

Модуль АИСМК.СК в основе которого лежит логика (SPC) предназначен для мониторинга и управления производственными процессами. Оно позволяет анализировать данные производства, выявлять отклонения от стандартов и предотвращать потенциальные проблемы. Благодаря модулю СК(статистический контроль) компании могут принимать обоснованные решения на основе данных, что способствует повышению конкурентоспособности и удовлетворению потребностей клиентов.

Данный модуль включает в себя различные статистические инструменты, такие как контрольные карты, анализ показателей процесса, диаграммы причинно-следственных связей и многое другое. Эти инструменты помогают операторам и менеджерам быстро обнаруживать проблемы в производственном процессе и принимать меры для их устранения.

Кроме того, модуль АИСМК.СК обеспечение может быть интегрировано с другими системами управления, такими как системы управления качеством или системы планирования производства. Это позволяет создать единую информационную систему, которая обеспечивает полный контроль над производственными процессами и обеспечивает непрерывное улучшение качества продукции.

## Стартовая страница

После выбора модуля "Управление рекламациями" пользователь попадает на стартовую страницу модуля (раздел "Планы испытаний"), который состоит из трёх основных областей

The screenshot shows the software interface with the following elements:

- 1. Navigation:** A vertical sidebar on the left containing icons and labels for various modules: УР, УМ, А, ВК, СК, АР, АК, ИС, МП, and Настройки.
- 2. Filter Area:** A search box labeled "Планы испытаний" with the placeholder text "Введите значение".
- 3. Main Content Area:** A table listing existing test plans. The table has a header "Название" and a list of items, each with a checkbox icon.

Название
235/55 R17 98V Scorpion Zero FPC
Соли бората кобальта
Болт (мануал)
Мануал_V2
i_inspection_plan_2
i_inspection_plan_1
i_inspection_plan_0
Железо. Импорт.
d8_тест допусков 350

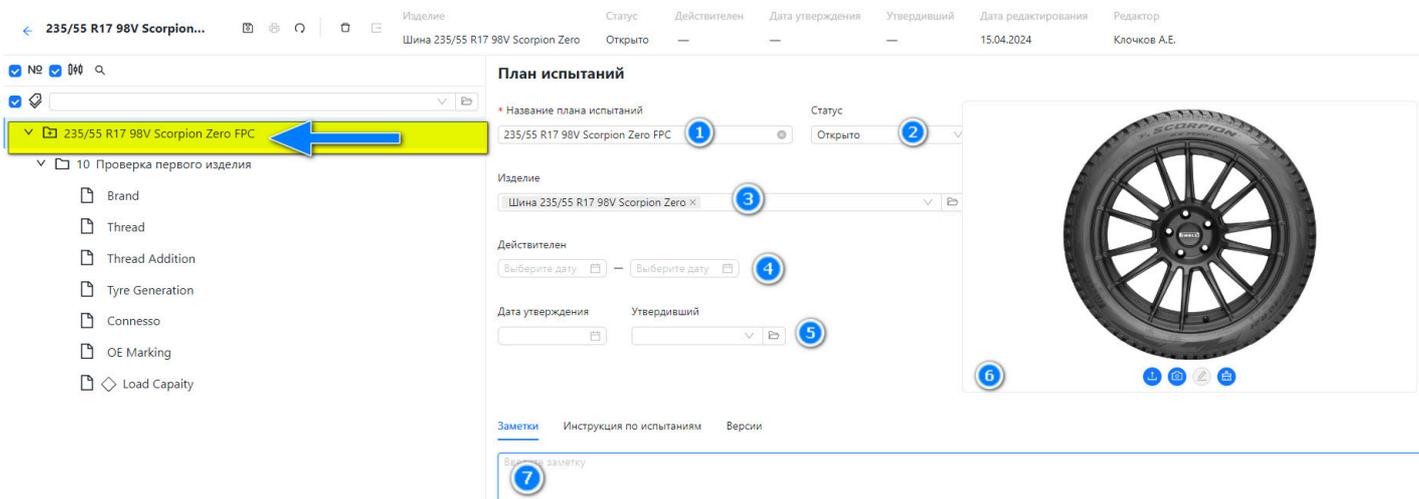
1. Навигация модуля АИСМК.СК
2. Область фильтрации (зависит от выбранного раздела в навигации)
3. Основная рабочая область (зависит от выбранного раздела в навигации)

В данном случае в рабочей области отображается список существующих в системе планов испытаний. Список можно настроить при помощи области фильтрации (2).

## Планы испытаний

Выбрав план испытаний из списка, пользователь попадает на экран просмотра и редактирования плана испытаний.

### Заголовок плана испытаний

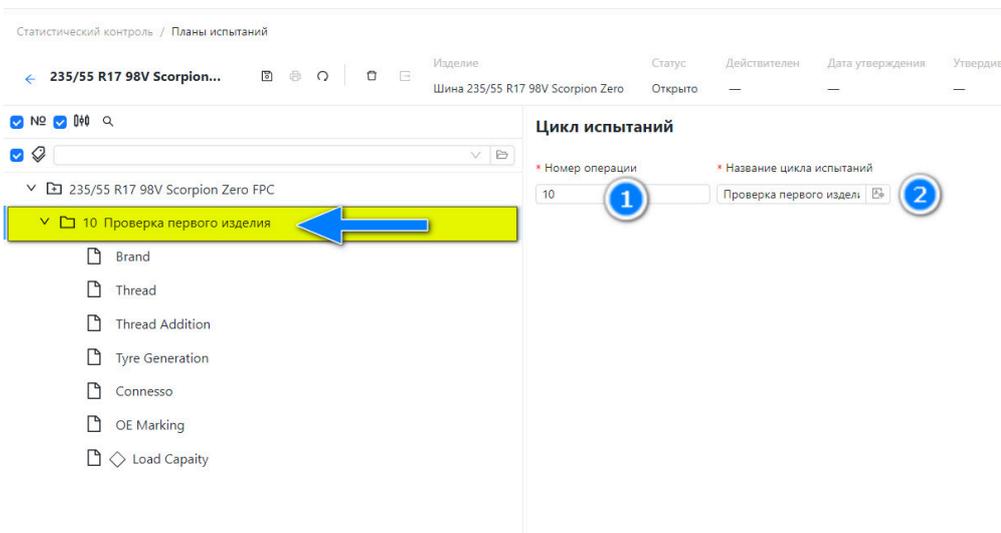


В дереве навигации плана испытаний в левой части экрана на верхнем уровне указано название выбранного испытаний. В правой части находится описание данного плана испытаний.

1. Назавние плана испытаний
2. Статус плана испытаний
3. Изделие к которому прикреплён план испытаний
4. Срок действия плана испытаний (в случае если нужно ограничить срок)
5. Информация о валидации плана испытаний
6. Изображения к плану испытатний
7. Область опиания и прикрепления документов к плану испытаний

## Цикл испытаний

Следующий уровень плана испытаний - это цикл испытаний. В дереве плана испытаний он вложен в сам план испытаний, а основные его атрибуты находятся в правой части экрана.



1. Названия операции
2. Названия цикла испытаний

## Характеристика

В цикл испытаний вложены контролируемые характеристики. В дереве отображаются номинал и допуски на данную характеристику.

№  000

Болт (мануал)

10 Индивидуальные

Диаметр  
 21.5 ← 23 → 23.5 | 23 +0.5 -1.5 мм

135 Средние и размахи

149 Карта индивидуальных значений

179 АСИ Линейность

335 Xbar по диаметрам

Подробная же информация находится в правой части экрана и разделена на несколько секций.

### секция "Характеристика"

Характеристика

Проверка характеристики     Спец. характеристика

вкл.   

Действует с:  Выберите д...  Выберите д...

\* Номер:  100    \* Название:  Диаметр

Нижний допуск:  21.5    Ном. значение:  23    Верхний допуск:  23.5    Ед. измерения:  Миллиметр    Точность:  2

Естеств. предел     Естеств.предел

Относительный допуск: 23 +0.5 -1.5 мм

Характеристика процесса

1. Период действия
2. Номер характеристики
3. Название характеристики
4. Нижний допуск
5. Номинальное значение
6. Верхний допуск
7. Единица измерения
8. Точность измерения (количество знаков после запятой)

### секция "Параметры контроля"

Параметры контроля

\* Объем выборки:  1    \* Частота выборки:  1    \* Ед. измерения:  минуты    \* Тип характеристики:  Основная

\* Формула:  =V1    V1    V2    V3    V4    V5    V6    V7    V8

Номер СИ:     Очередность испытаний:     Классификатор несоответствий:  Геометрические несоответс...

### Параметры анализа

1. Объем выборки
2. Частота выборки

3. Единица измерения (контроль раз в x-минут / x - штук)
4. Тип характеристики
5. Формула для калькуляции измерений
6. Номер средства измерения (если необходимо измерять данную характеристику строго указанным СИ)

### секция "Параметры анализа"

В данной секции можно выбрать метод используемого анализа, а так же настроить управление контрольными границами и посмотреть контрольную карту.

**Параметры анализа**

Метод стат. анализа

cpk min  ppk min  cmk min  Затраты

Управление контрольными границами

Оборудов...	Оснастка	Размер в...	ВКГ	НКГ	ВКГ R	НКГ R	ВКГ s	НКГ s	Дата нача...	Дата окон...	Ответс
Нет данных											

### секция "Дополнительная информация"

В данной секции можно прописать инструкцию для специалиста проводящего измерения данной характеристики на рабочем месте, а также приложить изображения и инструкции.

**Дополнительная информация**

[Инструкция для оператора](#) | [План контроля](#) | [История](#) | [Информационные поля](#)

Инструкция для оператора

отчисти деталь от масла

Тип файла	Название	Файл
<input type="checkbox"/>	other	АИСМК.КИС.pdf

1-1 из 1 элементов < 1

## Поручения на контроль

На основном экране отображается список существующих в системе поручений на контроль.

**Поручения на контроль**

№ КИС  Изделие  Оборудование

Номер	№ КИС	Номер заказа	Объем выборки	Изделие	Статус	Цикл испытаний	Оборудование	Инструмент	Заказ	Создатель	Серийные номера
42			1	Простая лампа	Новая	Основной	Железяка			Клочков А.Е.	
59		42	1	Болт М16-6рх90	Новая	Токарная	Железяка	Тест_трек	42	Клочков А.Е.	
60		42	1	Болт М16-6рх90	Новая	Фрезерная	Железяка	Я.Оснастка	42	Клочков А.Е.	
75		We23	1	Соль бората кобальта (ЮОСАТ 222)	В работе	Лаборатория №1	Отдел		We23	Клочков А.Е.	
77		4123	1	Железо	Новая	Новый цикл испытаний	ТРЕК МАШИНА		4123	Клочков А.Е.	
81		32	1	Болт М5.8	В работе	Новый цикл испытаний	Отдел		32	Клочков А.Е.	
82			1	Д_изделие1	В работе	Входной контроль	test			Клочков А.Е.	

1-7 из 7 элементов < 1 >

При помощи фильтров в области фильтрации можно настроить список по КИС, изделию и/или оборудованию. В списке отображается основная информация о поручениях на контроль.

1. Номер
2. № КИС
3. Номер заказа, к которому привязано поручение на контроль
4. Объем выборки

- 5. Изделие
- 6. Статус
- 7. Цикл испытаний
- 8. Оборудование

## Анализ

В разделе "Анализ" доступна различная аналитика по накопленным измерениям. В области фильтрации выбирается изделие, период и прочие атрибуты, по которым будет предоставлена аналитика.

Основным инструментом и типом визуализации является контрольная карта.



В правой области экрана так же доступны различные параметры для настройки отображения контрольной карты в зависимости от нужд пользователя.

The screenshot displays a data table interface with the following components:

- Navigation tabs:** Свойства, Сводная таблица дефектов, **Контрольная карта**, Распределение вероятности, Данные технического контроля.
- Table:**

Дата выборки	Контролёр	X	Серийный номер	№ партии	Номер версии	Номер	Характер.	Метки	Нижний допуск	Ном знач
21.04.2024 12:43:13	Перевалова Н.В.	27.43	VM999	899		54007	12.	Цех 54	26	2'
21.04.2024 12:46:00	Перевалова Н.В.	27.32	VM975	899		54007	12.	Цех 54	26	2'
21.04.2024 12:48:36	Перевалова Н.В.	27.41	VM965	899		54007	12.	Цех 54	26	2'
- Footer:** 1-20 из 34 элементов < 1 2 >

Так же данные можно отобразить в табличном виде.