



ЛОЦМАН:PLM Управление качеством

Система сбора информации по качеству продукции
Корректирующие действия

Обеспечение качества

ЦИКЛ ДЕМИНГА - ШУХАРТА

- сбор исходных данных, планирование, разработка показателей процессов
- реализация запланированных мероприятий
- измерение полученных результатов
- введение корректировок для нового цикла



Новое решение

ЛОЦМАН:PLM Управление качеством

+ Создать...

Журнал записей о качестве

Поиск

Период

01.12.2025 - 31.12.2025

Сегодня

Вчера

Текущая неделя

Прошлая неделя

Статус

☐ Соответствует

☐ Не соответствует

Стадии

☒ Входной контроль

☒ Производство

☒ Поставка

☒ Эксплуатация

Применить

Стадия	Номер ЗОК	Изделие	Индивидуальный №	Не соответствует	Выявлено	Дата	КД
x	ЗОК-2025-12-01.0002577	ДЕТ-0087.0764.0870.0447 - Винт 70274 v1.0	123-000	100	2-3 Токарно-револьверный	01.12.2025	КД-2025-12-01.0002579
x	ЗОК-2025-12-01.0002578	ДЕТ-9876.9876.1234.1234 - Храповик v1.0	1234	1	2-1 Токарно-винторезный	01.12.2025	КД-2025-12-03.0002627
x	ЗОК-2025-12-01.0002580	ДЕТ-0087.0764.0870.0447 - Винт 70274 v1.0		1000	2-3 Токарно-револьверный	01.12.2025	
i	ЗОК-2025-12-02.0002581	ДЕТ-0087.0764.0870.0447 - Винт 70274 v1.0			2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
x	ЗОК-2025-12-02.0002583	ДЕТ-0001.0725.0478.0102 - Гайка 83233 v1.0		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	КД-2026-02-19.0000187
x	ЗОК-2025-12-02.0002584	АГ 52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
x	ЗОК-2025-12-02.0002585	АГ 52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
x	ЗОК-2025-12-02.0002586	АГ 52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
x	ЗОК-2025-12-02.0002587	АГ 52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
x	ЗОК-2025-12-02.0002588	АГ 52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
x	ЗОК-2025-12-02.0002589	АГ 52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
x	ЗОК-2025-12-02.0002590	АГ 52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	

- ЛОЦМАН:PLM — платформа решения
- ПОЛИНОМ:MDM - поставщик справочных данных
- веб-клиент и единые нормативные данные для работы
- применение на 4-х стадиях: входной контроль, производство, поставка, эксплуатация

Функциональность

Методы определения соответствия
(контроль, измерения, испытания, предъявления)

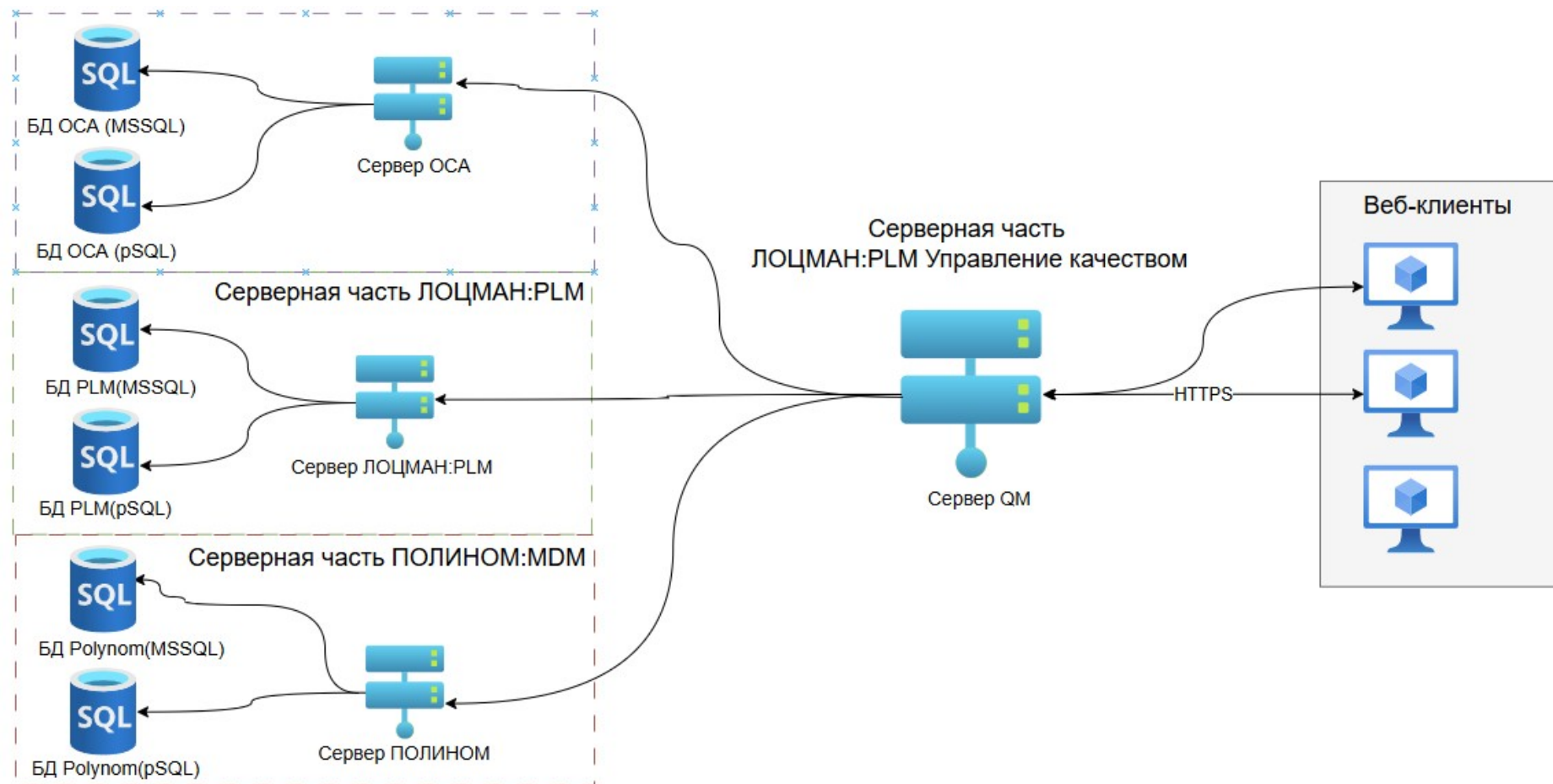


Учёт информации по
качеству продукции



Корректирующие действия

Архитектура



Создание планов контроля

Редактор планов контроля

- несколько планов контроля для каждой стадии жизненного цикла
- описание контролируемых параметров (качественные, количественные)
- добавление изображения для локализации параметра на изделии
- добавление вложений, например методики проверки, технологии контроля

П-ДЕТ-9876.9876.1234.1234-Храповик

☐ Скрытый

Производство

Параметры для проверки

Наименование	Норматив
Линейный размер 42мм	42 ^{+0,1} _{-0,1}
Линейный размер 44,8мм	44,8 ^{+0,1} _{-0,1}
Внешний вид	Отсутствие дефо...
Высота 2,5мм	2,5 ^{+0,05} _{-0,05}
Толщина 3,5мм	3,5 ^{+0,05} _{-0,05}
Наружный диаметр ф3,7-Зотв	3,7 _{-0,1}
Резьба М4х0,7-Зотв	М4х0,7
Плоскостность	0.2
Внутренний диаметр ф3,8	3,8 ^{+0,05} _{-0,05}
Угол	90
Профиль зубьев	Положение зубь...

Линейный размер 42мм

Наименование * Линейный размер 42мм

Параметр Линейный размер

Норматив 42 мм

Верхнее отклонение +0.1

Нижнее отклонение -0.1

Класс с/х Выберите класс

Идентификатор

Описание Средство измерения ШЦЦ-1-150-0,01мм



Запись о качестве

Создание

- выбор подходящего плана контроля
- ввод уникального номера контролируемого экземпляра
- просмотр вспомогательной информации, ранее внесенной в план контроля
- возможность указать статус параметра после контроля, без внесения его фактического значения

Контроль параметров. План контроля "П-ДЕТ-9876.9876.1234.1234..."

ДЕТ-9876.9876.1234.1234 - Храповик v1.0

Партия 123456789987 от 25.04.2025 Производство Сменить план контроля

Количество 5000 шт Дата проверки 22.05.2025

Индивидуальный номер: 22334

Выборка: 30 шт

Параметр	Норматив	Фактический	Количество	Результат
Линейный размер 42мм,...	42 ^{+0,1} _{-0,1}	41	2	✗
Линейный размер 44,8мм,...	44,8 ^{+0,1} _{-0,1}	44.8	30	✓
			30	✓
H	2.3...2.5		5	✗
s	3.5		30	✓
Ø	3.7			✓
M				✓

Характеристика влияющая на процесс производства, отображена только в технологической документации. Средство измерения ШЦЦ-1 150-0,01мм

Соответствует

Сохранить Отменить

Запись о качестве

Просмотр

- добавление вложений (фото, видео, файлы)
- оповещение пользователей через email
- обсуждение результатов проверки в комментариях
- выбор действий с продукцией

ЛОЦМАН:PLM Управление качеством

Создать...

Журнал ЗОК > ЗОК-2025-06-09.0000826

ДЕТ-9876.9876.1234 - Храповик v1.0

1 1 Участок механической обработки

30 шт. 3 шт. 27 шт.

Партия 98769876 от 09.06.2025
Количество 300 шт
Головной объект CE-9876.9876.1234.0002 - Кат...

Производство
Дата проверки 09.06.2025
Создал Администратор

Дополнительные атрибуты
1 Доп. атрибут ПУ-9876
2 Доп. атрибут 98769876
3 Доп. атрибут PFMEA-9876
4 Доп. атрибут СТО-9876
5 Доп. атрибут КК-9876

Оповестить 0

Инициировать корректирующие действия

Действия с продукцией

Использовать исправленный

☐ вызвать поставщика чтобы он доработал дефект

☐ Вызвать несоответствие

☐ Доработать силами цеха

☐ Оформить разрешение на отклонение

☐ Оценить результативность и реализовать корректирующих действий

☐ Переместить в изолятор брака

присвоение несоответствующей продукции индекса (метки, маркировки, помещение на выделенное, индексированное место) с целью предотвращения ее непреднамеренного использования.

☐ Провести анализ продукции и принять решение по дальнейшим действиям с продукцией, Провести анализ продукции и принять решение по дальнейшим действиям

Результат контроля параметров

Параметр	Норматив	Фактический	Количество	Результат
Угол	90		30	✓
М Резьба М4х0,7-3отв	М4х0,7		30	✓
Линейный размер 44.8м...	44,8 ^{+0,1} _{-0,1}	44,8-44,85	30	✓
Профиль зубьев	Положение з...		30	✓
Плоскостность, мм	0,2		30	✓
Толщина 3.5мм, мм	3,5 ^{+0,05} _{-0,05}	3,5-3,55	30	✓
Внутренний диаметр ф3...	3,8 ^{+0,05} _{-0,05}		30	✓
Наружный диаметр ф3,2...	3,7 ^{+0,1} _{-0,1}	3,62-3,68	30	✓
Высота 2.5мм, мм	2,5 ^{+0,05} _{-0,05}	2,49-2,53	30	✓
Линейный размер 42мм...	42 ^{+0,1} _{-0,1}	41,8-42,2	3	✗
Внешний вид	Нет деформа...		30	✓

Вложенные файлы

Перенесите файлы, чтобы прикрепить, или обзор

ДЕТ-9876.9876.1234.1234 - Храповик.png 108,12 Кб ✗

Имя файла 9552.txt 52 Байт ✗

Имя файла 28060.txt 51 Байт ✗

Имя файла 72083.txt 51 Байт ✗

Комментарии

Добавить комментарий...

Ни одного комментария ещё не добавлено

Журнал записей о качестве

ЛОЦМАН:PLM Управление качеством

+ Создать...

☰

🏠

📖

Журнал записей о качестве

🔍 Поиск

☒

☰

	Стадия	Номер ЗОК	Изделие	Индивидуальный №	Не соответствует	Выявлено	Дата	КД
✖	🏠	ЗОК-2025-12-01.0002577	ДЕТ-0087.0764.0870.0447 - Винт 70274 v1.0	123-000	100	2-3 Токарно-револьверный	01.12.2025	КД-2025-12-01.0002579
✖	🏠	ЗОК-2025-12-01.0002578	ДЕТ-9876.9876.1234.1234 - Храповик v1.0	1234	1	2-1 Токарно-винторезный	01.12.2025	КД-2025-12-03.0002627
✖	🏠	ЗОК-2025-12-01.0002580	ДЕТ-0087.0764.0870.0447 - Винт 70274 v1.0		1000	2-3 Токарно-револьверный	01.12.2025	
📄	🏠	ЗОК-2025-12-02.0002581	ДЕТ-0087.0764.0870.0447 - Винт 70274 v1.0			2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
✖	🏠	ЗОК-2025-12-02.0002583	ДЕТ-0001.0725.0478.0102 - Гайка 83233 v1.0		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	КД-2026-02-19.0000187
✖	🏠	ЗОК-2025-12-02.0002584	АГ52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
✖	🏠	ЗОК-2025-12-02.0002585	АГ52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
✖	🏠	ЗОК-2025-12-02.0002586	АГ52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
✖	🏠	ЗОК-2025-12-02.0002587	АГ52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
✖	🏠	ЗОК-2025-12-02.0002588	АГ52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
✖	🏠	ЗОК-2025-12-02.0002589	АГ52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	
✖	🏠	ЗОК-2025-12-02.0002590	АГ52.940.190 - Гайка v1		100	2-3 Токарно-револьверный	02.12.2025	

Период

☒

📅 01.12.2025 - 31.12.2025

Сегодня

Вчера

Текущая неделя

Прошлая неделя

Статус

☐ Соответствует

☐ Не соответствует

Стадии

☒ Входной контроль 🏠

☒ Производство 🏠

☒ Поставка 🏠

☒ Эксплуатация ✂️

Применить

- выбор периода отображения, предустановленные значения
- фильтрация записей по статусу (качественная продукция или дефекты), стадиям жизненного цикла
- поиск изделия по обозначению, наименованию, месту выявления или уникальному номеру

Корректирующие действия

Создание шаблона

- редактор - ПОЛИНОМ:MDM
- создание нескольких шаблонов
- опции этапа процедуры:
 - описание
 - длительность
 - вложенные действия (да/нет)
 - вложения в виде файлов
 - подключение пользовательских справочников

The screenshot displays the 'Управление качеством' (Quality Management) application window. The left sidebar shows a tree view of the system structure, with 'Шаблоны универсальные' (Universal Templates) expanded and 'Анализ причины возникновения' (Cause Analysis) selected. The main area shows the configuration for this template, including its name, classification, applicability, and corrective actions.

Управление качеством > Стадии > Корректирующие действия > Шаблон универсальный

☆ Анализ причины возникновения

Свойства | Связи | Совместимость | Документы | Представления | Ограничительные перечни

✎ Редактировать

▼ Элемент классификации

Наименование	Анализ причины возникновения
--------------	------------------------------

▼ Применяемость

Применяемость	Запрещен к применению
---------------	-----------------------

▼ Корректирующее действие

Длительность	3						
Переход состояния при старте	Без значения						
Добавление действий	Нет						
Добавление вложений	Да						
Операции завершения	Без значения						
Без свойств							
Справочники	<table><tr><td>Путь к справочнику</td><td>Атрибут стадии</td><td>Атрибут пр</td></tr><tr><td>Причины/ Причины возникновения</td><td>-</td><td>-</td></tr></table>	Путь к справочнику	Атрибут стадии	Атрибут пр	Причины/ Причины возникновения	-	-
Путь к справочнику	Атрибут стадии	Атрибут пр					
Причины/ Причины возникновения	-	-					
Анализ аналогичных записей о качестве	Нет						

Корректирующие действия

Работа с процедурой

- выбор шаблона процедуры при запуске
- отслеживание хода выполнения
- индикация этапов не выполненных в срок
- оповещение по email

ЛОЦМАН:PLM Управление качеством

+ Создать...

Журнал КД

КД-2025-12-03.0002627

Запись о качестве ЗОК-2025-12-01.0002578

Руководитель команды К Кудрявцева Е.Ю.

Выполняется

Этапы

Детальное описание несоответствия

до 04.12.2025

Анализ причины необнаружения

до 05.12.2025

Анализ причины возникновения

до 08.12.2025

Корректирующие действия

до 12.12.2025

Подобрать и внедрить новый инструмент

до 12.12.2025

Анализ результативности

до 15.12.2025

КД-2025-12-03.0002627

Общая информация

Инициатор К Кудрявцева Е.Ю.

Руководитель команды К Кудрявцева Е.Ю.

Шаблон процедуры Шаблон QRCS

Ответственные за этапы

1 Детальное описание несоответствия

до 04.12.25 К Кудрявцева Е.Ю.

2 Анализ причины необнаружения

до 05.12.25 К Борщов А.Н.

3 Анализ причины возникновения

до 08.12.25 К Кузьмин А.А.

4 Корректирующие действия

до 12.12.25 К Зайцев В.П.

5 Анализ результативности

до 15.12.25 К Азаров Г.П.

Анализ результативности

ЛОЦМАН:PLM Управление качеством

+ Создать...

Журнал КД

КД-2025-12-05.0002958

Запись о качестве 30K-2025-12-05.0002957

Руководитель команды Кудрявцева Екатерина

Отслеживание

Этапы

Детальное описание несоответствия

до 08.12.2025

Анализ причины необнаружения

до 09.12.2025

Анализ причины возникновения

до 10.12.2025

Корректирующие действия

до 11.12.2025

Внедрить в производство новый инстру...

до 11.12.2025

Подобрать инструмент

до 11.12.2025

Анализ результативности

до 12.12.2025

Анализ результативности

Ответственный Кудрявцева Екатерина

Срок до 12.12.2025

Информация о повторяющемся несоответствии

30K-2025-12-09.0002980

Повторное

Не повторное

30K-2025-12-09.0002984

Повторное

Не повторное

30K-2025-12-09.0002983

Повторное

Не повторное

30K-2025-12-09.0002981

Повторное

Не повторное

Описание

Нет данных

Вложенные файлы

Перенесите файлы, чтобы прикрепить, или обзор

Нет вложенных файлов...

- уведомление по email о потенциальных повторениях несоответствия

Журнал корректирующих действий

ЛОЦМАН:PLM Управление качеством + Создать...							 	
Журнал корректирующих действий							Поиск	
Номер	Изделие	Руководитель команды	Дата создания	Дата окончания	Состояние		Дата создания	
КД-2025-10-20.0002226	ПРМР.760001.021 - Винт v1.0	Администратор	20.10.2025	10.11.2025	Выполняется		01.10.2025 - 31.01.2026	
КД-2025-10-20.0002228	ПРМР.760001.021 - Винт v1.0	Леонтьев К.О.	20.10.2025	-	Оформление		Сегодня Вчера	
КД-2025-10-20.0002232	ПРМР.760001.021 - Винт v1.0	Администратор	20.10.2025	10.11.2025	Выполняется		Текущая неделя Прошлая неделя	
КД-2025-10-20.0002235	ПРМР.760001.021 - Винт v1.0	Администратор	20.10.2025	10.11.2025	Выполняется		Состояние	
КД-2025-10-20.0002237	ПРМР.760001.021 - Винт v1.0	Леонтьев К.О.	20.10.2025	10.11.2025	Выполняется		☒ Оформление	
КД-2025-10-20.0002240	ДЕТ-0123.0931.0821.0988 - Гайка 77643 v1.0	Никифоров А.Г.	20.10.2025	08.05.2026	Выполняется		☒ Выполняется	
КД-2025-10-21.0002254	ДЕТ-0001.0725.0478.0102 - Гайка 83233 v1.0	Никифоров А.Г.	21.10.2025	23.10.2025	Отслеживание		☒ Отслеживание	
КД-2025-10-21.0002258	Болт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 8765 - M12 x 1,5 x ...	Новиков П.Л.	21.10.2025	23.10.2025	Отслеживание		☒ Результативно	
КД-2025-10-23.0002266	ДЕТ-9876.9876.1234.1234 - Храповик v1.0	Никифоров А.Г.	23.10.2025	30.01.2026	Выполняется		☒ Не результативно	
КД-2025-10-23.0002269	АГ 52.940.190 - Гайка v1	Новиков П.Л.	23.10.2025	30.01.2026	Не результативно		Не выполнено в срок ☐	
КД-2025-10-23.0002271	АГ 52.940.190 - Гайка v1	Новиков П.Л.	23.10.2025	30.01.2026	Выполняется		Применить	
КД-2025-10-23.0002274	АГ 52.940.190 - Гайка v1	Новиков П.Л.	23.10.2025	27.10.2025	Не результативно			

- выбор периода отображения, предустановленные значения
- фильтрация корректирующих действий по состоянию, в т.ч. с просроченными этапами
- поиск изделия по обозначению, наименованию, руководителю команды

Пользователи



Выводы



Выполнение требований SMK

Выполняет требования стандартов, предоставляет инструмент для управления несоответствующей продукцией

Формирование Базы знаний компании

Содержит проблемы в виде записей о качестве и их решение в виде корректирующих действий

Работа в рамках платформы PLM

Реализация сценариев, когда несоответствие изделия является основанием для конструкторского или технологического изменения

Среда для взаимодействия

Информационное пространство, которое объединяет все подразделения компании в процессе обеспечения качества продукции

Принимайте решения на основе фактов!

Спасибо за внимание

Санкт-Петербург
ул. Одоевского, дом 5, лит. «А»

8-800-700-00-78
info@ascon.ru
ascon.ru

