

Первая подпрограмма затрагивает модули:

Управление рисками FMEA - Модуль анализа видов и последствий отказов FMEA (Failure Mode and Effects Analysis) позволяет систематизированно исследовать возможные отказы при разработке изделий (DFMEA)) и процессов их изготовления (PFMEA). В проекте FMEA описываются элементы, функции и отказы систем, создаются связи с целью выявления причин и последствий отказов и принятия соответствующих мер по их предотвращению.

Данный анализ является обязательным для тех, кто работает по стандартам IATF 16949 для автомобильной промышленности и ISO TS22163 для производителей железнодорожной техники. Поддерживается новый объединенный стандарт AIAG-VDA, требующий учитывать взаимовлияние факторов, что выполнить вручную практически невозможно.

Управление несоответствиями (претензиями, рекламациями) **ССМ** - Модуль предназначен для управления претензиями, создаваемыми на разных стадиях процесса ЖЦИ (в т.ч. работа с рекламациями). Модуль позволяет проводить анализ корневых причин проблемы и планировать корректирующие и предупреждающие действия для устранения проблемы.

Вся работа строится на основе дерева проекта, где видно состояние претензии, ответственный, дата выполнения задачи, мероприятия по устранению и т.д. Такой подход позволяет гораздо легче управлять изменениями, либо использовать существующие практики при анализе подобных несоответствий.

Возможно совместное использование модулей FMEA – ССМ там, где уже накоплена определенная статистика рекламаций, но методы их обработки не формализованы.

Вторая подпрограмма затрагивает модули:

Входной и выходной контроль IGC/OGC - производственный модуль для контроля выбранных характеристик процесса и оперативного реагирования на отклонения. Работает на основе карт Шухарта. Поддерживает размерные, визуальные и атрибутивные характеристики.

Управление планами испытаний IPM - В модуле создаются планы испытаний для IGC/OGC в электронном виде, включающие выбранные характеристики для контроля.

Toolcom – модуль интеграции с измерительным оборудованием. Возможен как автоматический (например, для КИМ), так и полуавтоматический (для ручного инструмента с возможностью передачи данных в электронном виде) съем данных с измерительного оборудования.

Данная подпрограмма позволяет существенно ускорить процесс контроля, исключить ошибки, характерные для ручного ввода данных, устранить необходимость переноса данных между системами.

Предложенный подход позволяет организовать процессы контроля в безбумажном виде, учитывает современные тенденции цифровизации производства, Индустрия 4.0 и др.