

SQnet+

Zarządzanie jakością na linii produkcyjnej



Testy

- Narzędzia 1 lub 2 krokowe
- Narzędzie impulsowe
- Klucze klikowe
- Klucze cyfrowe
- ISO 6789
- ISO 5393

Różne

- Zarządzanie użytkownikami
- Archiwum narzędzi
- Archiwum połączeń
- Planowanie testów
- Baza testów dla przyrządów kontrolnych
- Śledzenie danych z zarządzaniem VIN

Kontrola jakości

- Wykrywanie momentu reszkowego
- Kąt ruszenia śruby
- Maksymalny moment
- Opcja testu odkręć/dokręć
- Minimalny moment
- Moment luzowania

Korzyści

- Poprawa jakości linii produkcyjnej
- Raporty i statystyki
- Strukturalne dane i możliwość ich śledzenia
- Łączność ze wszystkimi produktami SCS
- Funkcje niestandardowe na potrzeby klienta

Statystyki

- Statystyczna kontrola procesu
- Cm-Cmk i X/R wykresy
- Cp-Cpk i X/R wykresy
- Wizualizacja wykresów wg wybranych parametrów
- Definiowalne raporty
- Eksport danych do Excel-a



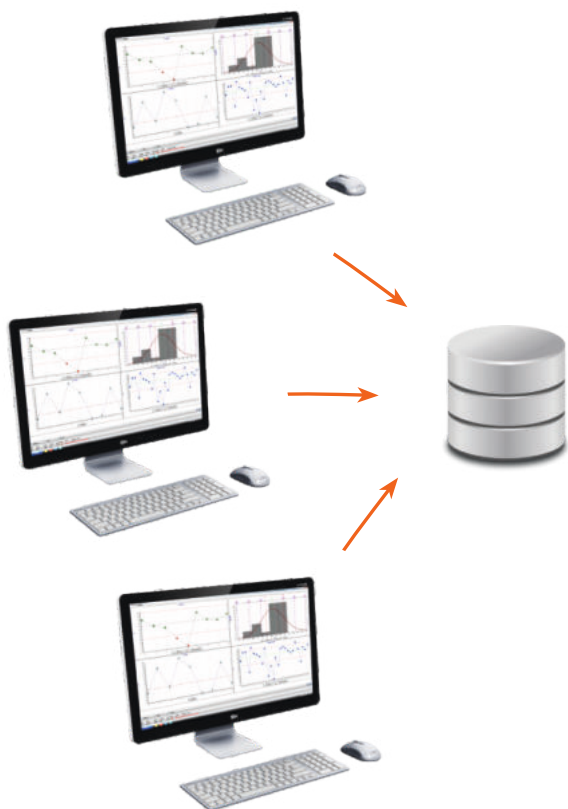
➤ Lokalna baza danych na PC



➤ Lokalna baza danych na stanowisku



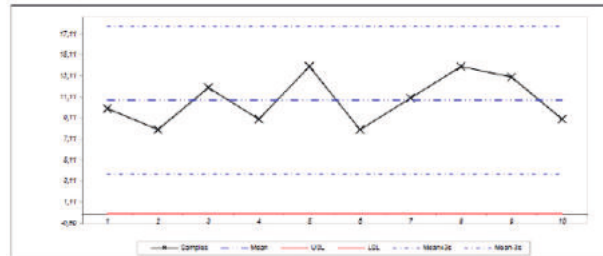
➤ Sieciowa baza danych



➤ Indywidualne raporty



Machine Capability Study Control System				
Plant	Fact 01	Operator Name	Line operator 1	Date
Ord No.	7991	Part type	Engine	Contr. Item
Serial No.	5001	Char Descr	Inspection Val.	8,00 USL
NAME		Serial No.	Unit	12,00 LSL
Char Type	Quality			Decimal Pt
Cust Name		Reference System	SCS Concept FTY	Test Electronic
Contr No		Reference Transducer	Brako 50 Nm	nges.
Evaluation	from	to		
Rem.				



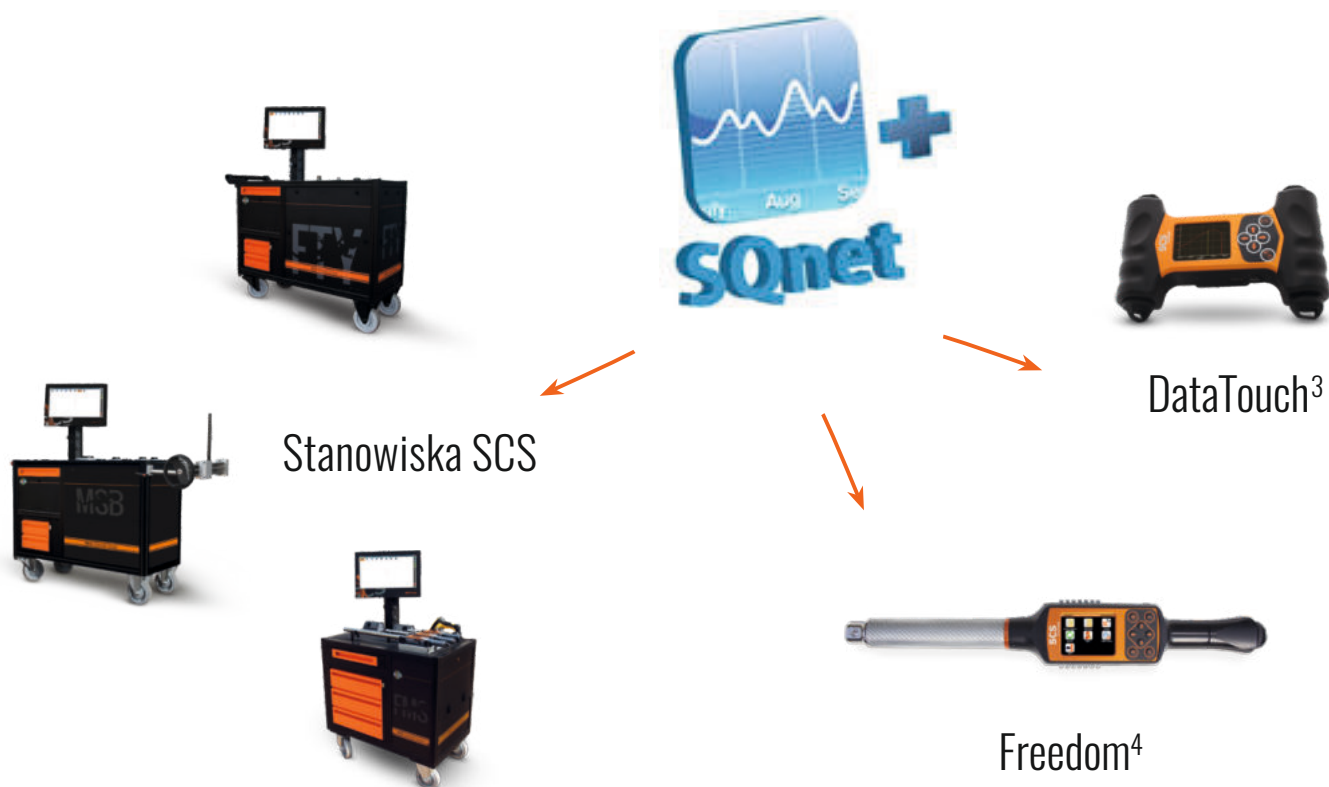
Drawing Values		Collected Values		Statistics	
Trm	10.00	Umin	8.00	S	10.89
LSL	8.12	Umax	14.00	n-S	3.47
USL	10.88	R	0.00	n-S2	15.21
IT		n-Tv	0	n-S	14.8324
		n > USL	0	n > USL	
		n < LSL	0	n < LSL	
		n tot			

➤ Możliwość dostosowania funkcji do potrzeb klienta

➤ Porównywanie definiowanych testów i raporty

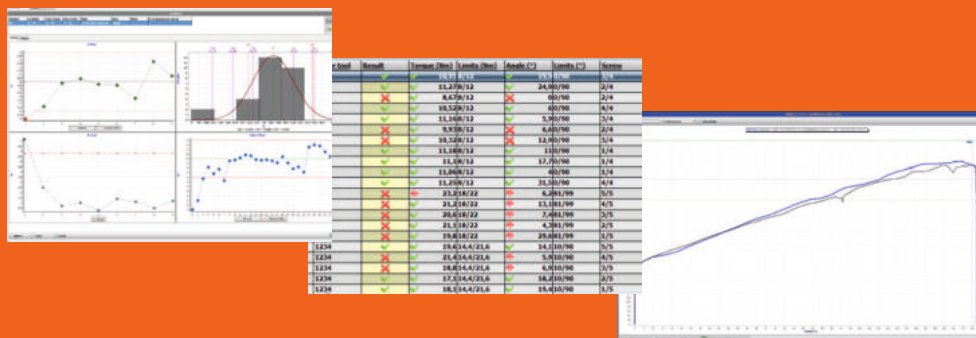
Narzędzia kontrolne

➤ Programowanie produktów SCS



Analizy

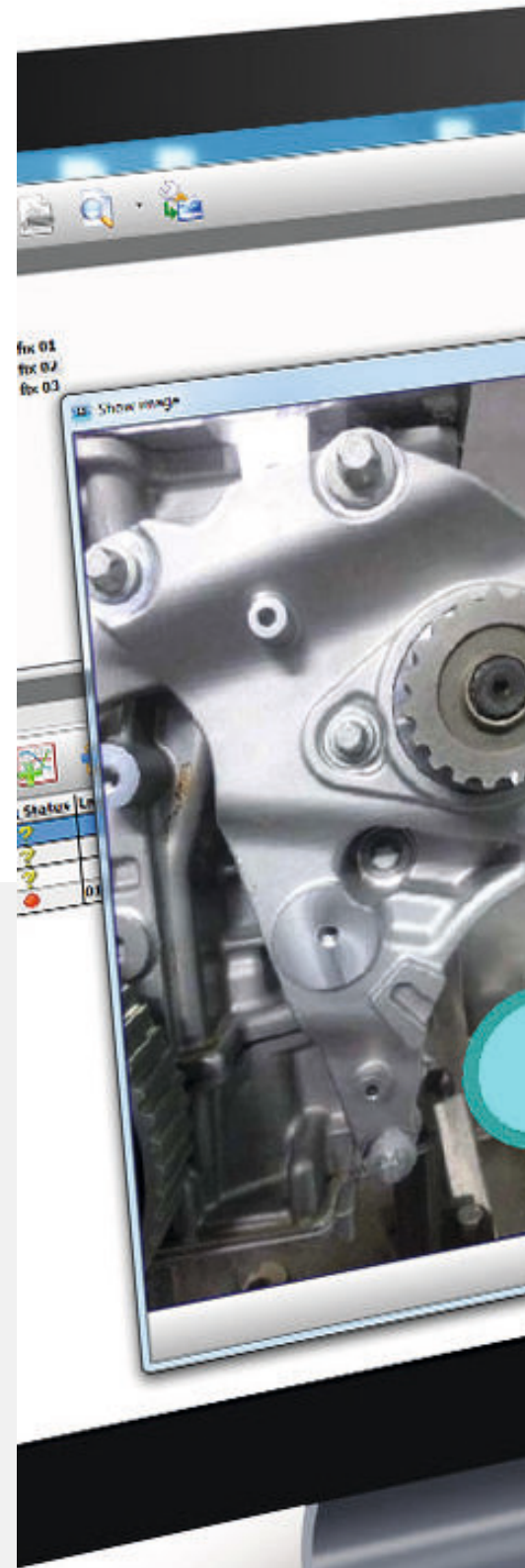
➤ Wyniki, wykresy, statystyki



Zarządzanie kluczami i elektronarzędziami

- Archiwum narzędzi
- Definicje testów
- Planowanie testów
- Cm-Cmk i X, R wykresy

Check status	Last check	Next check	Cm/Cp
●	06/06/201...	20/06/2016	1.42
●	06/06/201...	20/06/2016	3.08
●	06/06/201...	20/06/2016	3.48
●	06/06/201...	20/06/2016	4.2
●	13/06/201...	27/06/2016	2.55
✘	29/09/201...	14/10/2016	1.72
●	13/06/201...	27/06/2016	2.43
✘	29/09/201...	14/10/2016	3.81
●	06/06/201...	20/06/2016	2.57
●	06/06/201...	20/06/2016	2.58
●	01/06/201...	15/06/2016	0.78



Zarządzanie połączeniami

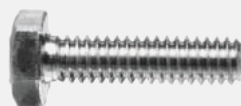
- Archiwum operacji
- Definiowane testy momentu resztkowego
- Planowanie testów
- Cp-Cpk i X, R wykresy

Plant 1

- Line 1
 - Station 1
 - Joint 1 <001> / Chassis fix 01
 - Joint 2 <004> / Chassis fix 02
 - Joint 3 <004> / Chassis fix 03
 - Joint 4 <002> / Belt fix
 - Station 2
 - Joint 9 <001> / Mirror
 - Station 3
 - Joint 10 <001> / Gear
- Line 2
- Line 3

Quality control - production

Test type	Check Status	Last check	Next check
Breakaway	●	06/05/2017	15/05/2017
Torque/angle	●	16/05/2017	25/05/2017
Breakaway (peak)	●	16/05/2017	25/05/2017
Torque only	●	16/05/2017	25/05/2017



Kompania Narzędziowa
"HERMES" Sp. z o.o.

HERMES 
THE TOOL COMPANY

ul. Sarni Stok 73 a,
43-300 Bielsko-Biała, Polska
tel: +48 33 821 41 90-91

www.hermestools.eu