

Contrôle des moyens

Les laboratoires d'étalonnage sont désormais dépendants de l'aide de logiciels. Une planification efficace des tests et une exécution efficace des ordres de contrôle sont les éléments essentiels de l'inspection du module IQ-PMÜ. Il est complété et soutenu par la connexion à divers moyens de contrôle, de sorte que les valeurs mesurées ne doivent pas être transférées manuellement. Si vous choisissez d'utiliser notre module iQ-PMS pour établir une interface bi-directionnelle vers un laboratoire extérieur, leurs valeurs mesurées originales peuvent être enregistrées dans le module iQ-PMUE et archivées dans l'ordre de contrôle.

Workflow

Le contrôle des équipements d'essai est basé sur 3 piliers : le planning d'inspection, l'inspection et la décision d'utilisation. La planification de l'inspection se fait avec le module *iQ-PLAN*, qui peut être configuré spécialement pour les besoins de contrôle des moyens d'essai. Un plan de contrôle est établi et compile soigneusement chaque caractéristique. Dès acceptation d'un moyen à l'issue du test, cela peut être lié directement au contrôle. Dans ce cas, une prescription d'inspection est générée en arrière-plan, immédiatement disponible pour effectuer des tâches de mesure. Le recueil des mesures sera achevé dès la prise de décision d'utilisation. Il est aussi possible de générer le certificat de calibration ici ou calculer la tendance ou encore initier une plainte.

L'utilisation du module *iQ-PMUE* requiert de gérer les moyens avec le module *iQ-PMV*.

Aperçu des caractéristiques importantes et des tables

Planning d'inspection

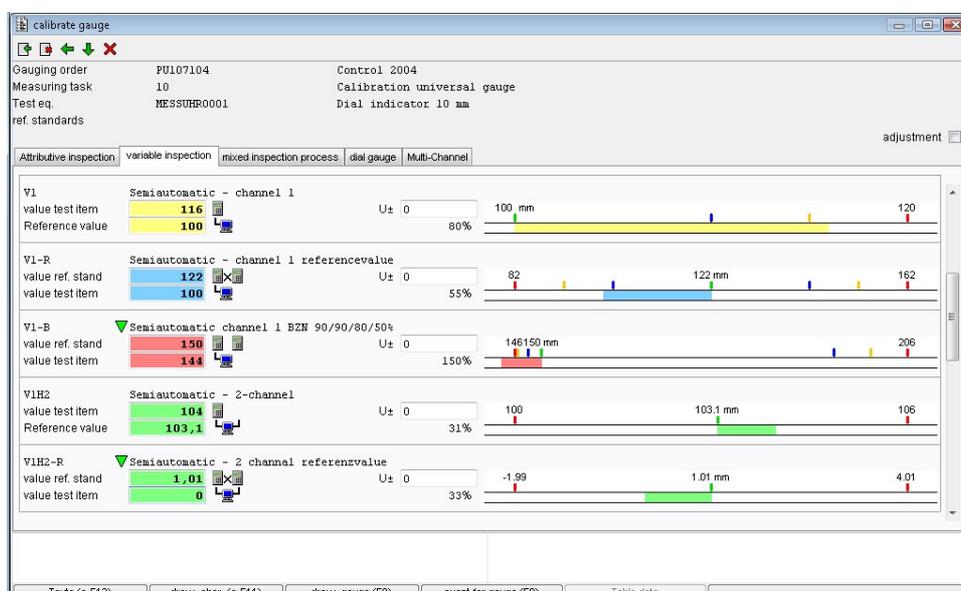
- Les bénéfices significatifs du planning d'inspection sont décrits dans le module *iQ-PLAN*. Dans cette partie, les aspects importants spécifiques au contrôle des moyens sont soulignés
- Un nouvel indice de révision peut être ajouté au plan de contrôle, par exemple pour documenter une nouvelle procédure d'essai ou des changements structuraux du moyen
- Fonctions d'Activation/Blocage/Archivage au niveau du changement d'indice
- Prescription de mesure: par exemple un pour chaque gamme de mesure (0-1V, 0-10V, 0-1mA etc.). Les points de mesure d'une gamme de mesure unique sont décrits par la quantité d'attributs de la prescription
- Les plans de contrôle standard avec des tâches de me-

sure référencés dans d'autres plans peuvent être créés (voir *iQ-PLAN* – ici PVO) (fixé une fois dans différents plans à plusieurs reprises)

- Groupes d'emplacements de contrôle ou emplacement de contrôle par défaut
- Manuel d'utilisation obligatoire validé par le contrôleur („connecter PIN1 avec PIN7, mesurer entre PIN3 et PIN7“)
- A travers le module *iQ-PMPL*, des plans de contrôle standard prédéfinis sont disponibles avec des procédures d'essai spécifiques dans les domaines de la pression, de l'électricité et de l'électronique
- Entrée de coûts avec assignement de raisons en option

Attributs

- Caractéristiques attributives avec catalogue des types de défauts
- Caractéristiques variables avec diverses formes de détails de mesure, également en pourcentage (par



exemple, instruments de mesure électriques)

- Formules prédéfinies telles que MIN, MAX, MOYENNE, Marge d'erreur totale, Marge d'hystérésis, ETENDUE etc
- Limites d'alerte et d'intervention

Organisation des prescriptions de contrôle

- Génération des prescriptions avec les données-maitre de l'équipement remplies dans le plan de contrôle
- Initiation de la génération des prescriptions en toute occasion
- Distinction entre contrôle initial hors période, à terme ou inspection spéciale qui peuvent différer dans leur champ d'application par exemple
- Illustration des audits et des enquêtes en souffrance avec mise en évidence des délais non-respectés

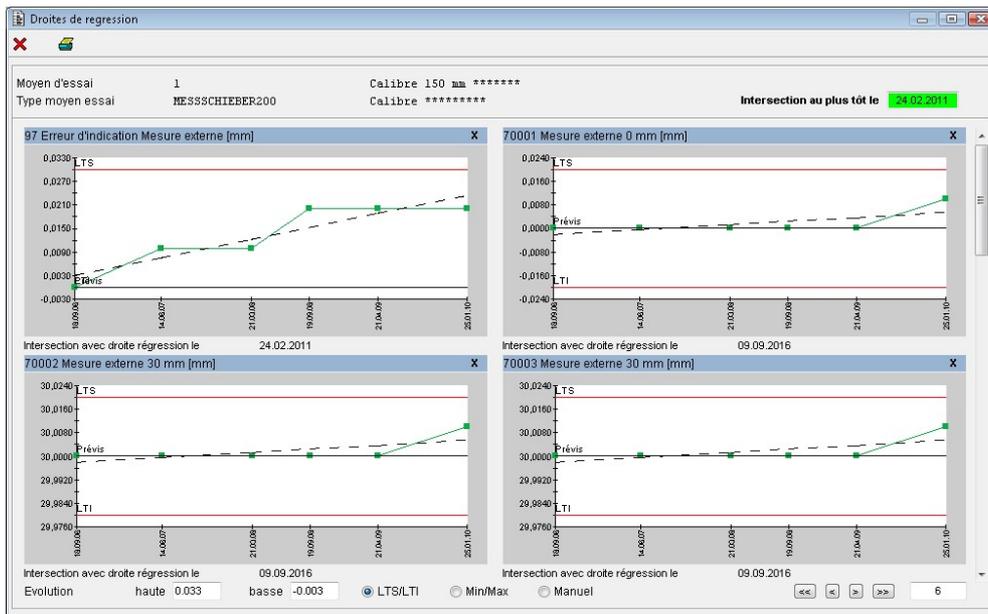
L'inspection

- Imprimer un plan de contrôle pour l'enregistrement manuel, par exemple local
- Séquences de test des appareils de contrôles à l'aide de masques d'essai spécifiques, par exemple pour les comparateurs, les cales étalon, les pointes, les fils de multimètres...
- Test variable sur entrée manuelle ou via un périphérique connecté

- Collecte de la valeur réelle et la valeur de référence de l'étalonneur
- Illustration de la deviation de la valeur nominale en considération de la valeur de référence
- Indication en % de l'écart par rapport à la tolérance
- Enregistrement des observations particulières avec ses occurrences
- Affichage des drafts, images et documents scannés
- Affichage du texte de vérification standard et individuel, de la consigne de mesure et de l'attribut

Evaluations

- Représentation graphique des tendances des attributs simples
- Affichage de la progression linéaire sur une plage de mesure
- Affichage de la référence de prescription de contrôle depuis l'historique de l'appareil avec les attributs particuliers de la vérification
- Analyse des coûts
- Temps de cycle ...



Interface avec les autres modules

- *iQ-PMV* pour la gestion des moyens de contrôle
- *iQ-PM-Beanst* pour l'assistance de plainte avec relance automatique
- *iQ-PMPL* pour l'utilisation de plans de contrôle complets en accord avec VDI/VDE/DGQ
- *iQ-PM-Mobil* pour les modes de traitement individuels automatisés des rapports de contrôle
- *iQ-PMS* pour gérer les contrats d'étalonnage
- *iQ-GL* pour la maintenance centralisée des données de base pour tous les modules
- *iQ-Doku* pour stocker un certificat de calibration pour un matériel en particulier
- *iQ-Info* pour générer des auto-évaluations (par exemple avec Crystal Reports)