

Statistische Prozesslenkung für eine Produktion im Fluss

SPC-LÖSUNG ALS FUNDAMENT ZUR PROZESSOPTIMIERUNG

Im Fokus eines jeden Produktionsunternehmens stehen drei Aspekte: Nachhaltig produzieren, dabei die Qualitätsanforderungen der Kunden erfüllen und Kosten geringhalten oder sogar reduzieren. Dies sind drei Aspekte, die nur schwer in gleichem Maße auf einem optimierten Niveau zu erreichen sind. Doch das Bestreben ist nicht unmöglich. Basierend auf statistischen Verfahren bietet eine Lösung für statistische Prozesslenkung (SPC) alle Parameter, um möglichst einheitlich und zuverlässig zu produzieren und Prozessabweichungen zu reduzieren.

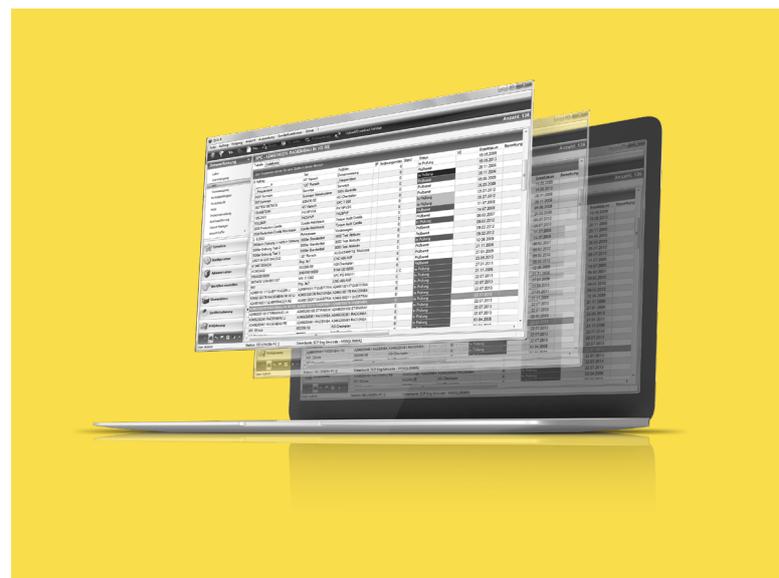
SPC gilt seit vielen Jahren als eine wirksame Methode für die Prozessbeurteilung. Sie zeigt in Echtzeit die momentane Produktqualität auf und sichert diese. Fehler sind daher sofort sichtbar, sodass frühzeitig Gegenmaßnahmen ergriffen werden können. Unser Lösungsmodul für SPC bietet statistische Prozesslenkung für die Industrie 4.0: Digital, integriert und State-of-the-art für eine Produktion in einem Fluss.

Qualitätsprüfung als Grundpfeiler des Qualitätsmanagements

Die SPC-Lösung unseres Produktgebers QDA SOLUTIONS ist nur ein Modul einer umfassenden Softwarelösung für Qualitätsmanagement. Während des gesamten Produktionslebenszyklus ist damit eine Qualitätsprüfung möglich, indem unterschiedliche Messparameter zu Grunde gelegt werden. Für jeden Messwert können individuelle Ober- und Untergrenzen sowie Eingriffsgrenzen hinterlegt werden. Durch die individuelle Priorisierung und Ausgestaltung der Messparameter ermöglicht unsere Lösung höchste Individualität: Entscheiden Sie selbst, wie oft Sie welches Teil messen möchten und wie Sie Ihre Merkmale bewerten und gewichten.

Während der gesamten Messwertaufnahme können anhand von sollwertorientierter (z.B. Shewhart) und toleranzorientierter (z.B. Annahmeregeln, PreControl) Qualitätsregelkarten oder auf Basis von Prozessfähigkeitswerten – wie beispielsweise Cpk oder Cp – sofort abgelesen werden, welche Qualität der gerade gemessene

Messwert hat. Streuungen, Mittelwerte und die Verteilungsdarstellung runden das Analysebild weiter ab. Tendenzen können so leicht erkannt und mögliche Toleranzverletzer frühzeitig vermieden werden. Mit Hilfe unserer Prozesseingriffe wie dem Trouble-Shooting-Guide (TSG) und dem Action Code können Fehler identifiziert, Ursachen ermittelt und durch Gegenlenkung zukünftig vermieden werden.



Maximaleffizienz durch Rückverfolgbarkeit und Transparenz

Wesentliche Faktoren in der SPC sind Rückverfolgbarkeit und Transparenz. Nur wenn genau hinterlegt ist, wer was wann gemessen hat, können auch im Nachhinein detaillierte Auswertungen für einen noch genaueren Blick auf Ihre Fertigung erstellt werden. Basierend auf diesen Werten können Maßnahmen eingeleitet, dokumentiert und aus Fehlern gelernt werden.

Durch die unterschiedlichen Analysemöglichkeiten spielt SPC eine wichtige Rolle, wenn es um die stetige Verbesserung der Produktqualität und Produktivität (KVP) geht sowie für die vorbeugende Qualitätssicherung unter Berücksichtigung des Kosten-Nutzen-Faktors.

Modulare Lösungsstruktur für Ihr Qualitätsmanagement

Unsere Softwarelösung für das Qualitätsmanagement kann modular aufgebaut werden: Sie haben nur eine Infrastruktur, unabhängig von der Anzahl der eingesetzten Module. Die integrierte Softwarearchitektur bietet Schnittstellen zu PLM, CMM, ERP oder MES-Systemen. Durch Unicode unterstützt unsere Lösung mehrere Sprachen und ist somit optimal für einen weltweiten Einsatz. Die Software ist außerdem datenbankbasiert, kompatibel mit MSSQL, Oracle oder PostgreSQL und „Citrix Ready“.

Unsere Software bietet integrierte Anwendungssicherheit durch eine Benutzerrollendefinition und -verwaltung. Die Active-Directory-Unterstützung sorgt für eine nahtlose Integration in das bestehende Active Directory, QDA-Rollen-Synchronisation mit AD-Gruppen und Benutzer können unternehmensweit verwaltet werden. Die Unterstützung von PKI-Karten ist genauso sichergestellt wie die sichere Verschlüsselung der Daten durch den SSL/TSL-Standard. Dabei werden Sicherheitsstandards, wie zum Beispiel die Passwortverschlüsselung nach dem AES-256 Standard, ebenfalls eingehalten.

DIE VORTEILE UNSERER SPC-LÖSUNG IM ÜBERBLICK

 Sicherung der Konformität zu Industrienormen

 Unterstützung der FDA 21 CFR Part 11

 Maßnahmen- und Eskalationsmanagement

 Schnittstellen zu allen Messsystemen vom Messschieber zu Koordinatenmessmaschinen und Maschinensteuerungen

 ERP-/ MES-Integration

 Sicherung einer vollständigen Rückverfolgbarkeit durch Prozess- und Produktionsdaten

 Nestorientierte Ergebniserfassung

 Produktübergreifende Auswertung

Kontaktieren Sie uns! →