

Maximaleffizient dank vollautomatisierter Datenerfassung

HÖCHSTER QUALITÄTS- STANDARD DURCH 360°- MESSDATENMANAGEMENT

Optimieren kann nur, wer den Überblick hat. Besonders im Qualitätsmanagement ist die effektive Nutzung von Daten elementar. Immer schärfere Toleranzen, hohe Produktionsumfänge und Kostendruck verleihen dem Qualitätsmanagement heute eine Schlüsselrolle in einem maximaleffizienten Produktionsprozess. Ohne ein intelligentes, intuitiv bedienbares Datenmanagement-Tool ist es jedoch unmöglich, der Vielzahl an Anforderungen und Prüfungen gerecht zu werden.

Die Messdatenmanagement-Software unseres Produktgebers QDA SOLUTIONS setzt genau hier an. Auf Basis Ihrer Messdaten optimiert die Lösung Ihren Ressourceneinsatz, indem Reporte, Analysen und die kontinuierliche Prozesskontrolle automatisiert erfolgen. Das Ergebnis: Kostenintensive Messgeräte können Messungen in einem größeren Umfang vornehmen und damit effizienter genutzt werden.

Umfassende Reportings auf Basis aller Messdaten

Unsere Software bietet die Möglichkeit, alle Daten in nur einem Softwaresystem zu verwalten und das aus den verschiedensten taktilen oder berührungslosen Koordinatenmessmaschinen, unabhängig ob Inline oder Offline. Dieses Vorgehen erhöht die Fehlererkennung und Wirksamkeit der getroffenen Abstellmaßnahmen erheblich. Die Messwerte werden direkt aus beliebigen existierenden Messmitteln und Koordinatenmessmaschinen in die zentrale QDA Datenbank importiert. Veränderungen der Stammdaten werden bereits vor dem Import automatisch vom System erkannt und je nach Workflow für weitere Untersuchungen bis zur Freigabe gesperrt.

Das Integrieren von Bildern verschiedenster Art wie Grafiken, Fotos, CAD-Zeichnungen oder 3D-Modellen garantiert klare und leicht verständliche Auswertungen. In flexiblen Reportings können Daten genau ausgewertet werden, so dass ein bestimmter Zeitraum oder eine bestimmte Losgröße übersichtlich dargestellt wird.

Flexible Suchfunktionen unterstützen bei der Suche der Daten nach Linien, Maschinen oder Werkzeugen und ermöglichen auch die Rückverfolgbarkeit von Seriennummern, Losen oder Batches. Alle gängigen statistischen Auswertungen sind ebenfalls verfügbar. Die Reportings können entweder automatisiert generiert oder aber manuell initiiert werden. Der Zugriff erfolgt über eine vom Key-Anwender konfigurierbare einfache Baumstruktur und ermöglicht so sämtlichen Bedienergruppen eine intuitive Nutzung der individuellen Reports.



Zentrales Messdatenmanagement für vollkommene Kompatibilität

Sämtliche Reportvorlagen und deren verschiedene Darstellungsweisen werden direkt aus den Daten der zentralen Datenbank gespeist. Dies bedeutet: Ein Darstellungsobjekt entspricht exakt den Inhalten der Datenbank. Dadurch werden Änderungen an den Daten in Echtzeit auf die Vorlagen übertragen. Die dezentral an den Mess-Anlagen vorgenommenen Spezifikationsänderungen werden mit Hilfe des Import-Managers erkannt und zentral in die Historie der Stammdaten übernommen. Die offene Systemstruktur unserer Software ermöglicht den Datenimport über standardisierte Schnittstellen (QML, DMIS, i++) und aus Standard 3D-Messmaschinen-Protokollen.

Die Lösung agiert unabhängig vom genutzten Messmaschinensystem und kann demzufolge die Daten aus jeder beliebigen Koordinatenmessmaschine verarbeiten. Die Software kann entsprechend mit Maschinen von Cats, DEA, DMIS, Edixia, ELISA, HOLOS, Inca3D, Leica, Leitz/Quindos, LK, LMI, Metrologic, Mora, Perceptron, qs-STAT, QS-Torque, Stiefelmayer, Calypso, Zeiss UMESS, Wenzel/Metromec, Zett-Mess, XML und Prelude in Dialog treten. Dank der zeitnahen Erfassung der Daten, kombiniert mit aussagekräftigen Ergebnisdarstellungen, erlaubt unsere Software differenzierte Entscheidungsfindung zur Verbesserung der Produktionsprozesse – und wird so zum professionellen Dienstleister in Ihrer Produktion.

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 SOFTWARE FÜR MESS- UND PRÜFMITTELMANAGEMENT IM ÜBERBLICK

-  Nahtlose Integration Ihrer taktilen und berührungslosen Messsysteme
-  Zentralisierte Verwaltung der Daten
-  Standardisierte und automatisierte Berichte mit grafischer Aufbereitung
-  Automatisierte Kontrolle von Importprozessen
-  Zentrale Datenverwaltung, Archivierung und einheitliche Auswertungen
-  Optimale Integration über Standardschnittstellen in Ihrem Maschinenpark

Kontaktieren Sie uns! →