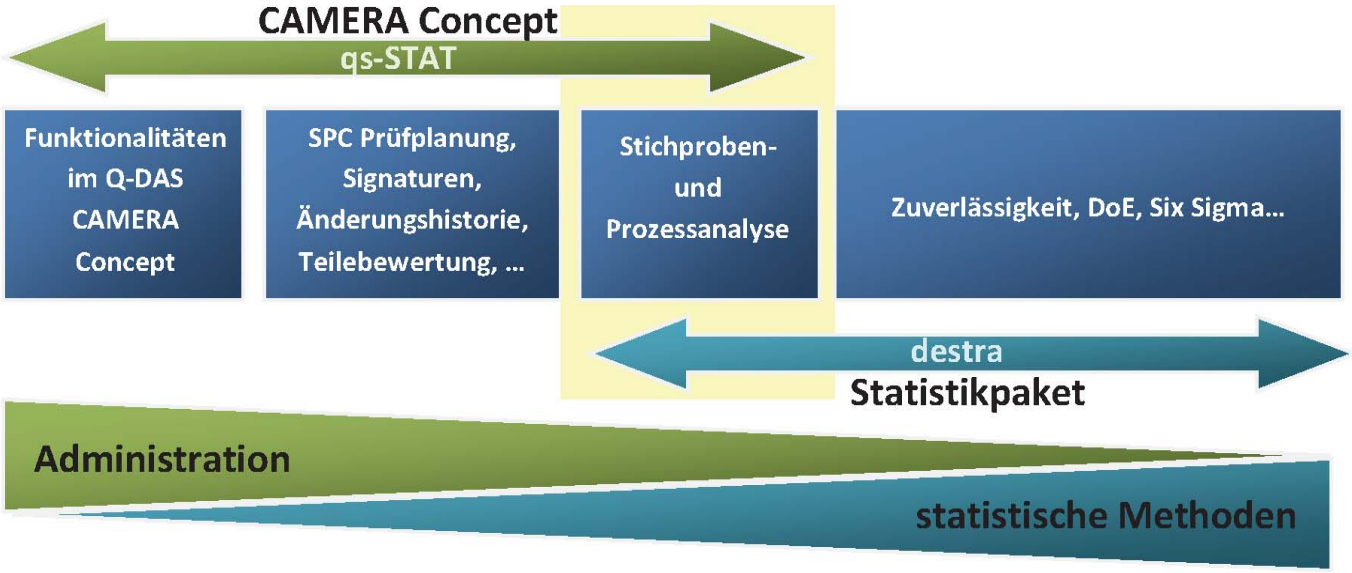
destra® oder qs-STAT®?

Markus Pfirsching, Q-DAS® GmbH & Co. KG

Die Q-DAS® Produkte destra® und qs-STAT® haben einige Funktionsumfänge, die sich überschneiden. Gelegentlich stellt sich dann die Frage, wo genau sich diese beiden Produkte tatsächlich unterscheiden.

Um das zu beantworten, ist die Zielsetzung der beiden Produkte zu betrachten.

qs-STAT® ist als klassische Statistiksoftware für die Abnahme von Fertigungseinrichtungen und die Prozessfähigkeitsuntersuchung gedacht. Zudem ist qs-STAT® auch stark im Q-DAS® CAMERA Concept integriert und bietet in diesem Zusammenspiel viele zusätzliche Möglichkeiten, die mit destra® nicht machbar sind.



destra® ist als Statistikpakt gedacht, das auch im Six Sigma Umfeld eingesetzt werden kann. Die Einsatzmöglichkeiten decken dabei ein sehr breites Spektrum ab:

- Maschinenabnahme
- Prozessanalyse
- Messsystemanalyse
- Zuverlässigkeitsanalyse (Lebensdauer)
- Regressions- und Varianzanalyse
- Versuchsplanung (DoE)

Auf den ersten Blick sind in destra® also mehr Funktionalitäten als in qs-STAT®. Komponenten wie Maschinenabnahme und Prozessanalyse finden sich in beiden Produkten. Wo ist der Unterschied?

Hier ist gelistet, was in destra® im Vergleich zu qs-STAT® anders ist.

Freie Wahl der Auswertestrategie

In destra® kann für die Messsystemanalyse und die Prozessfähigkeitsanalyse nur eine vordefinierte Auswertestrategie verwendet werden. Diese ist zwar änderbar, die bestehende wird jedoch stets überschrieben. In qs-STAT® können die Vorgaben aus der Industrie (Bosch, BMW, Daimler, VW…) gewählt und neue Auswertestrategien importiert werden. Die Anzahl der Strategien ist dabei nicht eingeschränkt.

Die Änderungshistorie

Die Änderungshistorie protokolliert alle Änderungen, die im Programm an Messwerten und Prüfplänen vorgenommen werden. Diese Funktion ist besonders für die Pharma- und Medizinbranche nötig und in destra® nicht möglich.

Teileauswertung (Notensystem)

Um Kennzahlen nicht nur für Merkmale, sondern auch für Teile vergeben zu können, berechnet qs-STAT®, aufgrund der Fähigkeitskennwerte der Merkmale zu einem Teil, eine Schulnote von 1-6 für das gesamte Teil. Durch diese Verdichtung kann eine übersichtliche Qualitätsbewertung pro Produktionsteiletyp erfolgen.

SPC Prüfplanung

Sind mehrere procella® Arbeitsplätze vorhanden, können Prüfpläne mit qs-STAT® an diese Arbeitsplätze verteilt werden. Diese zentrale Verwaltung der Prüfpläne ist mit destra® nicht möglich.

Seriennummer Rückverfolgung

Ein Bauteil kann unter Umständen verschiedene Wege durch die Fertigung nehmen. Um diese Spur zu protokollieren und später wieder nachvollziehen zu können, ist qs-STAT® nötig.

Echtzeitberichte

Echtzeitberichte beinhalten eine Selektion in der Q-DAS® Datenbank. Das heißt, dass beim Öffnen eines Berichts automatisch die dazugehörigen Daten aus der Q-DAS® Datenbank nachgeladen werden. Bei destra® werden zuerst die Daten manuell ausgewählt und dann der Bericht dazu aufgerufen.

Archivsystem

Um die Daten aus einer Datenbank auslagern zu können, wird qs-STAT® benötigt.

Signaturen

Berichte inklusive der Daten können über Signaturen in qs-STAT® eingefroren werden.

Konfigurationsmanagement

Um Einstellungen von Benutzern und Benutzergruppen für Q-DAS® Produkte zu verwalten, ist qs-STAT® erforderlich.

Datenbank Synchronisation

Der Abgleich zweier Q-DAS® Datenbanken ist nur mit qs-STAT® realisierbar.

CAD Import

CAD Zeichnungen enthalten Informationen, die zur Erstellung eines Prüfplans verwendet werden können. In destra® ist diese Integration nicht enthalten.

Zuverlässigkeitsanalyse

Die Zuverlässigkeitsanalyse findet man nur in destra®.

Hier wird deutlich, dass die Funktionalitäten, die qs-STAT® bietet, über die Flexibilität von statistischen Berechnungsmethoden hinausgehen. Vielmehr sind ergänzende Funktionalitäten enthalten, die im Umfeld eines Kennzahlensystem angesiedelt sind. Zudem liegt ein starker Fokus auf Automatisierung und Verwaltung innerhalb von Q-DAS® Produkten.

Je nachdem, welche Ziele mit der Software erreicht werden sollen, kann destra® oder qs-STAT® die bessere Wahl sein.

Versuchsplanung (DoE)

Die Versuchsplanung sowie die Regression und Varianzanalyse ist in destra® verfügbar.

USB-Interfaces

Messdatenerfassung

Die M-/L-/S-Boxen USB sind Messmittelinterfaces zur Übertragung von Messwerten aus digitalen Messgeräten in entsprechende Anwendungsprogramme.

Das USB-Interface kommuniziert mit dem PC über die USB-Schnittstelle, durch eine Treiberdatei wird über die USB-Schnittstelle eine virtuelle serielle Schnittstelle erzeugt.

Eine vorhandene Software die nach einer seriellen Schnittstelle fragt, kann weiter genutzt werden.

Es stehen verschiedene Modelle (bitte Anfragen) zur Verfügung, auch mit unterschiedlichen Befehlssätzen **BOBE** oder **MUX**.

- **USB-Interface mit bis zu zweiunddreißig Eingängen (je nach Typ)**
- **Stromversorgung über die USB-Schnittstelle**
- **Erzeugt über die USB-Schnittstelle eine virtuelle serielle Schnittstelle**
- **Das vorhandene Programm kann weiter genutzt werden**
- **Fusstasteranschluss für Datenübertragung**
- **Messwertübertragung mittels Data-Taste (je nach Typ/Befehlssatz)**
- **USB-Kabel und Treiberdatei (CD) sind im Lieferumfang enthalten**

25. Control, 03.-06. Mai 2011
Wir stellen aus:
Halle 7, Stand 7413

BOBE INDUSTRIE-ELEKTRONIK

BOBE Industrie-Elektronik
Hardware & Software für Qualitätsmanagement

Sylbacher Straße 3
D-32791 Lage/Lippe

Telefon: 05232/95108-0
Telefax: 05232/64494

eMail: info@bobe-i-e.de
Internet: www.bobe-i-e.de