



EISOD X – Sběr dat z výroby a jejich vyhodnocení

- **Přepisujete data mezi různými systémy ručně?**

Všechny moduly EISODu pracují se stejnými daty v databázi, data jsou do systému pořizována pouze jednou (a mohou být automaticky načítána z měřidel výrobní linky).
- **Analyzujete data z výroby pouze v případě výskytu neshody?**

V případě automatizovaného i ručního sběru dat z výroby EISOD provádí vyhodnocení průběžně a v případě výskytu odchylky notifikuje odpovědné osoby.
- **Jak rychle reagujete na případný výskyt odchylky či pokles způsobilosti procesu?**

Díky automatickému a průběžnému vyhodnocování dat jsou problémy odhaleny včas.
- **Máte data z výroby dostupné v počítačově zpracovatelné podobě?**

Data z papírových záznamů z výroby jsou obvykle vyhodnocována pouze v případě výskytu neshody. Díky EISODu a jeho možnostem propojení s výrobními linkami jsou data k dispozici online pro okamžité analýzy.
- **Analyzujete na základě dat z výroby předpoklady zpracované v D/PFMEA?**

FMEA je analýzou rizik. Skutečnost se od předpokladů může lišit. EISOD může vyhodnocení provádět průběžně a v případě zjištění rozdílu mezi předpoklady FMEA a skutečností informovat a dávat podněty ke zlepšování.
- **Provádíte sběr dat vždy na základě platných parametrů znaků?**

Změny parametrů znaků jsou v EISODu prováděny pouze jednou s automatickým promítnutím do všech potřebných míst. Nedojde tak k případu, kdy pracovník kvality provádí měření podle již neplatných parametrů.
- **Jste schopni zákazníkovi online prokázat způsobilost výrobního procesu v libovolném časovém okamžiku?**

Díky online sběru dat a jejich uložení v databázi můžete prokazovat způsobilost výrobního procesu online či libovolně do minulosti.



- Průběžná kontrola kvality produkce na výrobních linkách pro minimalizaci výrobních vad v důsledku včasné neodhalených příčin a dosažení co nejvyšší kvality produkce.
- Průběžné a automatizované vyhodnocování dat ze strojů na linkách
- Sběr dat z výroby, vyhodnocení dat z výroby oproti předpokládaným parametrům znaků, využití metodiky SPC pro analýzu dat, kalkulace způsobilosti procesu
- Analýzy X-R (diagramy průměru a rozpětí), Analýza X-s (diagramy průměru a směrodatné odchylky), Analýza Me-R (diagramy pro medián a rozpětí) s přehlednými grafickými výstupy.
- Veškerá zaznamenaná data odběrů jsou okamžitě centrálně uložena, vyhodnocena a v případě nutnosti jsou upozorněni příslušní odpovědní pracovníci.
- Nastavitelné notifikace v případě nestandardních dat
- Uživatelské definování sledovaných veličin
- Tvoření znaků a možnost zadávání odběrů
- Na základě zpětné vazby získané z modulu sběru dat a vyhodnocení lze dále zlepšovat kvalitu výroby zavedením nápravných opatření v návrhu výrobku i jeho procesu výroby. Z výstupů lze jednoduše zjistit, jak se provedení nápravného opatření projevilo na kvalitě výrobku a jeho výroby.
- V případě kontrol prováděných ze 100 % strojem lze EISOD v rámci implementace propojit s daty z linek a vyhodnocovat tato data online.
- Pokud se jedná o kontroly prováděné operátorem, lze systém EISOD konfigurovat s podporou čtení dat formou QR Code přímo z výrobních linek tabletem operátora.
- Na jedno kliknutí operátor dostává přesný rozpis kontrol, které má provést. Kontroly mohou být vizuální nebo číselné.
- Požadované záznamy jsou ihned po vyplnění validovány a v případě, že hodnota neodpovídá požadovanému rozsahu, dochází k notifikaci odpovědných osob.
- Záznam kontroly podléhá jednoduchému schvalovacímu workflow tak, aby mohlo být dokumentováno, že byla daná odchylka akceptována nebo nikoliv.