

PLM podpora procesů řízení jakosti

Marek Úlehla

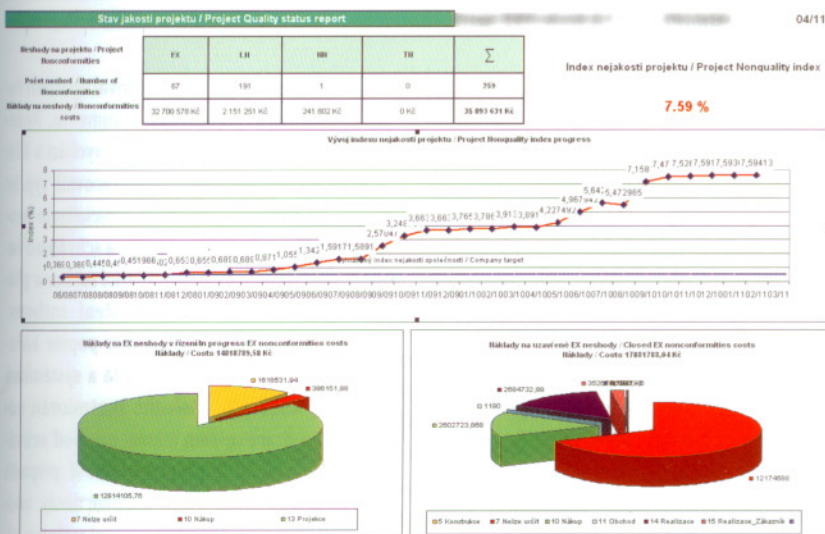
PLM (Product Lifecycle Management) podporuje celou řadu procesů v průmyslovém podniku. Jedním z nich je i podpora procesů jakosti, nebo chcete-li quality management. Podívejme se, jak k těmto procesům přistupuje například Škoda Power. Implementace Oracle Agile přinesla pro Škoda Power řadu pozitivních přínosů, mimo jiné i funkční a dobře uchopitelný nástroj podporující Workflow.

příjmu v rámci vstupních kontrol a Dodavatelská neshoda – hlášená dodavatelem před dodáním do společnosti. Hlavním cílem vystavování neshod je nalezení nejvhodnějšího okamžitého řešení, dle rozsahu případně informování zákazníka a slouží jako podklad k provedení nápravných opatření pro zamezení neshody v budoucnu.

Původně byly tzv. Listy neshod vystavovány jako papírový dokument. Nevýhody jsou zřejmé: zdlouhavé vlastní vystavení dokumentu včetně tisku a přílohy všech příloh, vyšší pravděpodobnost chyby, neupřesněné řešení neshody vyžadující od pracovníků fyzický přenos formulářů mezi kanceláři, ztráty formulářů, nutnost ručního statistického zpracování.

Řešení v Oracle Agile eB umožňuje založení neshody pro každého pracovníka s oprávněným přístupem. Pojetí mezi systémy Oracle Agile a BaaN V výrazně zrychluje vyplnění údajů formuláře, např. na základě vyplnění čísla výrobní objednávky v BaaN je automaticky vyplněno číslo zakázky, číslo a název projektu, identifikace a název součásti, připojen odpovídající zakázkový kusovník včetně výrobní dokumentace. Obsluha dále popisuje neshodu, připojí pomocnou dokumentaci (fotografie, náčrtky...) a spustí proces Workflow (vzniklý automaticky na základě šablon procesů). Neshoda je následně řešena odpovědnými osobami (resp. skupinami osob) sledem definovaných aktivit.

Postupně se v Oracle Agile zpracovávají také procesy externích neshod – tj. dodavatelské



Report - Stav jakosti projektu

Schvalování výkresové dokumentace

Jedním z prvních procesů podporovaných tímto nástrojem byl proces schvalování aktuálních verzí výkresové dokumentace a položek. Již první zkušenosti s Workflow byly veskrze pozitivní. Doba nutná ke schválení (sekvence kontrol a požadavků na následné přepracování) výkresové dokumentace v elektronické podobě, položek a kusovníků, byla výrazně zkrácena, snížila se potřeba tisku papírových kopií pro účely schvalování, byla zvýšena transparentnost procesu. Vedoucím pracovníkům byl umožněn přehled kvality práce podřízených na základě rozboru procentuální míry požadavků na přepracování od jednotlivých schvalovatelů.

Řešení neshod

Úsek Jakosti, rovněž zapojený ve výše uvedeném procesu, brzy rozpoznal potenciál funkčnosti a vznesl požadavek na implementaci řešení neshod

interní výroby a nákupu pro interní výrobu v prostředí Oracle Agile s využitím Workflow. Bylo rozhodnuto podrobně analyzovat a procesně definovat tři základní procesy: Neshoda vnitřní – zachycená ve výrobě, Dodavatelská neshoda – zjištěná při

Poradí	Z	Kontrolní operace	Var	Název	Akt prov. předpis	Akt hodn. předpis
10		KOP11894	0	Výkovek tepelné spraco...	Tp0014M/RO222003; IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0014M/RO222003; Tp...
20		KOP12218	0	Chemický rozbor tavby	Tp0014M/RO222003; IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0014M/RO222003; Tp...
30		KOP11897	0	Mechanické vlastnosti ...	Tp0014M/RO222003; IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0014M/RO222003; Tp...
40		KOP11897	0	Kontrola tepelného spr...	Tp0014M/RO222003; IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0014M/RO222003; Tp...
50		KOP11901	0	Zkouška tvrdosti podle...	Tp0014M/RO222003; IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0014M/RO222003; Tp...
60		KOP12211	0	Tranzitní teplota	Tp0014M/RO222003; IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0014M/RO222003; Tp...
70		KOP11878	0	Kontrolní chemický rozbor	Tp0014M/RO222003; IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0014M/RO222003; Tp...
80		KOP12147	0	Kvalifikace personálu MDT	ČSNEN473/2009;	
90		KOP11911	0	Zkouška ultrazvukem	IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0001P/V22010;
100		KOP11910	0	Zkouška ultrazvukem	IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0001P/V22010;
110		KOP12197	0	Indikace rotoru	IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0001P/V22010;
120		KOP11898	0	Kontrola magnetická prá...	IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0001P/V22010;
130		KOP11909	0	Zkouška ultrazvukem	IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0001P/V22010;
140		KOP11887	0	Kontrola tepelného spr...	Tp0014M/RO222003; IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0014M/RO222003; Tp...
150		KOP11899	0	Zkouška tepelné stálos...	IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0001P/V22010;
160		KOP11901	0	Zkouška tvrdosti podle...	Tp0014M/RO222003; IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0014M/RO222003; Tp...
170		KOP11897	0	Vstupní kontrola	IPSD; / Tp0001P/V22010;	Tp0001P/V22010; Vykr...

