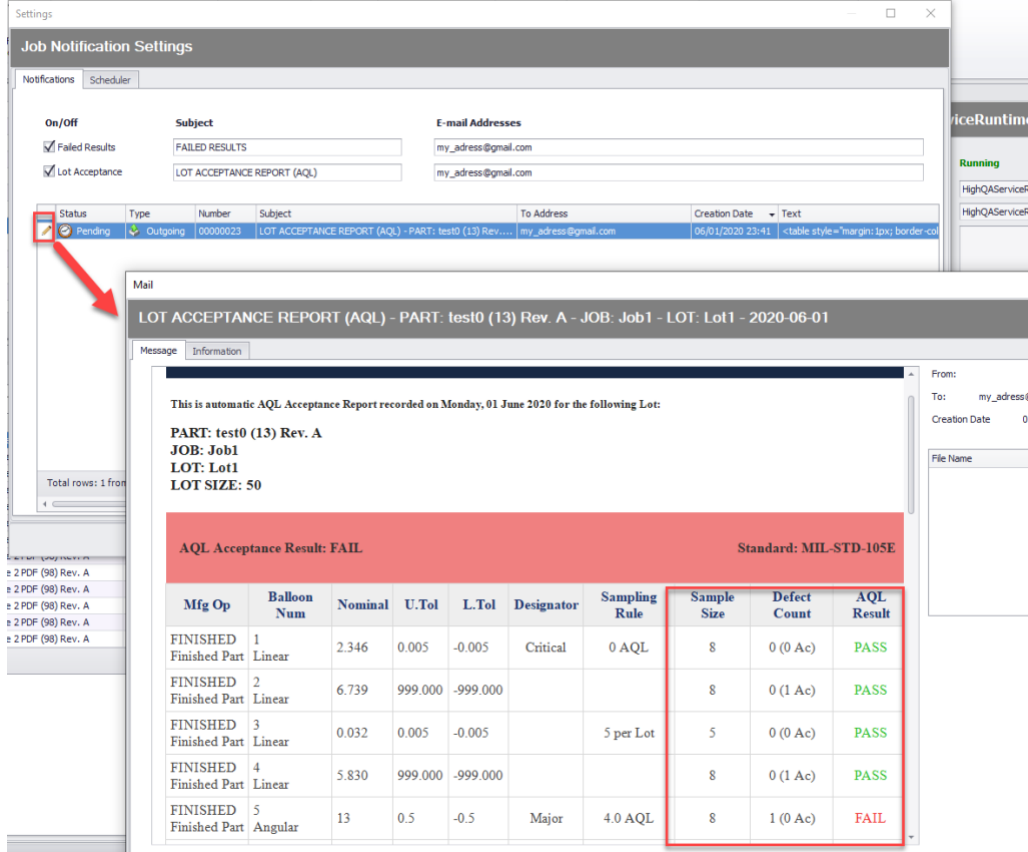
Şekil 1.50.1 Job Notification Settings



The screenshot shows the 'Job Notification Settings' menu. The 'Administrator' tab is selected. The 'SMTP Settings' icon is highlighted with a red box. The 'Job Notification Settings' window is open, showing the 'Notifications' tab. The 'On/Off' column has 'Failed Results' and 'Lot Acceptance' checked. The 'Subject' column has 'FAILED RESULTS' and 'LOT ACCEPTANCE REPORT (AQL)'. The 'E-mail Addresses' column has 'my_adress@gmail.com' for both. The 'Lot Acceptance' row is highlighted with a red box. The 'Status' column has 'Status', 'Type', 'Number', 'Subject', 'To Address', and 'Creation Date' headers. The 'No items found' message is displayed. The 'Total rows: 0 from 0, selected rows: 0' is shown at the bottom. The 'Send' button is highlighted with a red box.

Şekil 1.50.2 Job Notification Settings Menüsü

Seenekler aktif edildikten sonra tolerans dışı paralara ait mailer veya parti kabulleri aşağıdaki şekilde listelenir.



Job Notification Settings

Notifications | Scheduler

On/Off

☒ Failed Results

☒ Lot Acceptance

Subject

FAILED RESULTS

LOT ACCEPTANCE REPORT (AQL)

E-mail Addresses

my_address@gmail.com

my_address@gmail.com

Status	Type	Number	Subject	To Address	Creation Date	Text
<input checked="" type="checkbox"/> Pending	Outgoing	00000023	LOT ACCEPTANCE REPORT (AQL) - PART: test0 (13) Rev...	my_address@gmail.com	06/01/2020 23:41	<table style="margin: 1px; border-co

Mail

LOT ACCEPTANCE REPORT (AQL) - PART: test0 (13) Rev. A - JOB: Job1 - LOT: Lot1 - 2020-06-01

Message | Information

This is automatic AQL Acceptance Report recorded on Monday, 01 June 2020 for the following Lot:

PART: test0 (13) Rev. A
JOB: Job1
LOT: Lot1
LOT SIZE: 50

AQL Acceptance Result: FAIL **Standard: MIL-STD-105E**

Mfg Op	Balloon Num	Nominal	U.Tol	L.Tol	Designator	Sampling Rule	Sample Size	Defect Count	AQL Result
FINISHED Finished Part	1 Linear	2.346	0.005	-0.005	Critical	0 AQL	8	0 (0 Ac)	PASS
FINISHED Finished Part	2 Linear	6.739	999.000	-999.000			8	0 (1 Ac)	PASS
FINISHED Finished Part	3 Linear	0.032	0.005	-0.005		5 per Lot	5	0 (0 Ac)	PASS
FINISHED Finished Part	4 Linear	5.830	999.000	-999.000			8	0 (1 Ac)	PASS
FINISHED Finished Part	5 Angular	13	0.5	-0.5	Major	4.0 AQL	8	1 (0 Ac)	FAIL

şekil 1.51.Job Notification Settings Menüsü

INSPECTION MANAGER v5.0 YENİLİKLER

01.05 2020

Sürüm 5.0, çok çeşitli teknik resim stillerini daha yüksek başarı oranıyla çözümleyebilen önemli ölçüde geliştirilmiş OCR motoruna sahiptir. Metrik çizimleri ve çizimleri tek aralıklı yazı tipleriyle işlemede büyük ilerlemeler katetmiştir. Ayrıca v5.0, ISO ve BSI metroloji standartları için daha iyi destek sunar (ASME standartlarının çeşitli sürümlerinin kapsamlı desteğine ek olarak).

Verimlilik Araçları

Kullanıcı geri bildirimlerini göz önünde bulundurarak, bir kalite kontrol sürecini tamamlamak için gereken toplam süreyi önemli ölçüde azaltan güçlü bir üretkenlik araçları seti sunduk. Bulk Update ile kullanıcının yüzlerce seçilen özellik üzerinde tek bir işlemle tüm ayarlamalar ve güncellemeler yapmasına olanak tanır. Hidrolik bağlantı noktaları, Bağlantılar, Klavuz gibi gibi teknik resim dışı bir çok parametreyi(diş üstü çapı, adımı, diş dibi çapı vb.)"Extension Template" komutu ile yapabiliriz.

MAJOR ADVANCEMENTS AND ADDITIONS

OCR Tanıma Motoru Gelişmeleri

Sürüm 5.0, çok çeşitli teknik resim stillerini daha yüksek başarı oranıyla çözümleyebilen önemli ölçüde geliştirilmiş OCR motoruna sahiptir. Metrik çizimleri ve çizimleri tek aralıklı yazı tipleriyle işlemede büyük ilerlemeler katetmiştir. Ayrıca v5.0, ISO ve BSI metroloji standartları için daha iyi destek sunar (ASME standartlarının çeşitli sürümlerinin kapsamlı desteğine ek olarak).

Verimlilik Araçları

Kullanıcı geri bildirimlerini göz önünde bulundurarak, bir kalite kontrol sürecini tamamlamak için gereken toplam süreyi önemli ölçüde azaltan güçlü bir üretkenlik araçları seti sunduk. Bulk Update ile kullanıcının yüzlerce seçilen özellik üzerinde tek bir işlemle tüm ayarlamalar ve güncellemeler yapmasına olanak tanır. Hidrolik bağlantı noktaları, Bağlantılar, Klavuz gibi teknik resim dışı bir çok parametreyi(diş üstü çapı, adımı, diş dibi çapı vb.)"Extension Template" komutu ile yapabiliriz.

Montajlar ve Malzeme Listesi(BOM) İthalatı

Inspection Manager artık montaj çizimlerinden otomatik bileşen çıkarma hizmeti bileşenler listesinden IM Parts oluşturma yeteneğine sahip. Ayrıca,



EGESoft

diğer sistemlerden (ERP, PLM veya CAD) gelen BOM e-tablolarını içe aktarma seçeneği sunuyor. L I M

Kaynak Bilgileri ve Sembolleri için Destek

V5.0, kaynak bilgileri ve semboller için tam bir desteğe sahiptir. Kullanıcılar kaynakla birlikte çeşitli özellikler içeren birleşik bir rapor oluşturabilir.

İşlem İçi Denetim Otomasyonu

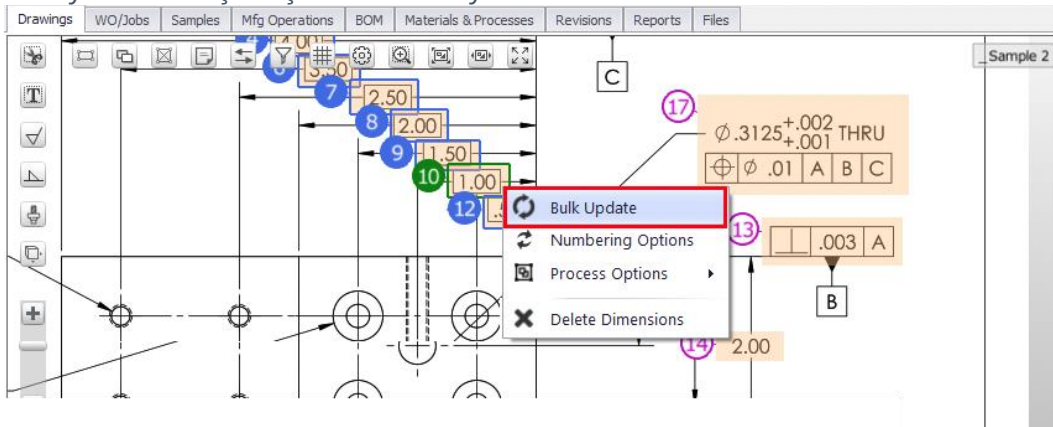
Inspection Manager süreç içi denetim planlarının üretimini otomatikleştirmenin yanı sıra süreç içi denetim sonuçlarının kağıtsız toplanmasını kolaylaştırmak için benzersiz bir yol sunar.

Örnekleme ve AQL Otomasyonu

V5.0, Örnekleme Planları yapmak için yeni bir kabiliyete sahiptir. Örnekleme hesaplaması Lot bazlı veya karakteristik tabanlı olabilir. Parti bazlı örnekleme, muayene planının tüm boyutlarının tamamen ölçüldüğü ve Lot düzeyinde bir frekans / AQL uygulandığı durumlarda uygulanabilir. Karakteristik tabanlı örnekleme yöntemi, parçanın farklı özelliklerinin çeşitli frekanslara sahip olduğu durumlarda uygundur.

BULK UPDATE

"Bulk Update" özelliği, birden çok balonun gereksinimlerinin aynı anda güncellenmesini sağlar. Toplu değiştirmeler için, Drawings sekmesinden istenen balonları seçin ve içerik menüsünde Toplu değişiklikleri anlık yapabilirsiniz. Bu komut ile ölçüm araçlarını aynı anda seçili ölçülere tanımlayabilirsiniz.



Açılır pencere, gözden geçirmek ve güncellemek için çeşitli gereksinimlere özgü alanlar sunar. "Bulk Update" ile istediğiniz bir alanı güncellemek için ilgili onay kutusunu işaretleyin, yeni bir değer girin ve güncelleme türünü belirtin.

Bulk Update

Bulk Update Parameters

Dim #	Type	Tol Type	Mult	Nominal	Upper Tol	Lower Tol	Nom Dec	Tol Dec	Tool Cated
4	Linear	Basic		4.00	+0.25	-0.25	2	2	Coordinate
6	Linear	Basic		3.50	+0.25	-0.25	2	2	Coordinate
7	Linear	Basic		2.50	+0.25	-0.25	2	2	Coordinate
8	Linear	Basic		2.00	+0.25	-0.25	2	2	Coordinate
9	Linear	Basic		1.50	+0.25	-0.25	2	2	Coordinate
10	Linear	Basic		1.00	+0.25	-0.25	2	2	Coordinate
12	Linear	Basic		0.50	+0.25	-0.25	2	2	Coordinate

Selected dimensions

Options and characteristics that can be modified or added to selected dimensions

Repeted change iterations are supported

Total rows: 7 from 7, selected rows: 7

Common

☐ Tool Category

☐ Characteristic Designator

☐ Dimension Type: Unknown

☐ Tolerance Type

☐ Tolerance Update Mode

☐ Multiplier: 1

☐ Units

☐ Nominal Value: 0.0000 Set Value

☐ Upper Tolerance Value: 0.0000 Set Value

☐ Lower Tolerance Value: 0.0000 Set Value

☐ # of Nominal Decimals: 0 Set Value

☐ # of Tolerance Decimals: 0 Set Value

SPC

☐ SPC Dimension

☐ Target Cpk: 1.6700 Set Value

☐ Target Ppk: 1.3300 Set Value

Sampling

☐ Frequency: 0

Apply & Close Apply Cancel

Örneğin, seçili tüm balonlarda Nominal Değer, Üst Tolerans ve Alt Tolerans gereksinimlerini güncellemek istiyoruz. Aşağıdaki ekran görüntüsü, böyle bir güncelleme için belirlediğimiz "Bulk Update" parametrelerini ve güncellemeden önce özellikler listesinde gösterilen gereksinimleri göstermektedir.

In this example current upper and lower tolerances will be increased by 0.250

☐ Units

☐ Nominal Value: 0.0000 Set Value

☒ Upper Tolerance Value: 0.2500 Add Value

☒ Lower Tolerance Value: 0.2500 Add Value

☐ # of Nominal Decimals: 0

☐ # of Tolerance Decimals: 0

SPC

☐ SPC Dimension

☐ Target Cpk: 1.6700 Set Value

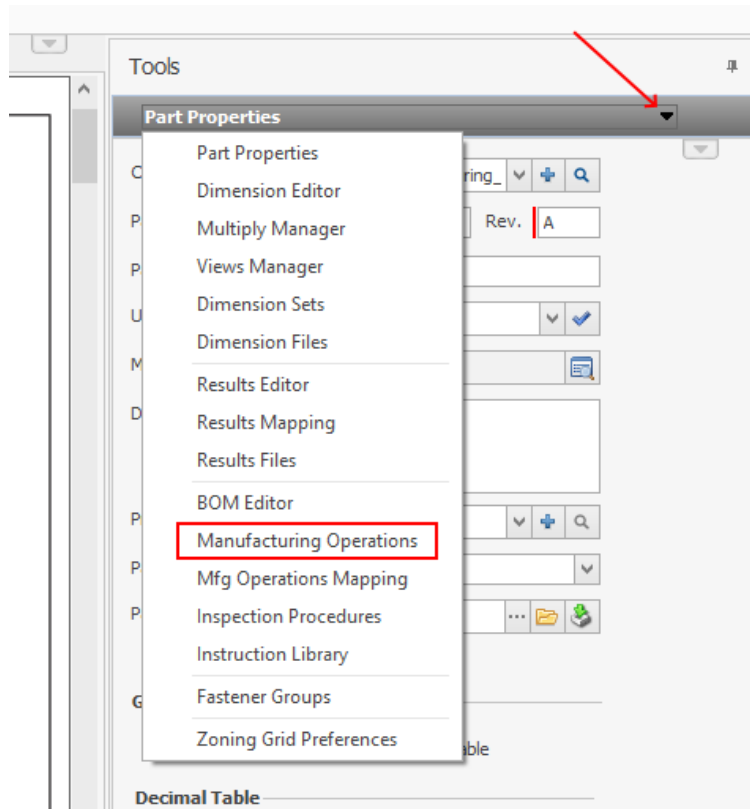
☐ Target Ppk: 1.3300 Set Value

Set Value
Add Value
Subtract Value
Multiply
Increase %
Decrease %

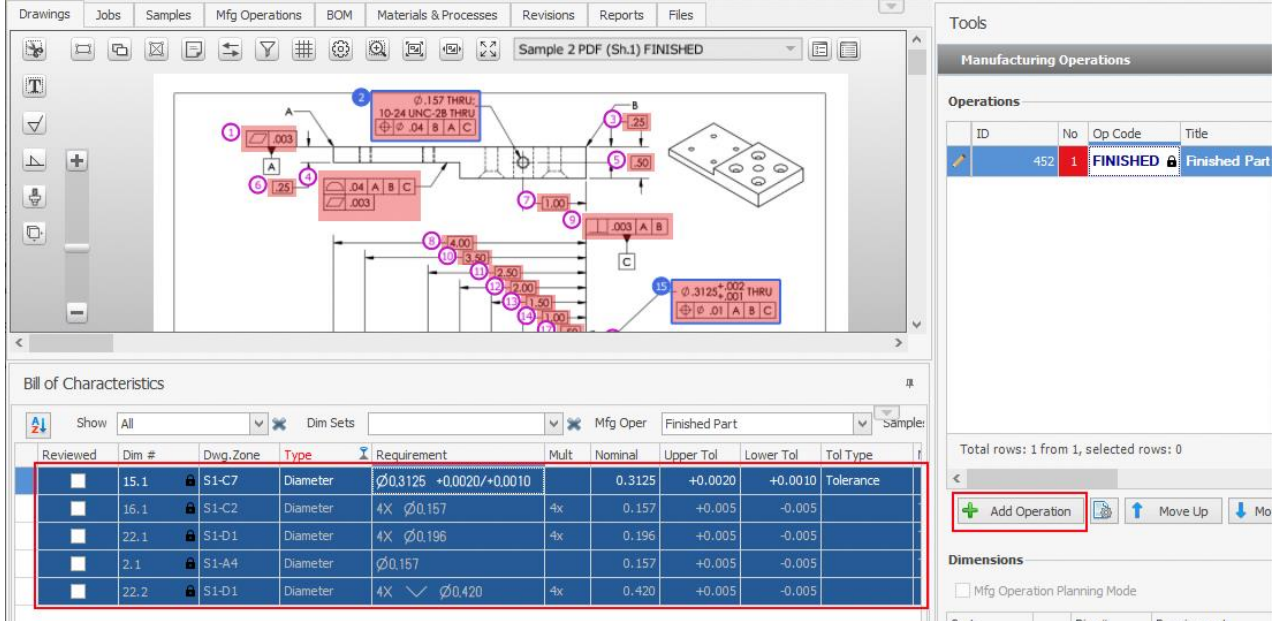
MANUFACTURING OPERATIONS(İMALAT OPERASYONLARI)

Manufacturing Operations modülü, herhangi bir kalite denetim sürecinin önemli bir parçası olan üretim süreçlerini yönetmek için tasarlanmıştır.

"Tools" bölümündeki "Manufacturing Operations" satırını seçin.



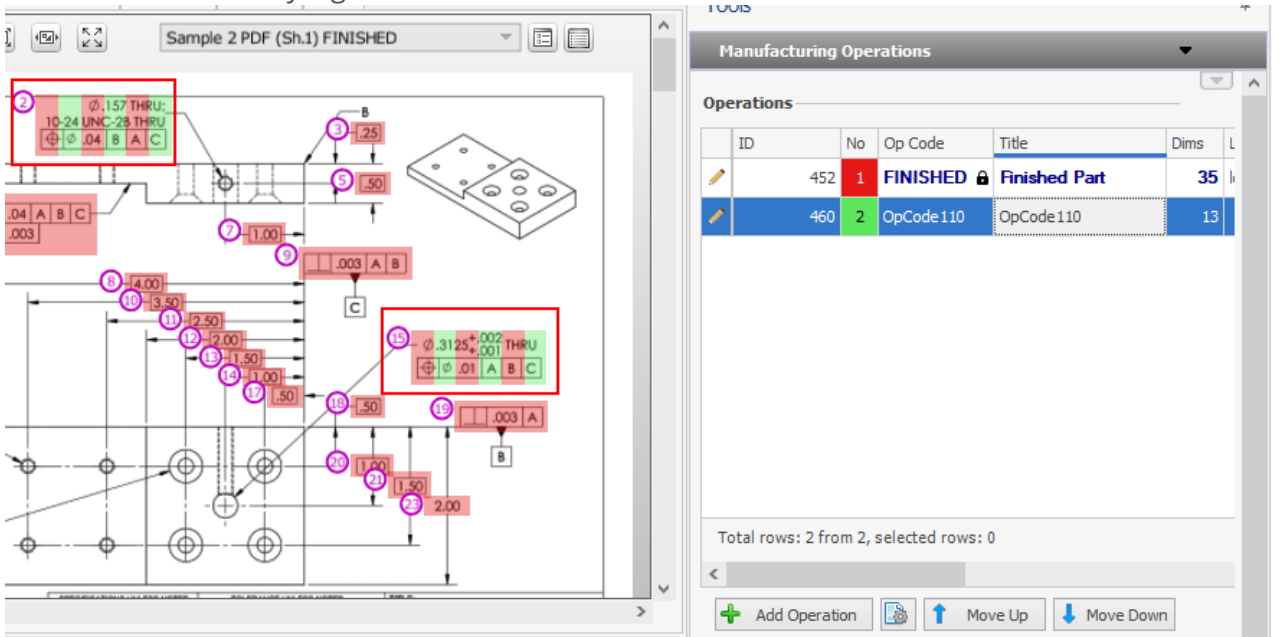
Yeni bir Operasyon planı oluşturmak için, Bill Of Characteristics kısmından bir veya birden çok ölçü seçin ve "Manufacturing Operations" bölümünden Add Operation'a tıklayın.



The screenshot displays the EGSOFT software interface. The main window shows a technical drawing of a part with various dimensions and manufacturing operations. The 'Bill of Characteristics' table is visible at the bottom, listing dimensions and their requirements.

Reviewed	Dim #	Dwg.Zone	Type	Requirement	Mult	Nominal	Upper Tol	Lower Tol	Tol Type
	15.1	S1-C7	Diameter	$\phi 0.3125 +0.0020/+0.0010$		0.3125	+0.0020	+0.0010	Tolerance
	16.1	S1-C2	Diameter	4X $\phi 0.157$	4x	0.157	+0.005	-0.005	
	22.1	S1-D1	Diameter	4X $\phi 0.196$	4x	0.196	+0.005	-0.005	
	2.1	S1-A4	Diameter	$\phi 0.157$		0.157	+0.005	-0.005	
	22.2	S1-D1	Diameter	4X $\phi 0.420$	4x	0.420	+0.005	-0.005	

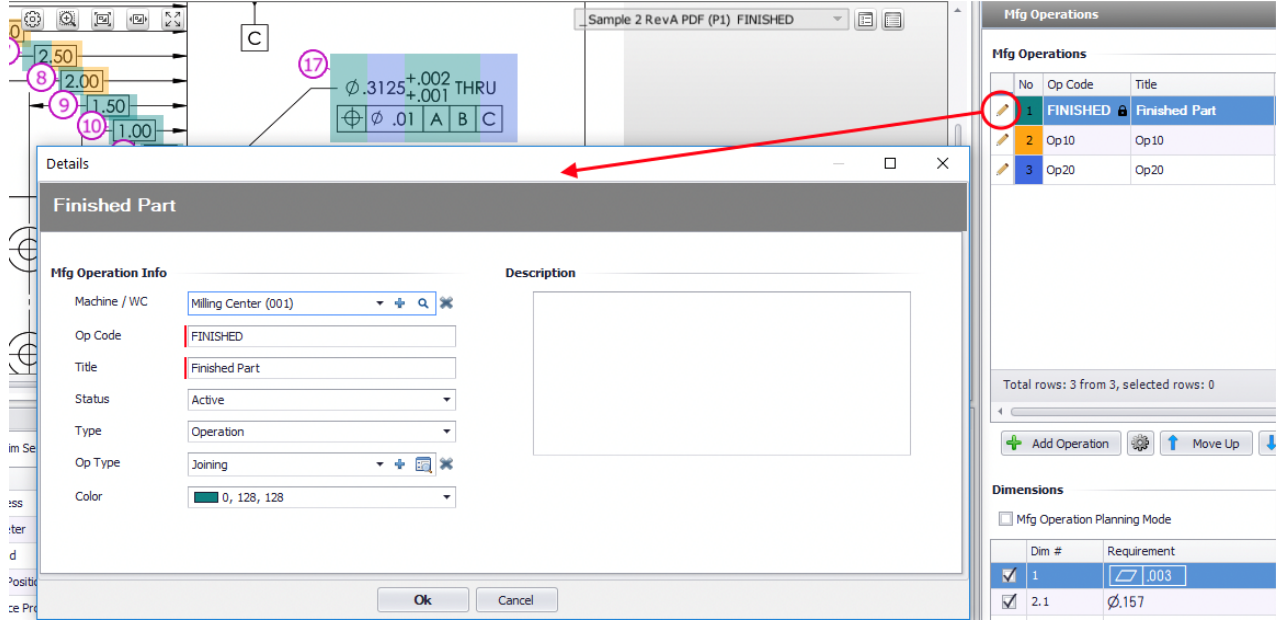
"Manufacturing Operations" eklenen ölçüler, ana ekranda belirli renk kodlarıyla gösterilir.



The screenshot displays the EGSOFT software interface. The main window shows a technical drawing of a part with various dimensions and manufacturing operations. The 'Manufacturing Operations' table is visible on the right, listing operations and their dimensions.

ID	No	Op Code	Title	Dims
452	1	FINISHED	Finished Part	35
460	2	OpCode110	OpCode110	13

Belirli bir operasyon planında yapmak için, aşağıdaki ekran görüntüsünde kırmızı okla gösterildiği gibi Düzenle (kurşun kalem) komutuna tıklayın. Operasyonun süreçlerini ve parametrelerini gösteren bir pencere açılır.



The screenshot displays the EGESoft software interface. A red arrow points to the 'Edit' (pencil) icon in the 'Mfg Operations' panel. The 'Finished Part' dialog box is open, showing the following details:

Finished Part

Mfg Operation Info

- Machine / WC: Milling Center (001)
- Op Code: FINISHED
- Title: Finished Part
- Status: Active
- Type: Operation
- Op Type: Joining
- Color: 0, 128, 128

Description

Mfg Operations

No	Op Code	Title
1	FINISHED	Finished Part
2	Op10	Op10
3	Op20	Op20

Total rows: 3 from 3, selected rows: 0

Dimensions

☐ Mfg Operation Planning Mode

Dim #	Requirement
1	0.003
2.1	Ø.157

Komuta tıkladıktan sonra rengini ve diğer parametreleri değiştirmemizi sağlar. Aşağıdaki ekran görüntüsü mevcut işlem türlerini göstermektedir.

Details

Finished Part

Mfg Operation Info

Machine / WC: Milling Center (001) Reference to a machine or a process

Op Code: Rouping

Title: OP 50

Status: Active

Type: Operation

Op Type: Machining Customizable list of operation types

Color:

Additive Manufacturing
Casting
Forming
Imaging and Coating
Joining
Machining
Moulding

Cancel

'Manufacturing Operations' listesinde istediğiniz bir kayda sağ tıklayın ve içerik menüsünden "Select Operation" komutunu seçin.



Tools

Manufacturing Operations

Operations

ID	No	Op Code	Title	Dims	Locked I
452	1	FINISHED	Finished Part	35	lock10
469	2	OpCode110	OpCode110	12	

✓ Select Operation

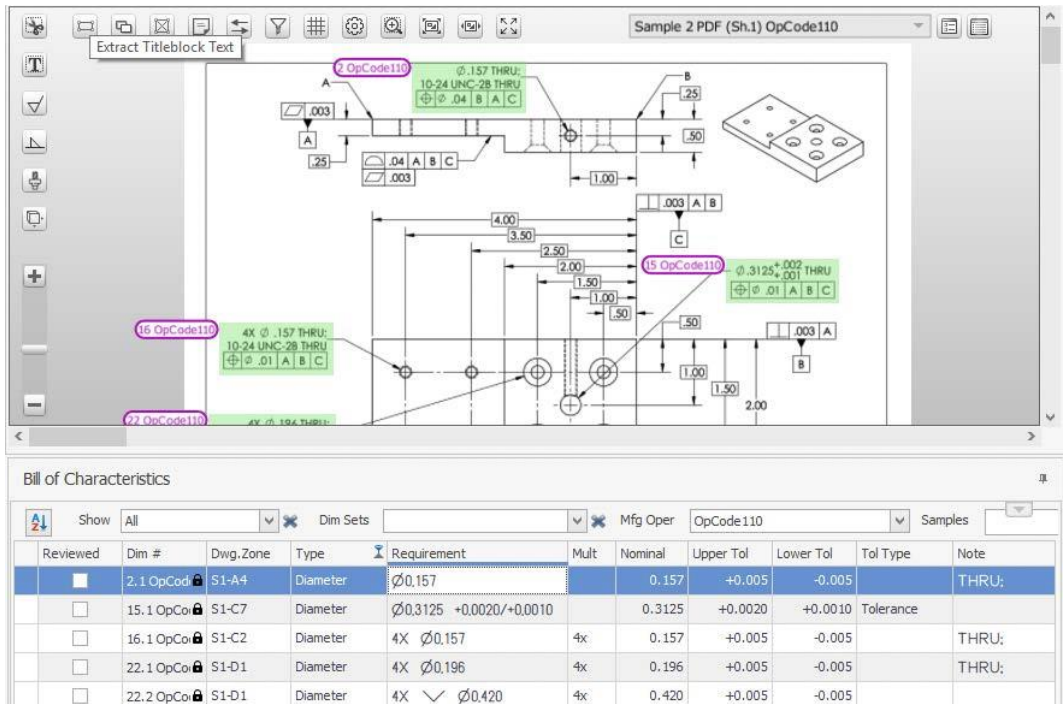
+ Add

Properties

Selection

✗ Delete

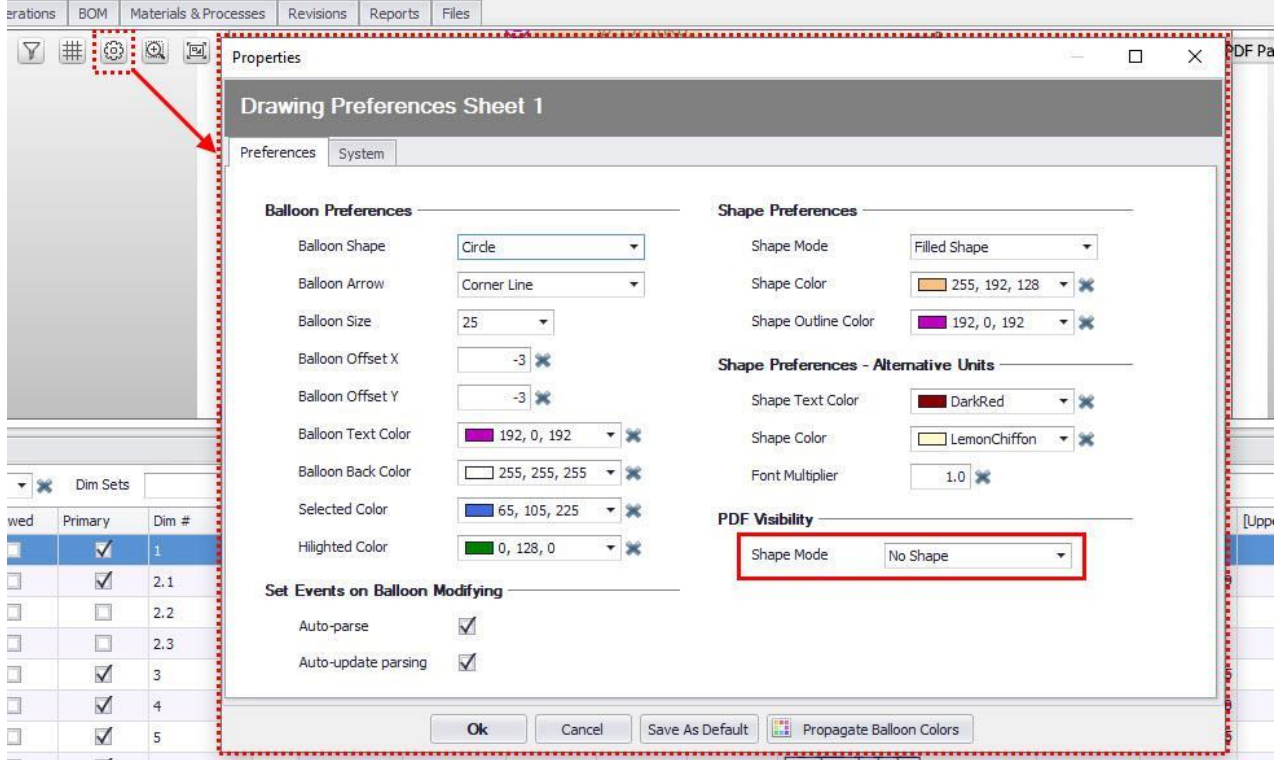
"Select Operation" komutunu seçtikten sonra ana ekranda seçilen operasyonlara ait balonlu teknik resim gösterilir.



PARTS, JOBS(PARÇALAR, İŞLER)

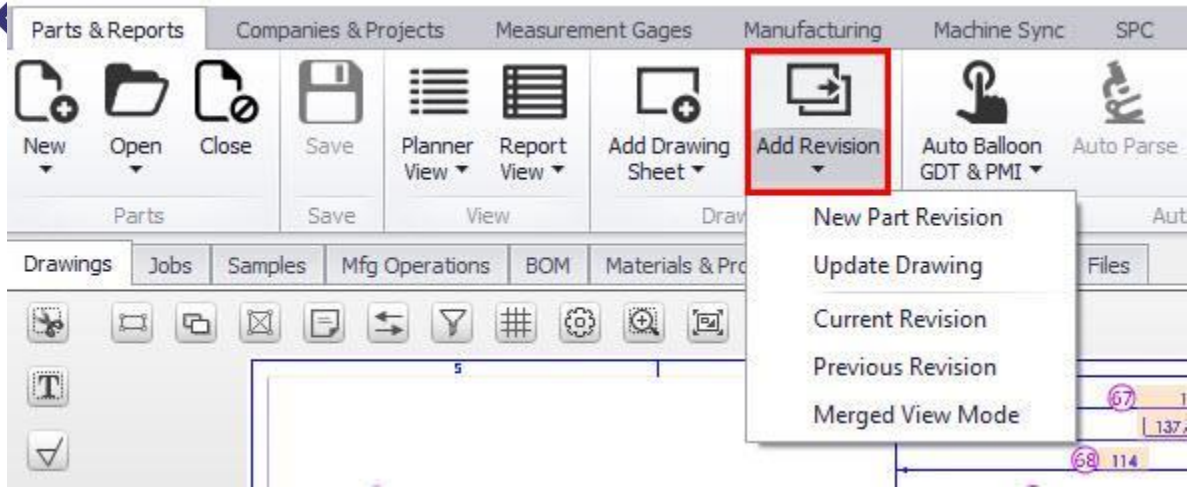
1. Open penceresi içerisinde parçayı çift tıklatarak açabilirsiniz.

1. Artık MAX ve MIN ölçüleri otomatik olarak balonlanarak tanınabilmekte.
2. PDF üzerindeki kapatılan alanlara(Add Protected Area) “No shape” seçeneği getirildi. Balonlu pdf’ler almak istediğinizde kapalı alanlar otomatik olarak açılacak. Özellikle çoklu sayfalarda çok büyük kolaylık sağlamakta.



REVISIONS

1. Önceki revizyonlu teknik resimlere ulaşmaya izin veren yeni seçenekler (Görünüm Modları) eklendi. Revizyonlar arasında gezinmek için, Teknik resmin herhangi bir yerine sağ tıklayın ekranda çıkan “View Mode” kısmından mevcut revizyonları, önceki revizyonları ve üst üste birleştirilmiş iki teknik resmi aynı anda görebilirsiniz.



3. Teknik resimler üzerinde çok fazla numaralandırma olması durumunda performansı arttırmak için sunucuda revizyonları çalıştırabilirsiniz. Bu seçeneği aktif edebilmek için "Part Revisions" görev tanımlayıcısının çalıştırılması gerekir. Bu süreci başlatabilmek için yönetici(admin) düzeyinde erişim gerektirir. Yönetici erişimi için lütfen EGESOFT ile iletişime geçin.

CheckTools	CheckTools	<input type="checkbox"/>	Start	Stopped	Ok
PartRevisions	Create Part Revisions	<input checked="" type="checkbox"/>	Start	Stopped	Ok
FesService (Tasks: 1)					
Fes_Exchange	Fes_Exchange	<input type="checkbox"/>	Start	Stopped	Ok

Total rows: 16 from 16, selected rows: 0

Scheduler Details

Enabled ☒

Scheduler ID

Scheduler Name

Status

Negotiator

Method

Category

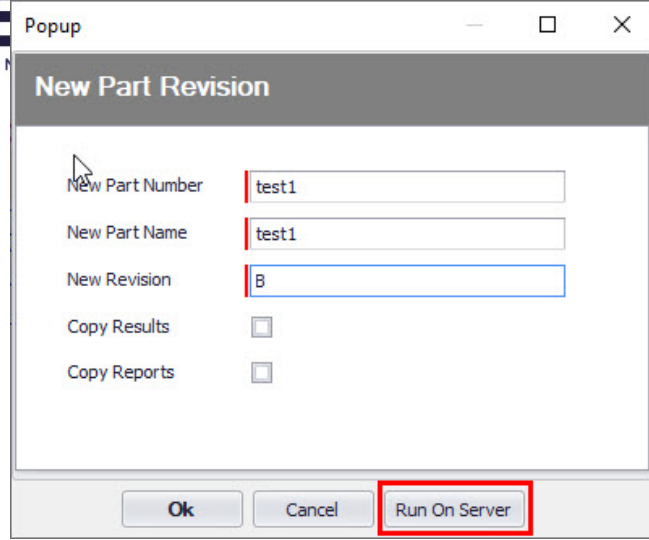
Service Name

Service Thread No

Scheduler Parameters

Description

Süreci başlatmak için "Run on Server" komutuna tıklamanız yeterli olacaktır.



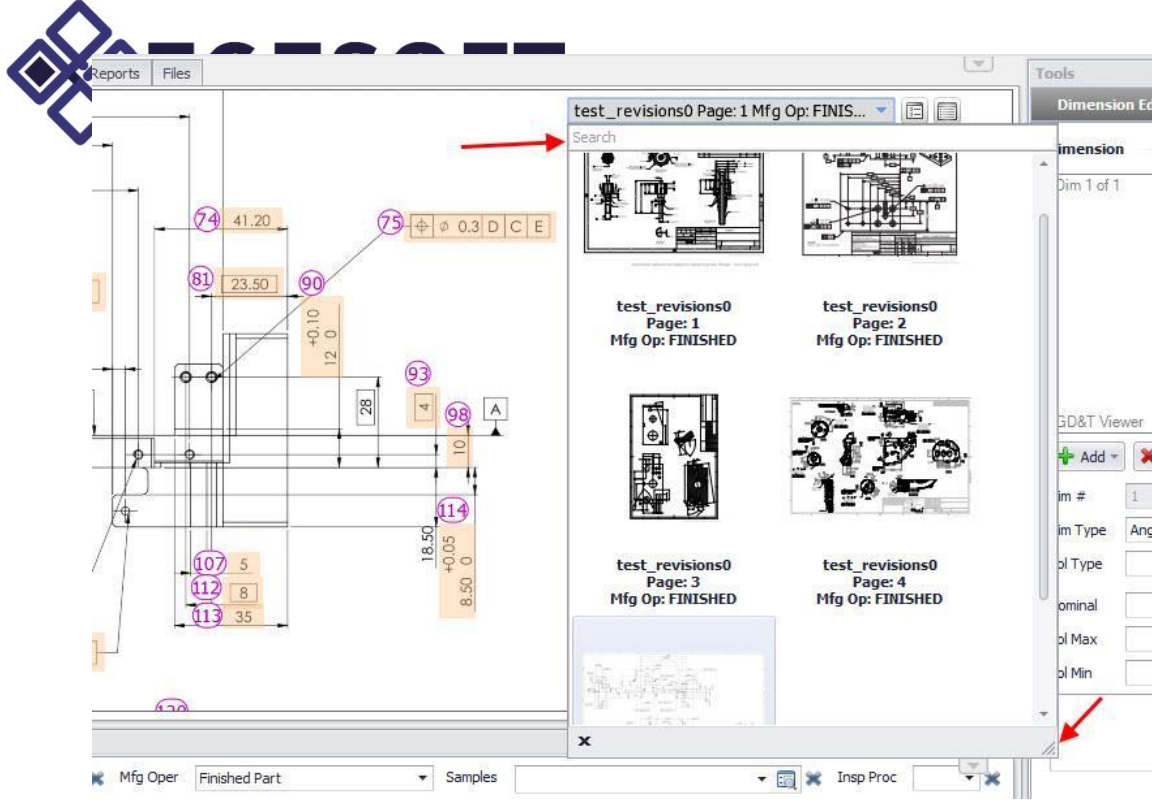
“DRAWING PANEL” İYİLEŞTİRMELERİ

1. Teknik resim alanında gezinme:

- Mouse’u hareketi sırasında Zoom In/Out imlecin konumunu dikkate alır. İmlecin bulunduğu nokta hareket etmez. teknik resmi yakınlaştırabilir.
- Mouse’un tekerleğini basılı tuttuğunuzda Zoom In/Out ile Pan komutları aynı anda çalışabilir.
- Çizim alanının daha fazla kullanabilmesi için kaydırma çubukları kaldırıldı.

2. Çoklu teknik resimler için ön izleme seçeneği geliştirildi:

- Çoklu teknik resimleri arasında geçişler için kullanılan ön izleme penceresi artık "Liste" yerine "Galeri" şeklinde açılıyor.
- Ön izleme penceresinde sağ alt köşeyi çekerek daha fazla öge içerecek şekilde genişletilebilir.
- Sayfalar arasında geçişler için arama seçeneği eklendi.



“SAMPLE LIST” İYİLEŞTİRMELERİ

1. “Sample” sekmesi geliştirildi ve basitleştirildi:

- Her “Sample” tek bir satırda görüntülenebilir hale getirildi.
- Eklenen Sütunlar “Total Result(toplam sonuçlar)” ve “Not Inspected(ölçülmeyen)” olarak iki gruba ayrıldı.







Parts & Reports	Companies & Projects	Measurement Gages	Manufacturing	Machine Sync	SPC	Settings	Administrator
New Open Close	Save	Planner View Report View	Add Sample Add Result Update Sample Bulk Update Samples	Import Dim Planner Import Insp. Results	Export Part Inspection Reports		
Drawings	Jobs	Samples	Mfg Operations	BOM	Materials & Processes	Revisions	Reports
Job Number	Lot Number	Serial Number	Status	Total Results	Not Inspected	Sequence #	Machi
Lot: Lot1 (Results: 640)							
job1	Lot1	0001	In Progress	128	123		1
job1	Lot1	0002	In Progress	128	123		1
job1	Lot1	0003	In Progress	128	126		1
job1	Lot1	0004	In Progress	128	121		1
job1	Lot1	0005	In Progress	128	128		1


- Düzenle(kurşun kalem) simgesine tıklayarak Sample Subset'ler ayrı bir pencerede görüntülenebilir ve yönetilebilir.

Parts & Reports	Companies & Projects	Measurement Gages	Manufacturing	Machine Sync	SPC	Settings	Administrator
New Open Close	Save	Planner View Report View	Add Sample Add Result Update Sample Bulk Update Samples	Import Dim Planner Import Insp. Results	Export Part Inspection Reports	Help Information	
Drawings	Jobs	Samples	Mfg Operations	BOM	Materials & Processes	Revisions	Reports
Job Number	Lot Number	Serial Number	Status	Total Results	Not Inspected	Sequence #	Machi
Lot: Lot1 (Results: 651)							
job1	Lot1	0001	In Progress	128	123		1
job1	Lot1	0002	In Progress	128	123		1
job1	Lot1	0003	In Progress	128	126		1
job1	Lot1	0004	In Progress	128	121		1
job1	Lot1	0005	In Progress	128	128		1

Details									
Sample: 0005									
Main	Subsets	Files							
No	Inspected Date	Inspection Center	Procedure	Meas. Tool	Program Number	Program Rev.	Results	Created By	
1	12/21/2019 22:18						11		
2	12/23/2019 10:22						128		
Total rows: 2 from 2, selected rows: 0									
Ok Cancel									

- "Samples" sekmesi içerisindeki işleri(jobs) çoklu olarak taşıyabilir ya da birleştirebilirsiniz.


Drawings	Jobs	Samples	Mfg Operations	BOM	Materials & Processes	Revisions	Reports	Files
	Job Number	Lot Number	Serial Number	Status	Total Results	Not Inspected	Sequenc	
▼ Lot: Lot1 (Results: 220)								
	job001	Lot1	001	 In Progress	55	6		
	job001	Lot1	002	 In Progress	55	6		
	job001	Lot1	003		55	55		
	job001	Lot1	004		55	55		





Add


Merge Samples

Move Samples

 Export to CSV

 Sample to Export ▶

 Selection ▶

 Delete

- + Add
- Merge Samples
- Move Samples
- Export to CSV
- Sample to Export ▶
- Selection ▶
- Delete

MFG OPERATIONS(OPERASYON PLANLARI)

1. "Drawing Sheet Manage" penceresi içerisinde tanımlanan operasyonlarınızı filtreleyebilir ya da yönetebilirsiniz. Filtreleme işlemini başlattığınızda sadece o operasyonlara ait pdf'ler süzdürülecektir.

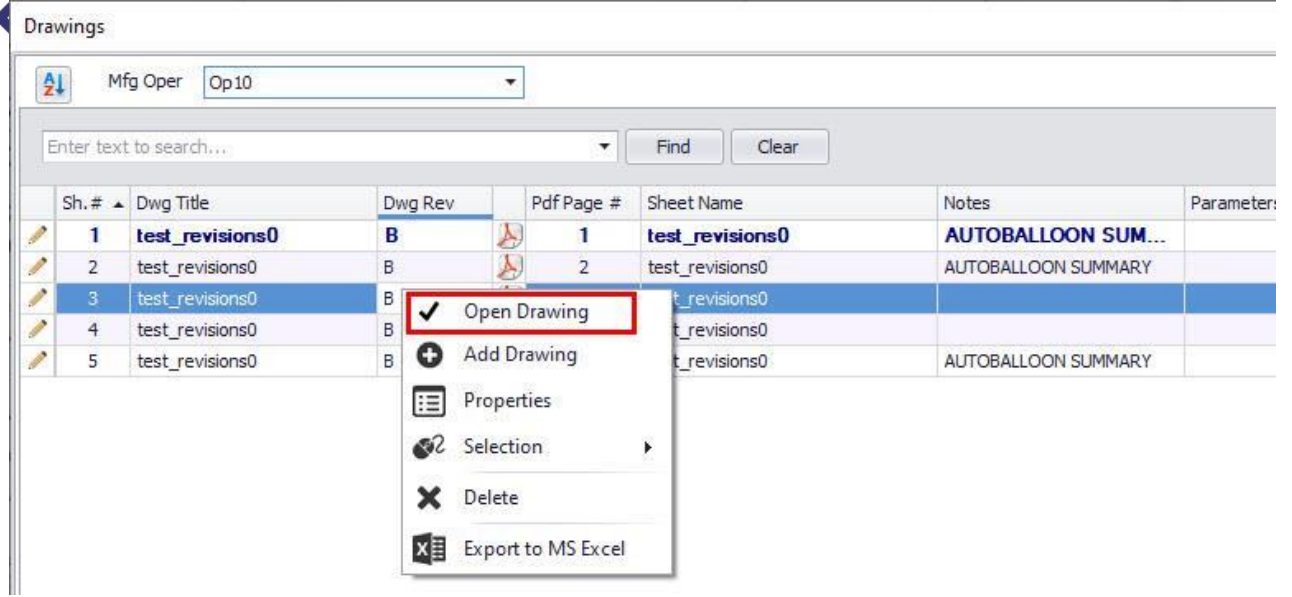
The screenshot shows the 'Drawing Sheet Manage' window. At the top, there is a search bar with the text 'test_revisions0 Page: 1 Mfg Op: FINIS...'. Below this, there is a table with columns: Sh. #, Dwg Title, Pdf Page #, Sheet Name, Notes, Parameters, Tiles, and Revision Mode. The table contains 5 rows of data. A red arrow points to the 'Finished Part' dropdown menu in the top left corner of the window.

Sh. #	Dwg Title	Pdf Page #	Sheet Name	Notes	Parameters	Tiles	Revision Mode
1	test_re	1	test_revisions0	AUTOBALLOON SUM...		✓	Merged View Mode
2	test_rev	2	test_revisions0	AUTOBALLOON SUMMARY		✓	Current Revision
3	test_rev	3	test_revisions0			✓	Current Revision
4	test_revisions0	4	test_revisions0			✓	Current Revision
5	test_revisions0	1	test_revisions0	AUTOBALLOON SUMMARY		✓	Current Revision

Total rows: 5 from 5, selected rows: 0

Buttons: Add Drawing, Close, Move Up, Move Down, Reset Tiles

2. Fixed Bug(hata giderildi):
 - Mouse'da sağ tıkladıktan sonra "Open Drawing" seçeneği çalışmıyordu o kısım düzeltildi.



CMM DATA IMPORT

1. Tıpkı Makine Senkronizasyonu modülündeki gibi "Result Append Mode(Sonuç Ekleme)" komutu altından Sonuç ekleyebilir ya da sonuçların üzerine yazdırabilirsiniz.

Create

New Inspection Results

Import Parameters

Mfg Oper: Finished Part

Sample:

Result Append Mode: Append Results

Mapping Set: Append Results

Insp. Center:

Procedure:

Meas. Tool:

Program Number:

Program Revision:

Created By: Administrator

Description:

Import File Preview

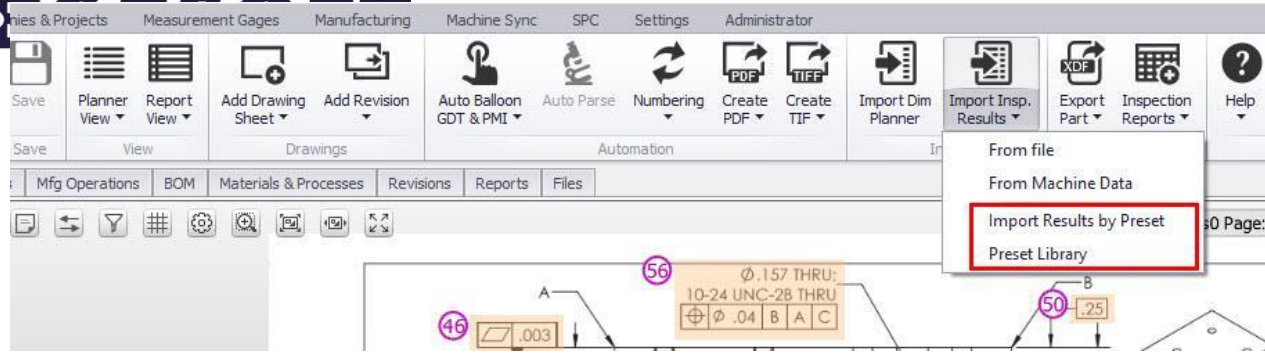
```
DimCode,Mult,DimType,TolType,Nominal,LowerTol,UpperTol,Zone,TolMod
m1,Datum2,Datum3,DatMod1,DatMod2,DatMod3,Designator,ToolCategory,I
re2,Note,Actual,Bonus,Deviation,OutTol,Axis,Comment,Mfg
Operation,PartNumber,JobNumber,SerialNumber,Insp Procedure
PartNumber:test_revisions0
PartName:test_revisions0
PartRevision:A
PartMaterial:
SerialNumber:
Units:English (INCH)
Date:2019-12-23,10-22,
1,1,Angular,,45,-0.5,0.5,0,,A4,,45,,FINISHED,test_
2,1,Diameter,,0.496,-
0.005,0.005,0,,A2,,0.496,,FINISHED,test_revisions0
3,1,Linear,,0.02,-0.005,0.005,0,,A3,,0.02,,FINIS
3,2,Linear,,0.02,-0.005,0.005,0,,A3,,0.02,,FINIS
3,3,Linear,,0.02,-0.005,0.005,0,,A3,,0.02,,FINIS
3,4,Linear,,0.02,-0.005,0.005,0,,A3,,0.02,,FINIS
3,5,Linear,,0.02,-0.005,0.005,0,,A3,,0.02,,FINIS
3,6,Linear,,0.02,-0.005,0.005,0,,A3,,0.02,,FINIS
3,7,Linear,,0.02,-0.005,0.005,0,,A3,,0.02,,FINIS
3,8,Linear,,0.02,-0.005,0.005,0,,A3,,0.02,,FINIS
4,1,Linear,,0.04,-0.005,0.005,0,,A3,,0.04,,FINIS
4,2,Linear,,0.04,-0.005,0.005,0,,A3,,0.04,,FINIS
4,3,Linear,,0.04,-0.005,0.005,0,,A3,,0.04,,FINIS
4,4,Linear,,0.04,-0.005,0.005,0,,A3,,0.04,,FINIS
4,5,Linear,,0.04,-0.005,0.005,0,,A3,,0.04,,FINIS
```

Import Close

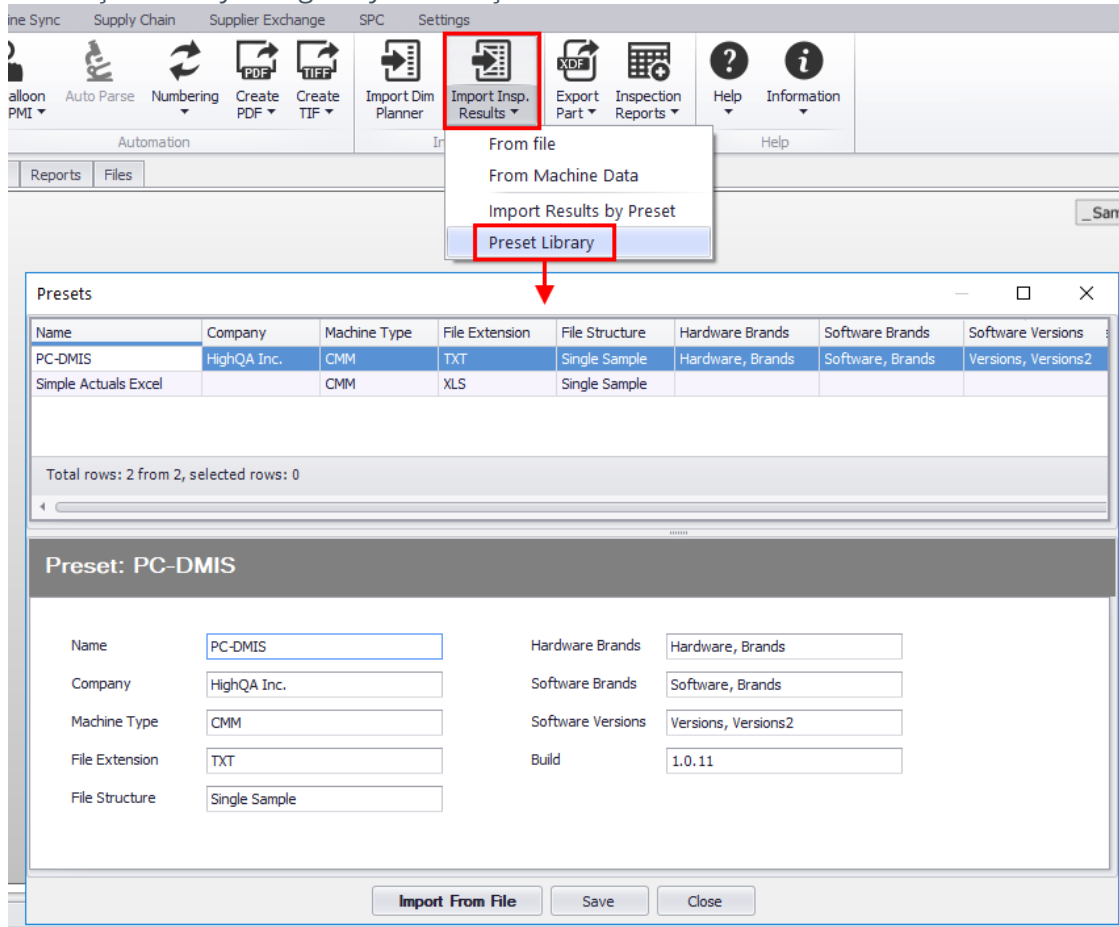
- Ölçüleriniz "As limit" olmasına rağmen ölçüm sonuçlarındaki ölçüler "Bilateral(Tolerans)" olarak geldiğinde mor bayrak uyarısı kaldırıldı.
Örnek: Teknik resimde As limit olarak (0.235; 0.241) belirlenmiş ve CMM'den gelen sonuçlar Nominal=0.235 Lower tol:0 Upper Tol:0.006 ise bu durumda çıkan mor bayrak uyarısı kaldırıldı.

Bill of Characteristics													
Show	All	Dim Sets	Mfg Oper	Finished Part	Samples	6 (Lot1)							
Primary	SN/Set#	Dim #	Res #	Mult	Axis	Nominal	Upper Tol	Lower Tol	Bonus	Actuals	Deviation	Out Tol	Actual to Export
Limit Dimension: Diameter (Dim 27), Nominal: 0.000, UpperTol: +0.241, LowerTol: +0.235													
	6 / 1	27	27			0.235	+0.006	-0.000	-0.000	0.238	0.003	0.000	
Dimension: Linear (Dim 28), Nominal: 1.373, UpperTol: +0.005, LowerTol: -0.005													

- "Machine Sync" modülünde Import Data Settings içerisinde "Extract Param From" menüsü açılır liste olarak yenilendi. Bu seçenekler, meta veri parametrelerinin hem dosya adında hem de dosya başlığında bulunması durumunda işlem önceliğini denetler.
- CMM ve benzeri cihazlardan gelen sonuçları içeri aktarım sırasında gelen dosyalarınıza "Preset Library" komutu ile oluşturduğunuz ön ayar kütüphanesinden bir takım tanımlamalar yapabilirsiniz. Makine Tip, Markası, Yazılım markası gibi bir çok seçenek eklenebilir.



Muayene ekipmanınız için özel bir içeri aktarım ön ayarı için lütfen kullanıcı portalımızdan bir bilet oluşturun veya bölge bayinize ulaşın.



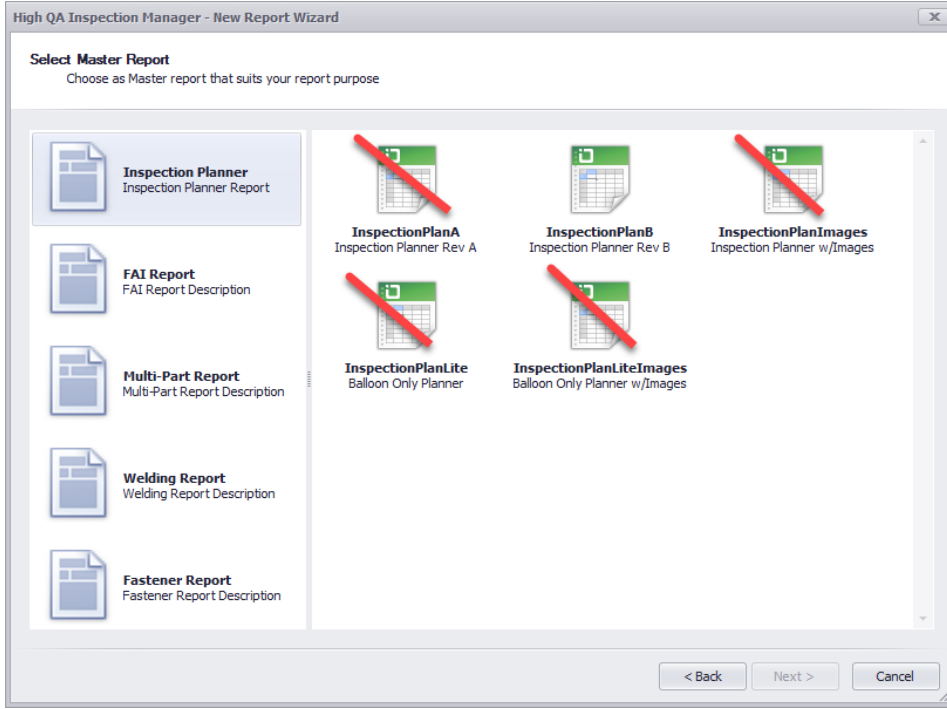
REPORTS

1. Program ile birlikte gelen şablonların eski sürümleri kaldırıldı.



ECICOT
M A K İ N A | Y A Z I L I M

"New Report Wizard" ve "Export Reports" gibi her iki yerden kaldırıldı.

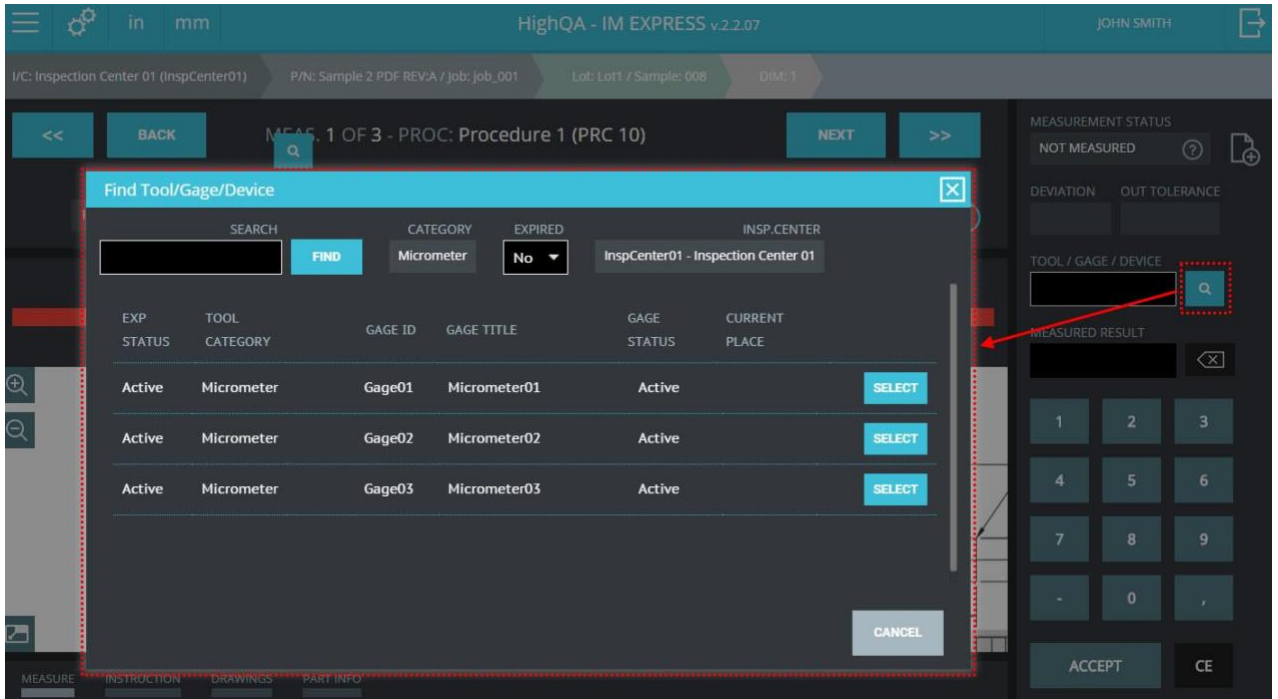


IM-EXPRESS&IM-EXPLORER PAYLAŞILAN GELİŞMELER

1. "Failed Result Popup" pencere seçeneği eklendi. Kullanıcılar hangi pop-up pencerenin otomatik olarak olacağını seçebilir. Hatalı sonuç girildiğinde kullanıcı karşısında açılacak pencerenin seçimi daha öncesinde belirlenebilir. İsteğe göre açılacak pencere yorumlar veya Uğunsuzluk olarak seçilebilir. Kullanıcı "Keep Failed" butonuna tıkladığında her iki pencerede açılacaktır.



2. 'Inspection Manager içerisinde tanımlanan ölçüm araçlarını aratabilir ya da isteğe bağlı olarak tablet ekranından seçebilirsiniz.



3. Ölçüm araçlarınız tanımlan Inspection center'lara göre filtrelenecektir. Ölçülerinize hangi ölçüm aracı atanmışsa eğer onlara ait envanterdeki tüm araçları görebilir aratabilir ya da isteğe bağlı olarak tablet ekranından seçebilirsiniz.

IM-EXPRESS ÖZEL GELİŞTİRMELER

1. Kullanıcıların bir Prosedür seçmesine olanak tanıyan yeni seçim adımı eklendi.



EGE
M A K I N E

"Measure All" komutu ile tüm prosedürlerin ölçümüne devam edilmesini sağlar.

- "In-progress" and "Completed Status" durumlarına göre sıralamaya izin veren açılır bir filtre eklendi.

Procedures				
BACK MEASURE ALL		PROC.STATUS ALL		
CODE	TITLE	STATUS	TOT. DIMS	PROC.STATUS
PRC 10	Procedure 1	Active	4	In-Progress
PRC 20	Procedure 2	Active	3	In-Progress

- Bir sonraki Sample'a geçişi sağlamak için yeni seçenekler eklendi. **"Advance to next sample"**

General Settings

Require Comments for Failed Dims

☒

Failed Result Popup

Comments

Display selected balloons only

☒

Advance to next sample

Advance next sample forward

Advance to next operation

Advance next sample forward

Add a delay before advancing

Advance next sample back

Delay (ms)

Do not advance to next sample

2,000

[SAVE & CLOSE](#)

[CLOSE](#)

- Bir sonraki Procedur' e geçişi sağlamak için yeni seçenekler eklendi. **"Advance to next procedure."**

General Settings

Require Comments for Failed Dims ☒

Failed Result Popup Comments

Display selected balloons only ☒

Advance to next sample Advance next sample forward

Advance to next operation Advance next operation forward

Add a delay before advancing to next operation Advance next operation forward

Delay (ms) Advance next operation back

Do not advance to next operation

SAVE & CLOSE CLOSE

IM-EXPLORER ÖZEL GELİŞTİRMELER

1. Bir sonraki ölçüye geçişi sağlamak için yeni seçenekler eklendi. **"Advance to next dim**

