



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
 Zeichnungsnummer
 Auftragsnummer
 Firma ZEISS Oko
 Abteilung QS
 KMG-Nr 000000

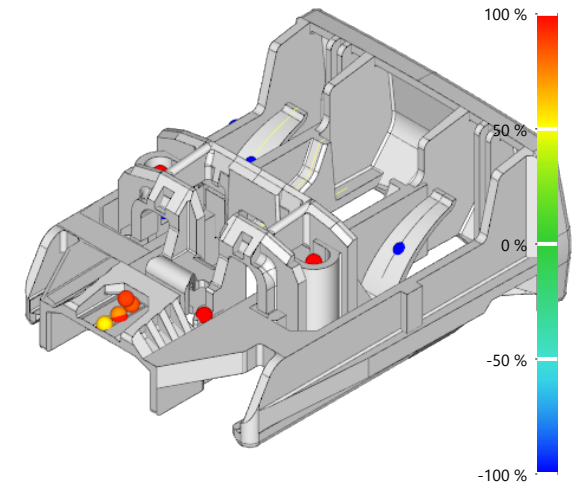
Teile Ident
 Zeit 17.02.2020 15:28
 Prüfer Master
 Text QS

Carl Zeiss Industrielle Messtechnik GmbH Democenter Oberkochen

Kunde:
 ZEISS IMT GmbH
 Metrology Application Software / IQM-TMP
 G.Haas

Red part_2018

Start	1	Dashboard Trafficlight	15	Fehleranalyse Ulex Molding	29
Messraum	2	Order	16	Ploteinstellungen	30
Plot	3	Statistik	17	Roundness peaks	31
MiBa Flag	4	Trend	18	Roundness connection line	32
Trend	5	Statistik 1	19	Roundness nominal line	33
Zylinderform gesamt	6	Prozessfähigkeit	20	Zylinderform	34
Arbeitsprotokoll	7	Statistik Summenlinie	21	Zylinderform ohne Stacheln	35
Manuelle Eingabe	8	Statistik 2	22	Zylinderform ohne Toleranzbetrachtung	36
Produktion	9	Management	23	Zylinderform Nominallinie	37
Position	10	Haas Datenkette	24	Zylinderform Mantellinien	38
Verschleißanalyse	11	Fehleranalyse Haas Plastics	25	Zylinderform Mantellinien Farbe	39
Kurven	12	JK Datenkette	26	Protokoll+	40
CAD Results	13	Fehleranalyse JK Optronics Ltd	27	Info	41
Dashboard Trend	14	Ulex Datenkette	28		



1

**Messraum
Protokoll**

2

**Produktion
Visualisierung**

3

**Statistik
Prozessdaten**

4

**Management
Kenngröße**

ZEISS default Templates

StandardProtocol



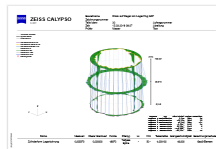
AcceptProtocol



TableProtocol



PlotProtocol



InteractiveProtocol



TrendProtocol



VDA_Protocol



ProcessProtocol



Dashboard





ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma
Abteilung
KMG-Nr

Red part_2018

ZEISS Oko
QS
000000

Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text

Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS

1

Messraum
Protokoll

2

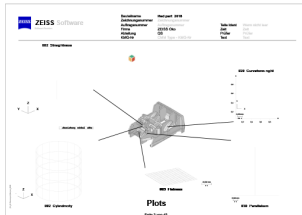
Produktion
Visualisierung

3

Statistik
Prozessdaten

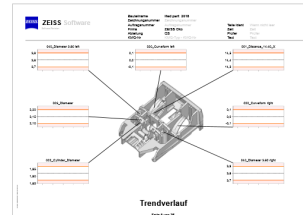
4

Management
Kenngröße



Plot

3



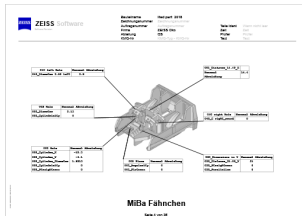
Trend

5



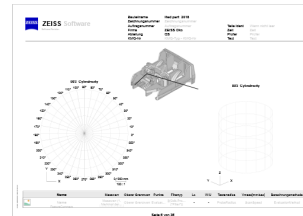
Arbeitsprotokoll

7



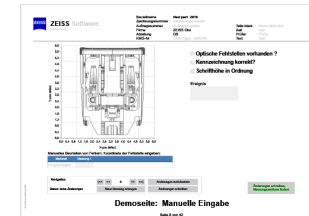
MiBa Flag

4



Zylinderform gesamt

6



Manuelle Eingabe

8

JK Datenkette 26

ZEISS default Templates

StandardProtocol



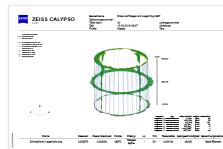
AcceptProtocol



TableProtocol



PlotProtocol



VDA_Protocol



ProcessProtocol



Dashboard



InteractiveProtocol





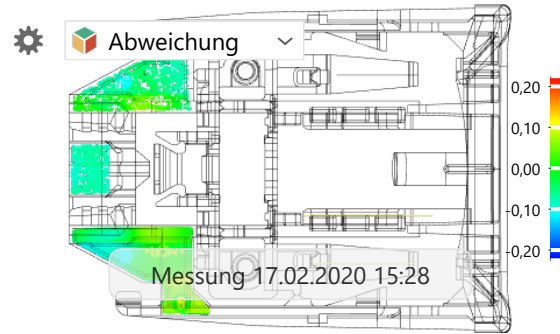
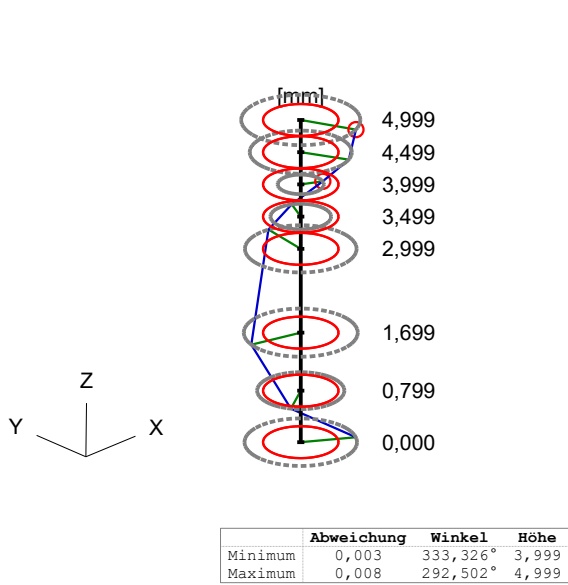
ZEISS CALYPSO

6.9.0015

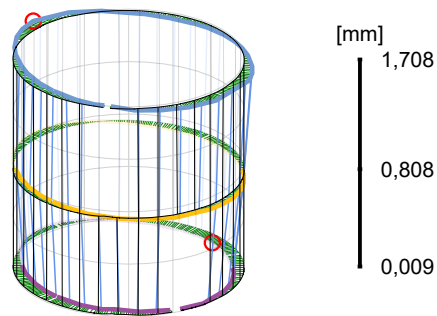
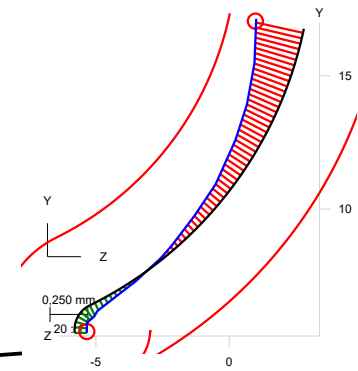
Bauteilname Red part_2018
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS

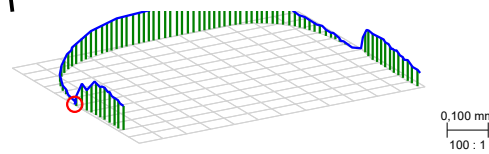
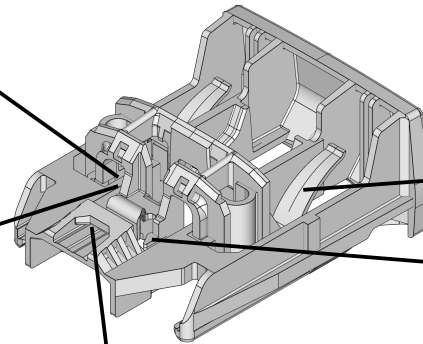
002_Straightness



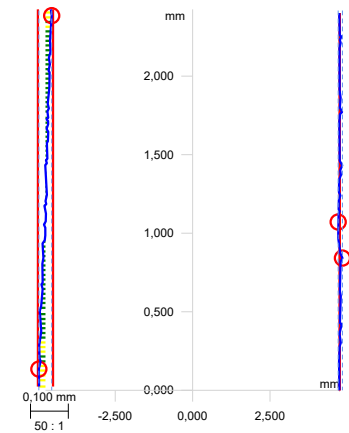
020_Curveform right



002_Cylindricity



005_Flatness



030_Parallelism

Plots



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text
Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS

040 left Hole	Nennmaß	Abweichung
040_Diameter 3.80 left	3.800	0.068

001_Distance_14.40_X	Nennmaß	Abweichung
Nennmaß	14.400	
Abweichung		0.325

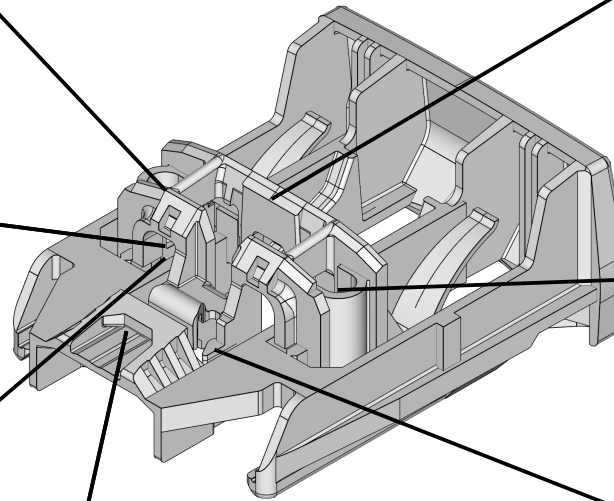
003 Hole	Nennmaß	Abweichung
003_Diameter	2.150	0.060
003_Cylindricity	0.000	0.048

040 right Hole	Nennmaß	Abweichung
040_C right_round	0.000	0.005

002 Hole	Nennmaß	Abweichung
002_Cylinder_X	-12.500	0.049
002_Cylinder_Y	-4.100	-0.005
002_Cylinder_Diameter	1.922	0.154
002_Cylindricity	0.000	0.048
002_Straightness	0.000	0.016

005 Plane	Nennmaß	Abweichung
005_Angularity	0.000	0.123
005_Flatness	0.000	0.080

030 Dimensions in Y	Nennmaß	Abweichung
030_Distance_31.00_Y	31.150	0.025
030_Straightness	0.000	0.195
030_Parallelism	0.000	0.034



MiBa Fähnchen

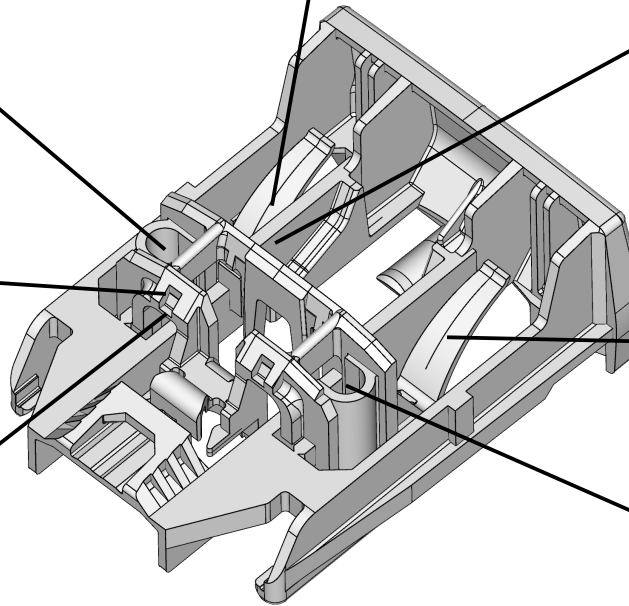
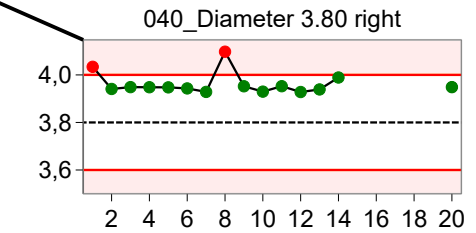
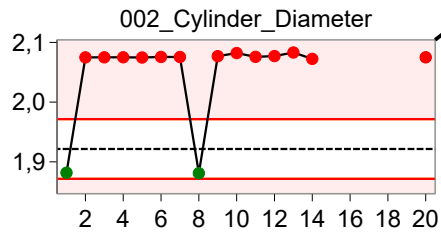
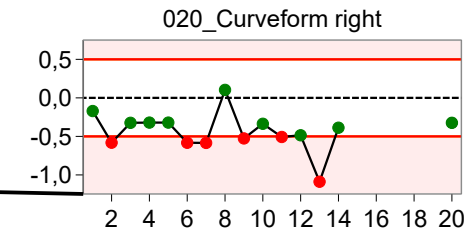
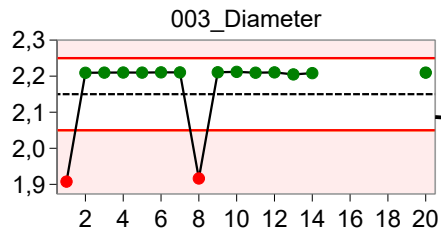
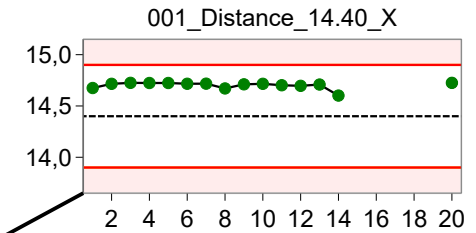
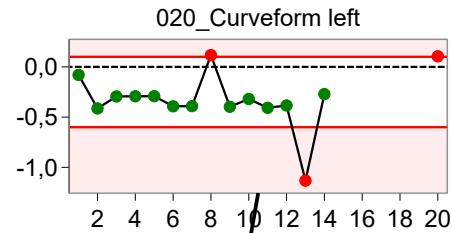
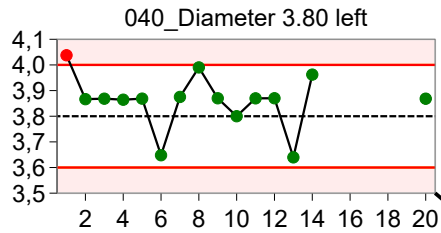


ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS



Trendverlauf

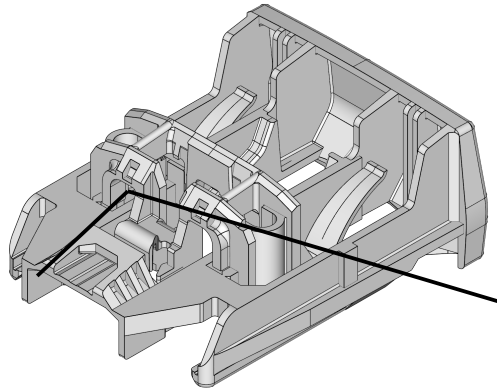


ZEISS CALYPSO

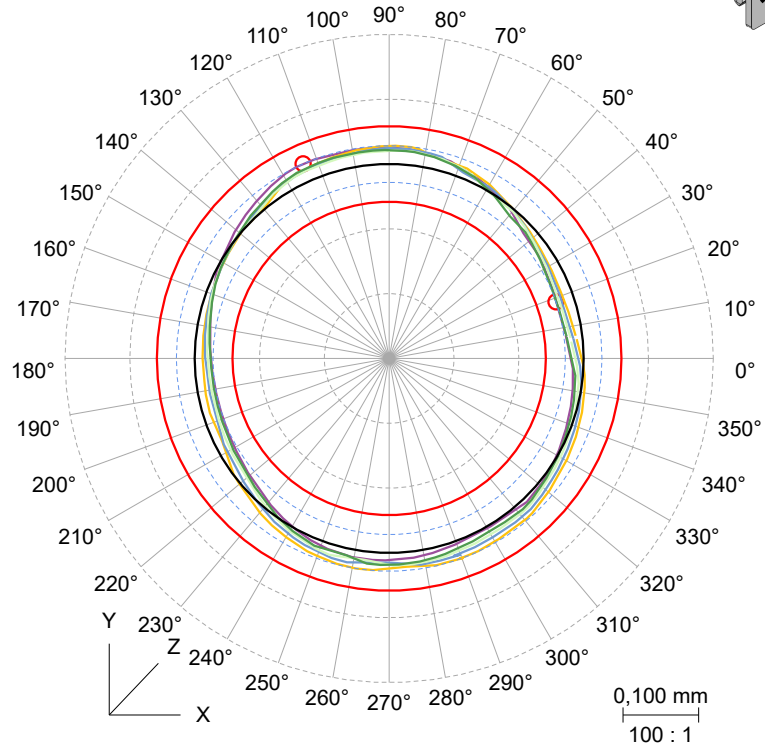
6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Olo
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

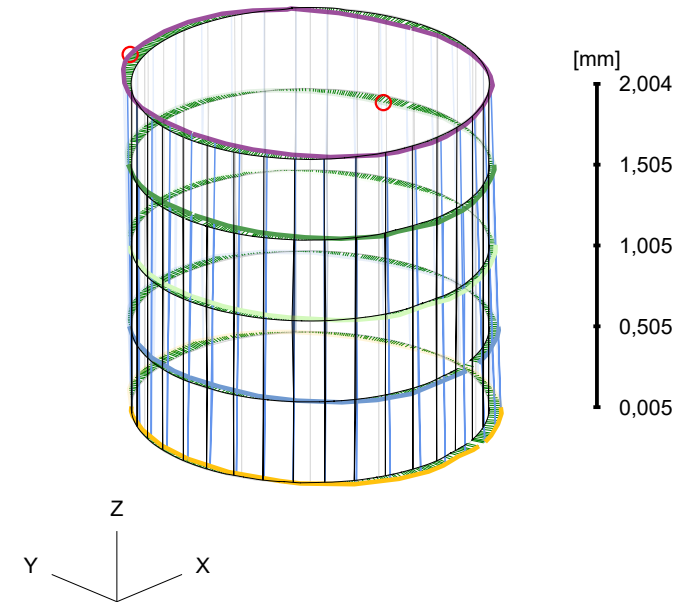
Teile Ident
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS



003_Cylindricity



003_Cylindricity



Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 003_Cylindricity	0,048	0,100	4561	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
 Zeichnungsnummer
 Auftragsnummer
 Firma ZEISS Oko
 Abteilung QS
 KMG-Nr 000000

Teile Ident
 Zeit 17.02.2020 15:28
 Prüfer Master
 Text QS

```

=====
                        Z E I S S   /   C A L Y P S O   6.9.0015   Default Report
=====
Measurement Plan      Operator      Date      Part No
Red part_2018        Master      February 17, 2020   Test GHa11
                        Simulation (Off-Line)
                        neue Version am realen KMG mit CFS / 19.4.2018
=====
Names      Description      Statistic / References      -1-
Symbol / References      Actual      Nominal      Tolerance      Dev.      Histogram.
=====
                        Distance
=====

                        C_Point_right("001_Distance_14.40_X")
                        Touch Point      #P      (1)
-----
                        X      7.363      7.200
                        Y      6.408      6.000
                        Z      0.912      1.500

                        C_Point_left("001_Distance_14.40_X")
                        Touch Point      #P      (1)
-----
                        X      -7.363      -7.200
                        Y      6.335      6.000
                        Z      0.964      1.500

                        001_Distance_14.40_X      Distance
=====
                        At reference C
                        C_Point_left      0.500
C_Point_right      14.725      14.400      -0.500      0.325      |---
  
```

Arbeitsprotokoll



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

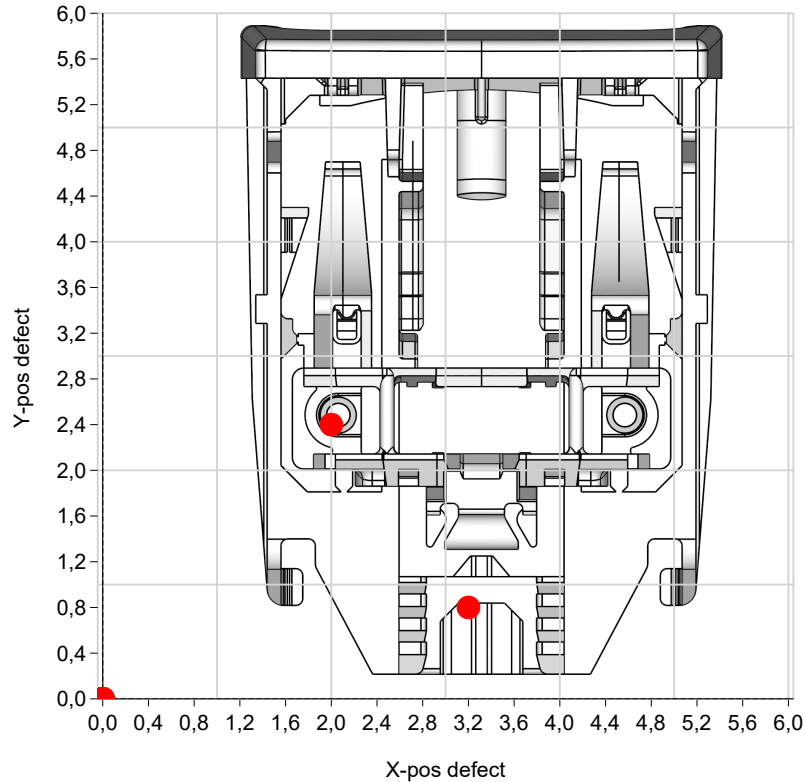
Bauteilname
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma
Abteilung
KMG-Nr

Red part_2018

ZEISS Oko
QS
000000

Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text

Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS



- ☒ Optische Fehlstellen vorhanden ?
- ☐ Kennzeichnung korrekt?
- ☒ Schrifthöhe in Ordnung

Ereignis

Gesperrt

Manuelles Beurteilen von Fehlern: Koordinate der Fehlstelle eingeben:

Merkmal	Messung 1	Messung 2	Messung 3	Messung 4	Messung 5
X-pos defect	3,2	2,0	0,0	0,0	0,0
Y-pos defect	0,8	2,4	0,0	0,0	0,0

Navigation

|<< << 20 >> >>| Änderungen zurücksetzen

Status: Änderungen vorhanden

Neue Messung erzeugen

Änderungen schreiben

Demoseite: Manuelle Eingabe



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma
Abteilung
KMG-Nr

Red part_2018

ZEISS Oko
QS
000000

Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text
Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS

1

Messraum
Protokoll

2

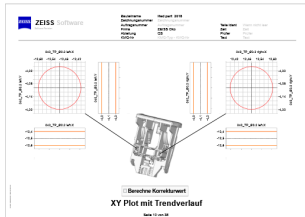
Produktion
Visualisierung

3

Statistik
Prozessdaten

4

Management
Kenngröße



Position

10



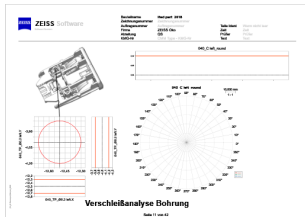
CAD Results

13



Order

16



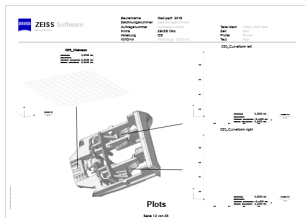
Verschleißanalyse

11



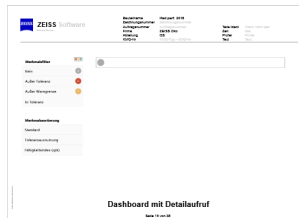
Dashboard Trend

14



Kurven

12



Dashboard Trafficlight

15

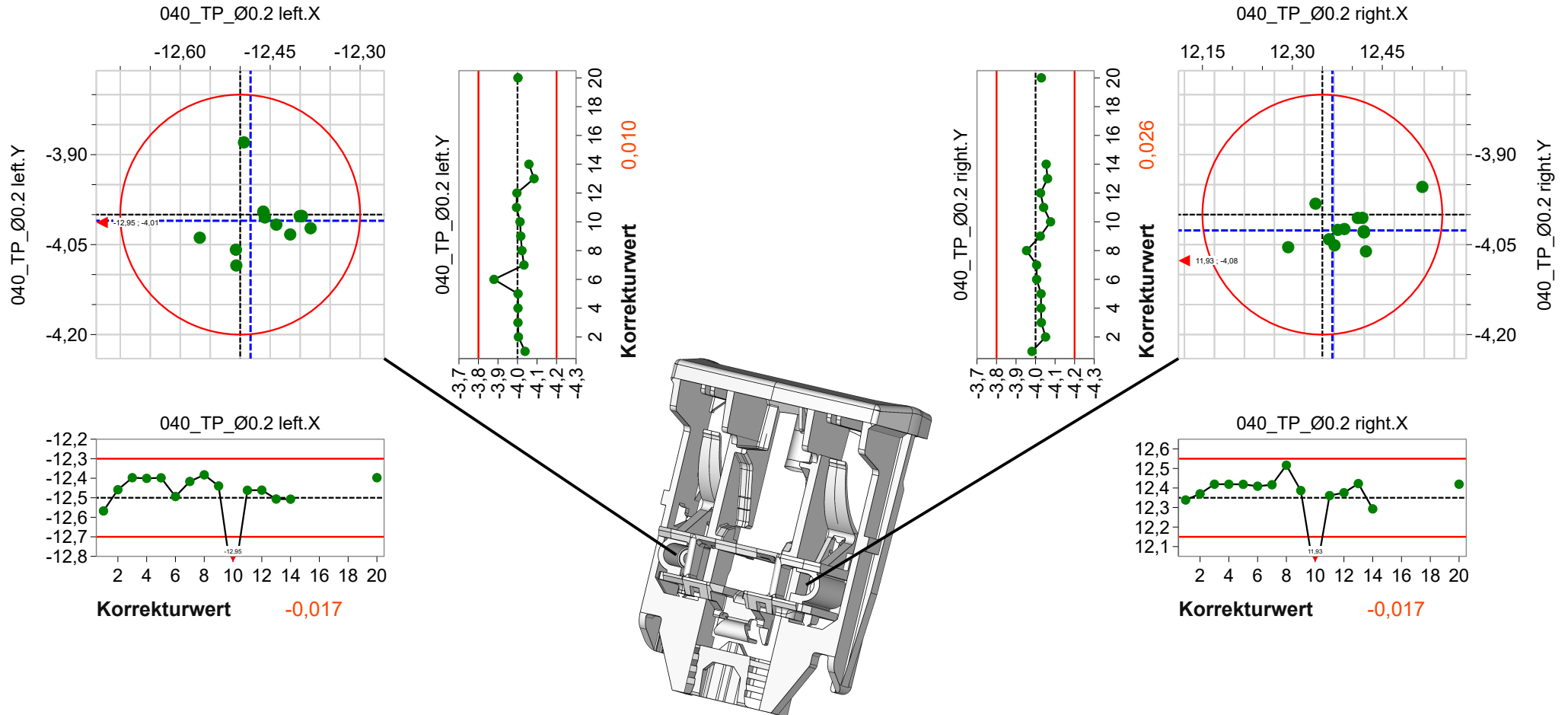


ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma **ZEISS Oko**
Abteilung **QS**
KMG-Nr **000000**

Teile Ident **Test GHa11**
Zeit **17.02.2020 15:28**
Prüfer **Master**
Text **QS**



☒ **Berechne Korrekturwert**

XY Plot mit Trendverlauf

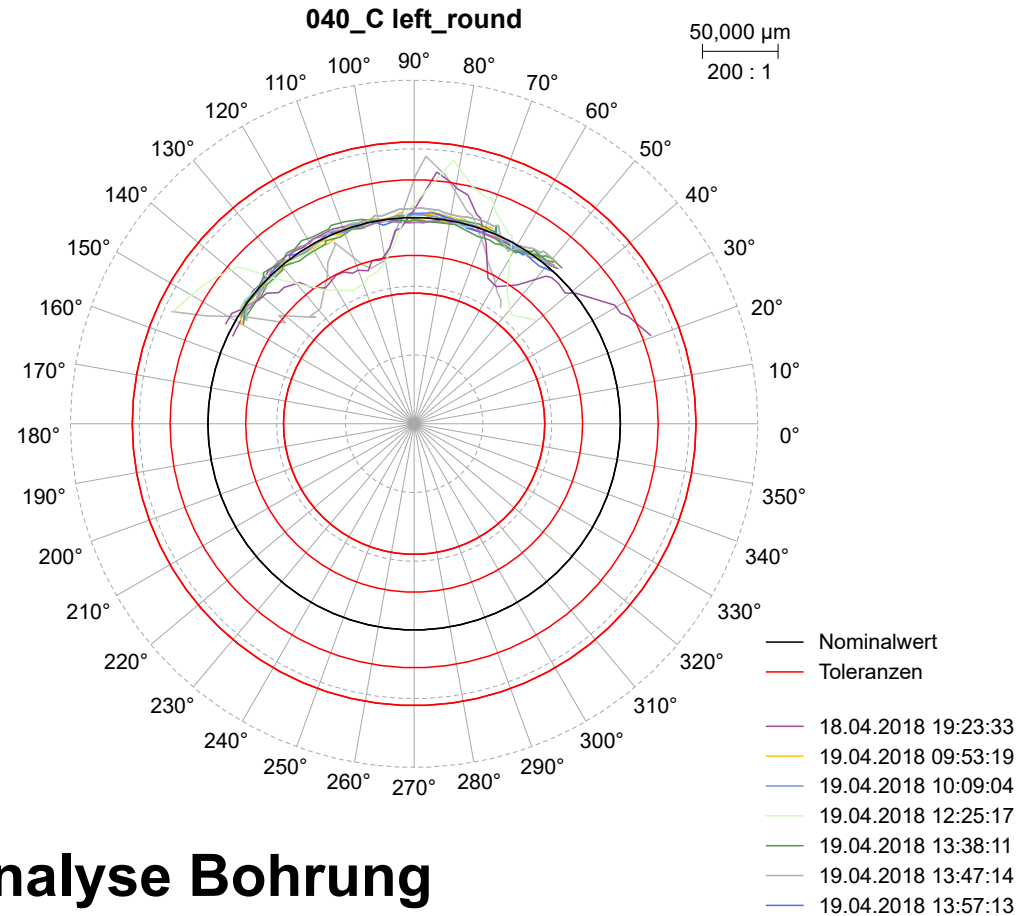
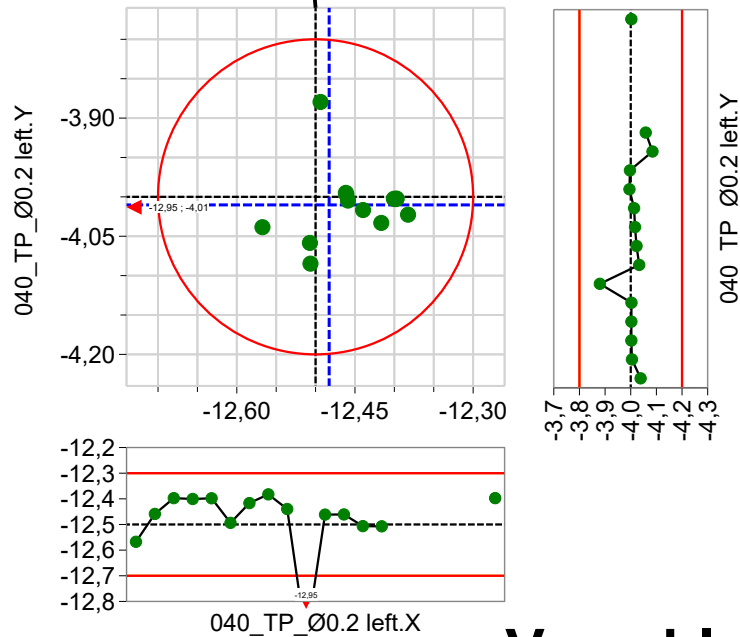
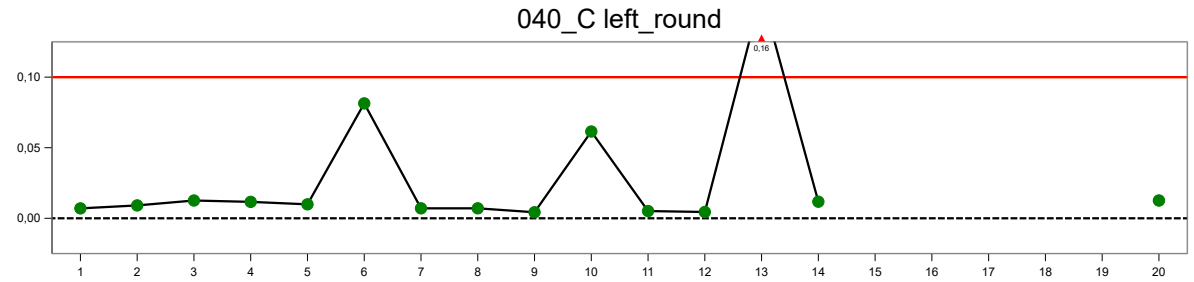
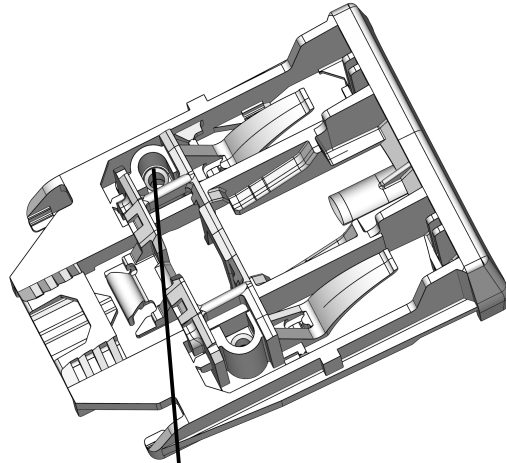


ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS



Verschleißanalyse Bohrung



ZEISS CALYPSO

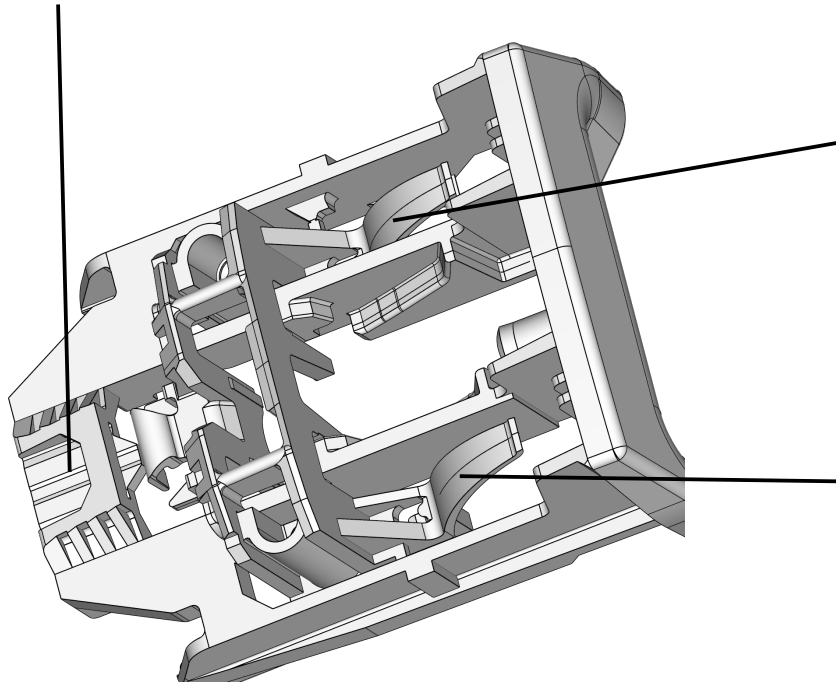
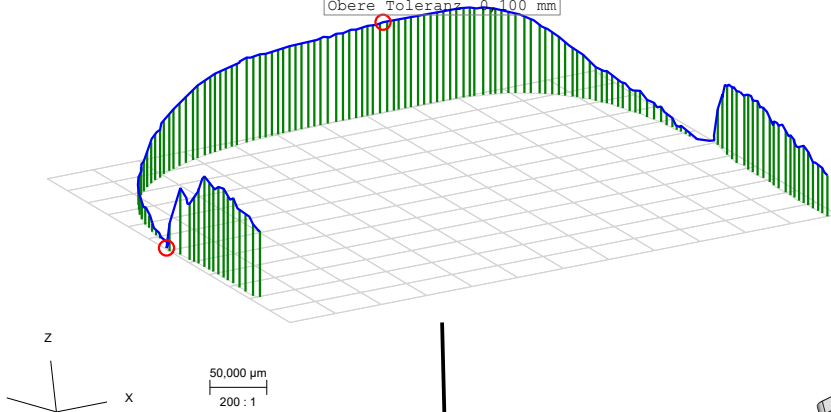
6.9.0015

Bauteilname Red part_2018
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

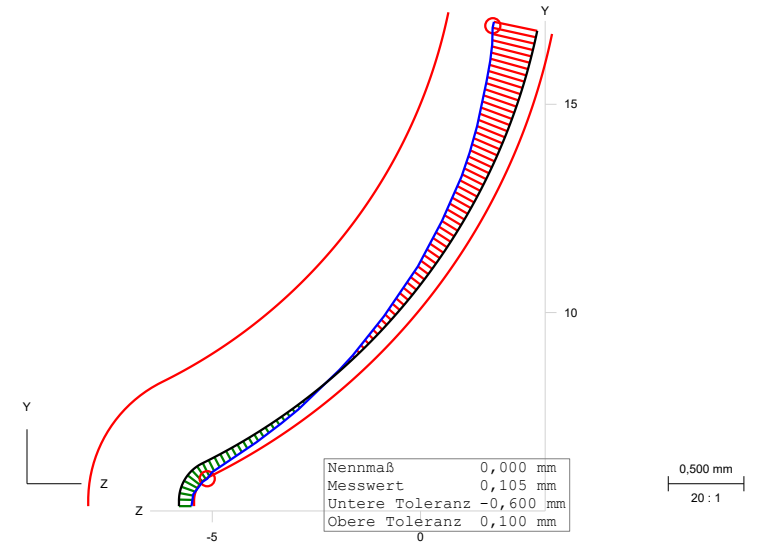
Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS

005_Flatness

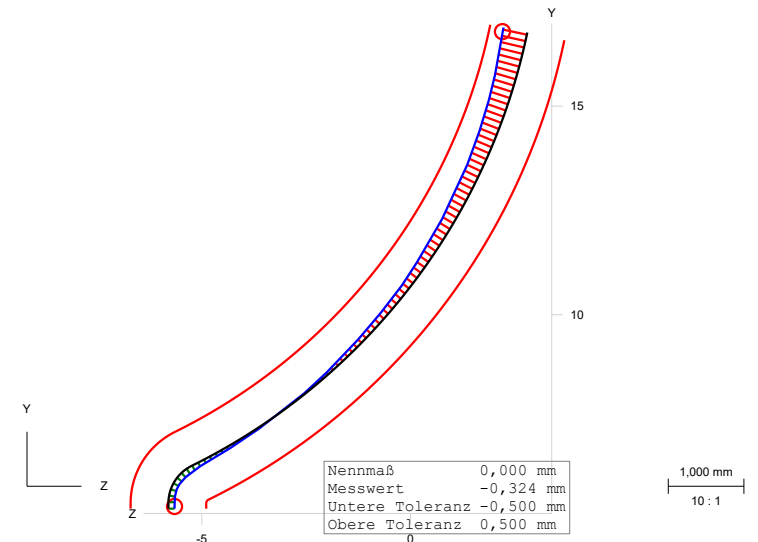
Nennmaß	0,000 mm
Messwert	0,080 mm
Untere Toleranz	0,000 mm
Obere Toleranz	0,100 mm



020_Curveform left



020_Curveform right



Plots

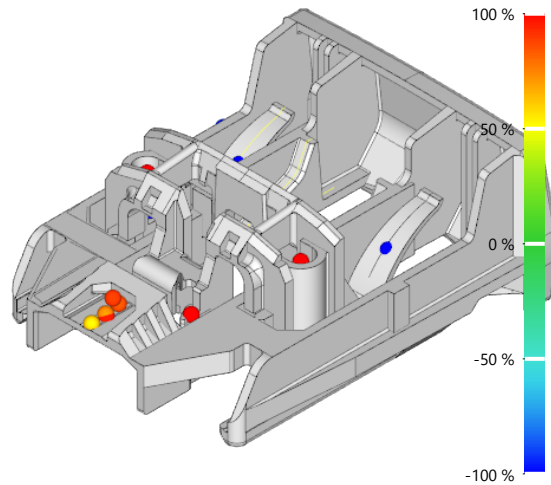


ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname Red part_2018
 Zeichnungsnummer
 Auftragsnummer
 Firma ZEISS Oko
 Abteilung QS
 KMG-Nr 000000

Teile Ident Test GHa11
 Zeit 17.02.2020 15:28
 Prüfer Master
 Text QS



Name	Messwert	Nennmaß	Abweichung +/-		
Distance					
 001_Distance_14.40_X At reference C	14,725	14,400	0,500	-0,500	0,325  
 001_Distance_37.40_X At reference C	36,854	37,400	0,800	-0,800	-0,546  
002 Hole The hole in the bottom					
 002_Cylinder_X	-12,451	-12,500	0,100	-0,100	0,049  
 002_Cylinder_Y	-4,105	-4,100	0,050	-0,050	-0,005  
 002_Cylinder_Diameter 	2,075	1,922	0,050	-0,050	0,154   0,104
 002_Cylindricity	0,048	0,000	0,100	0,000	0,048  
 002_Straightness	0,016	0,000	0,010	0,000	0,016   0,006
003 Hole The hole on top					
 003_Diameter  The cylinder	2,210	2,150	0,100	-0,100	0,060  
 003_Cylindricity	0,048	0,000	0,100	0,000	0,048  
005 Plane					
 005_Angularity	0,123	0,000	0,150	0,000	0,123  
 005_Flatness	0,080	0,000	0,100	0,000	0,080  
Curve					
 020_Curveform left	0,105	0,000	0,100	-0,600	0,105   0,005

Interaktives Protokoll



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma
Abteilung
KMG-Nr

Red part_2018

ZEISS Oko
QS
000000

Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text

Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS

Merkmalsfilter



Kein

54

Außer Toleranz

27

Außer Warngrenze

0

In Toleranz

Merkmalsortierung

Standard

Toleranzausnutzung

Fähigkeitsindex (cpk)



Dashboard mit Detailaufruf



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text
Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS

Merkmalsfilter



Kein

54

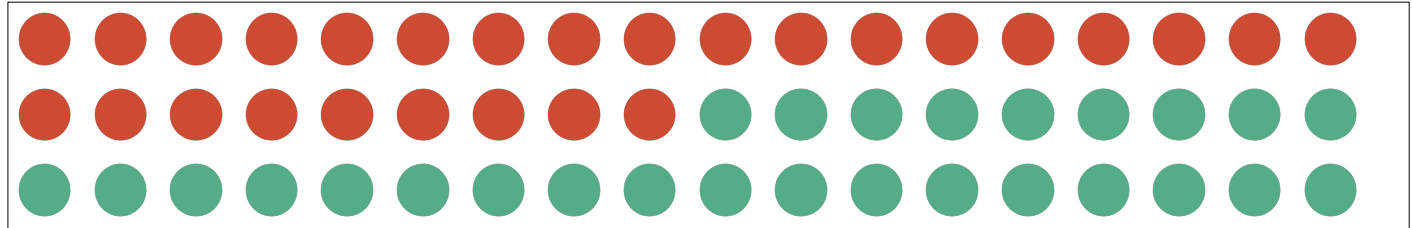
Außer Toleranz

27

Außer Warngrenze

0

In Toleranz



Merkmalsortierung

Standard

Toleranzausnutzung

Fähigkeitsindex (cpk)

Dashboard mit Detailaufruf



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
 Zeichnungsnummer
 Auftragsnummer
 Firma ZEISS Oko
 Abteilung QS
 KMG-Nr 000000

Teile Ident
 Zeit
 Prüfer
 Text
 Test GHa11
 17.02.2020 15:28
 Master
 QS

	Zeit	Auftragsnummer	Teile Ident	Prüfer	CMM Type	Status
1	18.04.2018 19:23	BX 120	3 gereinigt	Master	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
2	19.04.2018 09:53	AV 90	4	A. Hader	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
3	19.04.2018 10:09	AV 90	5	A. Hader	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
4	19.04.2018 12:25	AV 90	6	Master	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
5	19.04.2018 13:38	AV 90	7	A. Hader	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
6	19.04.2018 13:47	AV 90	8	A. Hader	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
7	19.04.2018 13:57	AV 90	9	A. Hader	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
8	19.04.2018 14:12	B10124	30	Jo Maier	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
9	19.04.2018 14:26	B10124	31	Jo Maier	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
10	19.04.2018 14:36	B10124	32	Jo Maier	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
11	19.04.2018 14:51	B10124	33	Jo Maier	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
12	19.04.2018 15:10	B10124	34	Jo Maier	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
13	19.04.2018 15:47	A12331	35	Jo Maier	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
14	19.04.2018 16:02	UB 100	40	Jo Maier	195801 - OI863 - O-Inspect_863	—
15	29.06.2018 16:51	UB 100	1_SE	Master	000000 - Prismo - Simulation	—
16	29.06.2018 16:51	UB 100	2_SE	Master	000000 - Prismo - Simulation	—
17	29.06.2018 16:51	UB 100	3 gereinigt_SE	Master	000000 - Prismo - Simulation	—
18	29.06.2018 16:51	UB 100	3_SE	Master	000000 - Prismo - Simulation	—
19	29.06.2018 16:51	UB 100	4_SE	Master	000000 - Prismo - Simulation	✓
20	17.02.2020 15:28		Test GHa11	Master	000000 - ACCURA_2 - Simulation	—

Auftragsliste mit Detailaufruf



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma
Abteilung
KMG-Nr

Red part_2018

ZEISS Oko
QS
000000

Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text
Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS

1

Messraum
Protokoll

2

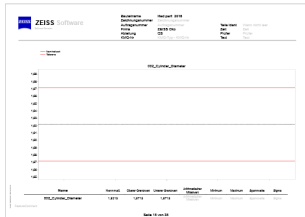
Produktion
Visualisierung

3

Statistik
Prozessdaten

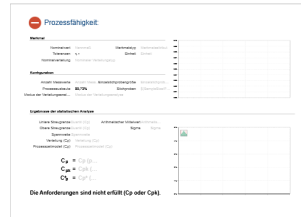
4

Management
Kenngröße



Trend

18



Prozessfähigkeit

20



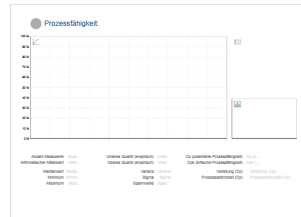
Statistik 2

22



Statistik 1

19



Statistik Summenlinie 21



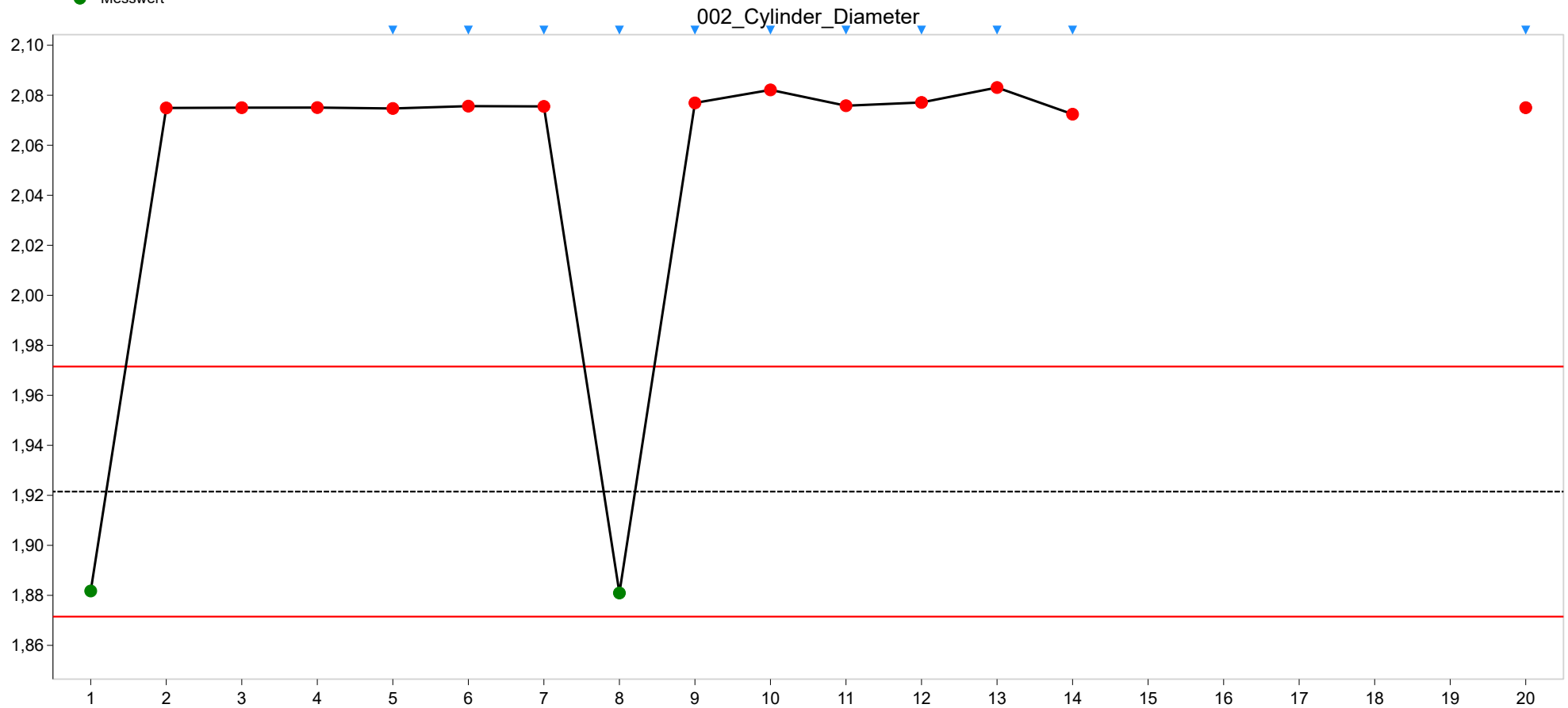
ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS

----- Nominalwert
----- Toleranz
● Außerhalb Toleranz
● Messwert



Name

Nennmaß

Oberer Grenzwert

Unterer Grenzwert

Arithmetischer
Mittelwert

Minimum

Maximum

Spannweite

Sigma

002_Cylinder_Diameter

1,922

1,972

1,972

2,050

1,881

2,083

0,202

0,069

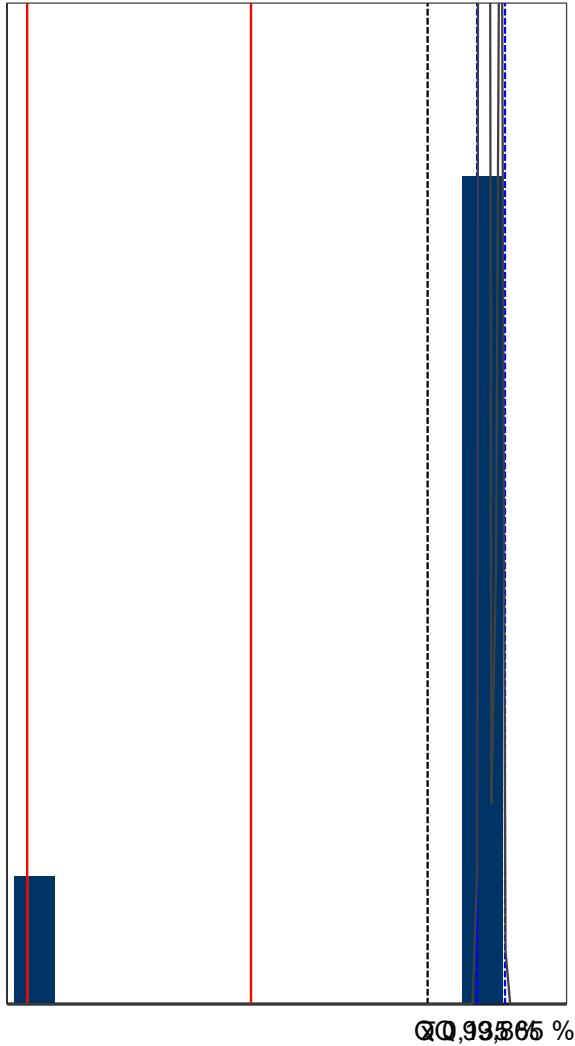


ZEISS CALYPSO

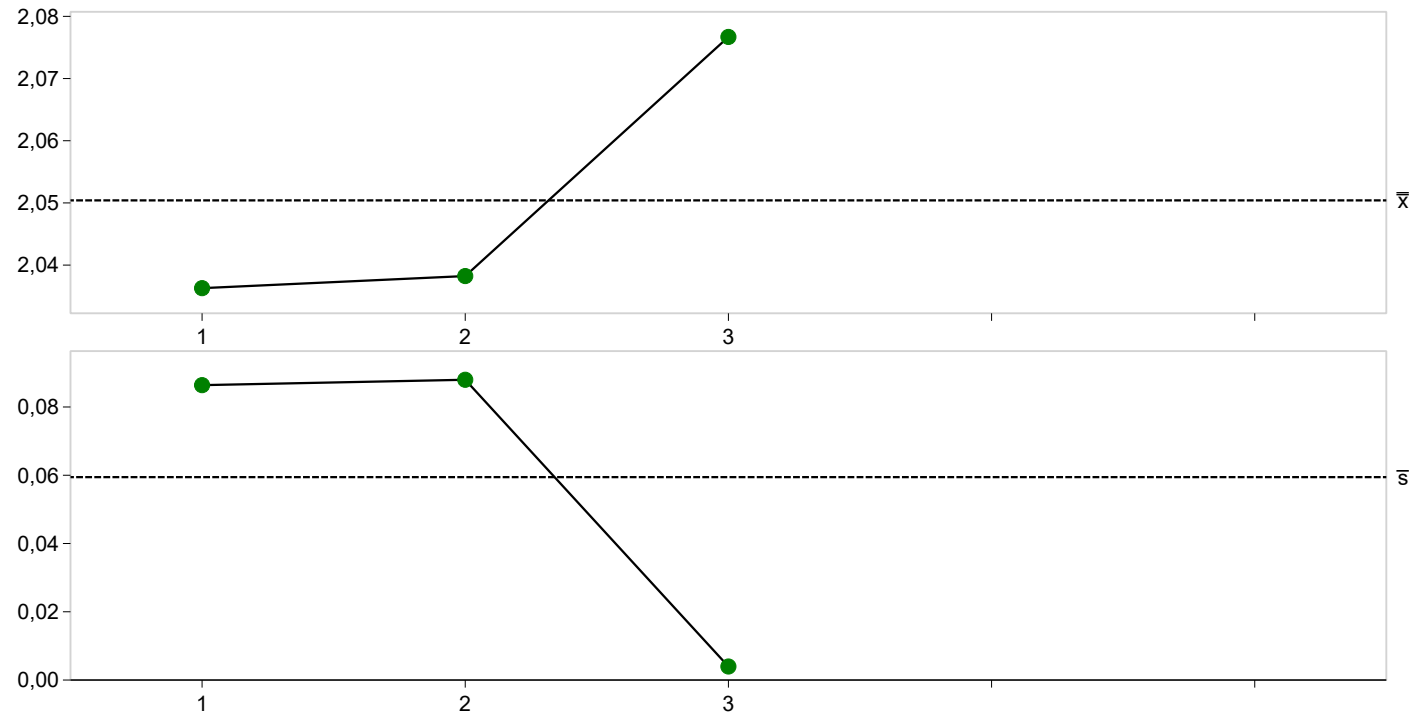
6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
 Zeichnungsnummer
 Auftragsnummer
 Firma ZEISS Oko
 Abteilung QS
 KMG-Nr 000000

Teile Ident
 Zeit 17.02.2020 15:28
 Prüfer Master
 Text QS



Mischverteilung



Stichprobenumfang:	15	Maximum:	2,08308	Exzess:	2,63741
% außer Tol.:	86,66667	Varianz:	0,00472	Unteres Quartil:	2,07414
Mittelwert:	2,05041	Standardabweichung:	0,0687	Oberes Quartil:	2,07609
geometrischer Mittelw...	2,04928	Spannweite:	0,20215	Prozessfähigkeit:	8,0202
Median:	2,07507	Schiefe:	-2,1501	Prozessfähigkeitsindex:	-12,78675
Minimum:	1,88094	Wölbung:	5,63741	Variationskoeffizient:	0,0335

Name	Nennmaß	Oberer Grenzwert	Unterer Grenzwert
002_Cylinder_Diameter	1,922	1,972	1,972



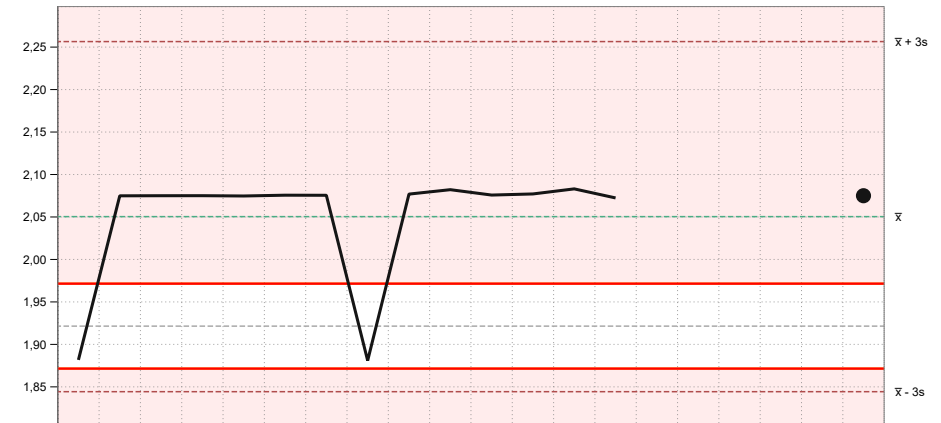
Prozessfähigkeit: 002_Cylinder_Diameter

Merkmal

Nominalwert	1,9215	Merkmalstyp	Durchmesser - ...
Toleranzen	± 0,05	Einheit	mm
Nominalverteilung	Normalverteilung		

Konfiguration

Anzahl Messwerte	15	Einzelstichprobengröße	5
Prozessausbeute	99,73%	Stichproben	3
Modus der Verteilungsanal...	Standard		



Ergebnisse der statistischen Analyse

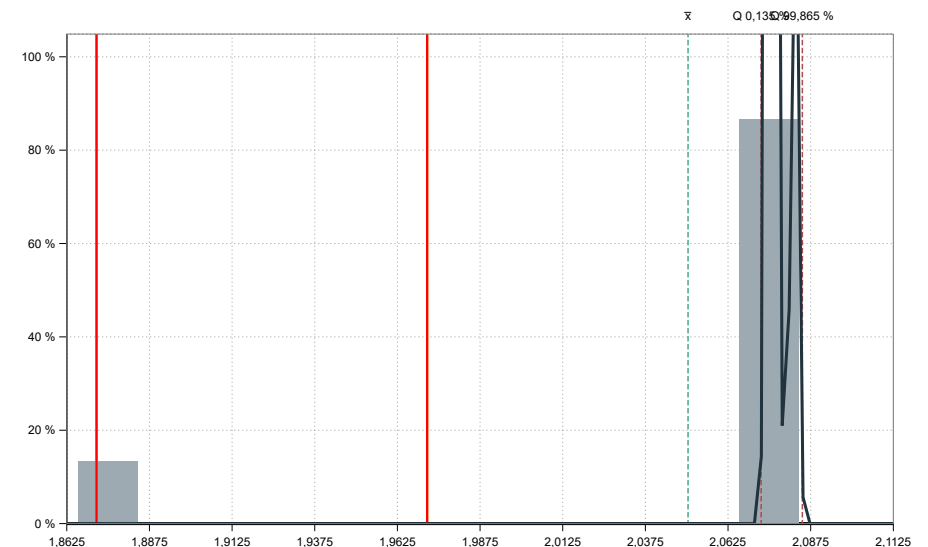
Untere Streugrenze	2,073	Arithmetischer Mittelwert	2,050
Obere Streugrenze	2,085	Sigma	0,069
Spannweite	0,202		
Verteilung (Cp)	Mischverteilung		
Prozesszeitmodell (Cp)	C		

$$C_p = 8,02 \quad \checkmark$$

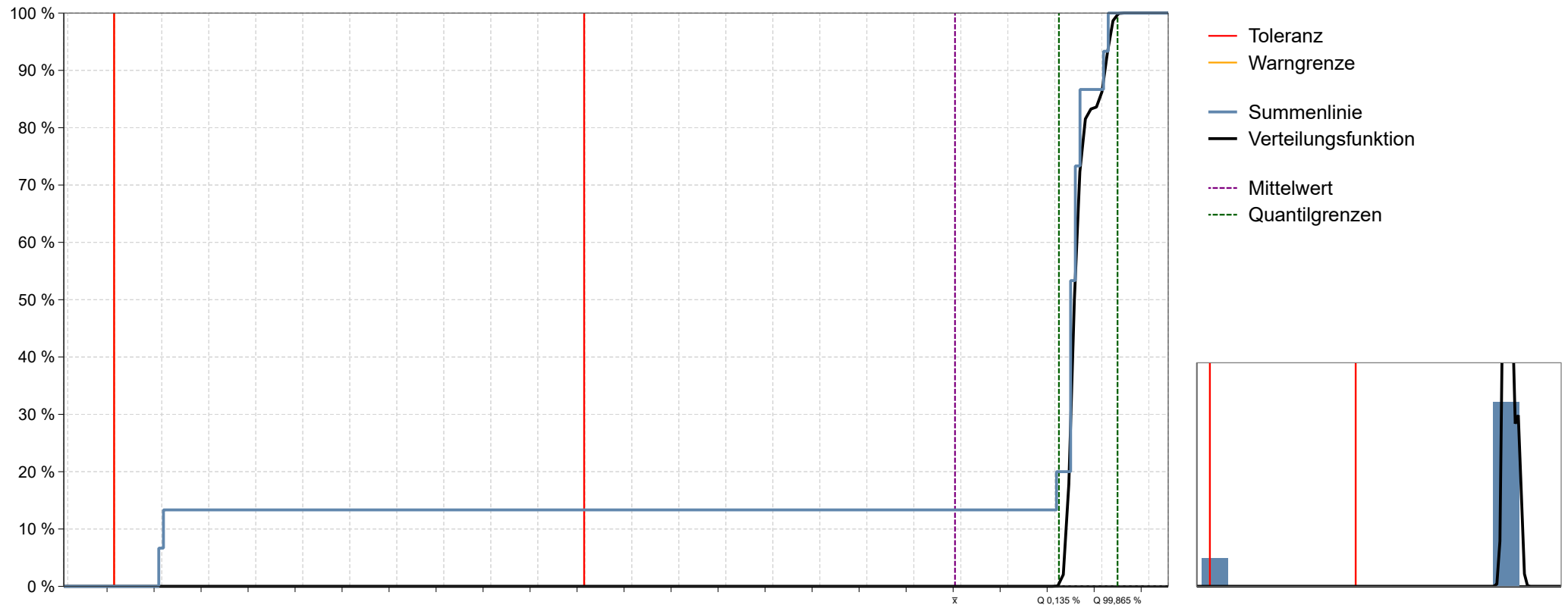
$$C_{pk} = -12,79 \quad \ominus$$

$$C_p^* = 0,23 \quad \ominus$$

Die Anforderungen sind nicht erfüllt (Cp oder Cpk).



Prozessfähigkeit: 002_Cylinder_Diameter



Anzahl Messwerte 15
 Arithmetischer Mittelwert 2,050
 Medianwert 2,075
 Minimum 1,881
 Maximum 2,083

Unteres Quartil (empirisch) 2,074
 Oberes Quartil (empirisch) 2,076
 Varianz 0,005
 Sigma 0,069
 Spannweite 0,202

Cp (potentielle Prozessfähigkeit) 8,020
 Cpk (kritische Prozessfähigkeit) -12,787

Verteilung (Cp) Mischverteilung
 Prozesszeitmodell (Cp) C



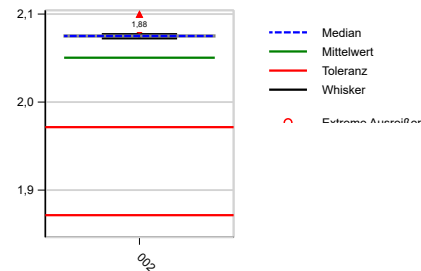
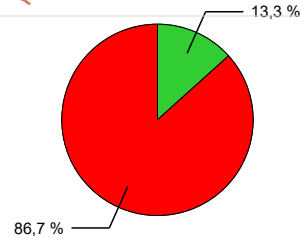
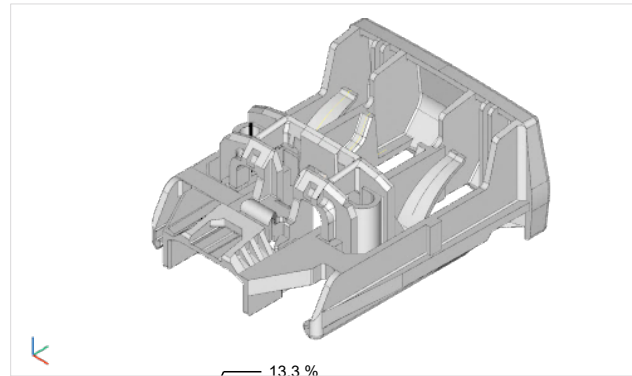
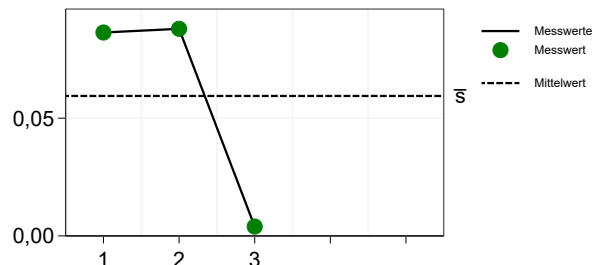
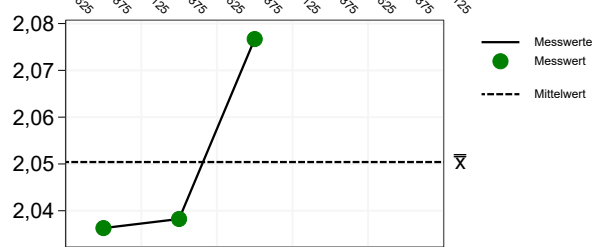
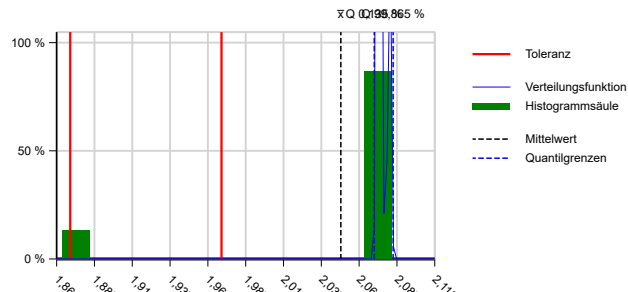
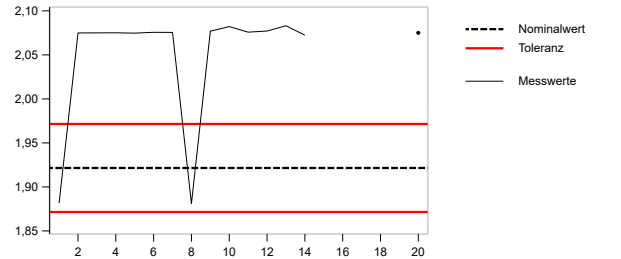
ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
 Zeichnungsnummer
 Auftragsnummer
 Firma ZEISS Oko
 Abteilung QS
 KMG-Nr 000000

Teile Ident Test GHa11
 Zeit 17.02.2020 15:28
 Prüfer Master
 Text QS

002 Hole	Nennmaß	-Tol.	+Tol.
002_Cylinder_Diameter	1.922	-0.050	0.050



Boxplot
 Mittelwert (arithmet. Wert)
 Median (Zentralwert Messwerte in Reihe)
 Whisker (Messwertbereich ohne Ausreißer)
 graue Box (oberer zu unterem 25% Quartil)

Statistische Kenngrößen

002_Cylinder_Diameter

Arithmetischer Mittelwert	2,05041
Medianwert	2,07507
Minimum	1,88094
Maximum	2,08308
Varianz	0,00472
Sigma	0,0687
Spannweite	0,20215
Schiefe	-2,1501
Wölbung	5,63741
Exzess	2,63741
Quantil (empirisch)	
Unteres Quartil (empirisch)	2,07414
Oberes Quartil (empirisch)	2,07609
Cp (potentielle Prozessfähigkeit)	8,0202
Cpk (kritische Prozessfähigkeit)	-12,78675
Prozent Messwerte außerhalb ei...	86,66667
Variationskoeffizient	0,0335
Cg	0,07278
Cgk	



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text
Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS

1

Messraum
Protokoll

2

Produktion
Visualisierung

3

Statistik
Prozessdaten

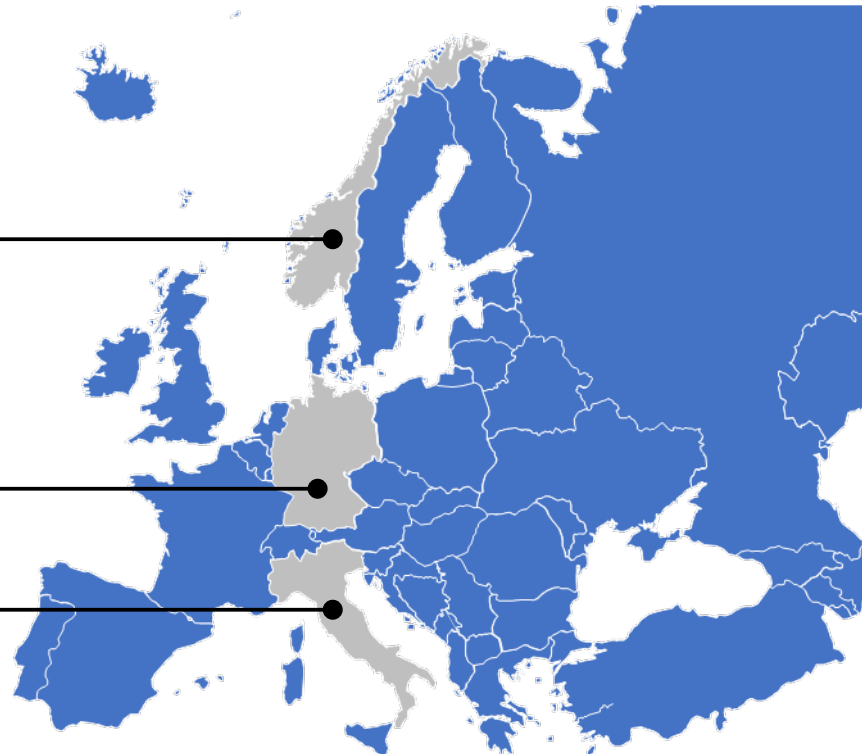
4

Management
Kenngröße

JK Optronics Ltd

Haas Plastics

Ulex Molding



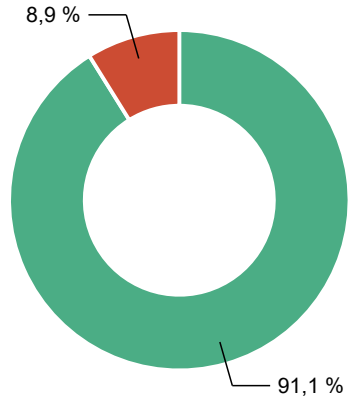


ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

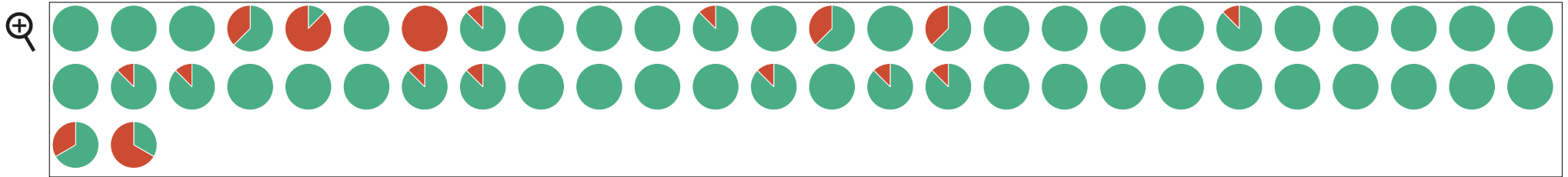
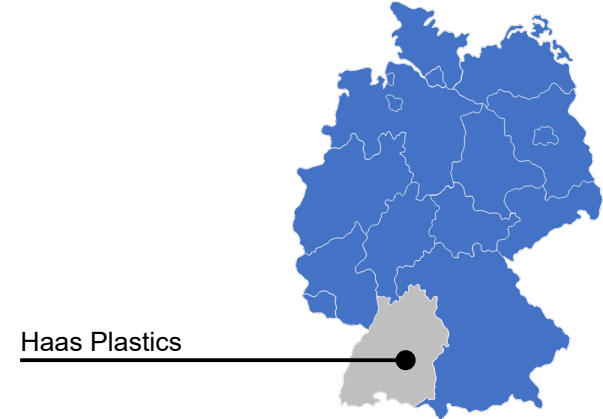
Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text
Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS



Bauteilname **Red part_2018**

Lieferant ist Haas*

Außerhalb Toleranz
Grünbereich



Fehleranalyse über die ganze Datenkette

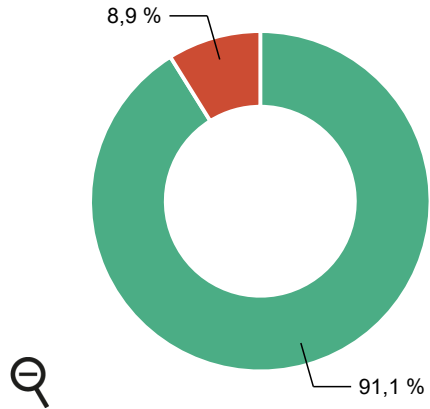


ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS

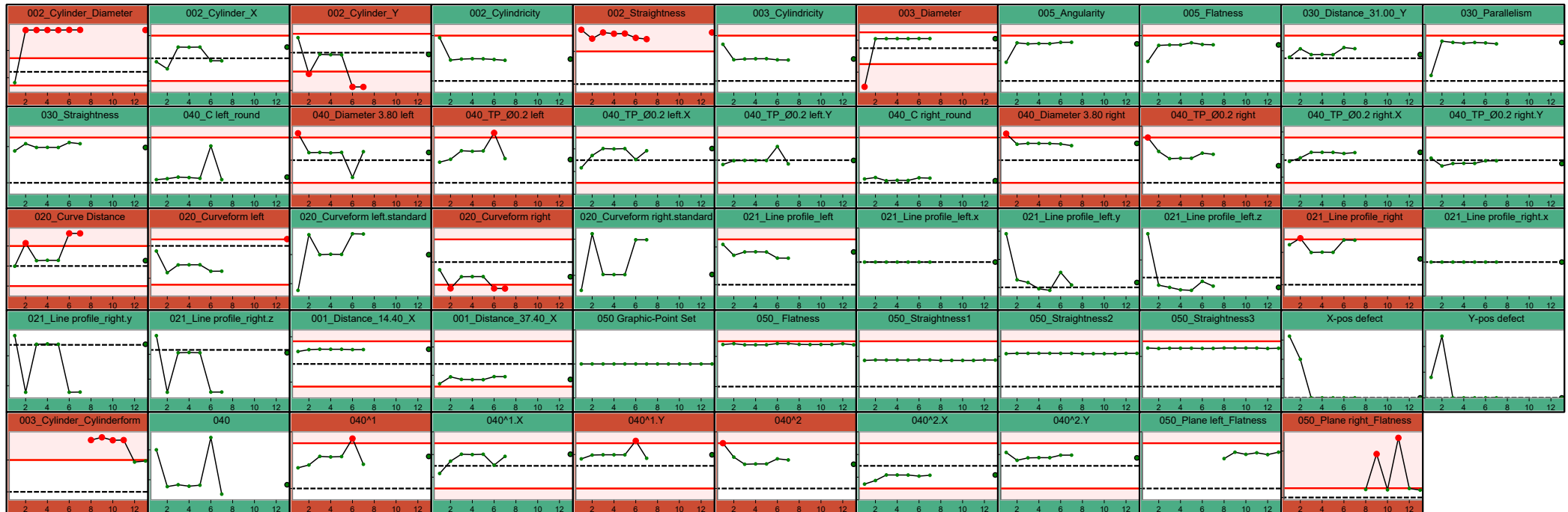
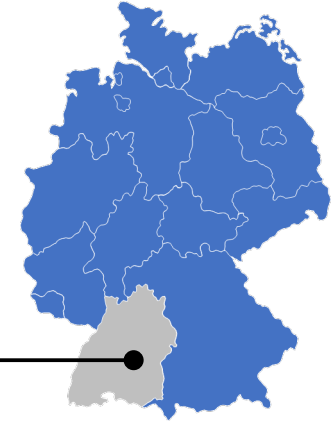


Bauteilname **Red part_2018**

Lieferant ist Haas*

■ Außerhalb Toleranz
■ Grünbereich

Haas Plastics



Fehleranalyse Haas Plastics

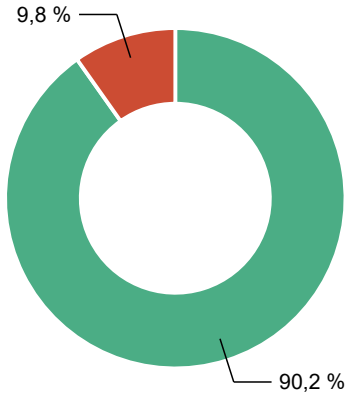


ZEISS CALYPSO

6.5.0038

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer UB 100
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 195801

Teile Ident 40
Zeit 19.04.2018 16:02
Prüfer Jo Maier
Text WE Control

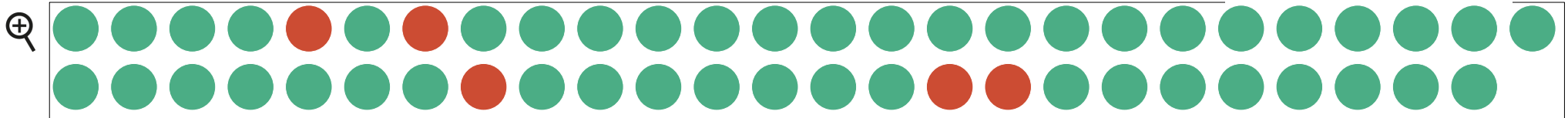


Bauteilname **Red part_2018**

Lieferant ist JK*

■ Außerhalb Toleranz
■ Grünbereich

JK Optronics Ltd



Fehleranalyse über die ganze Datenkette

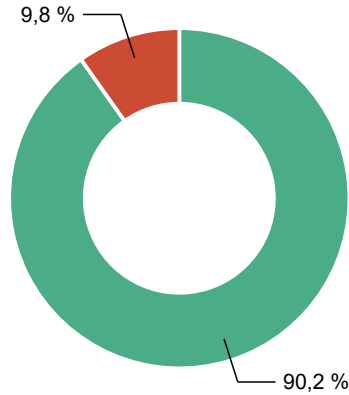


ZEISS CALYPSO

6.5.0038

Bauteilname **Red part_2018**
 Zeichnungsnummer
 Auftragsnummer UB 100
 Firma ZEISS Oke
 Abteilung QS
 KMG-Nr 195801

Teile Ident 40
 Zeit 19.04.2018 16:02
 Prüfer Jo Maier
 Text WE Control



Bauteilname **Red part_2018**

Lieferant ist JK*

■ Außerhalb Toleranz
■ Grünbereich

JK Optronics Ltd



002_Cylinder_Diameter	002_Cylinder_X	002_Cylinder_Y	002_Cylindricity	002_Straightness	003_Cylindricity	003_Diameter	005_Angularity	005_Flatness	030_Distance_31.00_Y	030_Parallelism
030_Straightness	040_C left_round	040_Diameter 3.80 left	040_TP_Ø0.2 left	040_TP_Ø0.2 left.X	040_TP_Ø0.2 left.Y	040_C right_round	040_Diameter 3.80 right	040_TP_Ø0.2 right	040_TP_Ø0.2 right.X	040_TP_Ø0.2 right.Y
020_Curve Distance	020_Curveform left	020_Curveform left.standard	020_Curveform right	020_Curveform right.standard	021_Line profile_left	021_Line profile_left.x	021_Line profile_left.y	021_Line profile_left.z	021_Line profile_right	021_Line profile_right.x
021_Line profile_right.y	021_Line profile_right.z	001_Distance_14.40_X	001_Distance_37.40_X	050_Graphic-Point Set	050_Flatness	050_Straightness1	050_Straightness2	050_Straightness3	X-pos defect	Y-pos defect
040	040^1	040^1.X	040^1.Y	040^2	040^2.X	040^2.Y				

Fehleranalyse JK Optronics Ltd

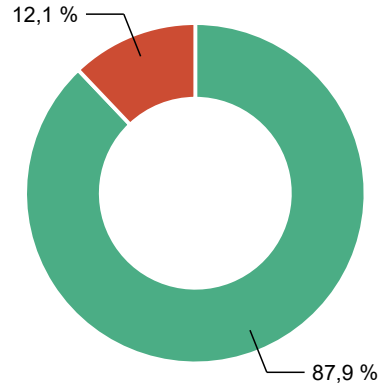


ZEISS CALYPSO

6.5.0038

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer A12331
Firma ZEISS Oke
Abteilung QS
KMG-Nr 195801

Teile Ident 35
Zeit 19.04.2018 15:47
Prüfer Jo Maier
Text SCR Test

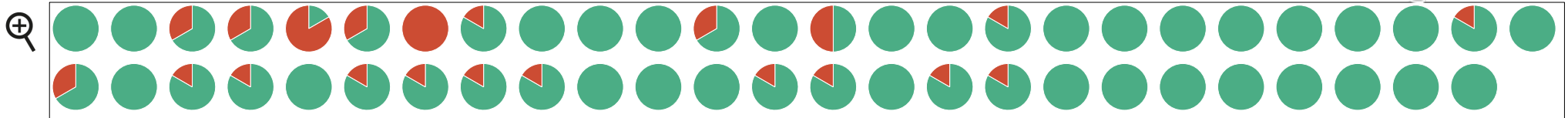


Bauteilname **Red part_2018**

Lieferant ist Ulex*

Außerhalb Toleranz
Grünbereich

Ulex Molding



Fehleranalyse über die ganze Datenkette

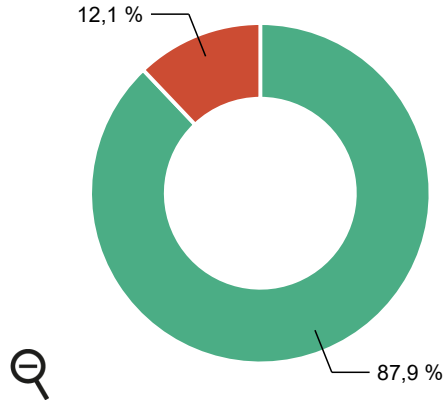


ZEISS CALYPSO

6.5.0038

Bauteilname Red part_2018
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer A12331
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 195801

Teile Ident 35
Zeit 19.04.2018 15:47
Prüfer Jo Maier
Text SCR Test

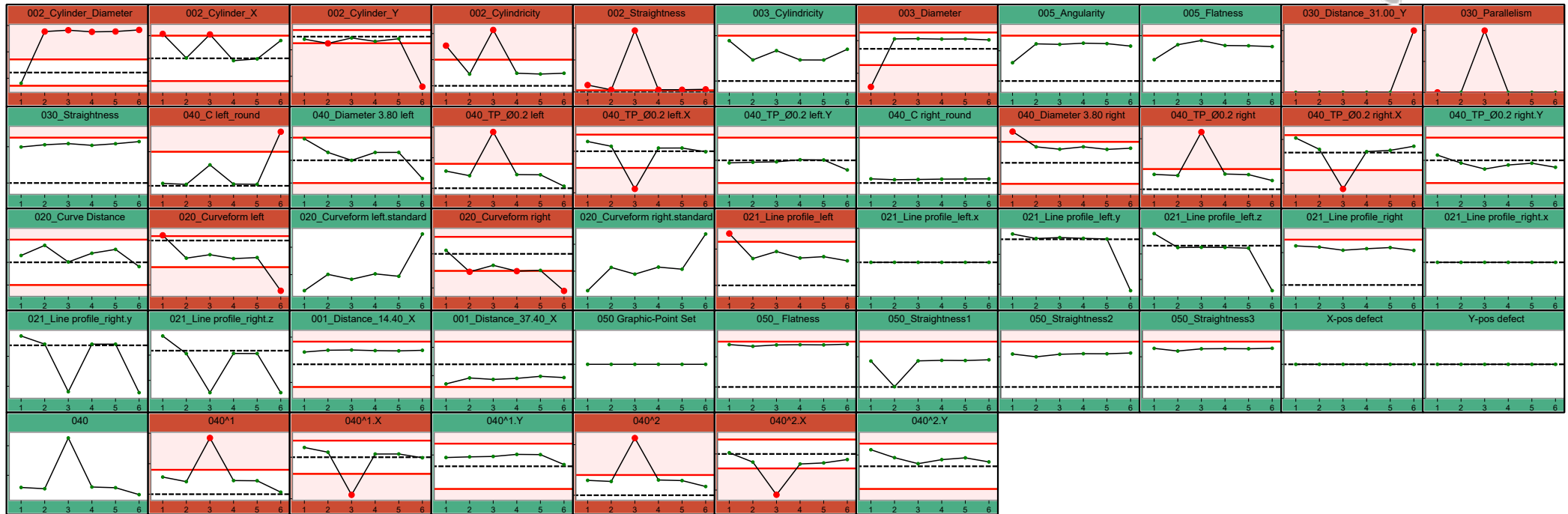


Bauteilname Red part_2018

Lieferant ist Ulex*

Außerhalb Toleranz
Grünbereich

Ulex Molding



Fehleranalyse Ulex Molding



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident
Zeit
Prüfer
Text
Test GHa11
17.02.2020 15:28
Master
QS

1

**Messraum
Protokoll**

2

**Produktion
Visualisierung**

3

**Statistik
Prozessdaten**

4

**Management
Kenngröße**

Verschiedene Ploteinstellungen

Roundness peaks	31
Roundness connection line	32
Roundness nominal line	33
Zylinderform	34
Zylinderform ohne Stacheln	35
Zylinderform ohne Toleranzbetrachtung	36
Zylinderform Nominallinie	37
Zylinderform Mantellinien	38
Zylinderform Mantellinien Farbe	39



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

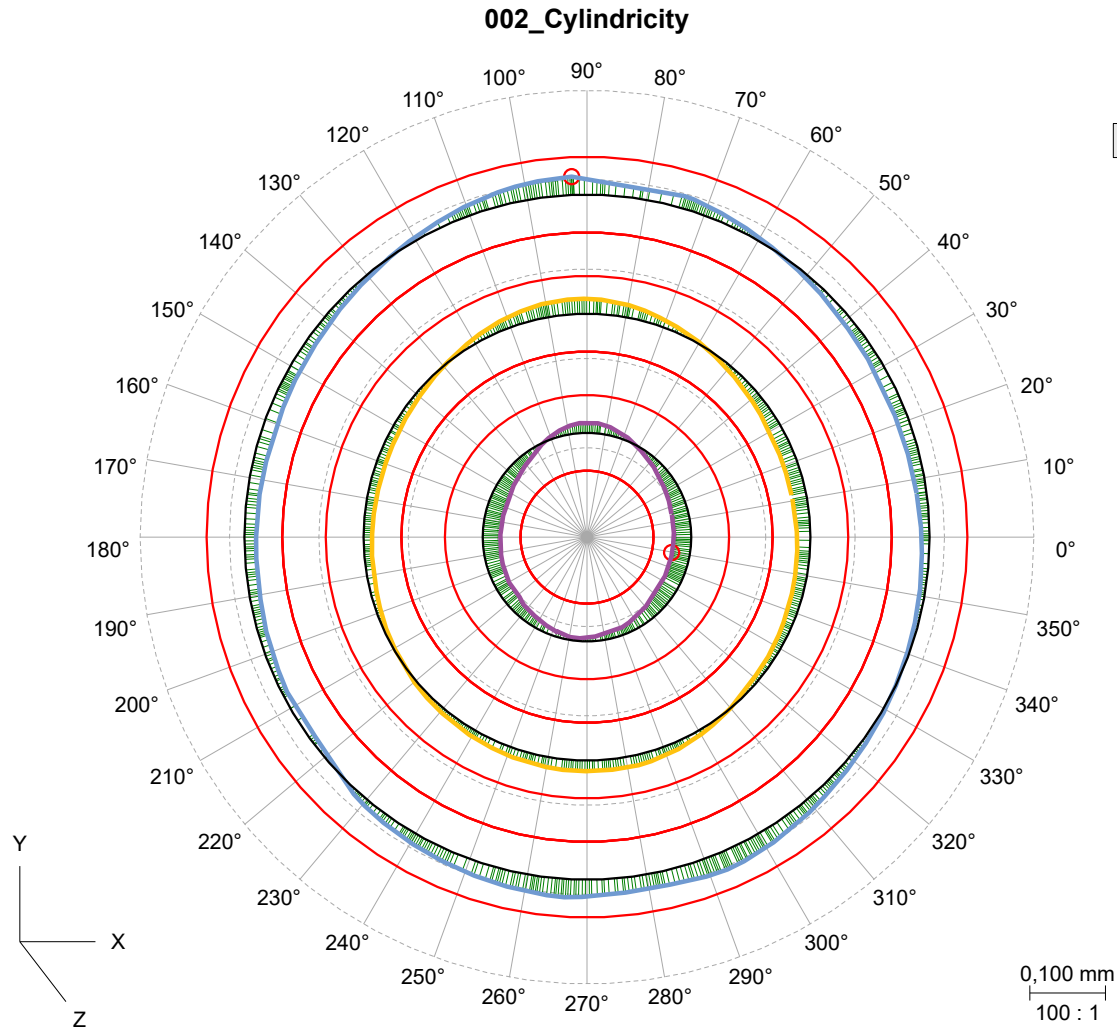
Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS

- Innerhalb Toleranz
- Nominalwert
- Toleranzen
- Grenze Auswertebereich
- Schnitt 0,001 mm
- Schnitt 0,804 mm
- Schnitt 1,703 mm
- Extrempunkte

Stacheln mit Toleranzbetrachtung:
Grün: Punkte in Toleranz
Gelb: Punkte in Warngrenze
Rot: Punkte außer Toleranz

Roundness peaks	31
Roundness connection line	32
Roundness nominal line	33



Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 002_Cylindricity	0,048	0,100	2677	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature

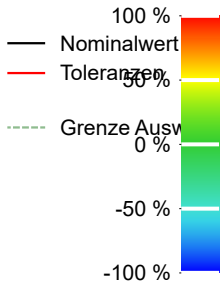


ZEISS CALYPSO

6.9.0015

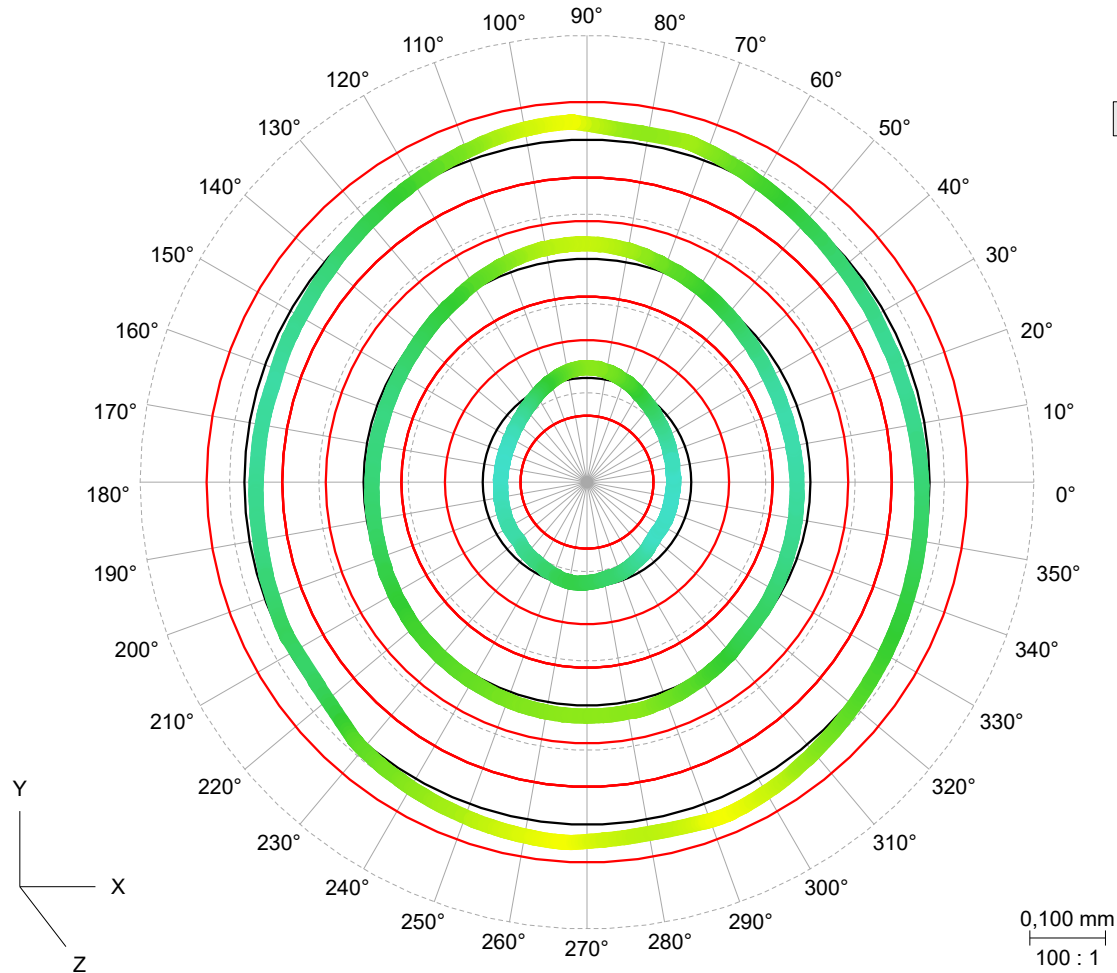
Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS



Verbindungsline eingefärbt

002_Cylindricity



Roundness peaks 31
Roundness connection line 32
Roundness nominal line 33

Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 002_Cylindricity	0,048	0,100	2677	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature

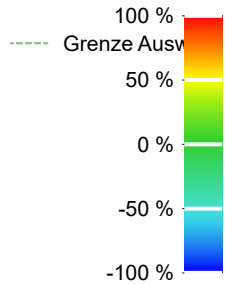


ZEISS CALYPSO

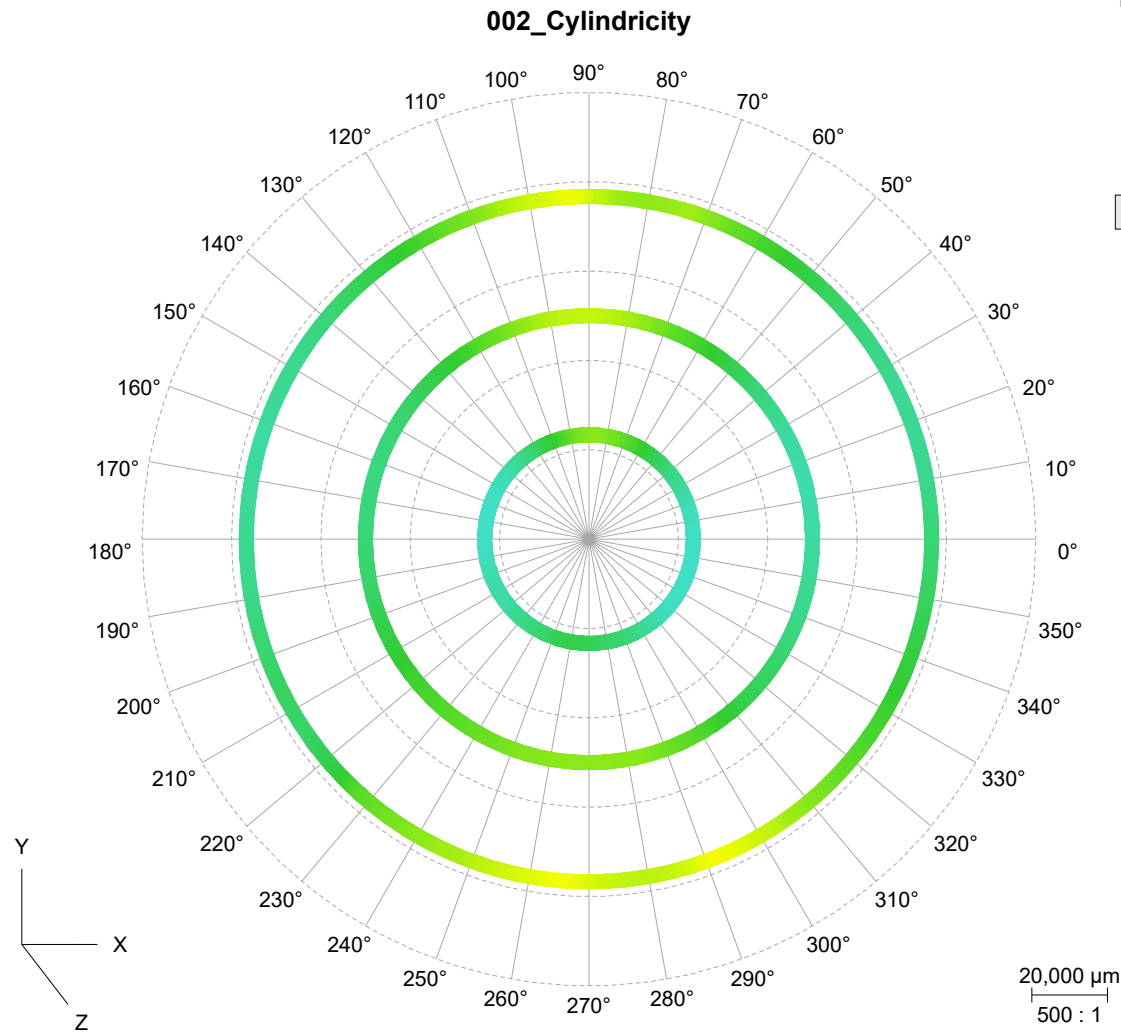
6.9.0015

Bauteilname **Red part_2018**
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS



Nominallinie skaliert und eingefärbt



Roundness peaks 31
Roundness connection line 32
Roundness nominal line 33

Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 002_Cylindricity	0,048	0,100	2677	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname Red part_2018
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

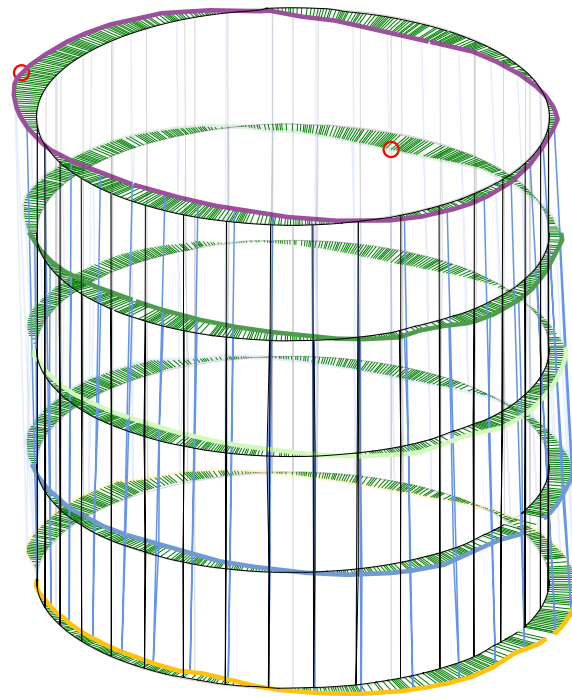
Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS

— Innerhalb Toleranz
— Zylinderachse
— Nominalwert

— Kreisschnitt 2,004 mm
— Kreisschnitt 0,005 mm
— Kreisschnitt 0,505 mm
— Kreisschnitt 1,005 mm
— Kreisschnitt 1,505 mm
○ Extrempunkte

003_Cylindricity

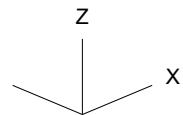
Mit Toleranzbetrachtung:
Grün: Punkte in Toleranz
Gelb: Punkte in Warngrenze
Rot: Punkte außer Toleranz



[mm]
2,004
1,505
1,005
0,505
0,005

Zylinderform	34
Zylinderform ohne Stacheln	35
Zylinderform ohne Toleranzbetrachtung	36
Zylinderform Nominallinie	37
Zylinderform Mantellinien	38
Zylinderform Mantellinien Farbe	39

Segment	Typ	Höhe/Winkel	Punkte	Ausreißer
Segment 1	Kreisschnitt	2,004	987	0
Segment 2	Kreisschnitt	0,005	998	0
Segment 3	Kreisschnitt	0,505	996	0
Segment 4	Kreisschnitt	1,005	990	0
Segment 5	Kreisschnitt	1,505	986	0



Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 003_Cylindricity	0,048 	0,100	4561	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname Red part_2018
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

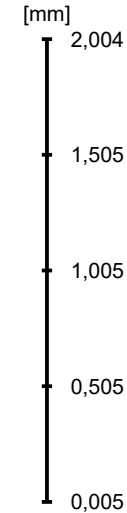
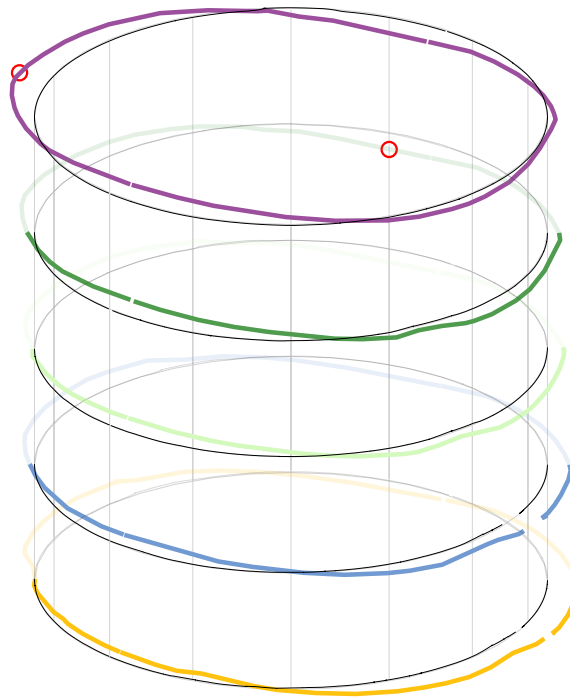
Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS

— Zylinderachse
— Nominalwert

— Kreisschnitt 2,004 mm
— Kreisschnitt 0,005 mm
— Kreisschnitt 0,505 mm
— Kreisschnitt 1,005 mm
— Kreisschnitt 1,505 mm
○ Extrempunkte

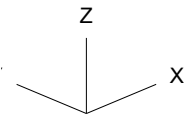
003_Cylindricity

ohne Stacheln



Zylinderform	34
Zylinderform ohne Stacheln	35
Zylinderform ohne Toleranzbetrachtung	36
Zylinderform Nominallinie	37
Zylinderform Mantellinien	38
Zylinderform Mantellinien Farbe	39

Segment	Typ	Höhe/Winkel	Punkte	Ausreißer
Segment 1	Kreisschnitt	2,004	987	0
Segment 2	Kreisschnitt	0,005	998	0
Segment 3	Kreisschnitt	0,505	996	0
Segment 4	Kreisschnitt	1,005	990	0
Segment 5	Kreisschnitt	1,505	986	0



Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 003_Cylindricity	0,048 	0,100	4561	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname Red part_2018
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS

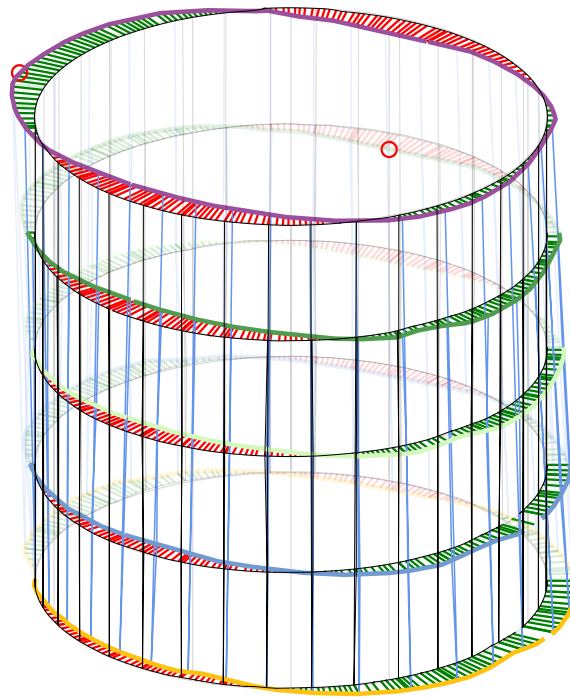
— Zylinderachse
— Nominalwert

— Kreisschnitt 2,004 mm
— Kreisschnitt 0,005 mm
— Kreisschnitt 0,505 mm
— Kreisschnitt 1,005 mm
— Kreisschnitt 1,505 mm
— Negative Stacheln
— Positive Stacheln
○ Extrempunkte

003_Cylindricity

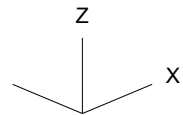
Ohne Toleranzbetrachtung:
Abweichung nach innen ist rot
Abweichung nach außen ist grün

Zylinderform 34
Zylinderform ohne Stacheln 35
Zylinderform ohne Toleranzbetrachtung 36
Zylinderform Nominallinie 37
Zylinderform Mantellinien 38
Zylinderform Mantellinien Farbe 39



[mm]
2,004
1,505
1,005
0,505
0,005

Segment	Typ	Höhe/Winkel	Punkte	Ausreißer
Segment 1	Kreisschnitt	2,004	987	0
Segment 2	Kreisschnitt	0,005	998	0
Segment 3	Kreisschnitt	0,505	996	0
Segment 4	Kreisschnitt	1,005	990	0
Segment 5	Kreisschnitt	1,505	986	0



Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 003_Cylindricity	0,048 	0,100	4561	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature

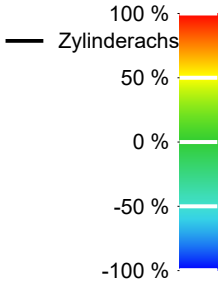


ZEISS CALYPSO

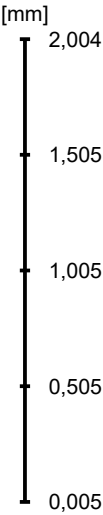
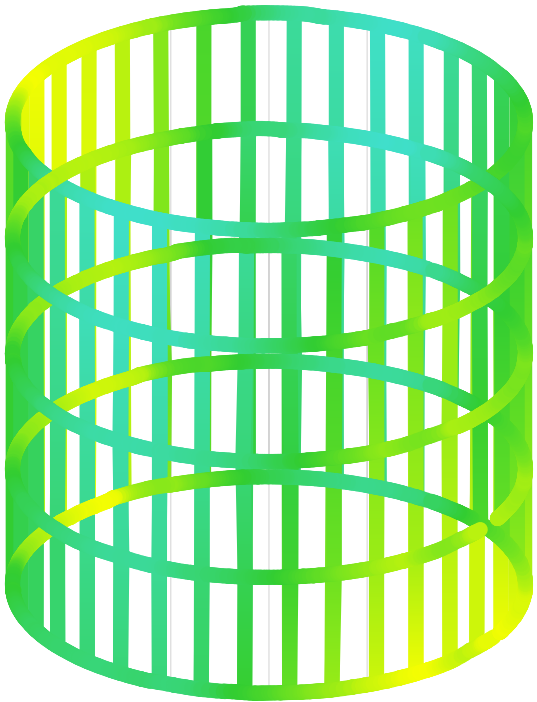
6.9.0015

Bauteilname Red part_2018
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS



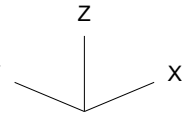
003_Cylindricity



Nominallinie:
Mit Toleranzbetrachtung
Nominallinie wird eingefärbt
Farbschema rot/grün/blau

Zylinderform	34
Zylinderform ohne Stacheln	35
Zylinderform ohne Toleranzbetrachtung	36
Zylinderform Nominallinie	37
Zylinderform Mantellinien	38
Zylinderform Mantellinien Farbe	39

Segment	Typ	Höhe/Winkel	Punkte	Ausreißer
Segment 1	Kreisschnitt	2,004	987	0
Segment 2	Kreisschnitt	0,005	998	0
Segment 3	Kreisschnitt	0,505	996	0
Segment 4	Kreisschnitt	1,005	990	0
Segment 5	Kreisschnitt	1,505	986	0



Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 003_Cylindricity	0,048	0,100	4561	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname Red part_2018
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

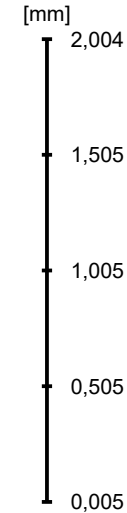
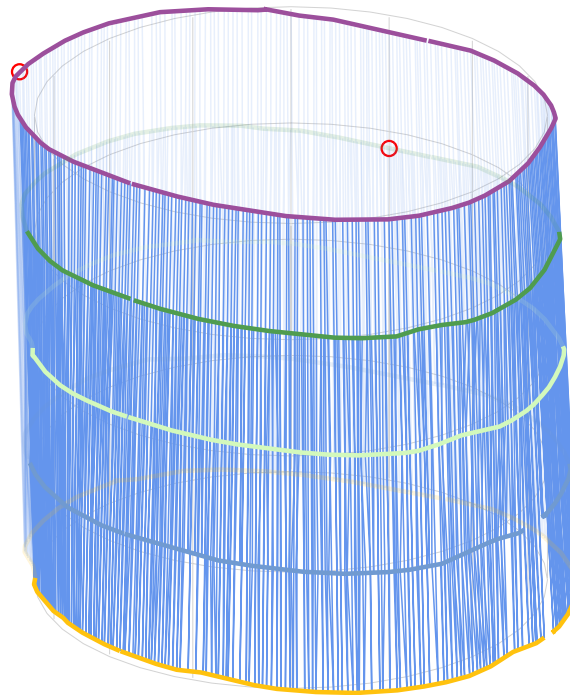
Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS

- Zylinderachse
- Kreisschnitt 2,004 mm
- Kreisschnitt 0,005 mm
- Kreisschnitt 0,505 mm
- Kreisschnitt 1,005 mm
- Kreisschnitt 1,505 mm
- Extrempunkte

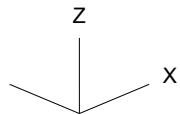
003_Cylindricity

Mantellinien:
ohne Stacheln
keine Farbdarstellung

Zylinderform	34
Zylinderform ohne Stacheln	35
Zylinderform ohne Toleranzbetrachtung	36
Zylinderform Nominallinie	37
Zylinderform Mantellinien	38
Zylinderform Mantellinien Farbe	39



Segment	Typ	Höhe/Winkel	Punkte	Ausreißer
Segment 1	Kreisschnitt	2,004	987	0
Segment 2	Kreisschnitt	0,005	998	0
Segment 3	Kreisschnitt	0,505	996	0
Segment 4	Kreisschnitt	1,005	990	0
Segment 5	Kreisschnitt	1,505	986	0



Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 003_Cylindricity	0,048 	0,100	4561	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature

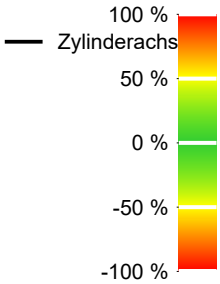


ZEISS CALYPSO

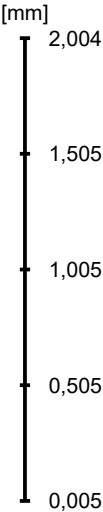
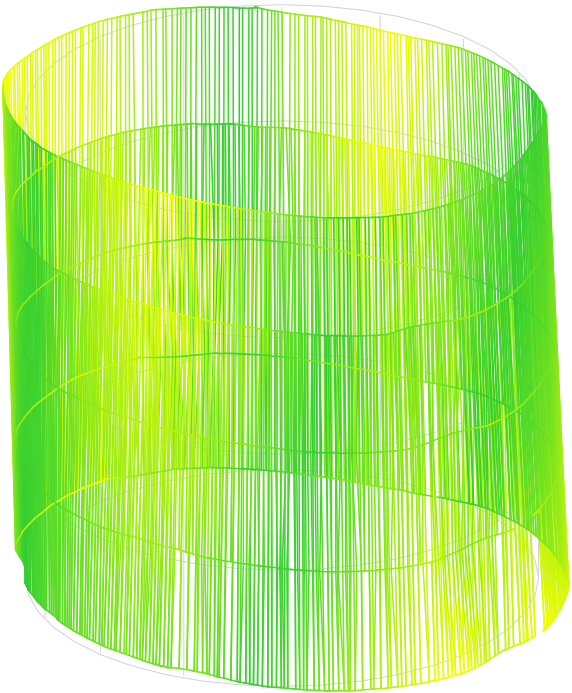
6.9.0015

Bauteilname Red part_2018
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma ZEISS Oko
Abteilung QS
KMG-Nr 000000

Teile Ident Test GHa11
Zeit 17.02.2020 15:28
Prüfer Master
Text QS



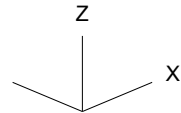
003_Cylindricity



Mantellinien:
ohne Stacheln
mit Farbskallierung grün/rot/grün

Zylinderform	34
Zylinderform ohne Stacheln	35
Zylinderform ohne Toleranzbetrachtung	36
Zylinderform Nominallinie	37
Zylinderform Mantellinien	38
Zylinderform Mantellinien Farbe	39

Segment	Typ	Höhe/Winkel	Punkte	Ausreißer
Segment 1	Kreisschnitt	2,004	987	0
Segment 2	Kreisschnitt	0,005	998	0
Segment 3	Kreisschnitt	0,505	996	0
Segment 4	Kreisschnitt	1,005	990	0
Segment 5	Kreisschnitt	1,505	986	0



Name	Messwert	Oberer Grenzwert	Punkte	Filtertyp	Lc	W/U	Tasterradius	Vmess[mm/sec]	Berechnungsmethode
 003_Cylindricity	0,048	0,100	4561	No Filter	-	-	0,751		Minimum Feature



ZEISS CALYPSO

6.9.0015

Bauteilname
Zeichnungsnummer
Auftragsnummer
Firma
Abteilung
KMG-Nr

Red part_2018

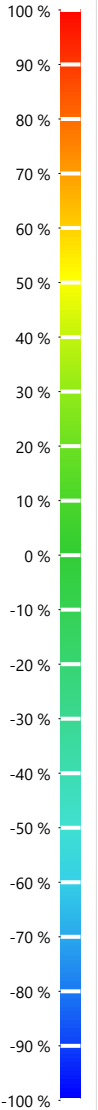
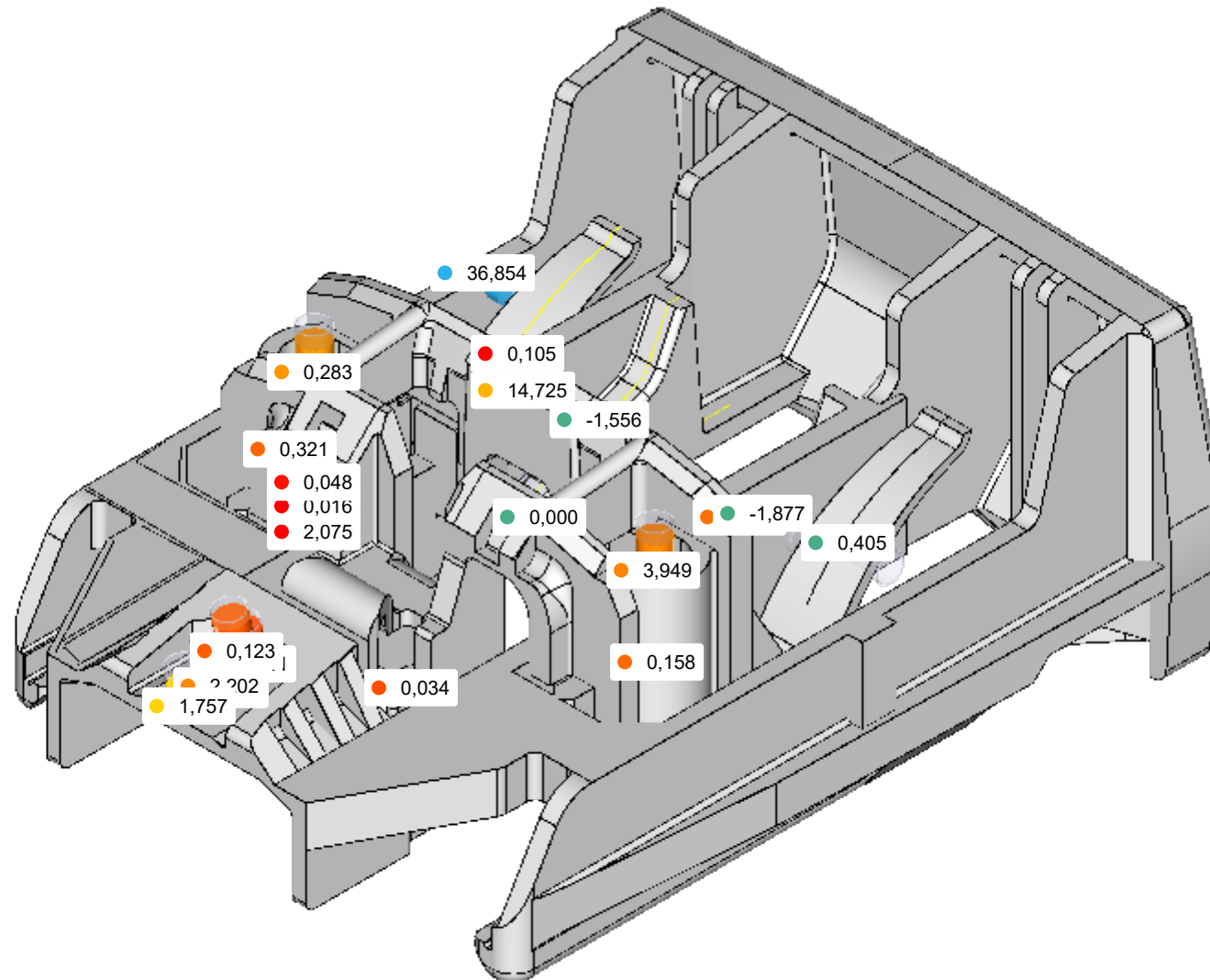
ZEISS Oko
QS
000000

QS

Text

Prüfer
Text

Master
QS



Hilfe zum Demoreport:

Navigation allgemein

erste Seite Seite rückwärts Seite vorwärts



ZEISS CALYPSO

Navigation in Seiten mit Plot Varianten

Stacheln mit
Toleranzbetrachtung:
Grün: Punkte in Toleranz
Gelb: Punkte in Warngrenze

Kurzbeschreibung

Kurven 12
CAD Results 13
Dashboard Trend 14

Auswahlmenü

Navigation im Plot

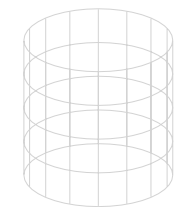
zu Plot Detailseite gehen

Strg + Linke Maus:
Information

zu Plot Detailseite gehen

Rechte Maus:
Plot Eigenschaften

zu Plot Detailseite gehen



Nach

Zu Merkmal in CALYPSO gehen

Oberer Grenzwert Punkte Filtertyp

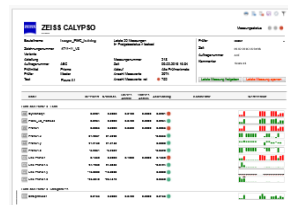
Navigation zu den CALYPSO
Standardprotokollen

ProcessProtocol
braucht PiWeb reporting plus

StandardProtocol



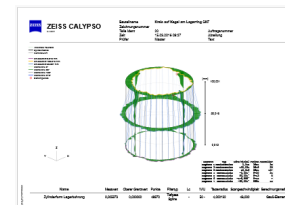
AcceptProtocol



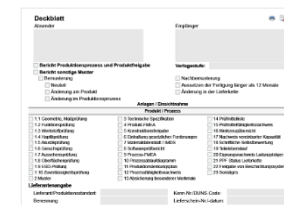
TableProtocol



PlotProtocol



VDA_25_PPF_Protocol



ProcessProtocol

