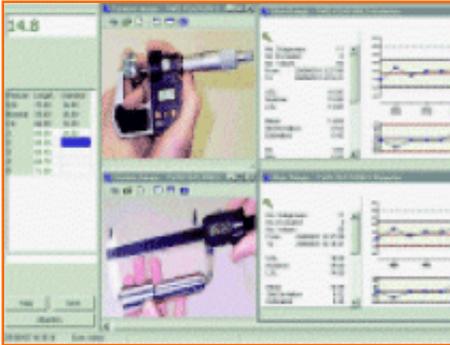


Logiciel SPC Datastat CS



Logiciel SPC Datastat CS

Logiciel SPC Datastat CS

Utilisant des techniques de programmation avancées, Dataputer's Datastat CS (Client Server Version) est un programme SPC puissant qui donne des résultats professionnels dans un logiciel facile à utiliser. Utilisant la technologie client/serveur avec connexion de base de données ouverte (ODBC), Datastat CS peut être relié aux données existantes et ainsi permettre aux usagers multiples de partager une base de données commune.

Datastat CS est disponible en deux versions, Administrateur et Atelier.

Administrateur

Dans cette version, tous les réglages sont créés pour les études SPC incluant les configurations des jauges, les essais de contrôle, les identifications, les logins des utilisateurs, les privilèges de sécurité, la conception des rapports et la personnalisation de l'écran.

Atelier

Donne à l'utilisateur tous les outils nécessaires pour contrôler le processus de fabrication. La collecte des données se fait par le clavier, entrée directe jauge multiplexeur ou par la technologie de l'écran tactile. Les diagrammes sont affichés en temps réel et mis à jour "en direct" à chaque nouvelle donnée. Les avertissements sont donnés si des dérives se présentent et la cause/les actions et des notes peuvent être introduites pour mémoriser le problème et ses solutions.

- Les caractéristiques comprennent:
- Saisie données et clavier
- Imputation directe des jauges utilisant le port RS232 et multiplexeurs
- Importation de fichiers texte (balayage fichier pour saisie automatique provenant d'autres applications ou machines)
- Datastat à 8 marquages de données pour identifier la source des données et permettre le filtrage des données pour analyse
- Affichage des plans ou photos CAD en fichier .bmp, .wmf, or .jpg pour pouvoir identifier les "zones à risques" qui devront être contrôlées ultérieurement
- Jauge R&R utilisant Moyenne et Plage, ANOVA et CNOMO

Logiciel de contrôle du Procédé statistique (SPC)

Dans les modes de production traditionnels, l'inspection est le meilleur moyen de s'assurer de la qualité d'un produit. Le contrôle a posteriori est coûteux car:

- Le produit a déjà été fabriqué
- De nouveaux façonnages coûteux ne sont pas toujours possibles.

Il est bien plus économique d'éviter les rebuts en surveillant et analysant le processus pendant la fabrication. C'est la base du Logiciel de contrôle du Procédé statistique (SPC).

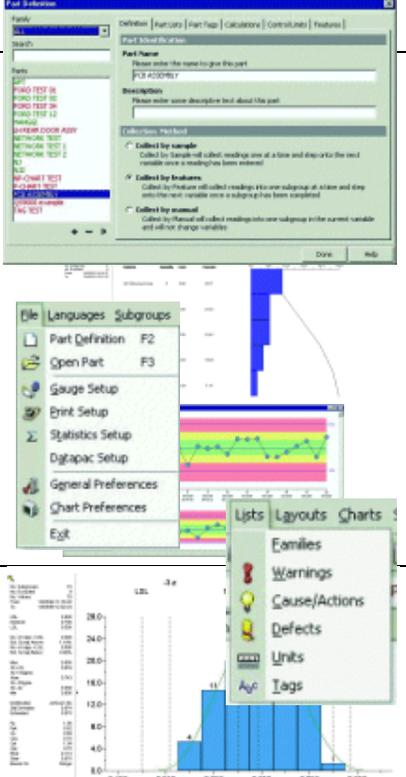
Contrôler le processus

Pour éviter les défauts, un produit doit être fabriqué dans des limites spécifiées. Mais des facteurs peuvent empêcher cette fabrication d'être menée à bien:

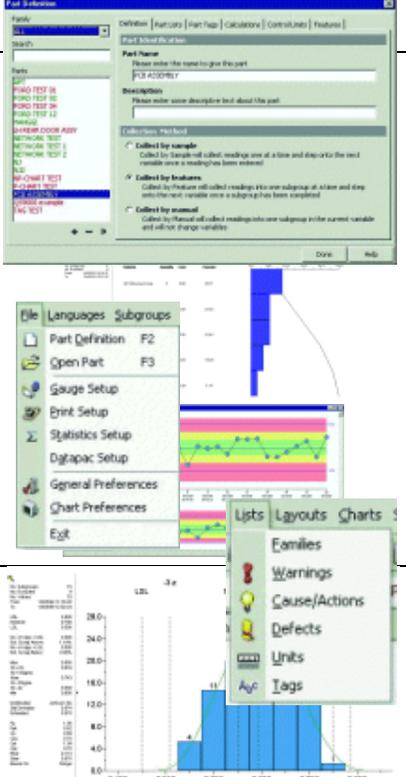
- Variation naturelle: Inhérente au processus d'usinage, elle ne peut être modifiée sans utiliser un processus ou machine différents.
- Variation assignée: en dehors d'influences contrôlables: température, aiguisage de la lame, vitesse de fabrication, habileté du machiniste etc.

Exemple de variation – une machine de coupe peut varier dans le temps en fonction de ses tolérances internes (variation naturelle). Cet écart est plus minime que lorsqu'un opérateur coupe les mêmes pièces à une longueur donnée en utilisant un gabarit (variation assignée).

La question se pose alors: le processus de fabrication est-il capable de fabriquer en respectant les spécifications?

<p>DIAGRAMMES DE CONTROLE</p>	
<p><i>Diagrammes variables</i> Xbar/Plage, X/bar Sigma, Plage individuelle et variable, Indices de capacité, Avertissements de situation hors contrôle (lumière trafic), Cause et actions, Lancer le diagramme, Etudier le diagramme pour examiner la corrélation entre les variables, Cp/Cpk, Evolution de l'amélioration continue</p>	
<p><i>Attributs diagramme.</i> p, np, c, u, Défectuosité Pareto</p>	
<p><i>Cause/Action Diagramme Pareto</i> Identifie quelle est la raison la plus fréquente de défauts de production et comment vous pouvez les corriger.</p>	
<p>ETUDES DE CAPACITÉ</p>	
<p>Histogramme ou individuels, sous-groupe, moyenne et Johnson (distribution anormale) Diagrammes à courbe Analyse de distribution –asymétrie, aplatissement, test de variable aléatoire Chi carré Statistiques de capacité - Pp, Ppk, Cp, Cpk, CAM (CNOMO), etc. Diagramme d'aperçu de capacité multi-variable</p>	

CARACTERISTIQUES SUPPLEMENTAIRES DATASTAT CS ADMINISTRATEUR

<p>REGLAGES</p>	
<p><i>Définitions</i> Information détaillée concernant le processus telle que les tolérances, méthode de capture des données, quelles violations sont testées, etc.</p>	
<p><i>Listes pré-définies</i> Connues comme les Listes de sélection, elles peuvent être créées pour les entrées étiquettes, avertissements, cause/action et défauts. Evite de devoir encoder cette information et réduit ainsi les erreurs</p>	
<p><i>Modes de calcul</i> Sélectionné par l'utilisateur pour déterminer quand et comment les limites de contrôle etc. sont calculées.</p>	
<p><i>Réglage jauges</i> Détermine quelles jauges sont utilisées pour chaque mesure et configure la jauge pour l'entrée automatique de données.</p>	
<p><i>Choix des langues – Anglais ou français</i></p>	
<p><i>Personnalisation de la liste d'avertissement</i> Créez vos propres listes d'avertissement ou utilisez les listes standards dans le logiciel</p>	
<p><i>Personnalisation diagramme</i> Déterminez les configurations individuelles, couleurs, orientation, zoom, disposition etc.</p>	
<p><i>Dispositions écran</i> Réglez vos visualisations conformément à votre méthode de travail. Celles-ci peuvent être créées et réglées pour chaque utilisateur ou groupe d'utilisateurs et apparaissent automatiquement quand l'utilisateur entre son mot de passe.</p>	

SECURITÉ

- Caractéristiques avancées de sécurité qui aident l'utilisateur à respecter le chapitre 11 des réglementations FDA 21 CFR. Celles ci comprennent:
 - Saisie des mots de passe.
 - Expiration du mot de passe
 - Surveillance des ajouts, annulations et éditions de données.
 - Accès réduit suivant les profils utilisateur.
 - Blocage de tous les accès et avertissement administrateur en cas de manquements à la sécurité.

RAPPORTS

- Tous les rapports imprimés sont entièrement personnalisables. Si vous n'aimez pas les rapports fournis avec le logiciel, ceux-ci peuvent facilement être modifiés ou de nouveaux rapports peuvent être conçus en quelques minutes grâce à la fonction Design de rapports.

LES AUTRES CARACTERISTIQUES COMPRENENT

- Le diagramme de contrôle qui retient les limites historiques chaque fois que les limites de contrôle sont recalculées de sorte que vous pouvez savoir comment se comporte votre process.
- Mise en réseau de série- visualisez depuis un poste les données collectées sur tous les autres postes. Tous les diagrammes sont mis à jour "en direct" depuis chaque poste de travail, pas seulement celui qui saisit les données.
- Barre d'outil personnalisable; les icônes de raccourcis accélèrent l'accès aux données et diagrammes, d'un clic de souris.
- Fonctionne en association avec toute la gamme de Multiplexeurs Dataputer pour entrée directe de mesures.
- Gestion base de données- archive et stocke les données partout où c'est nécessaire, stocke les données et enregistrements dans des fichiers séparés.
- Gestion complète des fichiers et archives.

Modèle	Description	Code article
Dataputer CS	Logiciel Dataputer Datastat CS Administrateur (obligatoire)	Q29018583
Dataputer CS	Logiciel Dataputer Datastat CS Atelier	Q29018584

Produits Associés



Logiciel SPC Datastat

Le logiciel de contrôle statistique SPC Datastat permet une représentation du processus de production et avertit quand le processus dépasse les limites de contrôle. Datastat peut anticiper les dérives et ainsi améliorer le processus de production.

ANGLETERRE

Elcometer Instruments Ltd
Edge Lane
Manchester M43 6BU

Tél: +44 (0)161 371 6000
Télécopie: +44 (0)161 371 6010
e-mail: sales@elcometer.com
www.elcometer.com

ETATS UNIS

Elcometer Inc
1893 Rochester Industrial Drive
Rochester Hills Michigan 48309

Tél: +1 248 650 0500
Hors taxe: 800 521 0635
Télécopie: +1 248 650 0501
e-mail: inc@elcometer.com
www.elcometer.com

CANADA

Elcometer Ltd
PO Box 622, 401 Ouelette Avenue
Windsor, Ontario N9A 6N4

Tél: +1 248 650 0500
Hors taxe: 800 521 0635
Fax: +1 248 650 0501
Télécopie: +1 248 650 0501
e-mail: ca_info@elcometer.com
www.elcometer.com

ASIE ET EXTRÊME ORIENT

Elcometer (Asia) Pte Ltd
896 Dunearn Rd
Sime Darby Centre #3-09
Singapore 589472,
Republic of Singapore

Tél: +65 6462 2822
Télécopie: +65 6462 2860
e-mail: asia@elcometer.com
www.elcometer.com

BELGIQUE

Elcometer SA
Rue Vallée 13
B-4681 Hermalle /s Argenteau

Tél: +32 (0)4 379 96 10
Télécopie: +32 (0)4 374 06 03
e-mail: be_info@elcometer.be
www.elcometer.be

FRANCE

Elcometer Sarl
97 Route de Chécy
45430 BOU

Tél: +33 (0)2 38 86 33 44
Télécopie: +33 (0)2 38 91 37 66
e-mail: fr_info@elcometer.fr
www.elcometer.fr

ALLEMAGNE

Elcometer Instruments GmbH
Himmlingstraße 18
D-73434 Aalen

Tél: +49 (0)7366 91 92 83
Télécopie: +49 (0)7366 91 92 86
e-mail: de_info@elcometer.de
www.elcometer.de



Le Poste de collection de données Dataputer 3000VGA

Le poste de travail Dataputer 3000VGA est un collecteur de données récemment lancé par Dataputer. Fonctionnant d'une manière similaire au Dataputer 3000, le Dataputer 3000VGA donne à l'utilisateur un poste de travail à la pointe du progrès. Ce collecteur enregistre toutes les informations données "variables" sur une période.