# Produktinformation

Auf den folgenden Seiten können Sie sich ausführlich über die neuen Leistungsmerkmale und Verbesserungen in **BabtecQ Release 8.0** informieren. Unter anderem erwarten Sie folgende Highlights:

#### Neu: Risikomanagement

 Risiken frühzeitig zu erkennen, sich aber auch über Chancen bewusst zu werden und diese zu ergreifen, gehört zum unternehmerischen Alltag. Es gilt, Bedrohungen zu erkennen und schnell mit geeigneten Maßnahmen zu handeln, um das Unternehmen zu schützen und wettbewerbsfähig zu bleiben.

Lesen Sie mehr dazu in Kapitel 2.1 | Neu: Risiken und Chancen

#### CAD-Integration: 3D-CAD-Modelle für die Qualitätssicherung

 Die Konstruktions- und Fertigungsprozesse haben durch den Einsatz von 3D-CAD-Modellen einen revolutionären Wandel erfahren. Denn 3D-CAD-Modelle sind digitale Darstellungen physischer Objekte in drei Dimensionen, die eine präzise und detaillierte Visualisierung ermöglichen. Diese Modelle sind nicht nur für die Konstruktion und Entwicklung von Produkten unerlässlich, sondern zunehmend auch in der Qualitätssicherung gefragt.

Mehr erfahren Sie in Kapitel 1.16.1 | 3D-CAD-Modelle

#### Individuelle Toleranztabellen

 Merkmalsspezifikationen sind Grundlage f
ür viele Prozesse in der Qualitätssicherung. Die Ermittlung von Sollgrenzen erfolgt oft auf Basis von Normen f
ür die Tolerierung von Maßen. Benötigte Toleranztabellen, die produkt- oder materialspezifisch anzuwenden sind, lassen sich in einem neuen Katalog pflegen und verwalten.

Informieren Sie sich in Kapitel 1.11.4 | Toleranztabellen

#### Dokumente und Bilder während der Prüfung erfassen

 Wäre es auch bei Ihnen notwendig, (extern) bereitgestellte Dokumente, z.B.
 Materialprüfzeugnisse oder Prüfprotokolle während der Durchführung Ihrer Qualitätsprüfung mit aufzunehmen und im Prüfauftrag für eine umfassende Dokumentation zu speichern?

Weitere Details dazu finden Sie in Kapitel 1.14 | Prüfung

# Inhalt

1 Neu	igkeiten in BabtecQ (Windows Client)	. 6
1.1	Neues zur Bedienung	. 6
1.1.1	Anmelden	. 6
1.1.2	2 Digitale Signatur für Berichte	. 7
1.1.3	B Elektronische Unterschrift (Re-Authentifizierung)	. 8
1.1.4	Konto-Manager und Lokalisierungsprofil wechseln	. 8
1.1.5	5 Lasche "Dokumente"	. 9
1.1.6	S Listenansichten	. 9
1.1.7	7 Menü: BabtecQ Go öffnen	10
1.1.8	3 Q.Manager	11
1.1.9	P Release-Informationen: Jetzt online verfügbar	12
1.1.1	10 Zuletzt verwendete Datensätze	13
1.2	Administration	14
1.2.7	Automatische Nummerierung	14
1.2.2	2 Babtec Pro und Basic Lizenzen	15
1.2.3	Benutzer: Microsoft Entra ID	16
1.2.4	Konfiguration	16
1.2.5	5 Sprachen	17
1.3	Audit	17
1.3.1	Aktualisierte Fragenkataloge	17
1.3.2	2 Fragen mit "Nicht bewerten" kennzeichnen	17
1.4	Aufgaben und Maßnahmen	18
1.4.1	Aufgaben: Q.Agent-Jobs	18
1.4.2	2 Maßnahmen: Auswertungen	18
1.4.3	3 Maßnahmen: Berichte	18
1.4.4	Maßnahmen: Q.Agent Jobs	19
1.5	Aufträge	20
1.5.1	Auswertung "Messwerte" und "Fehlersammelkarte"	20
1.5.2	2 Benutzerdefinierte Felder	20
1.5.3	3 Dokumente	20
1.5.4	Ereignisse aus Qualitätsprüfungen	21
1.5.8	5 Reklamationsliste	21
1.6	САРА	21
1.6.′	I URL senden	21
1.7	Dashboard	22
1.7.1	Dashboard-Designer: Kachel "Listenansicht" für "Reklamationen (8D)"	22

=	Dashboard-Designer: Kachel "Listenansicht" für Ereignisse	. 22
1.7.3	Ereignisse aus Qualitätsprüfungen: Detailinformationen	. 23
1.8 Ers	lbemusterung	. 24
1.8.1	Prüfmittel je Merkmal	. 24
1.8.2	Q.Navigator	. 25
1.9 FM	EA / Control-Pläne	. 26
1.9.1	Basis-Arbeitsmappen	. 26
1.9.2	Basis-Arbeitsmappen: Aktualisieren	. 28
1.9.3	Basis-Arbeitsmappen: Verknüpfen von Elementen	. 28
1.9.4	Control-Plan: AIAG Richtlinie 2024	. 29
1.9.5	Control-Plan: "Interne" Prozessschritte	. 30
1.9.6	Übersicht Produkt- und Prozessmerkmale	. 31
1.10 Ir	nstandhaltungsaufträge	. 32
1.11 K	ataloge	. 32
1.11.1	Adressen: Kontakte deaktivieren	. 32
1.11.2	Prüfplätze: Interface MUX10	. 33
1.11.3	Qualifikationsprofile	. 34
1.11.4	Toleranztabellen	. 34
1.11.5	Überwachungsprofile	. 35
1.12 F	rüfmittel	. 35
	Turrinter	
1.12.1	Interne Prüfung	. 35
1.12.1 1.12.2	Interne Prüfung Prüfanweisungen	35 36
1.12.1 1.12.2 1.13 F	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne	35 36 37
1.12.1 1.12.2 1.13 F 1.13.1	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal	35 36 37 37
1.12.1 1.12.2 1.13 P 1.13.1 1.13.2	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale	35 36 37 37 37
1.12.1 1.12.2 1.13 P 1.13.1 1.13.2 1.13.3	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs	35 36 37 37 37 37
1.12.1 1.12.2 1.13 F 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 F	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs	35 36 37 37 37 37 38
1.12.1 1.12.2 1.13 F 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 F 1.14.1	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen	35 36 37 37 37 37 38 38
1.12.1 1.12.2 1.13 F 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 F 1.14.1 1.14.2	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen Fehlerbild erfassen	35 36 37 37 37 37 38 38 39
1.12.1 1.12.2 1.13 P 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 P 1.14.1 1.14.2 1.14.3	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen Fehlerbild erfassen FSK: Fehlerauswahl	35 36 37 37 37 37 37 37 38 38 39 40
1.12.1 1.12.2 1.13 P 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 P 1.14.1 1.14.2 1.14.3 1.14.4	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen Fehlerbild erfassen FsK: Fehlerauswahl Messwerthistorie beim Nacheditieren	35 36 37 37 37 37 37 37 38 38 38 39 40
1.12.1 1.12.2 1.13 F 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 F 1.14.1 1.14.2 1.14.3 1.14.4 1.15 F	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen Fehlerbild erfassen FsK: Fehlerauswahl Messwerthistorie beim Nacheditieren	35 36 37 37 37 37 37 37 38 38 38 39 40 41
1.12.1 1.12.2 1.13 F 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 F 1.14.1 1.14.2 1.14.3 1.14.4 1.15 F 1.15.1	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen Fehlerbild erfassen FSK: Fehlerauswahl Messwerthistorie beim Nacheditieren eklamationen Auswertungen (geteilte Reklamationen mit BabtecQube)	35 36 37 37 37 37 37 37 38 38 38 39 40 40 41
1.12.1 1.12.2 1.13 P 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 P 1.14.1 1.14.2 1.14.3 1.14.4 1.15 F 1.15.1 1.15.2	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen Fehlerbild erfassen Fehlerbild erfassen FSK: Fehlerauswahl Messwerthistorie beim Nacheditieren eklamationen Auswertungen (geteilte Reklamationen mit BabtecQube) BabtecQube Synchronisation	35 36 37 37 37 37 37 37 38 38 38 38 38 40 41 41 42
1.12.1 1.12.2 1.13 P 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 P 1.14.1 1.14.2 1.14.3 1.14.4 1.15 F 1.15.1 1.15.1 1.15.2 1.15.3	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen Fehlerbild erfassen FsK: Fehlerauswahl Messwerthistorie beim Nacheditieren eklamationen Auswertungen (geteilte Reklamationen mit BabtecQube) BabtecQube Synchronisation Protokoll (geteilte Reklamation mit BabtecQube)	35 36 37 37 37 37 37 37 37 37 38 39 40 40 41 41 42 42
1.12.1 1.13 F 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 F 1.14.1 1.14.2 1.14.3 1.14.4 1.15 F 1.15.1 1.15.2 1.15.3 1.15.4	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen Fehlerbild erfassen FsK: Fehlerauswahl Messwerthistorie beim Nacheditieren keklamationen Auswertungen (geteilte Reklamationen mit BabtecQube) BabtecQube Synchronisation Protokoll (geteilte Reklamation mit BabtecQube) Reklamationen (8D)	35 36 37 37 37 37 37 37 37 38 38 38 38 38 38 40 41 41 41 42 42 42
1.12.1 1.12.2 1.13 F 1.13.1 1.13.2 1.13.3 1.14 F 1.14.1 1.14.2 1.14.3 1.14.4 1.15 F 1.15.1 1.15.2 1.15.3 1.15.4 1.15.5	Interne Prüfung Prüfanweisungen rüfpläne Prüfmerkmal Übersicht Prüfmerkmale Vorbelegung des Stichprobenumfangs rüfung Dokumente erfassen Fehlerbild erfassen Fehlerbild erfassen FSK: Fehlerauswahl Messwerthistorie beim Nacheditieren eklamationen Auswertungen (geteilte Reklamationen mit BabtecQube) BabtecQube Synchronisation Protokoll (geteilte Reklamation mit BabtecQube) Reklamationen (8D) Reklamationen mit Auftragsbezug	35 36 37 37 37 37 37 38 38 38 38 38 38 38 40 41 41 41 42 42 42 42 42

1.16.1	3D-CAD-Modelle	44
1.16.2	Import von PDF-Zeichnungen	45
1.16.3	URL senden	45
1.16.4	Zeichnungsmaßvergleich	45
1.16.5	Zeichnung stempeln: Optimierungen bei der Erkennung	46
Neuigke	eiten in BabtecQ Go	
2.1 Neu	u: Risiken und Chancen	48
2.2 Neu	ues zur Bedienung	49
2.2.1	Anmelden	49
2.2.2	Benutzer oder -gruppe auswählen	50
2.2.3	Deaktivierte Kontakte	50
2.2.4	Listenansichten: Export nach Excel	50
2.2.5	Lokalisierungsprofil und Mandant wechseln	51
2.2.6	Notizen: Direktlinks	52
2.2.7	Release-Informationen: Jetzt online verfügbar	52
2.2.8	Verknüpfte Checklisten verwenden	53
2.3 Anf	orderungen	53
2.3.1	Anforderungsdokumente: Originaltexte übernehmen	53
2.3.2	Filter-Dialog	54
2.3.3	Q.Agent Jobs	55
2.4 Che	ecklisten	55
2.4.1	Aufgaben und Maßnahmen	55
2.4.2	Auswertungen	55
2.4.3	Checklisten-Sets: Vorlagen	56
2.4.4	Checklisten-Sets: Vorschau	56
2.4.5	Checklisten-Sets: Serien	57
2.4.6	Checklisten-Sets: Statusinformationen	58
2.4.7	Checklisten-Sets: Schnittstelle (ERP)	58
2.4.8	Listenansicht	58
2.4.9	Drucken / Bericht	59
2.5 Das	shboards	59
2.5.1	Ereignisse aus Qualitätsprüfungen	59
2.5.2	Ereignisse aus Qualitätsprüfungen: Detailinformationen	60
2.5.3	Heatmaps für Risiken und Chancen	60
2.5.4	Listenansicht mit Checklisten	61
2.6 Dok	sumente	62
2.6.1	Checkliste: Neuer Baustein "Bilder"	62
2.6.2	Checkliste: Neuer Baustein "Ersatzteile"	63
	1.16.1 1.16.2 1.16.3 1.16.4 1.16.5 Neuigka 2.1 Neu 2.2 Neu 2.2.1 2.2.2 2.2.3 2.2.4 2.2.5 2.2.6 2.2.7 2.2.8 2.3 Anf 2.3.1 2.3.2 2.3.3 2.4 Cha 2.4.1 2.4.2 2.4.3 2.4.4 2.4.5 2.4.6 2.4.7 2.4.8 2.4.6 2.4.7 2.4.8 2.4.5 2.4.6 2.4.7 2.4.8 2.4.5 2.4.6 2.4.7 2.4.8 2.4.5 2.4.6 2.4.7 2.4.8 2.4.9 2.5 Das 2.5.1 2.5.2 2.5.3 2.5.4 2.5.1 2.5.2 2.5.3 2.5.4 2.6.1 2.6.2	1.16.1       3D-CAD-Modelle         1.16.2       Import von PDF-Zeichnungen         1.16.3       URL senden         1.16.4       Zeichnungsmaßvergleich         1.16.5       Zeichnung stempeln: Optimierungen bei der Erkennung         Neuigkeiten in BabtecQ Go       Neu: Risiken und Chancen         2.1       Neues zur Bedienung         2.2.1       Anmelden         2.2.2       Benutzer oder -gruppe auswählen         2.2.3       Deaktivierte Kontakte         2.2.4       Listenansichten: Export nach Excel         2.2.5       Lokalisierungsprofil und Mandant wechseln         2.2.6       Notizen: Direktlinks         2.2.7       Release-Informationen: Jetzt online verfügbar         2.2.8       Verknüpfte Checklisten verwenden         2.3.3       O.Agent Jobs         2.4       Checklisten         2.3.1       Anforderungsdokumente: Originaltexte übernehmen         2.3.2       Filter-Dialog         2.3.3       Q.Agent Jobs         2.4       Checklisten-Sets: Vorlagen         2.4.4       Checklisten-Sets: Vorlagen         2.4.5       Checklisten-Sets: Statusinformationen         2.4.6       Checklisten-Sets: Statusinformationen         2.4.7       Checklisten-

	2.6.3	Checkliste: Neuer Baustein "Video"	65
	2.6.4	Checkliste: Art der Anweisung	65
	2.6.5	Excel-basierte Dokumente	. 66
	2.6.6	Filter-Dialog	67
	2.6.7	Freigabe-Workflow	. 68
	2.6.8	Kopieren	. 69
	2.6.9	Lesebestätigungen	. 69
	2.6.10	Q.Agent Jobs	. 70
2.	7 Kata	aloge	. 70
	2.7.1	Verteiler	. 70
2.	8 Mei	ne Dokumente	. 71
	2.8.1	Checklisten: Jetzt mit Vorschau	. 71
	2.8.2	Listenansichten: Jetzt mit Labels	. 72
2.	9 Proz	zesse	. 72
	2.9.1	Filter-Dialog	. 72
	2.9.2	Flowchart	. 73
	2.9.3	Freigabe-Workflow	. 73
	2.9.4	Freigabe mit elektronischer Unterschrift	. 74
	2.9.5	Neu: IMS-Viewer	. 74
	2.9.6	Neu: Prozesse verknüpfen mit IMS-Links	. 76
	2.9.7	Prozesslandkarte: Verantwortliche Person je Prozessgruppe (Ordner)	. 78
	2.9.8	Q.Agent Jobs	. 79

# **1** Neuigkeiten in BabtecQ (Windows Client)

Mit unseren Software-Lösungen verfolgen wir für Sie konsequent das Ziel, die Menschen in Ihrem Unternehmen bei allen Aufgaben für die Qualitätssicherung Ihrer Produkte und bei den täglichen Herausforderungen im Qualitätsmanagement bestmöglich zu unterstützen. Daher entwickeln wir unsere bestehenden Lösungen stetig weiter, auch unter Berücksichtigung Ihres Feedbacks.

In den folgenden Kapiteln erfahren Sie mehr über neue Features in den BabtecQ Modulen, die für Sie im neuen Release 8.0 verfügbar sind. Wir wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen und neue Ideen für den Einsatz unserer Softwarelösungen in Ihrem Unternehmen.

# 1.1 Neues zur Bedienung

# 1.1.1 Anmelden

Egal, ob Sie sich im BabtecQ Windows Client anmelden, in BabtecQ Go mit einem Web-Browser oder in der Administrations-Konsole – überall nutzen Sie nun denselben Login-Dialog.

🤨 BabtecQ X
BabtecQ 8
Anmelden
Kurzname
Kennwort
+) Anmelden
🛋 Windows 📰 Microsoft 365
Deutsch   English   Español   Italiano   中文 Copyright © 1994 - 2024 Babtec Informationssysteme GmbH. Alle Rechte vorbehalten. Dieses Anwendungsprogramm ist durch deutsche Urheberrechtsgesetze und Bestimmungen internationaler Verträge neurhättt

Hintergrund ist eine technologische Modernisierung, mit der nun eine **einheitliche Kommunikation** über das HTTPS Protokoll zwischen dem jeweiligen Front End und dem Babtec Business Server erfolgt.

Diese einheitliche, sichere und verschlüsselte Kommunikation ist Voraussetzung dafür, dass für die Identifikation und Authentifizierung der Personen, die auf Babtec-Software zugreifen wollen, moderne Standard-Protokolle genutzt werden.

Abb.: Neuer Login-Dialog – jetzt auch mit Microsoft 365 Benutzer einfach anmelden

Damit ist der Grundstein dafür gelegt, dass neben den bisher verwendeten Authentifizierungs-Methoden, d.h.

- mit Benutzername (Kurzname) und Kennwort
- oder mit dem Windows Active Directory User per Single Sign-On

zukünftig auch weitere Provider für die Identitäts- und Zugriffsverwaltung genutzt werden können. So wird nun mit Release 8.0 zusätzlich der **cloudbasierte Service Microsoft Entra ID** unterstützt.

#### Weitere Informationen: 1.2.3 | Benutzer: Microsoft Entra ID

#### Ein Hinweis:

Ehemals im Login-Dialog verfügbare Optionen, wie die Auswahl des Mandanten oder des Prüfplatzes finden Sie jetzt im neuen Konto-Manager. Weitere Informationen: **1.1.4 | Konto-Manager und Lokalisierungsprofil wechseln** Sollte bei Ihnen die Nutzung des neuen Login-Dialogs nicht möglich sein (z B. bei Einsatz von Transpondern für die Anmeldung) kann

Sollte bei Ihnen die Nutzung des neuen Login-Dialogs nicht möglich sein (z.B. bei Einsatz von Transpondern für die Anmeldung), kann in der Administrationskonsole die mit Release 7 kompatible Anmeldung reaktiviert werden.

# 1.1.2 Digitale Signatur für Berichte

Erzeugte Berichte, die Daten aus BabtecQ enthalten, können in eine PDF-Datei umgewandelt und durch den angemeldeten Benutzer digital signiert werden - ab Release 8.0 ohne Nutzung der Broadgun Software pdfMachine.

Ist Babtec.DS lizenziert, steht jetzt in der Berichtsvorschau der BabtecQ Client Module **die neue Funktion** "Als PDF-Datei signieren" zur Verfügung. Für die digitale Signatur ist die Auswahl eines Zertifikates (aus dem Windows Zertifikatsspeicher oder aus einer passwortgeschützten Datei (.pfx) obligatorisch. Optional kann für die Darstellung der Signatur auf der ersten Seite der PDF-Datei zusätzlich zum Zertifikat ein Signaturbild verwendet werden.



Abb.: Bericht digital signieren

Wie bisher ist die signierte PDF-Datei vor unbemerkten Änderungen der Inhalte geschützt. Die Eigenschaften der digitalen Signatur werden im PDF-Reader (z.B. Adobe Acrobat Reader) ausgewiesen.

Ein Hinweis:

Die bisherigen Funktionsaufrufe mit Nutzung von Broadgun pdfMachine sind nicht mehr verfügbar.

# 1.1.3 Elektronische Unterschrift (Re-Authentifizierung)

Eine elektronische Unterschrift darf nur mit Eingabe eines **gültigen Kennwortes** erfolgen (2-Faktor-Authentifizierung). Aus diesem Grund ist die Eingabe des Kennwortes jetzt verpflichtend, so dass BabtecQ Benutzer, die kein Kennwort verwenden, die elektronische Unterschrift nicht ausführen dürfen.

Darüber hinaus muss ein BabtecQ Benutzer, der mit einem Microsoft 365 Benutzer (Entra ID) verknüpft ist, für die elektronische Unterschrift den Kurznamen und das Kennwort des BabtecQ Benutzers verwenden – es ist nicht möglich, sich mit dem Benutzernamen und Passwort des Microsoft 365 Benutzers zu authentifizieren.

# 1.1.4 Konto-Manager und Lokalisierungsprofil wechseln

Bekannte Funktionsaufrufe sind nun im neuen Konto-Manager für den angemeldeten BabtecQ Benutzer **an zentraler Stelle** zusammengeführt worden.

			- ø ×
			<b>(</b>
			AMA (Benutzer)
~			Alexander Mayer Qualitätsmanager Qualitätsmanagement
			🕙 Lokalisierungsprofil wechseln
			📴 Mandanit/Prüfplatz wechseln
	😣 Lokalisierungsprofil	wechseln ×	Kennwort ändern
	Wenn Sie das Lokalisierungs das Zahlen- und Datumsforr Bitte beschten Sie, dass bei geöffneten Tabs geschlosse	profil wechseln, werden neben der Sprache auch nat sowie die Währung geändert. m Wechsel des Lokalisierungsprofils Ihne n werden.	Stelvertreter ändern
	Profinummer	Profibezeichnung	
	es-ES	Spanisch +	
<b>C</b> 1	fr-FR	Französisch	
G <sub>2</sub>	huHU	Ungarisch	
	8-17	Italenisch	
Aufgaben	A ni-NL	Nederländisch 🗸	
		OK Abbruch	
<b>89</b>	\$	Lo.	
Felddatenanalyse	FMEA	Instandhaltung	

Abb.: Konto-Manager des angemeldeten Benutzers

Dort steht nun auch die Möglichkeit bereit, das Lokalisierungsprofil zu wechseln, um BabtecQ in einer **anderen Sprache** zu nutzen. Beim Wechseln des Lokalisierungsprofils wird der Benutzer automatisch neu angemeldet.

# 1.1.5 Lasche "Dokumente"

Verknüpfte Datensätze aus einem BabtecQ-Modul enthalten jetzt in der Spalte **"Dokument-Info"** das Modul, aus dem der Datensatz stammt.

Bei der Auswahl einer **Checkliste** (BabtecQ Go), kann die Auswahlliste der Checklisten jetzt auch **nach Labels gefiltert** werden. Darüber hinaus werden die **Labels und der Fortschritts-Indikator** jetzt auch in der Auswahlliste ausgewiesen.



Abb.: Auswahl einer Checkliste, die als Dokument verknüpft werden soll

Für den Fall, dass eine **Datei in der Datenbank** gespeichert werden soll, welche die maximal zulässige Dateigröße überschreitet, werden Sie jetzt darauf hingewiesen, wie groß die Datei sein darf.

#### Ein Hinweis:

Die maximal zulässige Dateigröße ist im Modul "Konfiguration" unter "System" festgelegt.

Verwenden Sie den **Speicherort "Meine Dokumente"**, wenn Sie eines Ihrer Vorgabedokumente aus dem BabtecQ Go Modul **"Dokumente"** verknüpfen möchten. Dabei stehen sowohl dateibasierte Dokumente als auch Checklisten-Dokumente zur Verfügung, die Ihnen zugewiesen sind. Dieser Speicherort kann jetzt auch dann genutzt werden, wenn ausschließlich Babtec.CHECK (Checklisten) lizenziert ist – Babtec.DOK (Dokumentenlenkung) jedoch nicht.

# 1.1.6 Listenansichten

Ab Release 8.0 wird in allen Modulen beim Laden der Datensätze für die Darstellung in der Listenansicht die "Paging" Methode angewendet. D.h. die Daten werden jetzt in kleineren Paketen – also **seitenweise geladen**. Dadurch werden die Antwortzeiten spürbar reduziert.

#### Weitere Informationen: 1.2.4 | Konfiguration

Für den Fall, dass aufgrund des seitenweisen Ladens noch nicht alle Datensätze der (gefilterten) Abfrage in der Listenansicht verfügbar sind, finden Sie jetzt **unterhalb der Symbolleiste einen Hinweis** darauf, wie viele Datensätze die Abfrage insgesamt liefert und wie viele davon bereits geladen wurden und im Moment angezeigt werden. Sobald Sie blättern oder scrollen werden weitere Datensätze nachgeladen und angezeigt.

Darüber hinaus finden Sie unterhalb der Symbolleiste auch den Funktionsaufruf **"Alles laden"**, um bei Bedarf alle Daten der Abfrage zu laden.

80 Fertahvet	80 Dates	NAUHON BD FINE	Vorgange-W, *	Status	Relamationship	Enging am IF	Fally am	Angelegt am	Addate.	Artheides. 1	Artheides, 2	Geperatand	Fehler
	-		en 62	-		-			-	-	-		-
		18.11.2921 87:30	KR. 100. 3002/09/004 (00	1	Konde	08.11.2023 15:44	22.11.2923 15:44	08.11.2023 15:44:12	100/3001/100	Computermente	Shicklete		USB Kontakta daha
		33.11.2021 00.00	KR_100_3000/99/004 (D)	1	Kunde	08.11.2023 15:44	22.31.2023 15:44	08.11.2023 15:44:12	100/3001/100	Computerment	Shicklete		Relativesthung
		13.05.2021 00:00	KR_210/2106/06/004 (00	1	Kunde	04.11.2023 00:00	09.04.2022 10:11	05.11.2023 00:00:00	218/2186/981	Kanule	Stuckete		Krytper
			KR_2020/012 (235/2020/547)	/	Kundenreklemation inkl. großer Hunkflow	14.06.2023 14:27	45.09.2025 14:27	34.08.2023 34:27:42	118/2004/100	<b>Drossekiapperstaller</b>	Stucklete - 1,8 (9-50kg/h)		Gratbillung
			NR_2020/013 (244/2020/567)	1	Kundenreklamation mid. klemer Workflow	14.08.3023 14:27	05.09.2023 14:27	24.08.2023 24:27:42	118/2006/100	Drosseklappenstaller	Stücklice - 1,81 (9-50kg/h)		Gratskhung
			NR_2828_85 (124/2626/532)	/	Kunde	14.08.2023 14:27	15.09.2023 14:27	14.08.2023 14:27:42	118/2006/100	<b>Drossekisppenstaller</b>	Stucklete - 1,8 (9-58kg/h)		Gratbillung
******			KR_2628_66 (121/3626/1230	/	Kunde	14.08.2023 14:27	15.08.2023 14:27	24.08.2023 14:27:42	110/2006/100	Drosieklapperstatler	Sticklete - 1,81(9-50kg/h)		Durbillung
			KR_2826/023 (356/2826/012)	1	Kunde	14.08.2023 14:27	15.09.2023 14:27	34.08.2023 14:27:42	118/2006/100	<b>Drossekbpperuteller</b>	Stickits - 1,8 (9-58kg/h)		Montagefehler
			KR_2828/823 (345/2828/234)	/	Kurde	14.04.2023 14:27	45.09.2623 14:27	14.08.2023 14:27:42	118/2006/100	Drosseklapperutaler	Stucklete - 1,8 (9-50kg/h)		Feathering
			KR_2020/45 (245/3039/211)	1	Kunde	14.08.3023 14:27	05.09.2023 14:27	14.08.2023 14:27:42	118/2000/100	<b>Drosseklappensteller</b>	Studiene - 1,8((9-50kg/h))		Vietpugterperd
2845084		37.07.2021 00:40	KR_215(2108/12/608 (0)	/	Kunde	67.86,2623 10:40	87.08.2023 10:40	18.08.2023 13:40:50	118/2009/181	Lagersensor			bolationswidentant
******			KR_2019/05/000	/	Kurde	23.04.2023 10:43	23.07.2023 10:43	05.11.2023 00:00:00	238/7845/123	DVD-Recorder		OVD Record	and the second s
建筑建筑建筑			KR_2019/05/903	/	Kunde	23.04.2023 10:43	23.67.2123 18:43	05.11.2023 00:00:00	230/7945/123	DVD-Recorder		OVD Record	
2242428			KR_2019/05/960	/	Kunde	23-84-2023 10:43	23.47.2023 10:43	05.11.2023 00:00:00	230/7945/123	DVD-Recorder		<b>BVD</b> Recorder.	Bautal defet
******			K8_2018/05/962	/	Kunde	23.04.2023 10:43	23.05.2023 10:43	05.11.2023 00:00:00	230/7645/123	DVD-Recorder		OVD Recorder	Kurpechiant
*****			KR_2019/05/062	1	Kunde	23.04.2022 10:43	23.65.2023 10:43	05.11.2023 00:00:00	238/79H5/123	DVD-Recorder		0VD-Recorder	Farbe zu blate
			KR_2014/05/062	/	Kurde	23.04.3023 10:43	23.05.2025 10:43	45.11.2023 10:00:00	236/7845/123	OVD-Recorder		DVD Recorder	Bautal defekt
2362838			KR_2015/05/001	/	Kunde	23.04.3023 10:42	23.06.2023 10.42	05.11.2023 00:00:00	230/7845/123	DVD-Recorder		OVD-Recorder	Kuraschkeit
			NR_2019/05/001	/	Kunde	13.04.2023 18:42	25.06.2023 10:42	05.11.2023 00:00:00	236/7845/123	DVD-Recorder		OVD-Recorder	Farbe zu bleet
******			KR_2018/05/961	1	Kunde	23.04.3023 10:42	23.06.2023 10.42	85.11.2023 00:00:00	230/7845/123	DVD-Recorder		OVD-Recorder	Bautel defeid
			KR_214/2146/08/015 (D)	1	Kunde	12.85.3021 15:12	12.06.2021 15:12	12.05.2021 15:12:39	218/2186/081	Kartule	Stuckete		Gratbillung
2345828			KR_210/2100/06/017 (0)	-	Katde	12.45.2021 15:11	12.06.2021 15:11	12.45.2021 15:11:32	218/2186/081	Kancile	Stacklebe		Gorbiklung
2245828			KR_215/2100/08/016 (00)	× .	Kunde	12.45.2021 15:11	12.05.2021 15:11	12.45.2021 15:11:19	518/3199/001	Kanule	Stucklete		Graftsklung
			HR_216/2106/06/913 (0)	1	Kunde	12.45.3021 15:11	12.06.2021 15:11	12.05.2021 15:11:06	218/2186/081	Kanule	Stucklebe		Grotbiktung
			KR 219(2199/08/912 (0)	1	Kunde	12,49,2021 15:10	12.06.2025 15:10	12.49.2021 15:14:51	218/2186/981	Kerkik .	Stickle		GutSklung
3383828			KR_218/2188/08/011 (D)		Kunde	12.85.2021 15:10	12.06.2021 15:10	12.05.2021 15:10:40	218/2186/001	Karsile	Stuckette		Sottikturg
2385828			KR_210/2196/11/817 (0)	-	Kunde	12.45.2021 14:57	12.10.2023 14:57	12.05.2021 14:57:19	210/2100/001	Kanja	Sticklete		Gotbelung
2345828			K9[_100_30001/08/459 (D)		Kunde	12.05.2021 14:56	12.06.2021 14:06	12.03.2021 14.06.04	100/3001/100	Computermase	Stuckete		Bauted defent
			NR_100_30001/12/020 (D)		Kunde	12.05.2021 14:56	11.06.2011 14:56	12.05.2021 14:56:04	100/3001/100	Camputernaux	Shicklete		USB Kontakte defe
2245828			K8_2012/06/0002 - 24_82		Kunde	22.12.2020 07:48	28.12.2020 07:46	28.12.2020 07:40:01	238/7845/123	OVD-Recorder		DVD-Recorder.	Kureschieff
			K8 2012/06/0003 - DA 15		Kunde	22.12.2020 07:48	28.12.2029 07:48	28.12.2020 07/48/01	230/7945/123	DVD-Recorder		DVD-Recorder	Farbe Ju Steal
			401_2015/06/0002 - DV_02	1	Kunde	22.12.2020 07:48	28.12.2121 07:48	28.12.2020-07:48:01	238/7945/123	DVD-Recorder		OVD-Recorder	Bactel dehit

Abb.: Listenansicht – Anwendung des Detail-Filters (Filterzeile) in dem Fall, dass noch nicht alle Daten geladen wurden

Sowohl den **Detail-Filter** als auch die **Schnellsuche in einer Spalte** können Sie weiterhin verwenden – auch dann, wenn noch nicht alle Daten geladen wurden. Bitte beachten Sie auch in diesem Zusammenhang den neuen Hinweis unterhalb der Symbolleiste.

Übrigens: Wenn Sie in einer Listenansicht den **Detail-Filter** in der Symbolleiste aktivieren, wird das ab sofort benutzerspezifisch gespeichert, so dass die Eingabezeile für den Suchbegriff je Spalte beim nächsten Mal direkt wieder vorhanden ist. Auch die zuletzt verwendete Einstellung für **"Gruppieren"** (an oder aus) finden Sie beim nächsten Mal wieder vor.

# 1.1.7 Menü: BabtecQ Go öffnen

Mit dem neuen Funktionsaufruf können Sie bei Bedarf das browserbasierte Frontend **direkt aus der BabtecQ-Anwendung** öffnen. Dabei wird der am PC konfigurierte Standard-Browser geöffnet.

Bei Windows oder Microsoft 365 Authentifizierung werden Sie automatisch in BabtecQ Go angemeldet, ansonsten müssen Sie sich in BabtecQ Go mit Ihrem Kurznamen und Kennwort erneut anmelden.



Ein Hinweis:

An BabtecQ Erfassungsplätzen steht diese Verknüpfung zu BabtecQ Go nicht zur Verfügung.

#### 1.1.8 Q.Manager

Wie angekündigt haben wir unsere Software Q.Manager nach langjähriger erfolgreicher Nutzung zum 31.12.2024 eingestellt. Insbesondere umfangreiche technologische Verbesserungen in unserem neuen Release 8 lassen eine weitere Unterstützung der veralteten Q.Manager-Technologie nicht mehr zu.

Aber: Seit 2020 steht mit BabtecQ Go unser neues browserbasiertes Frontend für Sie bereit. Dort sind Module und Features für nahezu alle Anwendungsfälle verfügbar, die Sie bisher mit der Q.Manager-Standardsoftware unterstützt haben:

- Konfigurierbare QM-Portale
- Aufgaben und Ma
  ßnahmen
- Reklamationsmanagement im Web
- Instandhaltung im Web
- Quality Cockpit im Web
- → Instandhaltungsaufträge

→ Reklamationen

→ Dashboards

→ Kennzahlen in Dashboards

→ Aufgaben und Maßnahmen

→ Ereignisse aus Prüfungen in Dashboards

Leitstand



Abb.: Dashboard in BabtecQ Go (Beispiel)

Ein Hinweis:

In diesem Zusammenhang ist auch das Modul "Leitstand-Designer" nicht mehr verfügbar. Und die im Lieferumfang enthaltenen Q.Agent Jobs enthalten nun keinen Link mehr, um Datensätze im Q.Manager zu öffnen.

BabtecQ Go ist übrigens seit Release 7.3 automatisch in Ihrer BabtecQ-Installation enthalten und nutzbar.

Haben Sie Fragen oder benötigen Sie Unterstützung? Wenden Sie sich dazu gern an Ihre Ansprechperson bei Babtec.

# 1.1.9 Release-Informationen: Jetzt online verfügbar

Sobald Sie sich nach dem Software Update erstmalig anmelden, öffnet sich ein Hinweis-Dialog zum neuen Release. Mit **"Jetzt mehr erfahren"** gelangen Sie direkt zur Babtec-Webseite, auf der Sie alle wichtigen Informationen rund um das neue Release 8.0 finden. Wählen Sie dort einfach **das Modul oder Thema** aus, das Sie interessiert und informieren Sie sich über die neuen Features.



Möchten Sie, dass dieser Hinweis bei der nächsten Anmeldung nicht mehr erscheint, aktivieren Sie einfach die **Option "Diesen Hinweis nicht mehr anzeigen"**.

Ein Hinweis:

Neue Benutzer, die nach dem Software Update auf die aktuelle Version in der Babtec-Benutzerverwaltung hinzugefügt oder importiert werden, erhalten beim Anmelden keinen automatischen Hinweis auf die Release-Informationen.

Den Link auf die Babtec-Webseite mit den Release-Informationen finden Sie jederzeit auch im **?-Menü** und dort im **Dialog** "Über BabtecQ".

# 1.1.10 Zuletzt verwendete Datensätze

Wissen Sie eigentlich, wie viele verschiedenen Datensätze Sie in kurzer Zeit in BabtecQ öffnen oder bearbeiten?

Release 8.0 merkt sich jetzt, welche Datensätze Sie zuletzt geöffnet hatten – jedoch nur aus einem einzigen Grund: Damit Sie diese Datensätze schnell wiederfinden, wenn Sie Ihre Arbeit daran fortsetzen möchten.

Sie finden Ihre zuletzt verwendeten Datensätze entweder auf der **Startseite "Modul öffnen", im Menü** oder in jedem geöffneten Modul – hier befindet sich der Funktionsaufruf in der **Symbolleiste**.

			<b>U</b>						
		Suchtext		0					
		Zuletzt verwendet Angehefte	d						
	Madala	- Q MOP							
	Module	3001-P025-G-1* / Computermax	6	13-11-2024 12:57:30					
		APQP-IL-005 / (Vorlage E - Nein	) - Kansle	13.11.2024 13:57.28	_				
	- <b>R</b> P	LEF-ENTW-2016/001 / Projekt a	ur Lieferantenentsicklung	13-11-2024 13:57:23					
		- OF FREA			-0+7				
	Contract in Contract	84,091,11,2024/1		13.11.2024 14:54:26					
	Antarder ungen	P C 00013		13.11.2024 13.56.21	Aure age				
		a lie testeres		12-10-0014 10-00-01					
		758-87466 / GZ-001 848		13.11.2024 15:06:45					
		234-0495-001 / RUT-748-PE3		13 11 2024 14 52:07	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
		81,29(11,24		13.11.2024 14:39:49	and a state of the second				
	CAPA	- 40 Acklamationen			Ersbenusterung				
		\$4_2011/08/005 - 3P		13.11.2024 15:09:52					
	-	48_2011/06/004 - DK_01 / RDK	2011-9911	13.11.202414:59:53 🖕					
	3 P								
	Pelddatenanalyse	MEA	Instancheitung	Instancheitungsaufträge	Lieferanten-Cockpit				
	2	Babter	20						
	Maßnahmen	Mene Dala Menú A	nsicht ?						
		2 0 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	eklamationen (8D) O						
	17	- 10 m	D. D. D. J. 3 X8	Dr. O. darkens			100	4. 58	-
	Profested	Prubli 10 500 var	BIO Elementen wurden geladen.	Zuletzt verwendet Anorhef	ter .	N IK VU VR C	g (67		- u
		80 Sta	tus Nächste 8D Frist					Reklamation	nstyp
$Abb \cdot 9$	Startsaita Modul ä	ffnen"		•Ø Reklamationen				Intern	
ADD				DR_2011/08/005 - 3P		13.11.2024 15:09:52		and entry	
mit Ihr	en zuletzt verwena	leten		KR_2011/08/004 - DK_01 / RB	K-2011-9911	13.11.2024 14:59:53		Incen	
Datan	sätzen aufaelistet	io		KR_2011/08/002 - CM_01* / 5	7618-345-GAD-47	13.11.2024 13:55:40		Intern	
Datens	saizeri, aurgensier	Je		LR_100_3001/12/004 (D)		13.11.2024 13:55:35		Intern	
Modul				KR 100 3001/12/003 (D)		13.11.2024 13:55:32		Intern	
								Intern	
								Intern	
								Intern	
				*				Intern	
					P 2011/08/007 - 4P		2	Intern	
					P 2011/08/007 - 40		1	Intern	
					D 2011/00/007 - 4P			Taktor	
				123930/81	R_2011/08/005 - 3P		8	nicem	

Abb.: Ihre zuletzt verwendeten Datensätze in dem geöffneten Modul

Insgesamt können Sie so sehr schnell auf bis zu 15 Datensätze zugreifen, die Sie in letzter Zeit geöffnet hatten – sowohl modulübergreifend auf der **Startseite "Modul starten**" oder auch in jedem geöffneten Modul. Bestimmte dieser zuletzt verwendeten Datensätze, die für Ihre Arbeit besonders wichtig sind, können Sie sich **ganz einfach gesondert "merken**", in dem Sie diese anheften. Denn dann bleiben diese (bis zu drei) Datensätze für Sie an dieser Stelle auch dann im Zugriff, sollten Sie zwischenzeitlich weitere und mehr als 15 Datensätze verwendet haben. Datensätze, die Sie hier nicht mehr benötigen, können Sie natürlich entfernen.

# 1.2 Administration

# 1.2.1 Automatische Nummerierung

In den verschiedenen Babtec-Modulen erfassen und verwalten Sie wichtige Daten und Informationen rund um die Qualität Ihrer Produkte und Prozesse. Diese Daten sind in der Datenbank als Datensätze gespeichert, die anhand einer eindeutigen Nummer identifiziert werden. Daraus folgt, dass Sie in vielen Modulen einen neuen Datensatz nur dann speichern können, wenn diese Nummer zuvor eingegeben wurde. Wünschen Sie sich, dass in diesen Modulen die einzugebende Identifikationsnummer automatisch generiert und in dem betreffenden Feld vorgeschlagen wird, können Sie in dem **neuen Katalog "Automatische Nummerierung**" diese automatische Nummernvergabe aktivieren.

Die Definition der automatischen Nummerierung steht nun auch für das Modul **"Schulungen"** zur Verfügung.

#### 1.2.2 Babtec Pro und Basic Lizenzen

Beim Anmelden an BabtecQ wird anhand der verfügbaren Benutzerrechte entschieden, ob eine Babtec Pro Lizenz erforderlich ist oder eine Babtec Basic Lizenz ausreicht.

Die Babtec Basic Lizenzen wurden eingeführt, um insbesondere weiteren Personen aus anderen Fachbereichen, die an den Qualitätsprozessen beteiligt sind, einen leichten Zugang zu bestimmten Features zu ermöglichen. Das betrifft u.a. den Zugang zu Aufgaben und Maßnahmen oder das Erfassen neuer Reklamationen – egal ob in BabtecQ oder browserbasiert in BabtecQ Go.

In früheren BabtecQ-Versionen wurden in Zusammenhang mit neuen Features per Update automatisch einzelne Benutzerrechte in allen Benutzern und Benutzergruppen aktiviert, die aus heutiger Sicht eine Pro Lizenz erfordern. Deshalb verbrauchen Benutzer, für die durch ein Update ein solches Recht unbeabsichtigt aktiviert ist, eine Pro Lizenz – obwohl eigentlich nur eine Basic Lizenz "geplant" wurde.

Beim Update auf Release 8.0 wird daher **eine Korrektur der folgenden automatisch aktivierten Benutzerrechte** für alle vorhandenen Benutzer und Benutzergruppen vorgenommen. Dabei wird entschieden, ob das jeweils aktivierte Recht weiterhin aktiviert bleibt oder deaktiviert wird:

 Modul "Prüfung" | Recht "Layout auswählen" (automatisch aktiviert mit Update auf 7.6)

Das Recht ist nach dem Update nur dann aktiviert, wenn mindestens das Recht **"Modul starten"** aktiviert ist.

 Modul "Auswertung" | Recht "Aufträge: Gespeicherte Auswertungen löschen (Fähigkeitsindizes Cpk, Ppk, Cmk)" (automatisch aktiviert mit Update auf 6.5.2)

Das Recht ist nach dem Update nur dann aktiviert, wenn mindestens das Recht **"Modul starten"** UND das Recht **"Aufträge"** aktiviert sind.

 Modul "Berichtsdesigner" | Rechte "Neu anlegen / Kopieren", "Bearbeiten" und "Löschen" (automatisch aktiviert mit Update auf 7.3.0)

Sollten diese Rechte in vorhandenen Benutzergruppen oder Benutzern unbeabsichtigt aktiviert sein, wenden Sie sich bitte für eine Korrektur an den Babtec-Support.

# 1.2.3 Benutzer: Microsoft Entra ID

Release 8.0 unterstützt jetzt für die Authentifizierung der BabtecQ Benutzer auch den **cloudbasierten Service Microsoft Entra ID**.

Vorhandene Microsoft 365 Benutzer (Microsoft Entra ID, vormals Azure Active Directory) können als neue BabtecQ Benutzer in der Benutzerverwaltung importiert werden, so dass **Single Sign-On** in BabtecQ und BabtecQ Go möglich ist. Bereits vorhandene BabtecQ Benutzer können nachträglich mit einem Microsoft 365 Benutzer verknüpft werden.

Die Konfiguration für die Nutzung von Microsoft Entra ID erfolgt in der Administrationskonsole.

Weitere Informationen: 1.1.1 | Anmelden

# 1.2.4 Konfiguration

#### Kataloge

Für die eindeutige Identifizierung eines Eintrags in den folgenden Katalogen wird ein **zusammengesetzter Matchcode** verwendet:

- Fehlergruppen
- Maßnahmengruppen
- Ursachengruppen
- Verursachergruppen

Das verwendete Trennzeichen innerhalb des Matchcodes können Sie bei Bedarf jetzt an zentraler Stelle im Bereich "Kataloge" ändern.

😣 BabtecQ	- 0 :	×
Menü Ansicht ?		ĸ
Konfiguration	+	÷
🔚 Speichern 🖡 🛃		
Aufgaben	Allgemein	^
Aufträge	Einkeuuge bezeichnung für Eiementer Jahren J	
Auswertung	Feblerarupen: Mathcode-Trenzeichen	
BabtecQube	Ursachengruppen: Matchcode-Trennzeichen .	
CAPA	Verursachergruppen: Matchcode-Trennzeichen .	
Dokumente		
Erstbemusterung		
Felddatenanalyse		
FMEA/Control-Pläne (Arbeitsmappen)		
Instandhaltung		
Integration Control-Plan Prüfplan		
Kataloge		
Kennwort-Richtlinien		
KI-Assistent Quorix		
Mail-Server (SMTP)		
Maßnahmen		
Mitarbeiter-Qualifikationen		
Notizhistorie		
Prozesse		
Prüfmittel		_
Prüfpläne	Ändert das Trennzeichen, das zwischen verschachtelten Maßnahmengruppen oder Gruppe und Maßnahmen gezeigt wird. Bitte verwenden Sie kein @ als Trennzeichen.	
Prüfung		
O Agent		

Abb.: Matchcode-Trennzeichen ändern

Ein Hinweis:

Bisher konnten Sie das Trennzeichen über einen Funktionsaufruf in der Symbolleiste des jeweiligen Katalogs ändern.

#### System

Wird auch in Ihrem Unternehmen inzwischen vermehrt **Remote gearbeitet** und deshalb auch die Babtec-Software oft beispielsweise im Home Office genutzt? Und besteht in diesem Zusammenhang die Herausforderung, mit nicht immer perfekten Internet-Verbindungen umgehen zu müssen?

Das Release 8.0 trägt deshalb eine Reihe technologischer Änderungen in sich – u.a. die Modernisierung des Frameworks auf .NET 8. Weil in solchen Szenarien vor allem der Austausch (großer) Datenmengen zwischen Client und Server eine wichtige Rolle für die Performance bei der täglichen Nutzung von Softwarelösungen spielt, die im Unternehmen oder extern gehostet sind, wurden "unter der Haube" eine Reihe an performanceoptimierenden Maßnahmen ergriffen.

So wird u.a. nun **beim Öffnen eines Moduls** für das Laden der Datensätze in der (gefilterten) Listenansicht immer die **"Paging"** Methode angewendet. Die Daten werden dabei in kleineren Paketen – also seitenweise geladen. Damit wird erreicht, dass Anwender:innen bereits mit der ersten geladenen Seite unmittelbares Feedback erleben – auch bei großen Datenmengen. Datenabfragen werden oft von vielen Personen gleichzeitig ausgeführt. Wenn weniger Daten auf einmal geladen werden, wird die Serverlast reduziert und die Gesamtleistung des Systems verbessert.

Im Bereich **"System"** können Sie die maximale Anzahl an Datensätze festlegen, die pro Seite geladen werden sollen – **zwischen 250 und 5.000 Datensätzen pro Seite**.

Ein Hinweis:

Das "Paging" von Listenansichten kann nicht deaktiviert werden.

Weitere Informationen: 1.1.6 | Listenansichten

# 1.2.5 Sprachen

BabtecQ ist jetzt auch in rumänischer Sprache verfügbar.

Ist das neue Sprachpaket für Sie interessant? Dann wenden Sie sich gern an Ihren Ansprechpartner bei Babtec.

# 1.3 Audit

# 1.3.1 Aktualisierte Fragenkataloge

Die folgenden Vorlagen wurden auf Basis des aktuellen Ausgabestands aktualisiert:

- Auditfragenkataloge in Anlehnung an DIN EN ISO/IEC 27001 Ausgabe 2024, deutsch und englisch
- Auditfragenkataloge in Anlehnung an DIN EN ISO 45001 Ausgabe 2023, deutsch und englisch

Zusätzlich wurden die folgenden Vorlagen hinsichtlich der klimabezogenen Maßnahmen ergänzt:

- Auditfragenkataloge in Anlehnung an DIN EN ISO 9001:2015, deutsch und englisch
- Auditfragenkataloge in Anlehnung an DIN EN ISO 14001:2015, deutsch und englisch
- Auditfragenkataloge in Anlehnung an DIN EN ISO 50001:2018, deutsch und englisch

# 1.3.2 Fragen mit "Nicht bewerten" kennzeichnen

Alle oder einzelne Fragen eines Kapitels können jetzt bereits **im Status "In Planung"** mit "Nicht bewerten" gekennzeichnet werden.

# 1.4 Aufgaben und Maßnahmen

#### 1.4.1 Aufgaben: Q.Agent-Jobs

Die geplanten Jobs für E-Mail Benachrichtigungen im Kontext von Aufgaben unterstützen jetzt auch die **Aufgaben, die im Zusammenhang mit Checklisten** ausgelöst wurden. In der Konfiguration des Jobs kann nun auch das Modul **"Checklisten"** für die Benachrichtigungen aktiviert werden und die ausgelösten E-Mails enthalten für die Empfänger wichtige Informationen zur Identifikation der Checklisten, um die es geht.

# 1.4.2 Maßnahmen: Auswertungen

Die Auswertungen für Maßnahmen berücksichtigen jetzt auch alle Maßnahmen, die im Zusammenhang mit der **Verwendung von Checklisten** ausgelöst wurden.

🟮 BabtecQ	
Menü Ansicht ?	
Auswertung:	Maßnahmen 🛛
🗢 Auswertung 🔸	Filter
	Maßnahmenübersicht
Modul:	•
Maßnahmentyp:	Image: Weight of the second
Kategorie:	KVP Aufträge Reklamationen
Priorität:	Audit CAPA Quality Cockoit
Status: Maßnahmengruppe:	→ Checklisten
Angelegt am:	144 44 4 Satz 8/8 > >>>>
Erledigt am:	<b>x</b>
Geprüft am:	
Maßnahmenbewertung:	•

Abb.: Filter – die Auswertung von Maßnahmen berücksichtigt Maßnahmen, die bei der Verwendung einer Checkliste ausgelöst wurden

# 1.4.3 Maßnahmen: Berichte

Die Berichte "Maßnahmenliste", "Maßnahmenübersicht" und "Maßnahmendetails" enthalten nun auch alle Maßnahmen, die im Zusammenhang mit der Verwendung von Checklisten ausgelöst wurden.

BABTEC		Maßnahmend	letails	Datum : Seite :	06.11.2024 1/1
Maßnahme					
Matchcode: 00 Maßnahme: N Beschreibung:	01.1000 eigung korrigieren		Nummer: 18	808	
Attribute: Maßnahmentyp: ki Kategorie: ⊲	urzfristig Keine Kategorie>		Priorität: No Kosten:	ormal	
Ursprung					
ID: 15 Bezeichnung: CNC Automat - Inbetriebnahme Ist die Maschine korrekt aufgestellt und ausgerichtet?		bnahme kt aufgestellt und	Status: Ir Fälligkeit: 1: Zugewiesen an: F	n Erfassung 5.11.2024 Torian Kondziela	
Termine					
Angelegt: 0 Beauftragt ist: 20 Prüfung: 2	6.11.2024 12:15:45 6.11.2024 7.11.2024	Florian Kondziela Antonia Müller Florian Kondziela			

Abb.: Bericht zu einer Maßnahme, die bei der Verwendung einer Checkliste ausgelöst wurde

# 1.4.4 Maßnahmen: Q.Agent Jobs

Die geplanten Jobs für E-Mail Benachrichtigungen im Kontext von Maßnahmen unterstützen jetzt auch die **Maßnahmen, die im Zusammenhang mit Checklisten** ausgelöst wurden. In der Konfiguration des Jobs kann nun auch das Modul **"Checklisten"** für die Benachrichtigungen aktiviert werden und die ausgelösten E-Mails enthalten für die Empfänger wichtige Informationen zur Identifikation der Checklisten, um die es geht.

# 1.5 Aufträge

# 1.5.1 Auswertung "Messwerte" und "Fehlersammelkarte"

In der Liste der Messwerte bzw. in den Stichprobendetails (FSK) weist ein Symbol daraufhin, dass ein Fehlerbild vorhanden ist. Das Bild kann im Dialog "Messwertdetails" bzw. "Fehlermengendetails" (FSK) zur Anzeige geöffnet und bei Bedarf auch (nach)bearbeitet werden.

differe different to be the different differen						6
anders (Pressing Annual C						
h = = n = 1 = n = 1						
and Landon Perspectation data (MT 2011 2014 201			-			
	Pressentidetails					
	Artikel 10(301/301-Corp.Jernau	Auftrag 17, 30 (2045-30) Pessaerforgeneter, 3				
	Problem 19,04,401,001-Complement-Patrix	Adexbagang Perturger/Ang Stichprobemannee 1				
	Measured Gruppierung 13-for Man					
	the second se					
	C 41 41 14 16 14 16 16 16 17	C \ H B O B A /				
	122 2 - 2	* terral * \ ** +*				
	Internet free for a state of the state					
	190					
	19 8 8 1					
		and the second s				
		and the second s				

Abb.: Auswertung "Messwerte" - gespeichertes Bild zu einem n.i.O.- Messwert

Weitere Informationen: 1.14.2 | Fehlerbild erfassen

# 1.5.2 Benutzerdefinierte Felder

Auf Merkmalsebene können jetzt bei Bedarf benutzerdefinierte Felder angelegt werden.

#### 1.5.3 Dokumente

Während der Erfassung von Prüfaufträgen können Prüfer:innen bei Bedarf Dokumente zum Auftrag hinzufügen, die im Modul "Aufträge" dokumentiert sind.

Neben der Lasche **"Dokumente**" auf Auftragsebene, steht ab Release 8.0 auch **je Arbeitsgang und Merkmal** ein Speicherort für Dokumente zur Verfügung. Hier werden Dokumente angezeigt, die während der Prüfung erfasst wurden – es können aber auch hier weitere Dokumente hinzugefügt werden.

Ein Hinweis:

In der Dokumentenliste auf Auftragsebene werden auch alle Dokumente angezeigt, die zu Arbeitsgängen und Merkmalen gespeichert wurden. In der Dokumentenliste je Arbeitsgang stehen auch die Dokumente zur Verfügung, die zu Merkmalen gespeichert wurden.

#### Weitere Informationen: 1.14.1 | Dokumente erfassen

# 1.5.4 Ereignisse aus Qualitätsprüfungen

In der Listenansicht **"Ereignisse**" finden Sie alle (neuen) Ereignisse, die aufgrund von Abweichungen während der Prüfung protokolliert wurden. Die Ansicht mit den Detailinformationen zu einem protokollierten Ereignis (z.B. Verletzung OSG) enthält jetzt auch, sofern vorhanden, das während der Prüfung **erfasste Fehlerbild**.



Abb.: Detailinformationen eines Ereignisses – hier mit dem während der Prüfung erfassten Fehlerbild

Weitere Informationen: 1.11.5 | Überwachungsprofile und 1.14.2 | Fehlerbild erfassen

# 1.5.5 Reklamationsliste

Für einen abgeschlossenen Auftrag kann in der zugehörigen Reklamationsliste auch nachträglich noch eine Reklamation ausgelöst werden. Sollte dieser Auftrag neben Fehlern auch die ab Release 8.0 ggfs. gespeicherten Fehlerbilder beinhalten, werden nach wie vor die Fehler und zusätzlich die vorhandenen Fehlerbilder mit in die Reklamation übernommen.

Weitere Informationen: 1.14.2 | Fehlerbild erfassen

# **1.6 CAPA**

# 1.6.1 URL senden

Ein geöffneter CAPA-Vorgang kann jetzt mithilfe des Funktionsaufrufs **"URL senden"** per E-Mail versendet werden, so dass der Empfänger mit der versendeten URL diesen CAPA-Vorgang in BabtecQ öffnen kann (entsprechende Benutzerrechte vorausgesetzt).

# 1.7 Dashboard

# 1.7.1 Dashboard-Designer: Kachel "Listenansicht" für "Reklamationen (8D)"

Die im Modul **"Reklamationen"** in der Listenansicht **"Reklamationen (8D)"** gespeicherten Ansichten konnten auch bisher schon als Dashboard-Kachel "Ansicht" oder Teil der Kachel "Ansichtsliste" verwendet werden. Nun können diese gespeicherten Ansichten auch als Listenansicht in Dashboards bereitgestellt werden.

a Anisht																		
anatorer (KC)		4 8																
Bge Reklamat	-							e										
ND Status A	lachete 80 Fret	80 Fertachett	Varpinge-R	Drana	Nr. Status	Relamations.	Enging an Falls	ien Angele			1000							-
	3/15/2021 10:00		2 B Martington	0.000	1.1	Sector	BALLUDGE BOOK I HAV	ACOUNT OF STOR				- /					-	
•	12/06/3021 00:08		I II (0, 310, 300	L/W/	1	Kinde .	06/	T/20 #555M										
	4/05/2021 18:45		KD-REX-2001	-001		Karde	16/04/2024 11:27 16/	M/2024 05/1										
	12/05/2021 00:00		I I AD ADA DO	-992	- 5	Aurice .	16/04/2024 11:29 16/	MC2924 9201						100				
	TING NUT LANK		THE ADDRESS OF		- 5	augusta .	10/00/2020 01/20 100	ACCESS OF LODIE										
	AND/WELL DOOR		E # x5.40x.200		1	Renda .	18/07/2024 11/20 20/	100104 001			Abgenchipment		-			100		
	10/05/2021 00:00		. KD-668.200	-008	1	Randa.	16/06/2024 11:22 16/	1000 0001	Fallige 8D-Report	10	(Denses Salve)			a literation	15%45	<b>New</b>	e fellanali	tease (Qu
	1107/2021 08:40		KR 216/210	12/9	1	Kunda	03/08/2024 58:40 07/	N/2624 10/1		1								
	06/11/2021 07:30		1 KR 100 500	1/90/	1	Kunda	08/11/2024 12:44 22/	11/2024 08/0	Relamations	unwerfungen			G	und streets	ete Arsachten			
	11/11/2021 08:00		1 KK, 200, 300	1/09/	/	Kunde	08/11/2024 15:44 32/	11/262406/1	😭 fatianaturat	atter pro 3ahr				None offeren i	Automic (State	相的		
									🙀 farmfrigte fo	Klenationen pro 34h	# / ·			Dylemateur	gen (Denterd) (	10		
									😭 Tellergraper	pro Artikol*				Nove Nalvate	an (Mail III.			
									Pattanetarab	alter pro Adminis"				Ale Malnutine	Clander () (74	£		
									here and Us	adwn				Here Publishe	er briedet off			
	and the second se								the maximum are line	ache				Interationer-	Ignappert nach A	iler's	mhei 662	
1000		-					11 I I I I I I I I I I I I I I I I I I		Antianaborati	Indh'A cig here				Automationer-	Standard Mitz			
1	2	Q		22		11		2	Management	oner pis Artikel			•	Automationer-	Distance (SED)			
4	2	8		22		11	. 1	2	tallanaborah	onerges Arthel ges Jahr woofd			•	fullana/tanan	Diandarit (HLL)			
4	2	8		22		11	. 1	.2	Antanatoral Antanatoral Antanatoral Antanatoral	onerges Arthel ges Jahr wieldt wiel			•	haldena/bener-	Standard; BH2			
4	2	8		22	-	11	. 1	.2	Latianatorati Latianatorati Latianatorati Latianatorati Latianatorati	aner pro Arthel gro Jahy erstift liter* cos			•	Nationalism	Standard (HLD			
4	2	8	tonen Offene I	22	e Lafe	11	ren Offere Garm	.2	Latianatorati Latianatorati Latianatorati Latianatorati Latianatorationationationationationationationation	anter pro Artikel pro Salv eraditi kell kitt			•	hillen/tone	(nedec) (kit)			
4	2	8 Nere interne Taklarse	tonen Ofene I	22	er Lafa	11	ene Office Carp	.2	Katanoberki Matanoberki Katanoberki Katanopet Au Katanopet Au	anter pro Artikel pro Salve eracht Mar <sup>44</sup> ektorecorginge <sup>44</sup>			•	hallera tarar	pravdarić (bilić			
<b>4</b>	2 	<b>8</b> Mere intere testere	Conen Offene I	22	er Lafe	.11	net Office Gran	.2	failureathraite	amerana Artikel genj Salv eraditi lan <sup>44</sup> eldet eldenoorginge <sup>44</sup> engenjana Salv <sup>44</sup> anaeren and Hadinel	frazi		•	haterature:	(Clander C) (KLC)			
<b>4</b>	2	<b>8</b> Here isterie fekterie - golfi	conen Offene I	22	er Lafe	11	Alvester, 1	L2 with Applied an	Antipustorial A	oner pro Arthel pro Jahr enditi lar.* etknosorginge* reger pro Jahr* unacher and Padral	fram		ľ	fullerative:	Davide () (HLC)			
4		8 Mene interne Balterne • gente. 	Conen Offene I	22 reterestionation televisionation	er Lafe	11	Advender, 1	L2 solds C Auguingt an ESELUTION	Autoratoria	oneron Artikel pre Jahy antifet Mar <sup>a</sup> etheresempletige <sup>a</sup> region and Sahy <sup>a</sup> anacher and Matheil	france			fulfara/tire	Davide () (HC)			
4	2 Antonio Kolonation Antonio Vope P.210 Vope P.210 Vope	8	Gamer Offene 1 Externe 10	22 Anternetion Anternetion States Kando	en Lafar	11 144g am RETALVESH 14490 2004	Advess Rep. 1 Withmedianfer General Withmedianfer General Withmedianfer General	c Argelegt an SUSLODIA MENDORN	<ul> <li>Antonatorati</li> <li>References-to</li> <li>References-to</li> <li>References-to</li> <li>References-to</li> <li>References-to</li> <li>References-to</li> <li>References-to</li> <li>References-to</li> </ul>	anerges Arthal ges Jälv andrt dar <sup>4</sup> aktronomylerge* reger pro Jahr <sup>4</sup> unsatte und Halma damationem pro J	fransi Salate			fulfara/tere	Davide () (HC)			
4	2 Arbeites Arbeites 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	8	donen Offene I	22 adensilenster Relevatorsky Ster Kode Kode Kode	Adventers	11 rate en mini-tante initialization initialization initialization	Altres Res. 1 Altres Res. 1 Warneldoffer Gross Warneldoffer Gross Warneldoffer Gross	C Angelegi an estatutose estatutose estatutose estatutose	Aufgeschung	anan pia Arthal pia Jaiv anabit lar" atomonginge" mgan pia Jain" maachar and Hadma diamaatkasan pine J Angalogi an (Jai	ives later		ľ	fulfara/teve	Davider() (bit)			
<b>4</b>	Antipation Control Con	8	Conen Offene I	22 anderentitionation Restauration Names Rander Rander Rander Rander	Advess-No. 1 008 009 013	111 rate an ministration interaction interaction interaction interaction	Advesifies, 1 Advesifies, 1 Vitanelidarfer Gross Vitanelidarfer Gross Etra Udit Etra Udit	C Angelegi an Angelegi an Angelegi an Angelegi an Angelegi an Angelegi Ange	Mill Farlansbrah	anan pia Arthal ana Jaiv analiti tao" att internan piaga" anachar and Hadina diamachar and Hadina diamachar and Hadina	trees Salar Viti]		ľ	fulfara/teve	Davide () Bito			
4	2 ment Echandrian Arbitrita 0 (2,10) 0 (2,0) 0 (2,0)	8 meno interna Faciliana 	Gener Offens I	22 relevationation Redemotionation Rede Rede Rede Rede Rede	Adress No. 1 008 013 013 013 013	111	Advestifies, 1 Advestifies, 1 Vismetadorfer Grops Vismetadorfer Grops Erna Golt Erna Golt Erna Golt	C Anything any Statutories Statutories Statutories Statutories Statutories Statutories Statutories Statutories Statutories Statutories Statutories	Hit Factorsberg Hit Fa	oner po Arthel pro Järv analtit der " abh ethereurginge" representer und Hadral demaktoreurs pro 1 Angelegit an (Jat 2018	hven 1964 1963	238		nderstore i	399464 () (610)		3	20
4	2 men followstand antibiotical antibiotic	8  See interne Tealance  politi  (2019-040)	Conert Offens I Externe III.	22 Anderentionation Reidemetionation Nexts Next	Advessile. 1	111 Fulg en RETS/0524 14/96/2024 14/96/2024 14/96/2024 14/96/2024 14/96/2024	Alimen Res. 1 Victoriation for General Victoriation for General Ethan Gold Ethan Gold Ethan Gold Ethan Gold Ethan Gold	C Angelegi an SUELODA 4511/2014 4511/2014 4511/2014 4511/2014 4511/2014	Hit fastandersk Hit fastanders	oner po Artikel ges Jahr weicht der " eicht eichter ges ges Jahr" reachter ord Hidrei Manachter and Hidrei Angelegt an (Jah 2018	fracti lader visit) 2000	23		Tulfara/turve 1	362		1	3124
4	Artistica Vope Artistica Vope P R Jili O Colto O Colt	8  free interes failure  prin	forum Offere I (starse Ik.	222 referentierenter States Korde Korde Korde Korde Korde Korde Korde	008 008 008 008 003 013 013 013 013 014	111 7449 em 62712/2024 14/19/2024 14/19/2024 14/19/2024 14/19/2024 20/19/2024	Advessifier, 1 Advessifier, 1 Wanniscone Groups Um Golt Em Golt Em Golt Em Golt Wanniscone Groups Wanniscone Groups Wanniscone Groups	C Apping am 65120204 * 65120204 * 65120204 * 65120204 * 65120204 * 65120204 * 65120204 *	Aufgehöhen     A	aner po Arthal ger Jahr seatht seatht seatht seatht seatht reger pro Jahr" reserver and Halan Angelegt an (Jah 2018	fracti lader vfic[] 2010	258		Tablera tore	302	300	0	3024
4	2 arbitrature arbitrature 0 00400 0 00400 0000000000	8	Convert Different Colourne Tite.	22 anderentismeter Sander Kande Kande Kande Kande Kande Kande Kande	Advessile, 1 Advessile, 1 008 008 003 003 003 003 003 003	111 raig en minstration history histor	Allers Ben. 1 Vormäckofte Grass Unwinksforte Grass Etter Grä Etter Grä Weinstander Gräss Naturean Nocker Gräss Naturean Nocker Grä	C Angelig im Statutativ C Angelig im Statutativ C C Angelig im Statutativ C C Angelig im C C Angelig im C C Angelig im C C C Angelig im C C C Angelig im C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	<ul> <li>Balayashina</li> <li>Balayash</li></ul>	oner on Arthel yes Jahr and the the " attraction on the attraction and the analysis of the Angelegit are (Jah 30.00 (Jah)	hvezi talar visit) 2018 8 54.60	228	2	nderature n N,08	2022 A	355	17 1.0 7.0	3034
4	2 	8  Merce interne Factorer	Conser Offens 1 Offense 19. DVG-18628-09 DVG-18628-09 DVG-18628-09	222 andersekterneter Reidemeterneter Reide Kande Kande Kande Kande Kande Kande Kande	Clar Adverse lik, 3 008 003 003 003 003 003 003 00	111 Fallig em RETEX/0124 IN/19/2024 IN/19/2024 IN/19/2024 IN/19/2024 IN/19/2024 IN/19/2024 IN/19/2024 IN/19/2024 IN/19/2024 IN/19/2024	Adress Res. 1 Standard for Grass Wankdorfer Grass Grad Gol Grad Gol Wankdorfer Grass Grad Gol Wankdorfer Grass Researces Nocies Grass Researces Nocies Grass Researces Nocies Grass	C Appingt an NULLIONA C Appingt an NULLIONA C CLUDIA C C C Appingt an NULLIONA C C C Appingt an NULLIONA C C C C Appingt an C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	Aufgehörden     Aufgehörd	anter so Artikal yer Jahr sacht, tar" eth disteam galope" regen yes Jahr" anacher and Hadra Mannathersen yer J Angelegt an Cali 2018 (1.1)	free: take +10) 2000 5.4.00 1.1.00	2028	2 34.00 21.00	nderstore n N.01 2.01	302 302	255 00 00	10 1.0 7.0 8.0	3034
4	2 ment References Artistature 0 400 0 40	8	Consen Offices I Extense No. DND-28623458 DND-28623459 DND-28623459 DND-28623459	222 Relevationation Relevationation Rente	Adress Rr. 1 008 008 003 003 003 003 003 008 004 004 004 004 004 004 004	111 Nily an RETURNED DEVELOPMENT DEVELOP	Alves Bra. 1 Alves Bra. 1 Vormaktorke Grage Crast Grad Crast Grad Crast Grad Warnsharker Grage Hannanan Nuckas Grad Mananan Nuckas Grad Mananan Nuckas Grad Mananan Nuckas Grad Mananan Nuckas Grad	C Applegram SELECTORY CELLCORY CELLCORY CELLCORY CELLCORY CELLCORY CELLCORY CELLCORY CELLCORY CELLCORY	<ul> <li>Balaysenhold</li> <li>Balaysenhold</li> <li>Stature school</li> <li>Stature school</li></ul>	ame pa Arbai per Salv andrit. Salv Salv Memorphys <sup>an</sup> Argen as 38x <sup>an</sup> associe und Habra Memorphysika (Sal 2018 3.0 3.0 3.0	frees: late 2010 0 54.00 0 11.00	203	2 34.38 31.39	71 71 76,08 26,08	302 302 302	200 00	25	2024 0 0 0 0
4	2 	8	Coner (Cleve ) Educe 19. Dró-1862449 Dró-1862449 Dró-1862449	222 Intervitorators Radamiterators Rada Rada Rada Rada Rada Rada Rada Rad	Coffee Adverselite, 1 008 003 003 003 003 003 003 003 003 004 004	111 744g em RET 71/2004 10/10/2004 10/10/2004 10/10/2004 20/10/2004 20/10/2004 20/10/2004 20/10/2004 20/10/2004 20/10/2004	Allvesillen. 1 Vormalsdarfe Grant Vormalsdarfe Grant Etter Gall Etter Gall Etter Gall Etter Gall Etter Gall Etter Gall Hennesen Nuclean Gall Hennesen Nuclean Gall Hennesen Nuclean Gall Hennesen Nuclean Gall	C Aupring an NULLIONA C Aupring an NULLIONA C CLUDIAN C CLUDIAN C CLUDIAN C CLUDIAN C CLUDIAN C CLUDIAN C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	Aufgehören     A	ame pa Adad yer Jahr markit lar <sup>4</sup> att distanceupings <sup>44</sup> reper an Johr <sup>4</sup> anatre and Haland Angelegi an Sali Jahi Jahi Jahi	Front: adur visit) 2010 0 54-00 0 14-00 0 01.00	208	2 34.30 31.30 61.50	14dara/tose 11 14,08 24,08	303 303 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	313 00 00 00	13 1.0 7.0 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0	3024 0 0 0 0
4	2 Intro Fellowshiet Artistatur 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	8	Colorent Officer ( Colorent IV. 2010-136224100 2010-136224100 2010-136224100	222 Interventionation Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda Karda	Advessels : 1 008 008 008 003 003 003 003 003 003 003	111 Tillg #* EXTENDED E	Alves Ban. 1 Alves Ban. 1 Vitrosidade Gase Catal Gal Catal Gal Catal Gal Catal Gal Catal Gal Kananan Nuckas Gal Manunan Nuckas Gal Manunan Nuckas Gal Manunan Nuckas Gal Manunan Nuckas Gal Manunan Nuckas Gal Manunan Nuckas Gal	C Argentation Statutative ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie ethilitititie	<ul> <li>Bartischerten</li> <li>Bartischerten</li> <li>Statum zhalt</li> <li>Sta</li></ul>	ame so khai ye Jair madd tar" thi atensorgings" nge na Jair" atensorgings" atensorgings atensorgings atensorgings atensorging	hnee Haler 2010 8 54.00 8 54.00 8 6.00	208	2 34.30 35.30 35.30	14dara/tove 11 24.00 24.00	2019 (000) 2017 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	703 00 00	13 1.0 7.0 8.0 1.0 1.0 1.0	3034 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
4	2 max bellender 0 040 0 040	8	00mm 0ffere 1 0ffere 19 0f6-18621499 200-18621499 200-18621499	222 Internationation Patienticonator Patienti Kardin Kard	Coffee Adverse for 1 008 008 008 008 008 008 008 008 008 00	111 File e* RETECTORY DEFECTOR	Advesition. 1 Worksdorfe Gener Worksdorfe Gener Etter Gel Etter Gel Etter Gel Etter Gel Worksdorfe Gener Worksdorfe Gel Worksdorfe Ge	C     Appendix     C     Appendix     C     Appendix     C     C     Appendix     C     C     C     Appendix     C	<ul> <li>Bargerband</li> </ul>	ann sa Anlar ya Jay andri sari kari Manadosan ya Jar Angelegi an Sal Jila Jila Jila Jila Jila Jila	hrani Jake visij a a b b b b b c b c b c b c b c b c b c	238	2 34-30 35-30 65.50	14dara/tose 11 14.00 24.00 54.00	303 303 1	352 00 00 00	23 5.00 7.00 7.00 7.00 7.00 7.00 7.00	2234 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
4	2 inter Bellautier inter Bel	8	Colone II.	222 ander silden action Reads Korde Kord	Advense for , 1 Advense for , 1 008 008 008 008 008 008 008 00	111 Mag am Martin (1992) Martin (	Alves Ban. 1 Alves Ban. 1 Vitrosidade Gase Catal Gal Catal Gal Catal Gal Catal Gal Catal Gal Catal Gal Catal Gal Karvasen Nuckas Gal	C Argentarian SELECTION OC SELECTION OC SELECTION OC OC SELECTION OC OC OC OC OC OC OC OC OC OC	<ul> <li>Satisfactures</li> <li>Satisfac</li></ul>	ann-sa khai ya Jay saki tari ka ki kananginga" nga sa Jah" nasibe uni hidau Angelegi an (Jal 2018 2018 10.0	Hven Hele 0 5440 0 5440 0 5440	2038	2 34.00 34.00 34.00	74.00 74.00 24.00	200 200 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	323 00 00	10 1.0 2.0 1.0 1.0 29.0	2024 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
4	2 trans Robusteen sectors of 0.00	8	Dates II.	222 Internationation Rande	Adress Rr. 1 008 008 008 008 008 008 008 008 008 00	111 - Table em - Rait to 2010 - Rait to 201	Allessifies. 1 Worksdorfe Gesel Worksdorfe Gesel Etter Gel Etter Gel Worksdorfe Gesel Etter Gel Worksdorfe Gesel Worksdorfe Gesel Worksdorfe Gesel Worksdorfe Gesel Worksdorfe Gesel Worksdorfe Gesel Kappa Gesel Kappa Gesel Kappa Gesel Kappa Gesel	C     Appendix     C     Appendix     C     Appendix     C     C     Appendix     C     C     C     Appendix     C	<ul> <li>Kangesteine</li> <li>Kangesteine</li> <li>Verzahlehe</li> <li>Verzahlehe</li> <li>Verzahlehe</li> <li>Kangesteine</li> <li>Kangesteine</li> <li>Kangesteine</li> <li>Kangesteine</li> <li>Kangesteine</li> <li>Kangesteine</li> <li>Kangesteine</li> <li>Verzahlehe</li> <li>Verzahlehe</li> <li>Verzahlehe</li> <li>Kangesteine</li> <li>Verzahlehe</li> <li>Kangesteine</li> <li>Verzahlehe</li> <li>San</li> <li>Verzahlehe</li> <li>Sansene</li> <li>Verzahlehe</li> <li>Verzahlehe<td>amo ao Adal ya Jay analiti iar<sup>2</sup> witi iar diamatao ya Jay Manatao ya Jay Manatao ya Jay Manatao ya Jay Manatao ya Jay Manatao ya Jay Jay Jay</td><td>hven: tale 2010 0 54.01 0 61.01 0 81.01</td><td>2028</td><td>8 94.00 23.00 85.00</td><td>14dara/tove 11 24.08 24.08</td><td>303 303 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1</td><td>311 00 00</td><td>0 10 20 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30</td><td>8224 6 6 6 6</td></li></ul>	amo ao Adal ya Jay analiti iar <sup>2</sup> witi iar diamatao ya Jay Manatao ya Jay Manatao ya Jay Manatao ya Jay Manatao ya Jay Manatao ya Jay Jay Jay	hven: tale 2010 0 54.01 0 61.01 0 81.01	2028	8 94.00 23.00 85.00	14dara/tove 11 24.08 24.08	303 303 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	311 00 00	0 10 20 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30	8224 6 6 6 6
4		8  Were interest failure	down Office I Entere II. Dro 1652499 Dro 1662499 Dro 166249	222 Intervelopmeters Receive	Admension 1 008 008 003 003 003 003 003 003	111 Marg.em Matrixonolo Margan	Alters Ban. 1 Alters Ban. 1 Monocher Garge Chai data Chai data	C Argentarian SELECTION OTI-LICEN OTI-LI	<ul> <li>Sandya-Hondi Mi, Sandya-Hondi Mi, Sandya-Hondi Mi, Sandya-John Mi, Sandya-John Mi, Sandya-John Mi, Sandya-Hondi Mi, Sandya-Hondi Mi, Sandya-Hondi Mi, Sandya-Hondi Mi, Sandya-Hondi Mi, Sandya Mi, Sandya Mi, Sandya Mi, Sandya Gausaratagalara</li> </ul>	anno ao Anlai ya Jay walati tar" anathe atoma yangingi atoma ao Sait" anathe and Halan Angalagi an Cal Sait Sait Sait	Noven Table 2010 2010 0 54-60 0 11-00 0 01-01 0 01-01	2028	8 34.00 31.00 65.00	1400ra/1000 21,00 26,00 94,00	2002 2002 4 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	00 333 00 40	13 1.0 7.0 7.0 7.0 7.0 7.0 7.0 7.0 7.0 7.0 7	3224 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Abb.: Dashboard mit Listenansicht für "Reklamationen (8D)" – siehe Ansicht "Fällige Reklamationen"

# 1.7.2 Dashboard-Designer: Kachel "Listenansicht" für Ereignisse

Konnten **Ereignisse aus Qualitätsprüfungen** in Dashboards bisher "nur" mit der "Ansicht"-Kachel bereitgestellt werden, ist es jetzt zusätzlich möglich, den verantwortlichen Personen die Ereignisse auch **in einer übersichtlichen Listenansicht** anzubieten.

Dafür nutzen Sie wie üblich die gespeicherten Ansichten, die Sie entsprechend Ihrer Bedürfnisse im Modul "Aufträge" erzeugen können.



Abb.: Dashboard mit Ereignissen, u.a. als Listenansicht "Neue Ereignisse USG/OSG-Verletzungen (FP)

#### 1.7.3 Ereignisse aus Qualitätsprüfungen: Detailinformationen

Treten während Ihrer Qualitätsprüfungen **im Modul "Prüfung" Abweichungen** auf, werden diese Ereignisse protokolliert.

Mit Hilfe eines Dashboards lassen sich laufende Aufträge oder Prüfplätze durch verantwortliche Personen **komfortabel überwachen**, um insbesondere auf **neue Ereignisse** schnell reagieren zu können. Dazu nutzen Sie verschiedene Kacheltypen, wie z.B. die Ansicht oder Listenansicht.

Ab Release 8.0 enthält die Ansicht mit den Detailinformationen zu einem protokollierten Ereignis (z.B. Verletzung OSG) jetzt auch, sofern vorhanden, das während der Prüfung **erfasste Fehlerbild**.



Abb.: Detailinformationen eines Ereignisses – hier mit dem während der Prüfung erfassten Fehlerbild

Weitere Informationen: 1.11.5 | Überwachungsprofile und 1.14.2 | Fehlerbild erfassen

#### 1.8 Erstbemusterung

#### 1.8.1 Prüfmittel je Merkmal

In der Erstbemusterung (Prüfung) kann nun jedem Merkmal das Prüfmittel zugeordnet werden, dass bei der Prüfung zu verwenden ist.

Sollte an dem Prüfplatz ein **konfiguriertes Interface mit Prüfmitteln** zur Verfügung stehen, dann können Messwerte bei der Prüfung der Musterteile direkt vom Prüfmittel übernommen werden. Haben Sie in diesem Fall bereits vor Start der Erfassung den vorhandenen Merkmalen das jeweils zu verwendende Prüfmittel zugeordnet, dann wird **im Erfassungs-Modus** für das aktuell ausgewählte Merkmal geprüft, ob das angegebene Prüfmittel am Interface konfiguriert ist. Ist das der Fall, wird das Prüfmittel im **Feld "Aktives Interface**" angezeigt – das ist der Indikator dafür, dass die Messwerte jetzt direkt vom Prüfmittel übernommen werden. Ist das Prüfmittel nicht am Interface konfiguriert, müssen die Messwerte eingegeben werden.

Für die Ausgabe der verwendeten Prüfmittel steht pro Anlage der **Bericht** "**Prüfmittelliste Produkt- und Produktionsprozess**" zur Verfügung. Dieser Bericht weist die eindeutige Zuordnung der Prüfmittel zu den Merkmalen aus.

kunde: 1030/002 Kunde: MB GmbH Artikel: Computern Zeichnungs-Nr.: 100/3001/	! - Compute naus (100/30 100	ermaus (Ersi 001/100)	tvorlage) (1)	Anlage: 3 Merkmal: L Anzahl Werte: C i.O.: C	3.1 Geome Durchmesse 0 / 5 0	etrie, Maß er (Kugel)	n	OSG: NMS: USG: .i.O.: 0					Norm:	VDA 2.6				
Anlage Prüfung/Anforderung	Dokumente	Entscheide	Termine Be	merkung														
Prüfung																		
👁 😵 X 🖻 🗳	🔒 🏠	ት 🛞 🚦	3 诸 🕪	👂 🔬 🔛 Musterzahl:	5													
Merkmale																		
Bezeichnung	Stempel-Nr.	Art	Prüfmittel-Nr.	Prüfmitteltyp	1	Toleranztabelle	Toleranzklasse	Merkmals	klasse Z	eichnungsmaß	NK I	MMS I	USG	OSG	Einheit B	emerkung		
Länge (Korpus)	101	Variabel	0001	MS 9.1, Messschieber, DIN 862 - A Z - 0	0.01 - 200			YS	1	15,000+-0,005	3	115,000	114,995	115,005	mm			
Breite (Korpus)	201	1 Variabel	0001	MS 9.1, Messschieber, DIN 862 - A Z - 0	0.01 - 200				5	5,00+-0,005	3	55,000	54,995	55,005	mm			
Oberfläche	110	Attributiv						- Q										
Kugel (Gewicht)	102	Variabel		W, Laborwaage PRD (F)				BABT	C									
Durchmesser Außen (Kanne)	104	Variabel	025	BMS, Bilgelmeßschraube, 25 - 50 mm				Prüfr	nittellis	te		Beric	ht			1030/002 / 1		
Durchmesser Innen (Kappe)	105	1 Variabel	BMS-04	BMS, Bügelmeßschraube, 0-25				for Anla	1.6 01			Blat	t			1/1		
Ø Durchmesser (Kugel)	106	Variabel		<keine auswahl=""></keine>	-			IUI Ania	Je 0.1	Angahan zur (	ranica	tion	ation			Angahon zum Kung	lan	
*				Prüfmitteltyn-Nr. / Prüfmitteltyn-Bez.	Kenndaten			Devictor		1020.000	iganiaa			-				
				MS 9.1 O	DIN 862 - /	A Z - 0.01 - 200		Derichts	nummer	1030/002				Kunde		MB GmbH		
				MS 9.1. Messsrhieher				Derichts	version	1								
								Sachnur	nmer	100/3001/100				Sachnumn	her	CMX_99105B		
								Benenni	ing	Computerma	15			Benennun	1	Computermaus		
								Zeichnu	ngsnumme	r 100/3001/100				Zeichnung	snummer			
								Version	/Datum	100		25.04.202	2	Version / D	latum			
B. B.										Merkmal					Verv	ven dete Prüfmittel		
								Nr.	Anfore Spez	derungen ifikation	Art	Merkmai klasse	8≂ Pr	üfmitteltyp	Prüfn	nittel Lagerort	Nächste Prüfung	Nutzbar- keit
Gruppierungen								101	Länge (Korg	pus) 115,000+-	/ariabel	YS	MS 9.1,	Messschieber,	DIN DO	)1 Wareneingani	14.12.2019	
Gruppierung								201	Breite (Korpu	is) 55,00+-0,005	de statuet		MS 9.1,	Messschieber,	DIN 000	14 14/1-1-1-1-1-1-1		-
Date Code								201		nn	/anabei		862 -	AZ - 0.01 - 20	5 00	Ji vvareneirigani	14.12.2019	
→ Charge Nr.								110	Obe	erfläche /	Attributiv		_		_			_
-								102	Kugel (Ger	wicht) 50+-2 g	/ariabel	YC	W, Lab	orwaage PRD	(F)			
								103	Plat	ine i.O.	Attributiv						_	
					_	_		104	35.000	+-0.001 mm	/ariabel	cc	BMS, Büg	simeßschraube 50 mm	.25 02	5 Labor	30.09.2004	
								105	Durchmesse 15.000+	r Innen (Kappe)	/ariabel	cc	BMS, BU	elmeßschraub 25	<sup>e, 0-</sup> BMS	-04 Prüfmittellage	r 02.02.2005	
								106	Durchmess	er (Kugel) 30+-	/ariabel	SC	MS 9.1	.Messschie	ber			-
	doo	anvon	datan D	rüfmittels zu					0,0	23 1111		1	Bestätigun	g Organisati	on			-
hh · Zuwaisung	1 / 1	EI WVEIII	JEIEN F													1		
bb.: Zuweisung	Juesv							Name		Kober, Wald	mar							
bb.: Zuweisung Ierkmalen und	g des v Berich	t "Prüfi	nittellist	e"				Name Abteilun	q	Kober, Wald	imar			Datum				
bb.: Zuweisung Aerkmalen und	Berich	t "Prüfi	nittellist	e"				Name Abteilun Telefon	g	+491737288	imar 31			Datum				

Auch beim **Importieren von Merkmalen** aus einer anderen Erstbemusterung oder aus einem Prüfplan werden jetzt die dort vorhandenen Informationen zum Prüfmittel mit importiert.

Ein Hinweis:

Die Möglichkeit, den Merkmalen das zu verwendende Prüfmittel zuzuordnen, steht für Erstbemusterungen nach VDA Band 2 - 5.Auflage (VDA 2.5), VDA Band 2 - 6. Auflage (VDA 2.6) und AIAG PPAP zur Verfügung.

#### 1.8.2 Q.Navigator

VDA Band 2, 6.Auflage (VDA 2.6) erlaubt, die Erstbemusterung eines Artikels auch auf weitere Artikel derselben Produktfamilie zu beziehen (Teilebündelung). Für die Dokumentation können die betreffenden Artikel der Erstbemusterung einfach zugeordnet werden.

In der Q.Navigator-Suche werden nun auch diese **im Rahmen der Teilebündelung zugeordneten Artikel** berücksichtigt, um die passende Erstbemusterung zu finden.

📀 BabtecQ									- 0	×		
Menü Ansicht ?									(	PD		
S Erstbemusteru	ing ©								+	•		
🗢 Erstbemusterung	Erstbemusterung be	arbeite	en / Vorgangse	daten								
🔚 Speichern 🦛 🛛	🕽 Aufgaben 🔹 📄 📑	1	প্থ 🔍	🔍 🕑 🞼	6 🗟	) 📑 🖨						
Erstmusterprüfbericht: 1	030/002 - Computerma	aus (E	r					_	Norm: VDA 2.6			
Artikel: Co	omputermaus (100/3001/	/100)						🖳 Versendet	t			
Zeichnungs-Nr.: 10	00/3001/100											
Ersteller (Organisation)	Kunde Bericht Bem	😢 Ba	btecQ								- C	· ×
Angaben zur Organ	isation	Menü	Ansicht	?								PD
EMPB-Nr.:	1030/002	0	🔍 Erstbemu	sterung (	🕗 Q.Navigat	or 🛛						+ •
EMPB-Bez.:	Computermaus (Erstvorlage	<b>2</b> *										
	Nur zur internen Verwen	Bitte	a aaban Sia Th	ra Suchkritarian	ein							
Lieferant:	2000 - Wille	Direct	geben bie in					6. 1.8.2				
Bestatigung (Lief.):	Kober, Waldemar		Artike	100/3001/10/	/	•	#Comput	ermaus (Modell 1)				
Produktionsstandort:	Hagen		Adress			Ť						
	nagen		Zeitbereich	n:								
Artikel:	100/3001/100 - Compu		Module	: Erstbemuster	ung	•						
Zeichnungs-Index:	100/3001/100											
Zeichnungs-Stand:	25.04.2022 - Z	Such	argebnisse.					Starten	Leere	en		
	Bauteil mit besonderer A	Jaci	icigebilisse.									
		1	Erstbemusterun	g (1)								
Tellebundelung/Pro	oduktramilie		<b>&amp;</b>									
💣 🦻 🔍			Status	Freigabestatus	EMPB-Nr.	EMPB-Version	EMPB-B	ez.	Тур	Norm	Artikel-Nr.	V.
Artikel-Nr.	Artikel-Bez. 1		→ 0,	3,	1030/002	1	Comput	ermaus (Erstvorlage)	Lieferantensicht	VDA 2.6	100/3001/100	A
→ 100/3001/100	Computermaus											
100/3001/107	#Computermaus (Modell 1) #Computermaus (Modell 2)											
												-
			144 44 4 Satz	1/1 -> >> >> => == =							Þ	
									OMB-Leitrechner	Pleb Dan	iel (Administrator	
									GMD-centeenner	Field, Dal	ner (Aurninistrator)	

Abb.: Q.Navigator - Suche nach Artikel einer Produktfamilie

# 1.9 FMEA / Control-Pläne

# 1.9.1 Basis-Arbeitsmappen

Erfordern Ihre Produkte und/oder Prozesse oder Ihre Organisationsstruktur bzw. Verantwortungsbereiche den Einsatz von Basis-Arbeitsmappen, um möglichst effektiv die Erstellung und Pflege umfassender Designund/oder Prozess-FMEA sowie Control-Pläne unterstützen zu können?

Seit Release 7.9 steht **eine neue Alternative mit erweitertem Funktionsumfang** zur Verfügung, mit der Sie Ihre erstellten Basis-Arbeitsmappen in Ihren produktspezifischen Arbeitsmappen verwenden bzw. verknüpfen können. Diesen erweiterten Funktionsumfang nutzen Sie, wenn Sie sich beim Anlegen einer neuen Arbeitsmappe für die Option "Arbeitsmappe mit erweiterter Funktionalität…" entscheiden.

FMEA/Control-Plä     Neue Arbeitsmappe     Geben Sie bitte e     Bitte entscheider	ne (Arbeitsmappen) ine Nummer für die neue Arbeitsmappe an. 1 Sie, ob eine Basis-Arbeitsmappe angelegt werden soll.	×	
Arbeitsmappen-Nr.: Basis-Arbeitsmap Option "Artikelspe	Projekt 499/23-11 pe ezifisches Merkmal" für neue Merkmale aktivieren		
✓ Arbeitsmappe mit (weitere Details f	erweiterter Funktionalität für die Verknüpfung von Basis-Arbeitsmappen nden Sie in der Online-Hilfe)		Abb.: Dialog beim Anlegen einer neuen Arbeitsmappe – Option für
	< Zurück Weiter >	Abbruch .	die Nutzung des neuen Funktionsumfangs bei der Verwendung von Basis- Arbeitemannen

Ein Hinweis:

Sollten Sie sich gegen die Verwendung der neuen Features im Zusammenhang mit einer neuen Arbeitsmappe entscheiden, steht Ihnen nach wie vor (auch für alle bestehenden Arbeitsmappen, die mit Basis-Arbeitsmappen verknüpft sind) der bisherige Funktionsumfang aus Release 7.8 zur Verfügung.

#### In Release 8.0 haben wir dieses Feature für Sie weiterentwickelt – das sind die Neuigkeiten im Überblick:

- 1. Den Funktionsaufruf für das Aktualisieren verknüpfter Basis-Arbeitsmappen finden Sie jetzt zusätzlich auch an **zentraler Stelle** auf Arbeitsmappen-Ebene. Weitere Informationen: 1.9.2 | Basis-Arbeitsmappen: Aktualisieren
- 2. Das Aktualisieren der Arbeitsmappe ist jetzt auch dann möglich, wenn verknüpfte Elemente in der Basis-Arbeitsmappe an eine andere Position im Strukturbaum verschoben wurden. Weitere Informationen: 1.9.2 | Basis-Arbeitsmappen: Aktualisieren
- 3. Im Assistent für das Verknüpfen von Elementen aus Basis-Arbeitsmappen kann jetzt der Fokus auf andere Strukturelemente gesetzt werden. Damit können jetzt unabhängig vom ursprünglich ausgewählten Strukturelement, für das der Assistent aufgerufen wurde, in einem einzigen Arbeitsschritt Verknüpfungen für weitere Strukturelemente vorgenommen werden – auch aus anderen Basis-Arbeitsmappen.

Weitere Informationen: 1.9.3 | Basis-Arbeitsmappen: Verknüpfen von Elementen

- 4. Beim Verknüpfen von Strukturelementen kann jetzt ganz leicht festgestellt werden, welche weiteren Strukturelemente noch verknüpft werden müssten, um das Fehlernetz oder das Funktionsnetz vollständig im Kontext der betroffenen Fokuselemente abzubilden. Weitere Informationen: 1.9.3 | Basis-Arbeitsmappen: Verknüpfen von Elementen
- 5. In einer Arbeitsmappe lassen sich nun auch Elemente wieder verschieben oder löschen, die mit einer Basis-Arbeitsmappe verknüpft sind.

Möchten Sie mehr zum erweiterten Funktionsumfang und über die neuen Regeln bei der Verwendung von Basis-Arbeitsmappen erfahren, informieren Sie sich gern umfassend in der Online-Hilfe.

# 1.9.2 Basis-Arbeitsmappen: Aktualisieren

Den Funktionsaufruf für das Aktualisieren von Arbeitsmappen finden Sie jetzt **zusätzlich auch an zentraler** Stelle der Arbeitsmappe: Verknüpfte Basis-Arbeitsmappen anzeigen / Aktualisieren.

Dort erhalten Sie sowohl die **Übersicht**, aus welchen Basis-Arbeitsmappen Elemente verknüpft sind und gleichzeitig die Information, aufgrund welcher Basis-Arbeitsmappen die Aktualisierung erfolgen muss.

Haben Sie in der Übersicht eine Basis-Arbeitsmappe ausgewählt, die eine Aktualisierung erfordert, befinden Sie sich im **Aktualisierungsmodus** – mit dem Strukturbaum der neuen Basis-Arbeitsmappenversion (links) und dem Strukturbaum Ihrer Arbeitsmappe, die aktualisiert werden soll (rechts).



Abb.: Aktualisierungsmodus – Darstellung des verschobenen Prozesselements "Säubern" in der Basis-Arbeitsmappe (links) und als Vorschau in der Arbeitsmappe (rechts)

# 1.9.3 Basis-Arbeitsmappen: Verknüpfen von Elementen

Möchten Sie Elemente aus einer Basis-Arbeitsmappe in Ihre Arbeitsmappe übernehmen und verknüpfen, verwenden Sie den Funktionsaufruf **"Basisarbeitsmappen verknüpfen / Aktualisieren**" auf dem Strukturelement, zu dem Sie die Elemente aus der Basis-Arbeitsmappe übernehmen möchten.

Dieses Strukturelement **ist jetzt Ihr "Arbeitsfokus"**. In Release 8.0 ist es nun möglich, direkt im Assistenten diesen "Arbeitsfokus" auf ein anderes Strukturelement zu wechseln (ohne wie bisher den Assistenten zu schließen und für ein anderes Strukturelement wieder zu öffnen).

Dafür stehen in der Symbolleiste neue Funktionen bereit, u.a. um den "Arbeitsfokus" **auf ein anderes Strukturelement** zu setzen oder um den **aktuellen "Arbeitsfokus"** im Strukturbaum wieder zu finden, sollten Sie ihn in umfangreichen Strukturbäumen aus dem Blick verloren haben.

Darüber hinaus markiert die neue Funktion **"Fehlende Netzverknüpfungen anzeigen**" die Checkbox für all die Strukturelemente, die für vollständige Netze noch mit verknüpft werden müssten. Dann einfach auch

diese Elemente auswählen und ohne Umwege ist sichergestellt, dass Fehler- und Funktionsnetze auch in der Arbeitsmappe vollständig sind.



Abb.: Assistent mit neuen Funktionen, um den aktuellen "Arbeitsfokus" zu wechseln (rechts) und um festzustellen, ob noch weitere Strukturelemente zu verknüpfen wären, um Fehler- und Funktionsnetze zu vervollständigen

# 1.9.4 Control-Plan: AIAG Richtlinie 2024

Wir haben die normativen Vorgaben aus der aktuellen Richtlinie für Produktionslenkungspläne bzw. Control-Pläne geprüft und relevante Änderungen im Modul umgesetzt. So wurde u.a. die **zusätzliche "Safe-Launch" Phase** eingeführt (Typ) sowie **Verantwortliche** für die "Control-Plan Methoden" und "Prüfplan Methoden" je Produkt- bzw. Prozessmerkmal.

Die Richtlinie enthält Empfehlungen dazu, wie mit sogenannten **"Blackbox" Prozessen** im Zusammenhang mit Control-Plänen umgegangen werden darf. Unabhängig davon, was Sie im Einzelfall mit Ihrem Kunden vereinbaren: Um für solche urheberrechtlich geschützten oder wettbewerbskritischen Prozesse keine dokumentierten Informationen weiterzugeben, besteht ab Release 8.0 die Möglichkeit, solche vertraulichen Prozessschritte als "Intern" zu kennzeichnen und damit aus dem dokumentierten Control-Plan Bericht auszuschließen.

Weitere Informationen: 1.9.5 | Control-Plan: "Interne" Prozessschritte



Abb.: Neuer Bericht "Control-Plan" auf Basis der AIAG Richtlinie 2024

Ein Hinweis:

Zusätzlich zum neuen Bericht ist für Ihre bestehenden Control-Pläne auch weiterhin der "alte" Bericht verfügbar, das gilt auch für den Bericht "Prozessablaufplan".

# 1.9.5 Control-Plan: "Interne" Prozessschritte

Sollte es im Rahmen Ihrer Planung für die qualitätssichernden Maßnahmen im Herstellungsprozess eines neuen Produktes einzelne Prozessschritte geben, die Sie vertraulich behandeln wollen und über die Sie im Produktionslenkungsplan bzw. im Control-Plan **nicht berichten** möchten, dann können Sie die betreffenden Prozesselemente jetzt **als "intern" kennzeichnen**.

Damit erreichen Sie, dass die gekennzeichneten Prozesselemente inkl. aller Merkmale und Unterelemente nicht in den Berichten "Control-Plan" und "Prozessablaufplan" ausgewiesen werden.

👴 BabtecQ			
Menia Ansicht ?			
Control-Plane @FHEA O			
🐢 FHEA + Arbeitsmappe bearbeiten / Prozess	/ Prozesselement bearbeiten		
🔛 Speichem 🗛 🐼 🚱 🖓 💁 💁	9. S = # 1.	S 🗄 🖬 🕰 🚳 🔲 🛱 🎗 😭 😂	
Sube: 🗸 – 🖌		Bezeichnung: Prozess Schritt A	
Prozess-Struktur	augeordnetes Element	Prozessochvitt Vir.: 01	
🐷 😳 Prozess		Fertigung Prüfung Transport Lagerung Nacharbeit 🗸 İntern	
OI Prozess Schritt A	📁 System Element A	Info Dokumente Hotz Bid Systemelement	
- 🔛 Product Characteristic 1		Arbeitsgang: Bohren	
Punkton Prozess A     O2 Prozess Schrift B		Merkmalsidasse:	
		Verantwortlicher: Notzelmann, Björn	*
		Fena:	P
		Abteiung:	P
		Prozessort:	P

Abb.: Kennzeichnung "interner" Prozessschritte

# 1.9.6 Übersicht Produkt- und Prozessmerkmale

Diese Listenansicht weist in zusammengefasster und übersichtlicher Form alle Details zu den Produkt- und Prozessmerkmalen aus, die dem ausgewählten Prozesselement zugewiesen sind.

Ab Release 8.0 können Sie die Funktion **"Markierte Zeilen bearbeiten**" nun auch für die Spalte **"Merkmal**" nutzen, und die Merkmalsbezeichnung gleichzeitig für mehrere Merkmale ändern. Das gilt auch für Spalten, die zusätzliche **benutzerdefinierte Felder** anzeigen.

Darüber hinaus weist die Spalte "**Prüfmitteltyp**" nun für eine bessere Lesbarkeit auch die **Bezeichnung** des Prüfmitteltyps mit aus. Wenn Sie den Prüfmitteltyp ändern möchten, ist die Bezeichnung des Prüfmitteltyps jetzt auch in der Auswahlliste enthalten.



Abb.: Übersicht Produkt- und Prozessmerkmale – Prüfmitteltyp mit Bezeichnung

# 1.10 Instandhaltungsaufträge

Wenn Sie für die Ausführung von Aufträgen unterstützend **Checklisten einsetzen** möchten, dann beachten Sie bitte den folgenden Hinweis:

Werden Aufträge auf Grundlage eines Wartungsplanes **automatisch** erstellt, finden Sie das in der geplanten Wartungsarbeit hinterlegte **Checklisten-Dokument** jetzt auf der Lasche **"Protokoll"**. Hier können Sie wie gewohnt die Checkliste aus dem Dokument erstellen und verwenden. Die Aufzeichnung bzw. die verwendete Checkliste befindet sich danach direkt an der richtigen Stelle – nämlich im Protokoll zum durchgeführten Wartungsauftrag.

© BabtecQ –	o x
Menü Ansicht ?	۲
n 🔊 🛱 Instandhaltungsaufträge 🛛	+ •
🗢 Instandhaltungsaufträge 🔸 Auftrag bearbeiten	
🔚 Speichern 🔄 Auftragsstatus 🛪 😸 🚰	
Auftrags-Nr.:     00002     Maschinen-Nr.:     CNC-001     Besitzer:     Seibert, Olaf       Auftragsart:     Wartungsauftrag     Maschinentyp:     001 - CNC Automat     Standort:     02 - Montage       Auftragsstatus:     In Bearbeitung     Wartungsarbeit:     Reinigen     Wartungsplan-Nr.:     WP-CNC-001	
Auftrag Details Ersatzteile 🔩 Protokoll Notiz Bild Dokumente	
Arial - 10 - B I U 📑 🚍 🖽 🛆 - 4 🔂 💩 😂	
	<u> </u>
	T
Spelcheort         Dokument-weiz         Al         Checkliste verwenden und direkt verknüpfen         ert am         Geander von         Dokument-motion           →         0001         0.9         Checklisten-Dokument         Checklisten-Dokument         Checklisten-Dokument	<u> </u>
	~
	FK 🛛 .:i

Abb.: Checkliste verwenden in einem automatisch erzeugten Instandhaltungsauftrag

Ein Hinweis:

Grund dafür ist, dass beim automatischen Erstellen von Wartungsaufträgen die Lasche "Dokumente" für die Bearbeitung gesperrt ist und deshalb dort die Funktion "Checkliste verwenden" nicht ausführbar ist.

# 1.11 Kataloge

# 1.11.1 Adressen: Kontakte deaktivieren

Die **Ansprechpartner** Ihrer Kunden oder Lieferanten verwalten Sie als Kontakte im Katalog **"Adressen"**. Kontakte, die bisher als Ansprechpartner (z.B. in Reklamationsvorgängen) angegeben wurden, inzwischen aber nicht mehr gültig sind, können Sie jetzt für die weitere Verwendung deaktivieren.

**Die deaktivierten Kontakte** können nun während der Bearbeitung von Datensätzen in den Modulen **nicht mehr als Ansprechpartner ausgewählt** werden. Bereits vorhandene Ansprechpartner bleiben in den Vorgängen bzw. Datensätzen erhalten, auch wenn sie zwischenzeitlich deaktiviert worden sind. Nach wie vor können bisher nicht verwendete Kontakte gelöscht werden. Sowohl das Deaktivieren als auch das Löschen kann gleichzeitig für mehrere markierte Kontakte ausgeführt werden.

📀 BabtecQ					-	o x	
Menü Ansicht ?						нз	
Modul öffnen						+ -	
Adressen > Adresse bearbeiten							
Spairbarn 🛆 🖾 🛤 🕀							
E spectrem 44 (20) M (20)						-4	
Adresse Adresstypen Kontakte Aufgaben Notiz	Dokumente						
b* 🔒 🙃 G							
Deaktivie Primärer Kontakt Anrede Titel Name	Position	Abteilung	Telefon	E-Mail			
Herr Bernd Sc	hmidt Technischer Einkäufer	Einkauf	08623-87873-654	schmidt@mb-ambh.de		A	
Herr Thomas I	Meier Leiter Entwicklung	Entwicklung	08623-87873-251	meier@mb-gmbh.de			
Frau Sandra H	artmann Einkaufsassistentin	Einkauf	08623-87873-662	hartmann@mb-gmbh.de			
→ 🖉 Frau Andrea H	ioffmann Kundenbetreuerin	Vertrieb	08623-87873-333	hoffmann@mb-gmbh.de			
Kontakt bearbeiten     Kontakt Notz     Arrede:     Trei:     Poston:	38 Nein BabtecQ Menü Ansicht ? Modul offmen 4 2 Adressen +	Adressen ©	n	-			
Abteilung:	Speichern 🖕 🖾	4.   🔐   🕰					
		. Kastalit 'ta dasa Uaɗa		and the state of t	linia Kantalitanika ananalati C	1. I.V	
	sie naben den primarer	n Kuntakt Andrea Hoffm	ann ueser Adresse deaktivie	ert, Dauurch wird in den Adressisten	i kein kontakt mehr angezeigt. S	ie konnen jederzeit eine	en neuen primaren Kontakt restiegen.
	dresse Adress <u>typen</u>	<u>K</u> ontakte Aufga	ben <u>N</u> otiz <u>D</u> okumente	•			
	Deaktiviert Primä	årer Kontakt Anrede	Titel Name	Position	Abteilung	Telefon	E-Mail
		Herr	Bernd Schmidt	Technischer Einkäufer	Einkauf	08623-87873-654	schmidt@mb-gmbh.de
	8	Herr	Thomas Meier	Leiter Entwicklung	Entwicklung	08623-87873-251	meier@mb-gmbh.de
		Frau	Sandra Hartmann	Einkaufsassistentin	Einkauf	08623-87873-662	hartmann@mb-gmbh.de
	→ 1	Frau	Andrea Hoffmann	Kundenbetreuerin	Vertrieb	08623-87873-333	hoffmann@mb-gmbh.de
				At	b.: Deaktiviert	e Kontakte	einer Adresse

# 1.11.2 Prüfplätze: Interface MUX10

Das Interface "Mitutoyo MUX10 / Sylvac Vmux" wurde um den Parameter **"Kanaltrennung"** erweitert. Damit ist es möglich, z.B. eine Bobe Box mit Fußtaster so zu verwenden, dass nur die Werte des aktiven Kanals übernommen werden.

🥺 BabtecQ			
Menü Ansicht ?			
N Prüfplätze 🛛			
🗢 🛛 Prüfplätze → Prüfplatz bearbeiten / Sc	hnittstelle		
🔙 Speichern 🔄 📅 🙀			
V D 05 / Prüfplatz (CRE02)	Serielle Schnittstelle:	1	¢
16 / Mitutoyo MUX 10 / Sylvac Vmux	Baudrate:	1200	•
	Datenbits:	8	-
	Stopbits:	1	<b>*</b>
	Parität:	Keine	*
		Kanaltrennung	

Abb.: Konfiguration für Interface Mitutoyo MUX10

# 1.11.3 Qualifikationsprofile

Für Qualifikationsprofile können ab Release 8.0 **benutzerdefinierte Felder** angelegt werden, mit deren Hilfe Sie unternehmensspezifische Informationen erfassen und dokumentieren können.

# 1.11.4 Toleranztabellen

In FMEAs, Control-Plänen, Prüfplänen, Erstbemusterungen und PMFUs spielt die Spezifikation von Merkmalen eine wichtige Rolle. Die Ermittlung von Sollgrenzen erfolgt oft auf Basis von Normen für die Tolerierung von Maßen. Deshalb können auch in BabtecQ bereits verschiedene Toleranztabellen angewendet werden. Weil solche Normen häufig produkt- oder materialspezifisch sind und daher jedes Unternehmen nur bestimmte Toleranznormen anwendet, werden Toleranztabellen ab Release 8.0 nun in einem neuen Katalog verwaltet.

Internative in transmitterie in tr	Image: Total control for a local control fo	enii Ansicht ?							
Internativele i         Normalies         Internative is internatis internatis is internative is internatis is internative is inte	Recentabelies         Solution           Solution         <	Toleranztabellen O							
Image: Second with a	Image: Section of the sectio	Toleranztabellen · Toleranztabelle bearbeiten							
Image: Set of a set of	and-basis         Sate:         Sate:         Sate:         Image:	Spectern dv   G 🗶 🔐 🖓							
Selected ung           Selected ung <th cols<="" th=""><th>Bit cheating         Control         Control</th><th>Aeranatabelle: DDN 109411. Tabele 1</th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th></th>	<th>Bit cheating         Control         Control</th> <th>Aeranatabelle: DDN 109411. Tabele 1</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th>	Bit cheating         Control         Control	Aeranatabelle: DDN 109411. Tabele 1						
Versette	Tote sense to loge         Use of the se	Beschreibung:							
Sate	Sate:           International procession of the same	Toleranzant: Länge							
International Subset       International Subset <th< td=""><td>International system       Net         International system       &lt;</td><td>Status</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></th<>	International system       Net         International system       <	Status							
Image: Point of the second of the s	Image: Section 1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.1.	Seranstabele 3vfo							
Image:	Image:	Toleranzklassen	Werte						
Toke webiane         0         3         -0.3         -0.3           28         3         6         -0.4         +0.6         -0.5 <td>Intervaluant         0         3         0,3         40,3           26         20         0,5         40,5         40,5           28         20         0,5         40,5         40,5           28         0,6         0,6         40,6         40,6           38         0,6         40,8         40,6         40,6           40         0         0         1,6         40,8         40,6           40         0         0         1,6         40,8         40,6           40         0         0         1,4         41,4         41,4           100         200         1,1,4         41,4         41,4         41,4           100         200         1,1,4         41,4&lt;</td> <td>0' 23 24 + +</td> <td>Nermal über 1.</td> <td>Nerrmaß bis</td> <td>Unteres Abread</td> <td>Oberes Abnaß</td> <td>prozentuales unteres Abmaß</td> <td>prozentuales oberes Abriaß</td>	Intervaluant         0         3         0,3         40,3           26         20         0,5         40,5         40,5           28         20         0,5         40,5         40,5           28         0,6         0,6         40,6         40,6           38         0,6         40,8         40,6         40,6           40         0         0         1,6         40,8         40,6           40         0         0         1,6         40,8         40,6           40         0         0         1,4         41,4         41,4           100         200         1,1,4         41,4         41,4         41,4           100         200         1,1,4         41,4<	0' 23 24 + +	Nermal über 1.	Nerrmaß bis	Unteres Abread	Oberes Abnaß	prozentuales unteres Abmaß	prozentuales oberes Abriaß	
3A       3       6       0.4       40,4         3B       0.5       40,5       40,5       40,5         3B       30       0,7       40,7       30         4A       30       50       40,8       40,8         50       10       12       41,2       41         50       10       12,2       120       130       -1,4         100       250       -1,7       +1,2       -1,2         120       130       -2,2       -4,2       -1,2         120       130       -2,2       -4,2       -1,2         120       130       -2,2       -4,2       -1,2         120       130       -2,2       -4,2       -1,2         120       130       -4,4       +1,4       -1,2         120       130       -2,2       -4,2       -1,2         120       130       -2,4       -1,2       -1,4         120       130       -4,4       +1,4       -1,4         120       130,1       -1,4       -1,4       -1,4         120       120,1       12,1       -1,4       -1,4         120       120,1	3k       3       6       0,4       40,4         36       36       0,5       40,5       36         38       30       0,4       40,8       40,8         44       30       0,7       40,7       36         30       30       0,8       40,8       41         40       10       12       41,2       12         120       130       10       12,4       41,4         130       120       120       120       120       120         120       130       -1,4       +1,4       -1,4       -1,4         130       120       120       120       120       120       120       120         120	Tolerandilasse	+ 1	3	-0,3	+0,3			
28       10       0.3       0.3       0.3         3A       30       0.4       40.4       30       30       0.4       40.8         44       30       30       0.4       40.8       40.8       40.8       40.8         40       30       30       0.4       40.8       40.8       40.8       40.8         40       30       30       1.2       41.2       41.4       40.8       <	28       10       10       10       0.3       0.0.5         30       30       0.7       40.7       30       30       50       0.8       40.8         40       30       50       0.8       40.8       30       10       11       11         60       120       -1.2       4.2       100	→ 2Å	1	6	-0,4	+0,4			
M       36       30       4.7       +0.7       +0.7         36       30       50       50       40.8       +0.8         30       30       -1.2       +1.2       +1.2         300       250       -1.7       +1.7       -1.2         200       200       200       -1.2       +1.7         200       200       200       -1.4       +1.4         300       200       -1.7       +1.7         200       200       320       -1.2       +1.7         200       200       320       -1.4       +1.4         300       200       -1.2       +1.7       -1.4         300       200       320       -1.4       +1.7         200       320       99999       -0.8%       +0.8%         300       200       100       -1.4       +1.7         300       200       100       -1.4       +1.7         300       200       100       -1.4       +1.7         300       200       100       -1.4       +1.7         300       200       100       -1.4       -1.4         100       100	M       30       30       6,7       40,7         30       30       50       6,8       40,8         30       30       50       6,8       40,8         30       30       50       -1,4       41         30       30       1,4       4,1       -1,4         30       20       -1,2       +1,2       -1,2         100       300       20       -1,7       +1,7         100       300       20       -1,7       +1,7         100       300       20       -1,2       +1,2         100       300       20       -1,2       +1,2         100       200       300       -2       +2         100       300       20,9%       -0,8%       -4         100       200       99999       -0,8%       -4         100       200       100       -1,4       100       -1,4         100       200       99999       -0,8%       -4       -4         100       10,8       -1,4       -1,4       -1,4       -1,4         100       10,9       -1,4       10,6       -1,4,4       -1,4       -1,4 </td <td>28</td> <td></td> <td></td> <td>-0.6</td> <td>+0.5</td> <td></td> <td></td>	28			-0.6	+0.5			
30       30       50       40,8       +0,8         30       30       80       -1       +1         80       120       12,2       +1,2         120       130       250       -2,7       +1,7         200       320       -2,0       +2       -0,8%         300       99999       -2       42       -0,8%         100       100       250       32,0       -2       4,2         300       99999       -2       4,2       -0,8%       +0,8%         100       120,1/2,2       +++       -2       -4,1       -0,8%         100       250       32,0       -2       4,2       -0,8%       +0,8%         100       0.1/2,2       ++<	30       30       50       -0.8       +0.8         60       30       80       -1       +1         30       100       120       100       -1.4       +1.4         120       180       -1.4       +1.4       -1.4         120       120       120       120       120       120         120       120       200       -1.7       +1.7       -1.4         120       120       200       -1.7       +1.7       -1.4         120	34	1	30	-0,7	+0.7			
30         30         -1         +1           30         120        2         +1.2           120         120        2         +1.2           120         250         250         -1.7           220         320         -2         +2           300         110.1         -1.0         +1.4           120         120         -1.7         +1.7           220         320         -2         +2           300         99999         -0.4%         +0.4%           500         122 + 19 = 1         -         -           Erectionagrowerschau           Mernadi:         110         01         +1.4           010         -1.4         150.4         -	30       80       -1       +1         80       120       -1,2       +1,2         120       120       -1,2       +1,4         120       250       -1,7       +1,4         120       250       -1,7       +1,7         120       320       99999       -2       +2         120       320       99999       -0,8%       -4	3	3	50	-0,8	+0,8			
80         130         -1.2         +1.2           1300         120         -1.4         +1.4           1300         250         -1.7         +1.7           250         320         -2         42           3200         99999         -0.8%         +0.8%           3200         99999         -0.1%         +0.8%           3200         99999         -0.1%         +0.8%           3200         99999         -0.1%         +0.8%           3200         99999         -0.1%         +0.8%           3200         99999         -0.1%         +0.8%           3200         99999         -0.1%         +0.8%           3200         999999         -0.1%         +0.1%           3200         999999         -0.1%         +0.1%           3200         999999         -0.1%         +0.1%           3200         999999         -0.1%         +0.1%           99999         -0.1%         -1.1%         +1.4           99999         -1.1%         -1.1%         +1.1%           99999         -1.1%         -1.1%         +1.1%         +1.1%           999999         -1.1%	80         120         -1.2         +1.2           120         380         -1.4         +1.4           120         220         -1.7         +1.7           220         320         -2         +2           320         320         -2         +2           320         99999         -0,8%         -0           101         112         + = m         -           102         320         -2         +2           320         99999         -0,8%         -0           101         112         + = m         -           102         112         + = m         -           103         112         + = m         -           103         112         + = m         -           104         112         + = m         -           105         07         +1.4         056         115.4           105         07         +1.4         056         116.6	44	5	80	-1	+1			
1200       1800       -1,4       +1,4         1300       2300       -1,7       +1,7         2300       3200       -2       +2         3200       999999       -2       +2         -0,0%       +0,0%         Berechnungsvorschau	120     180     -1,4     +1,4       180     250     -1,7     +1,7       180     250     320     -2     +2       320     99999     -0,8%     +	4	80	520	-1,2	+1,2			
300     250     -1,7     +1,7       250     320     -2     +2       320     99999     -0,8%     +0,8%       320     99999     -0,8%     +0,8%       320     99999     -0,1%     +0,8%       320     99999     -0,1%     +0,8%       320     99999     -0,1%     +0,1%       320     99999     -0,1%     +0,1%       320     99999     -0,1%     +0,1%       40     -0,1%     -0,1%     +0,1%       60     -0,1%     -0,1%     +0,1%       60     -0,1%     -0,1%     +0,1%       60     -0,1%     -0,1%     +0,1%       7     -0,1%     -0,1%     +0,1%       8     -0,1%     -0,1%     +0,1%       9     -0,1%     -0,1%     +0,1%       9     -0,1%     -0,1%     +0,1%       9     -0,1%     -0,1%     +0,1%       9     -0,1%     -0,1%     +0,1%       9     -0,1%     -0,1%     +0,1%       9     -0,1%     -0,1%     +0,1%       9     -0,1%     -0,1%     +0,1%       9     -0,1%     -0,1%     +0,1%       9     -0,	100     250     -1,7     +1,7       250     120     -2     +2       320     99999     -0,8%     -0       "" ** 1     Sate 1/12     * * * *     -       Berechnungsvorschau       Mervnaß:     100     0%     115,4       Uff     -1,4     050     115,4		120	180	-1,4	+1,4			
236 330 -2 +2 330 99999 - 0,8% +0,8% -0,8% +0,8% 	230 330 -3 +2 330 99999 0,8% « ***** 5ats 1/12 * ********************************		100	250	-1,7	+1,7			
3.00 99999 0.0,4% 40,4% 	3.0 99999		250	320	-4	+2	1		
III         IIII         Satz 1/52         + ++ + + +         -	IIII IIII       IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII								
Image: Sard 1/12         Image: Sard 1/12<	Image: Sate 3/12         Image: I								
Berechsungsvorschau           Atmonadic         100         011         + 8,4         0561         151,4           Nemonadic         100         011         - 8,4         0561         148,6	Berechnungsverschau           Off:         +1,4         050;         151,4           Nervinali:         Uff:         -1,4         050;         148,6		11 H I Sats 1/12						
Memoradic         UDI         + 6,4         OSGI         155,4           UITI         -12,4         USGI         148,6	Offi         + 5,4         Offic         152,4           Merronalic         Uffi         - 1,4         Uf50         146,6		Berechnungsvors	heu					
Nerronad: U0 UT) -1,4 U5G: 140,6	Nemmadi: UR: -1,4 USG: 148,6			071	+1,4 0501	151,4			
			Nervonalis	un	-1,4 USG	140,6			

Abb.: Toleranztabelle mit Berechnungsvorschau

In dem Katalog finden Sie alle Toleranztabellen vor, die im BabtecQ Lieferumfang enthalten sind. Dort können Sie jetzt alle Details einsehen und besser (vor allem papierlos) nachvollziehen, auf welcher Grundlage die Sollgrenzen eines Merkmals ermittelt wurden.

Aber vor allem können Sie nun **Ihre eigenen Toleranztabellen** anlegen und verwalten, vorhandene Toleranztabellen kopieren und auf Ihre Bedürfnisse anpassen – oder auch deaktivieren, sollten Sie eine Toleranztabelle nicht anwenden.

# 1.11.5 Überwachungsprofile

Ab Release 8.0 besteht die Möglichkeit, im **Rahmen der Prüfung auch Fehlerbilder** zu speichern. Dafür kann im verwendeten Überwachungsprofil eingestellt werden, bei welchem Ereignis die Prüfer:innen die Möglichkeit erhalten, zusätzlich ein Fehlerbild erfassen zu können.

0	BabtecQ													-		×
Me	nü Ansicht ?															SH
0	🗐 Überwachungspr	ofile 🛛														+ -
4	Überwachungsprofil	e → Überwachungsprofil bearbeiten														
	Speichern 🦛 📴	<b>a</b>														
	Filter:	Losprüfung SPC FSK														
	Überwachungsprofil:	BAB-2	Ð													
	Statistik anzeigen:	Nie														
Mes	swertnotiz eingehen:	Wenn ein Freignis aufgetreten ist	-	Messwer	tootiz ist Pflichtfeld											
ries	Attributive Karte:	u-Karte		Hesswei	alouz iscenici rela											
	Variable Karte	vouer/s-Karte														
	Ziel Celu	1 220			- North and design alls	1 1 Childrenhau										
	ziei-Opk:	1,330	JAL	ltomatisch	e Neuberechnung alle	1 _ Suchproben										
	Ereignis		Zeigen	Warner	Warn-Notiz		Proto	kollieren	Reklamation	Maßnah	me S	tatistik anzeiger	Messw	ertnotiz	Bild	
$\rightarrow$	OSG / Verletzung OSG		$\checkmark$	$\checkmark$				$\checkmark$	$\checkmark$							<ul> <li>Image: A set of the /li></ul>
	USG / Verletzung USG		$\checkmark$	$\checkmark$				$\checkmark$	$\checkmark$							$\checkmark$
	OEG-Lage / Verletzung O	EG	$\checkmark$	$\checkmark$				$\checkmark$	$\checkmark$							
	UEG-Lage / Verletzung UB	EG	$\checkmark$	$\checkmark$				~	~							
	OEG-Streuung / Verletzur	ng OEG	$\checkmark$	$\checkmark$				$\checkmark$	✓							
	Trend in Lagekarte		$\checkmark$	~				~	√							
	Trend in Streuungskarte		$\checkmark$	~				~	✓							
	Run in Lagekarte		$\checkmark$	~				$\checkmark$	~							
	Run in Streuungskarte		~	~				~	✓							
	Middle Third in Lagekarte		~	~				~	~							
	Mittel-Lage		~												-	
	Mittel-Streuung		~													
	UPC / Verletzung UPC															
	Neumoneuron														-	
	Attributives Merkmalt n i	0						×	./							-1
	OWG / Verletzung OWG							•	•							÷
	UWG / Verletzung UWG															
	Fehlersammelkarte								✓							$\checkmark$
	Cpk / Cmk-Überwachung															Π I
	Cpk / Cmk ist nicht berech	henbar														Π T
												Sven	Himmel	mann (Ber	utzer)	

Abb.: Überwachungsprofil mit neuer Option "Bild"

Ein Hinweis:

Die Option, zusätzlich ein Bild zu speichern, kann für die folgenden Ereignisse aktiviert werden: Verletzung OSG, Verletzung USG, Attributives Merkmal n.i.O. oder Fehlersammelkarte.

Weitere Informationen: 1.14.2 | Fehlerbild erfassen

# 1.12 Prüfmittel

# 1.12.1 Interne Prüfung

Nachdem ein erfasster Wert gespeichert wurde, wird unmittelbar die Eingabe zum nächsten Merkmal angefordert. Zusätzlich erhalten die Anwender:innen nun ein **Feedback zum zuletzt erfassten Wert**: Mit Hilfe eines grafischen Indikators wird die Lage des Messwertes zu den Spezifikationsgrenzen dargestellt.

lenü									
	Ansicht ?								R
0	IP" Prüfmittel O								+
	Prüfmittel > Prüfmittel bearb	eiten + Prüfmittel prüfen							
a ot	eicnem 🥱 🔟 Koli 💷								
lest	suhr / 118 / Messuhr DIN 878 - 0	0,8 mm							
üfan	velsung: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 - 11.1 - N	4U / Prüfanweisung für mechanische	Messuhren [2021-08] (3)						
Jfart	: Überwachungsprüfung								
					a dent				
13.	(4) Messabweichungen Gesamtmess	bereich Zuletz	t erfasstes Merkmal: 13. (3) Messa	bweichungen G	esamtme.				
	05G : 0,247 mi	m 0,15	3	0,16	1			Pri	üfung beenden
		1		V I					
	USG : 0,233 m	m (****)	and		<b>T</b>				
				Hesswei	rt: 0,165 m	m			
_									
Merk	male Stanweisungen								
13.	(4) Messabweichungen Gesamtme	essbereich							
c.m	rierstück:								
10000									
-1090									
-unic									
F	rüfmittel:	•]							
F	rüfmittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal	Prufmerkmal	Nennmaß	IST-Wert	Maûeinheit	Status	Status	
F	rüfmittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung	Nemmaô	IST-Wert	Maßeinheit	Status	Status Gelesen	
P	rüfmittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung	Nennmaû	IST-Wert	Maßeinheit	Status	Status Gelesen I.O.	
F	rüfmittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nochorbeit	Nennmaß	IST-Wert	Maßeinheit	Status ©	Status Gelesen I.O. Gelesen	
I	rüfmittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nacharbeit Technische Dokumentation	Nennmaß	IST-Wert	Maûeinheit	Status © ©	Status Gelesen I.O. Gelesen Gelesen	
and I	rüfinittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nocherbeit Technische Dokumentation Funktion Temperisen	Nennmaŭ	IST-Wert	Maðeinheit	Status © © ©	Status Gelesen i.O. Gelesen i.O. LO	
1	rüfinittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal	Prufmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nacharbeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalhein unforn	Nennmaû	IST-Wert	Maßeinheit	Status O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O. Celesen	
1	rüfmittel: Merkmalgruppe	+ Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nochorbeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalbnierunfang Durchfibrung der Kalbrierung	Nemmaû	IST-Wert	Maßeinheit	Status O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O. I.O. Gelesen Gelesen	
1	rüfmittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nochorbeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalbrierunfang Durchführung der Kalbrierung Messpunkt 1	Nemma0 0,100	IST-Wert 0,100	maßeinheit	Status O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O. Gelesen Gelesen I.O.	
1	rüfmittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nacharbeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalbrierumfang Durchführung der Kalbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2	Nemma0	0,100	Maßenheit	Status O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O. Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O.	
1	rüfinittel: Merkmalgruppe	* Norm Merkmal Messnelhe Wiederholbarkeit	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nacharbeit Technische Dakumentation Funktion Temperieren Kalbrierumfang Durchführumfang Durchführung der Kalbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3	Nemma0 0,100 0,100 0,100	0,100 0,100	Ma0einheit mm mm mm	Status O O O O O O O O O O	Status Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O. Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O. I.O.	
	Wederholpräzison	* Norm Merkmal Messnelhe Wiederholbarkeit	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nacharbeit Technische Dakumentation Funktion Temperieren Kalbrierumfang Durchführung der Kalbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 4	Nemma0 0,100 0,100 0,100 0,100	IST-Wert 0,100 0,100 0,000 0,100	Ma0einheit mm mm mm mm	Status O O O O O O O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O. Gelesen I.O. I.O. I.O. I.O. I.O.	
	Werkmaligruppe Werkmaligruppe	- Norm Merkmal Messreihe Wiederholbarkeit	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nacharbeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalbrierumfang Durchführung der Kalbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 4 Messpunkt 5	Nemmaû 0,100 0,100 0,100 0,100 0,100	IST-Wert 0,100 0,100 0,100 0,100 0,101	Maûeinheit mm mm mm mm mm	Status O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen L.O. Gelesen I.O. I.O. Gelesen I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O	
1	Werkmaligruppe Werkmaligruppe	Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nocherbeit Technische Dokumentation Funktion Funktion Funktion Temperieren Kalbrierumfang Durchführung der Kalbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 5 Wiederholbarkeit	Nemma0 0,100 0,100 0,100 0,100 0,100	1ST-Wert 0,100 0,100 0,100 0,100 0,001	MaÖeinheit mm mm mm mm mm mm mm mm	Status O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen L.O. Gelesen I.O. I.O. Gelesen I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O	
1	Wederholpräzison	Norm Merkmal	Prufmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nacharbeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalbrierumfang Durchführung der Kalbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 5 Wiederholbarkeit Messpunkt 1	Nemma0 0,100 0,100 0,100 0,100 0,100 0,000	IST-Wert 0,100 0,100 0,100 0,101 0,001 0,002	Ma0emheit mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm		Status Gelesen L.O. Gelesen L.O. I.O. I.O. Gelesen I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O	
	Werkmaligruppe Weekerholpräzison	Norm Merkmal	Prufmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nocherbeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalbrierunfang Durchführung der Kolbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 5 Wiederhobarkeit Messpunkt 1	Nemma0 0,100 0,100 0,100 0,100 0,100 0,000 0,000	IST-Wert 0,100 0,100 0,100 0,100 0,000 0,002 0,002	Maßeinheit mm mm mm mm mm mm mm mm mm	Status O O O O O O O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen L.O. Gelesen L.O. L.O. L.O. Gelesen Celesen L.O. L.O. L.O. L.O. L.O. L.O. L.O. L.O	
	Wiederholpräzision Messabweichungen Gesamtnessbereich	Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nocherbeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalbnierumfang Durchführung der Kalbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 5 Wiederholbarkeit Messpunkt 1 Messpunkt 1 Messpunkt 2 zen Messpunkt 3	Nemma0 0,100 0,100 0,100 0,100 0,100 0,100 0,000 0,000 0,000 0,000	IST-Wert 0,100 0,100 0,100 0,101 0,001 0,001 0,001 0,003 0,003 1 0,165	Ma0einheit mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm	Status O O O O O O O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O	
+	Wederholpräzison Messabweichungen Gesamtmessbereich	Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nacherbeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalbrierumfang Durchführung der Kalbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 5 Wiederhobarkeit Messpunkt 1 Messpunkt 1 Messpunkt 1 Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 3	Nemma0 0,100 0,100 0,100 0,100 0,100 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000 0,000	1ST-Wert 0,100 0,100 0,100 0,001 0,001 0,001 0,001 0,001 0,001	Ma0einheit mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm		Status Gelesen I.O. Gelesen I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O	
+	Wiederholpräzison Messabweichungen Gesamtmessbereich	Norm Merkmal	Prüfmerkmal Entmagnetisierung Sichtprüfung Nochwhoeit Technische Dokumentation Funktion Temperieren Kalbrierumfang Durchtführung der Kalbrierung Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 5 Wiederholbarkeit Messpunkt 1 Messpunkt 2 Messpunkt 2 Messpunkt 2 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 3 Messpunkt 3	Nemma0 0,100 0,100 0,100 0,100 0,100 0,000 0,000 0,000 0,000 0,240 0,320	1ST-Wert 0,100 0,100 0,100 0,101 0,001 0,001 0,001 0,005	Ma0einheit mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm mm	Status O O O O O O O O O O O O O	Status Gelesen L.O. Gelesen I.O. I.O. Gelesen I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O. I.O	

Abb.: Interne Prüfung – visuelles Feedback zur Lage des zuletzt erfassten Messwertes

# 1.12.2 Prüfanweisungen

Für die Erstellung **individueller Prüfanweisungen** steht für den Merkmalstyp **"Berechnung"** die neue Berechnung **"Abweichungsspanne (vorzeichenunabhängig)"** zur Verfügung.

Die Berechnung ermittelt die Spannweite einer definierten Messreihe – aus der maximalen Einzelabweichung (welche sowohl positiv als auch negativ sein kann) abzüglich der minimalen Einzelabweichung (welche ebenfalls sowohl positiv als auch negativ sein kann).
## 1.13 Prüfpläne

#### 1.13.1 Prüfmerkmal

Das Feld wurde von 50 auf nun **80 Zeichen** erweitert. Diese Erweiterung wirkt sich auch auf Merkmale in den Modulen **"Erstbemusterung"** und **"PMFU"** aus.

Verwenden Sie für das Feld **"Prüfmerkmal"** einen **individuellen Katalog**, dann wird jetzt die maximal mögliche Anzahl an Zeichen unterstützt, die ein Katalogeintrag haben kann.

## 1.13.2 Übersicht Prüfmerkmale

Diese Listenansicht weist in zusammengefasster und übersichtlicher Form alle Details zu den Prüfmerkmalen des ausgewählten Arbeitsgangs aus.

Ab Release 8.0 können Sie die Funktion **"Markierte Zeilen bearbeiten"** nun auch für die Spalte **"Prüfmerkmal"** nutzen, und die Bezeichnung gleichzeitig für mehrere Merkmale ändern. Das gilt auch für Spalten, die zusätzliche **benutzerdefinierte Felder** anzeigen.

Darüber hinaus weist die Spalte **"Prüfmitteltyp"** nun für eine bessere Lesbarkeit auch die **Bezeichnung** des Prüfmitteltyps mit aus. Wenn Sie den Prüfmitteltyp ändern möchten, ist die Bezeichnung des Prüfmitteltyps jetzt auch in der Auswahlliste enthalten.



Abb.: Übersicht Prüfmerkmale – Prüfmitteltyp mit Bezeichnung

## 1.13.3 Vorbelegung des Stichprobenumfangs

Ab Release 8.0 kann nun festgelegt werden, mit welchem Wert der Stichprobenumfang für ein **neu angelegtes Merkmal** in Arbeitsgängen der Prüfart SPC vorbelegt werden soll. Dafür steht ein neuer Parameter im Modul **"Konfiguration"** zur Verfügung.

Construct of			
Menú Ansicht 1			
S Exceloperation 0			+ -
🖾 Spechers on 😰 🖨			
Dokumenta Erstbemansterung HEA/Control-Plane (Arbertsmappen) Instandharhung HegA/Control-Plane Pulifian Cataloge Cannon Hightfaren Cataloge Cannon Hightfaren Cataloge Cannon Hightfaren Cataloge Cannon Hightfaren Half-serung (DHT) Maßnahmen Halfsrater Qualifikationen Nachtratue Pulifikationen Nachtratue Pulifikationen Pulifikationen Cataloge ter Quality Codgit Ballane timen Ballane und Cannon System System	Standardverte Edigisatienukting berluhet 191C Pres Berluhassunaki Hufablauf Berluhassunaki Nuditaun Asternen As	S       Tein       Selectafisch       Tein       4       Nam       J       J00       J00       Nam       Nam       Nam       Nam       Nam	4 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4

Abb.: Konfiguration - Definition des Standardwertes für den Stichprobenumfang

## 1.14 Prüfung

#### 1.14.1 Dokumente erfassen

Wäre es auch bei Ihnen notwendig, (extern) bereitgestellte Dokumente, z.B. Materialprüfzeugnisse oder Prüfprotokolle **während der Durchführung Ihrer Qualitätsprüfung** mit aufzunehmen und im Prüfauftrag für eine umfassende Dokumentation zu speichern?

Ab Release 8.0 können nun während der Prüfung jederzeit Dokumente zum **aktuellen Arbeitsgang oder Merkmal** hochgeladen und gespeichert werden. Dafür finden Sie zwei neue Funktionsaufrufe im Menü, die Sie für einen schnellen Zugriff selbstverständlich auch mit einer Tastenkombination versehen können.



Die erfassten Dokumente sind anschließend an den bekannten Stellen für Dokumente, z.B. in der **Lasche** "**Dokumente" je Merkmal** vorhanden und können dort auch wieder eingesehen werden. Zusätzlich sind die erfassten Dokumente auch **bei der Vergabe des Prüfentscheids** verfügbar – so dass dort auch deren Inhalte eingesehen werden können, sollten diese für die Entscheidung benötigt werden.

Ein Hinweis:

Speicherort für diese Dokumente ist grundsätzlich die Datenbank.

Um die Dokumente, die während der Prüfung erfasst worden sind, von den möglicherweise vorhandenen "Vorgabe"-Dokumenten (z.B. aus dem Prüfplan) zu unterscheiden, ist in der Dokumentenliste die Herkunft ausgewiesen – die erfassten Dokumente sind also mit "Prüfung (Arbeitsgang)" oder "Prüfung (Merkmal)" gekennzeichnet. Bitte beachten Sie, dass es nicht vorgesehen ist, während der Entscheidung im Prüfentscheid-Dialog weitere Dokumente zu erfassen. In diesem Fall verlassen Sie den Dialog bitte mit "Abbrechen", erfassen die Dokumente mit Hilfe der neuen Funktionsaufrufe und führen den Prüfentscheid-Dialog erneut aus.

Alle erfassten Dokumente sind selbstverständlich auch im Modul "Aufträge" zu finden.

Weitere Informationen: 1.5.3 | Dokumente

## 1.14.2 Fehlerbild erfassen

Manchmal kann es notwendig sein, **im Fehlerfall** zusätzlich ein aussagekräftiges Bild aufzunehmen und zu dokumentieren. Deshalb kann jetzt bei **bestimmten Ereignissen** während der Erfassung direkt ein Bild gespeichert werden:

- Gespeicherter Messwert: bei Verletzung der Oberen oder Unteren Sollgrenze (OSG, USG)
- Attributives Merkmal: beim Ergebnis n.i.O.
- Fehlersammelkarte: bei Erfassung einer Fehlermenge



Abb. Prüfung - Bild zu einer Maßabweichung oder zu einem "n.i.O."-Ergebnis dokumentieren

Ein Hinweis:

Ob und für welche der o.g. Ereignisse die Möglichkeit bestehen soll, ein Fehlerbild zu speichern und ob die Ereignisse protokolliert werden sollen oder nicht, legen Sie im Prüfplan im verwendeten Überwachungsprofil fest. Weitere Informationen: **1.11.5** | Überwachungsprofile

Haben Sie festgelegt, dass diese Ereignisse **im Prozessbegleitblatt protokolliert** werden sollen, dann ist dort bereits während der laufenden Prüfung bei Bedarf auch das gespeicherte Bild zur Ansicht verfügbar. Darüber hinaus stehen Ihnen alle protokollierten Ereignisse im **Modul "Aufträge" in der Listenansicht "Ereignisse"** zur Verfügung.

Und sollten Sie Ihre Prüfplätze oder laufenden Aufträge **überwachen und neue Ereignisse** an die verantwortlichen Personen **mit Hilfe eines Dashboard** melden lassen, dann enthält dort die Detailansicht eines neuen Ereignisses jetzt selbstverständlich auch das gespeicherte Fehlerbild – als zusätzliche Information, die Ihnen helfen kann, schnell die richtigen Entscheidungen und Korrekturmaßnahmen zu treffen.

Apropos Korrekturmaßnahmen: Für den Fall, dass Sie im Fehlerfall (automatisch) **eine Reklamation erzeugen** lassen, wird nun zusätzlich zum Fehler auch das erfasste Fehlerbild mit übergeben – unabhängig davon, ob die Reklamation auf Basis des Überwachungsprofils oder erst bei Vergabe des Prüfentscheids ausgelöst wird. Damit kann diese ggfs. wertvolle Information direkt auch im Rahmen der weiteren Reklamationsbearbeitung, für die Ursachenanalyse oder den 8D-Bericht genutzt werden. Die während der Prüfung erfassten Fehlerbilder finden Sie in der erzeugten Reklamation in der **Lasche "Bilder" auf Fehlerebene**. Dort können Sie die bereitgestellten Bilder je nach Bedarf bearbeiten oder auch alle für die Reklamationsbearbeitung nicht benötigten Bilder löschen – ohne dass sich diese Änderungen an den dokumentierten und im Auftrag gespeicherten Fehlerbildern auswirken.

#### Ein Hinweis:

Beim Speichern der Bilder in der Reklamation wird die in der Konfiguration festgelegte maximale Anzahl an Bildern pro Bilder-Lasche beachtet. Falls aus diesem Grund nicht alle während der Prüfung erfassten Bilder in die Reklamation übernommen werden konnten, wird dort auf der Bilder-Lasche ein entsprechender Hinweis ausgegeben. Ein Tipp: Sie können im Modul "Aufträge" alle vorhandenen Bilder einsehen. Filter Sie dort einfach die Listenansicht "Ereignisse" nach dem passenden Auftrag und schauen Sie sich die Detailinformationen je Ereignis an – denn alle gespeicherten Bilder sind in den protokollierten Ereignissen verfügbar.

Weitere Informationen: 1.5.1 | Auswertung "Messwerte" und "Fehlersammelkarte", 1.5.4 | Ereignisse und 1.5.5 | Reklamationsliste

## 1.14.3 FSK: Fehlerauswahl

Die **Fehlerauswahl beim Erfassen einer Fehlermenge** (Prüfart **"Fehlersammelkarte**") kann jetzt insbesondere bei umfangreichem Fehlerkatalog genauso wie im Fall einer Los- oder SPC-Prüfung auch per Tastatur erfolgen: D.h. einfach in die Spalte **"Matchcode**" oder **"Fehler**" klicken, den Suchbegriff eingeben und der erste gefundene Treffer wird markiert. Auswahl bestätigen – Fertig.

#### 1.14.4 Messwerthistorie beim Nacheditieren

Sollte es notwendig werden, erfasste Messwerte nachträglich aus bestimmten Gründen ändern zu müssen, kann die Änderung in der **Auswertung "Messwerte**" vorgenommen werden – die Sonderberechtigung vorausgesetzt. Kommt diese Funktion bei Ihnen zum Einsatz, haben Sie sich bestimmt dafür entschieden, eine **Historie der Änderungen** zu protokollieren.

Ab Release 8.0 wird bei aktivierter Messwerthistorie jetzt auch die Änderung eines gespeicherten Messwertes bei Nutzung der **Funktion "Nacheditieren" während der laufenden Bearbeitung** eines Prüfauftrages protokolliert. Das betrifft sowohl variable als auch attributive Merkmale in Prüfaufträgen der Prüfart "Losprüfung" (LOS) oder "SPC".

Die Messwerthistorie eines Prüfmerkmals können Sie nach wie vor im Modul "Auswertungen" für Aufträge einsehen – Auswertung "Messwerte".

Ein Hinweis:

Nutzen Sie dafür im Modul **"Konfiguration**" den Parameter **"Messwertänderungshistorie aktivieren**" (Bereich "Auswertung – Allgemein"). Bitte beachten Sie, dass für die Prüfart **"Fehlersammelkarte**" (FSK) nach wie vor keine Änderungshistorie verfügbar ist.

## 1.15 Reklamationen

#### **1.15.1** Auswertungen (geteilte Reklamationen mit BabtecQube)

Die Auswertungen von Reklamationen, die **Fehler und Ursachen** betreffen, berücksichtigen jetzt auch die folgenden **BabtecQube Informationen**:

- Versand- und Empfangsstatus
- Externer Status
- 8D-Feedback
- Geschäftspartner im BabtecQube (f
  ür Adressen "ADR1" und "ADR2")
- BabtecQube ID (für Adressen "ADR1" und "ADR2")

Die Erweiterung betrifft sowohl den Filter, mit dem Sie entscheiden, welche Reklamationen Sie in die Auswertung einbeziehen möchten als auch die in der Auswertung verfügbaren Pivot-Felder.

Relified Marci Anacht 1			- * ×
Autoritation Rel	Abenutionen 0		
Gr Assessments - 18	ter		
		Fehlerübersicht	
Anasted an			
Griging and			
External No.			
	Contractory Contractory		
Relianstoners	advast.		
	Sanda		
hallanationships	Lefeat	+ Lafeast	
Approximation		a -	
Advenie (1)-	400	x Dense Gelet	
Advester (2)	🛫 🕼 🛔 deutoraliset: 🔹 🔁 🔽 🙀 🗛 🗛 😫 🖽 🗮 🖽 Adman		
Arthur	Adres W. BoterQube BalterQube D Adres des. 1 Pestietzel Ot		
Benchagt	1001 CONVESQ Halling GripH + Co. 10 5052 Coloring 1002 Q HEADERS Speldurg GripH + Co. 10 58579 Schakermehren		
branes.	SOUT C PORADE Devos Grider BUT2 Weben     SOUT C PORADE PORA		
E-reduct:	6005 O MILITELIAK Andra Grabil 62699 Esturbern		
	= - + 5ep 25 +		
	Beel an falle (D-hour) brackariae		
in the second second	Benef aus Teller ( In Sandramanung		
	2 (unit Peter) (undrovering Migediagen		
	Relievator Patier) au des Batter/Jube Relievator Patier) con (afte anne patier)t		
Transformation of	Texa Tatlanator ("Hiter) aus den BalterQube Tynchrunserung Mitjeschlagen		
	Index to August     Indexed     Indexedual Tables     Indexedual Tables     Indexedual Tables     Indexedual     Indexedu		
Enterner Status (Lieferant):	I I faarbeitung		
	Appachasen		
			<ul> <li>Zurich Lawren Officer</li> </ul>

Abb.: Auswertung für Reklamationen – Filter, erweitert um BabtecQube Informationen

Ein Hinweis:

Alle BabtecQube-Informationen stehen nur dann zur Verfügung, wenn Babtec.Konnektor/REK lizenziert ist.

# 1.15.2 BabtecQube Synchronisation

Das Modul dient zur Überwachung der automatisch laufenden Synchronisation zwischen Ihrem BabtecQ-System und BabtecQube. Beim Auftreten von Synchronisationsfehlern im Zusammenhang mit geteilten Reklamationen wird jetzt unterschieden, ob der Ursprung des Problems im BabtecQube zu finden ist (z.B. Geschäftspartner ist nicht verbunden bzw. bestätigt) oder in Ihrem BabtecQ-System (z.B. der Reklamationsvorgang ist gesperrt und kann deshalb nicht synchronisiert werden).

0	BabtecQ	!									— d	7	×
Mei	nü An	sicht ?											٢
0	<b>Ç</b> ⊞ Ba	btecQube S	ynchronisatio	on 🕴 📢 Rel	damationen (8	D)						F	-
43	B, (	<b>()</b>											
Let	zte Synchr	ronisierung: 0	7.11.2024 08:4	45:38									
Näch	ste Synchr	ronisierung: 0	7.11.2024 08:	50:38									
Re	klamatione	en (2) Auf	gaben/Maßnah	men (0) Prüfau	fträge (0) Lie	ferantenbewertung (0)							
	Status	Transferart	Transfertyp	Reklamationsart	Fehler	Artikel	Vorgangs-Nr.	Externe Nr.	Geschäftspartner-Nr.	Geschäftspartner-Bez.	Letzte Synchronisie	rung	
	4 <u>×</u>	Senden	Reklamation	Lieferant	03.67 - Lunker	120/0204/001 - Bolzen	REK-2024/11-001		001	Riddex GmbH	07.11.2024 08:42:	36	
	8	Senden	Reklamation	Lieferant	03.67 - Lunker	120/0204/001 - Bolzen	REK-2024/11-002		001	Riddex GmbH	07.11.2024 08:45:	38	
_												_	

Abb.: BabtecQube Synchronisation - Fehlermeldungen

## **1.15.3** Protokoll (geteilte Reklamation mit BabtecQube)

Das Protokoll, welches beim Teilen eines Fehlers erzeugt wird, ist nun auch dann noch verfügbar, wenn das Teilen aufgehoben wurde – und wird nicht mehr, wie bisher, ausgeblendet.

<ul> <li>BubberQ</li> </ul>								- 8 K
Mesi Anichi 1								
n atteklamationen (80) 0 ()et	ablecQube Synchronization							
<ul> <li>Reklamationen (80) + Reklamati</li> </ul>	ion bearboiten / Folder							
Minter in Badater 1		🤤 🛥 📫 Watatatata	- 0 12 B					
101 303/03 306     101 30(33-06)     10(30)/03 - 06)     10(30)/04     10(30)/04	Felier Tellersterstycht / Laferant		Genera /	Extense M /	Esterner Balas (Jeferari)	Abgeschlassen	traforgatistan 🥰 Beaser KD-Report	
	linter / in the	whetherg is	proprie 808-3634/13-0489	Kenters: 6,00 Bulk	Norsenibilities.	C Getell		
	Orie Millie Spite a	Datamate Dass 🍕 Datamate	sivelary Lefeur) Milane Assis	adequating (Difference) (Difference)	a la			
	Fillmosh, 6. Annualier 2021							
	Aft Law Paran Kondaela (%) 04.11.2014 2010/14	Status folianator prondet						
	Planar-Kandoda 06.11.2029/30.14/30	Status Industrietung						
	Planan Kondonia 06. 31. 2024 20: 58.23	Matlan: Ki-Inport pearshit						
	APLOSE Planar Handaela (PK) G	Status; El Presback (Konyrier))						
	API User Planar-Kandaela (PQ) (C) (H. 11.1804 20.0513)	Status: Eges?lawn						

Abb.: Reklamation - Protokoll eines geteilten Fehlers

## 1.15.4 Reklamationen (8D)

Das Modul "**Reklamationen**" bietet Ihnen als Einstieg zwei Listenansichten – **Reklamationen** und **Reklamationen** (8D).

Ihre gespeicherten Ansichten zur Listenansicht "**Reklamationen (8D)**" können Sie nun **in Ihren Dashboards auch als Kachel "Listenansicht**" bereitstellen.

Weitere Informationen: 1.7.1 | Dashboard-Designer: Kachel "Listenansicht"

# 1.15.5 Reklamationen mit Auftragsbezug

Die Integration der BabtecQ-Module bietet Ihnen bisher u.a. die Möglichkeit, bereits **während der Qualitätsprüfung** oder **bei Vergabe des Prüfentscheids** eine Reklamation auszulösen, wenn aufgrund der Prüfergebnisse Abweichungen zu Merkmalsspezifikationen festgestellt werden.

Die erzeugte Reklamation beinhaltet aus dem zugrunde liegenden Prüfauftrag nach wie vor die erfassten Fehler sowie – neu ab Release 8.0 – nun auch die während der Erfassung zusätzlich **gespeicherten Fehlerbilder**.



Abb.: Reklamation zu einem Prüfauftrag – Fehler mit erfassten Bildern

Übrigens: Wenn Sie in Erfahrung bringen müssen, **um welche Prüfmerkmale es sich handelt**, für die aufgrund von Abweichungen Fehler dokumentiert wurden, dann empfehlen wir Ihnen die **Listenansicht "Ereignisse" im Modul "Aufträge"** zu nutzen (Zugriffsberechtigungen vorausgesetzt).

Die Listenansicht der Ereignisse lässt sich nämlich nach dem Auftrag filtern, auf den sich die Reklamation bezieht. Damit erhalten Sie ganz schnell einen Überblick darüber, für welche Prüfmerkmale die Ereignisse protokolliert wurden. Denn diese Ereignisse sind ursächlich für die Fehler, die Sie in der Reklamation vorfinden.

Ein Hinweis:

Die Übersicht der Ereignisse setzt voraus, dass die Ereignisse während der Prüfung protokolliert wurden. Diese Einstellung nehmen Sie in dem verwendeten Überwachungsprofil vor.

Weitere Informationen: 1.14.2 | Fehlerbild erfassen

# 1.16 Zeichnungen | CAD-Integration

## 1.16.1 3D-CAD-Modelle

Die Konstruktions- und Fertigungsprozesse haben durch den Einsatz von 3D-CAD-Modellen einen revolutionären Wandel erfahren. Denn 3D-CAD-Modelle sind **digitale Darstellungen physischer Objekte** in drei Dimensionen, die eine **präzise und detaillierte Visualisierung** ermöglichen. Diese Modelle sind nicht nur für die Konstruktion und Entwicklung von Produkten unerlässlich, sondern sind auch für die Kommunikation und Zusammenarbeit zwischen verschiedenen Fachabteilungen und Partnern zunehmend wichtig – auch in der Qualitätssicherung.

Ein wesentlicher Bestandteil moderner 3D-CAD-Modelle sind die eingebetteten

**Produktfertigungsinformationen (PMI)**. PMI umfassen alle relevanten Daten wie Maße, Toleranzen und Oberflächenbeschaffenheiten, die für die Herstellung und Qualitätsprüfung eines Produkts notwendig sind. Durch die Integration dieser Informationen direkt in das 3D-Modell wird sichergestellt, dass alle Beteiligten stets auf die aktuellen und genauesten Daten zugreifen können. Das reduziert Fehler und Missverständnisse – die Effizienz im gesamten Produktionsprozess erhöht sich.

Ein weiterer wichtiger Begriff in diesem Zusammenhang ist **Model-Based Definition (MBD)**. MBD ist ein Ansatz, bei dem alle produktrelevanten Informationen direkt im 3D-CAD-Modell enthalten sind, anstatt in separaten 2D-Zeichnungen. Das ermöglicht eine durchgängige digitale Prozesskette, von der Konstruktion über die Fertigung bis hin zur Qualitätssicherung. MBD fördert die Konsistenz und Genauigkeit der Daten. Der **digitale Zwilling** ist ein Konzept, das eng mit 3D CAD und MBD verbunden ist. Ein digitaler Zwilling ist eine exakte digitale Nachbildung eines physischen Produkts oder Systems. Er ermöglicht die Überwachung, Analyse und Optimierung von Produkten und Prozessen über deren gesamten Lebenszyklus hinweg. Durch den Einsatz digitaler Zwillinge können Unternehmen schneller auf Veränderungen reagieren und die Produktqualität kontinuierlich verbessern.



Das alles ist Grund genug dafür, dass wir die Babtec-Software fit für 3D gemacht haben!

Abb.: Darstellung eines 3D-CAD-Modells, das sich nach Belieben auf dem Bildschirm ausrichten und betrachten lässt, inkl. verarbeiteter Produktfertigungsinformationen (PFI) | [Quelle: 3D-Modell National Institute of Standards and Technology]

Mit Release 8.0 ist es jetzt soweit: BabtecQ unterstützt mit einer Erweiterung der CAD-Integration die **Verarbeitung von 3D-CAD-Modellen für die Qualitätssicherung**.

Dabei müssen Sie sich nicht umgewöhnen, denn im Kern umfasst die neue Funktionalität die gleichen, altbewährten Arbeitsschritte wie bei der Handhabung von 2D-Zeichnungen. Denn wenn die zu verarbeitende 3D-Datei bereits PMI enthält, werden diese erkannt, im Hintergrund verarbeitet und wie gewohnt **als "Zeichnungsmaße"** für die anschließende Weiterverarbeitung in den BabtecQ-Modulen, z.B. in Prüfplänen oder für Erstbemusterungen bereitgestellt. Dabei können Sie das Modell im bekannten CAD-Viewer nach Belieben **ausrichten und betrachten**. Bei der Auswahl einzelner Stempel wird direkt die betroffene Stelle am Modell sichtbar. So wird jederzeit eine **optimale Sicht auf die Maße** gewährleistet – und das viel besser als das in einer 2D-Zeichnung möglich wäre.

Innerhalb einer Zeichnungsmappe können Sie sowohl **3D-Modelle und 2D-Zeichnungen parallel** verwalten – das ist insbesondere dann nützlich, sollte das 3D-Modell keine PMI enthalten.

Was die **verwendbaren Dateiformate** betrifft: Es können sowohl Standardformate, u.a. STEP oder PDF verarbeitet werden als auch viele herstellerspezifische Formate, wie die von Siemens, Dassault Systems und PTC.

## 1.16.2 Import von PDF-Zeichnungen

Bisher bestand die Möglichkeit, beim Import einer **vektorisierten PDF-Datei** zu entscheiden, ob diese als Bild oder im Original importiert werden soll – die Option wurde durch den Paramater "CAD-Zeichnungen im vektorisierten PDF-Format als Bild importieren" (Modul **"Konfiguration"**) voreingestellt.

In Release 8.0 wurde sowohl der Konfigurationsparameter als auch die Option im Import-Dialog entfernt. PDF-Zeichnungen werden jetzt immer als Bild importiert, denn zwischenzeitlich ist die Qualität bei der Zeichnungsmaßerkennung viel besser als bei Verarbeitung vektorisierter PDF-Dateien.

#### 1.16.3 URL senden

Eine geöffnete Zeichnungsmappe oder ein Zeichnungsmappen-Set kann jetzt mithilfe des Funktionsaufrufs **"URL senden"** per E-Mail versendet werden, so dass der Empfänger mit der versendeten URL diese Datensätze in BabtecQ öffnen kann (entsprechende Benutzerrechte vorausgesetzt).

#### 1.16.4 Zeichnungsmaßvergleich

Die Bedienung des Zeichnungsmaßvergleichs hat einige Optimierungen erfahren:

- Im Schritt "Neue Maße" wird jetzt nach dem Stempeln eines Maßes direkt das nächste Maß in der Liste ausgewählt.
- Im Schritt "Maße wiedergefunden" steht eine neue Option zur Verfügung, mit der wiedergefundene Maße zunächst "ignoriert" werden können. Dadurch werden diese Maße und Stempel in der Zielzeichnung und aus der Liste entfernt. Diese ignorierten Maße können später dann im Schritt "Maße nicht gefunden" oder "Neue Maße" neu gestempelt werden.

	No AND T									- * •
	A Real Property li									
	- Josthampen									
	Zenteurspen +	Indowegamappe - Cestrongelle In	ichnung bearbeiten							
	0 1 2		S							
		P				Pressenterenterenterenterenterenterentere		1.1.1.1		1.00.000
<image/> Image: Constraint of the second of the s		1	d and a				and the second second			
<image/>		0	Califier			6		10	1.42 Mar 4000	
VICTOR       Normalization       Normalinet Normalization       Normalizat		STORE) IT		- AS-2		stand) m	211/46	644	an /Sec	
		1 1((2:2)) 1 (4)		EN ((22))		( <u>*(*)</u> )) *			# 1. (22) H	
			Fill Distantian				10月 月一日			
		1.4	3.00	A VET			10	- 66		
A CARL - SACRA			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·							
Automatical and		-				1				
							~ 1å		and the second	
Note         Note <th< td=""><td></td><td></td><td>and a state of the</td><td>-66) (Sta</td><td></td><td></td><td>&lt;) @</td><td>18 9R</td><td></td><td></td></th<>			and a state of the	-66) (Sta			<) @	18 9R		
Non-state         Non-state <t< td=""><td></td><td>1 100</td><td>V HAR B</td><td>AND AND</td><td></td><td>1</td><td>VS</td><td>1 44</td><td>- TEP  </td><td></td></t<>		1 100	V HAR B	AND AND		1	VS	1 44	- TEP	
Note         Note <th< td=""><td></td><td>1 SEAM</td><td>(c) 150</td><td>-14 Let  </td><td></td><td>1 SERING</td><td>21</td><td></td><td></td><td></td></th<>		1 SEAM	(c) 150	-14 Let		1 SERING	21			
Note on the VARUE         Note on plane         Note         Note on plane           Note on plane         Note		201781	x			201380	¥ ?	Br		
Note and the second of the second o		1 GALLAN		har		Blog				
University of the second seco		1 22	15	THE R. LEWIS CO., LANSING MICH.		1 -		15	The second second	
Bit         Note y sinter         Note y ginter hum         Note y gint		1	0	KALLA BOOM FOR THE				C14	TOTAL DESIGN AND A	
Networkspecture         Note ar solvery handle         Note or galaxies         Note or gala										
Networkshole         Networkshole<	-41508-83 X08-4	(1409-43								
Networks       Note of an order of an		00840								
Star         Mater.         Mater. <th>- 47838-83 - 109-4</th> <th>0108-43</th> <th></th> <th></th> <th>0</th> <th></th> <th></th> <th>-</th> <th>)</th> <th>0</th>	- 47838-83 - 109-4	0108-43			0			-	)	0
More         More <th< th=""><th>Hale stelergel</th><th>encae eo undes males</th><th>Contraction function</th><th>Dela ar gastra frantes.</th><th>Nale stree Jack Teargenations</th><th>g Nate set ploate</th><th></th><th></th><th></th><th>0 Jaarmerhaurg</th></th<>	Hale stelergel	encae eo undes males	Contraction function	Dela ar gastra frantes.	Nale stree Jack Teargenations	g Nate set ploate				0 Jaarmerhaurg
No.         Name         State         Apple         A	Hale stateget	antan natar	andree Fusiker	Data as parties fusion	Note also Sectore produces	e Nake wird gefunder Triese menter		-	ule Scheitt 1 von 7 "Halle wiederpriunde	Damerican g
100         Loga         Num         Long         Allow         Allow         Allow         Main         Control         Contro         Control         Control         <	Hale stolerych	nice es antes Note a 1. Tap come	andree Futher Indian	Nata ar pactor harter Nerval	Nata area la maganalarea	g Nutricult private Terrestatede 4.000 Terrestatede	No. 41	200	lufe Kehett I van F 'Plade stedespelande Sprawen	2 annual faire ann
101         Unge         17         1.000         0.000	Hale stolense Storgaturese 10	nice 40 autor note a L. Tap Lange	nation fusion Nation Nation	Note as photos fundos Note as photos fundos Notes as de la constante Notes de la constante Notes de la constante Notes de	Male site Zotroopenalies. I UP	g Politic not getinen Terraristek 4.000 10 100 2/00 11 Terete	Nd at Indexted	200	tele Schritt I von 7 "Halle stedespelante Sprange	
PH         Usep         4         Little	Hale states	nkae 43 weben Parke a L. Tar Unge Unge Unge	native Patien Addect M 41,1 N 41,1	Net as picture Protein Network 4,000 8,000 8,000	Male site beforegenations 1 UF 5,000 5,000	g Bulk with private have made 5.000 (Ph 10 2 PA 1, Steller 5.000) 9.000 (Ph 10 2 PA 1, Steller	Nd At Dedeted Tandeted Standeted	24 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	tele Schett I von 7 "Pade stedespelande Sporseer	January Marine Marine
International and the state of the	Hale statements Hale statements Sequences 10 10 10 10	nkae 43 webs Pade a b. Tar Unige Unige Unige Unige	Nation Na	Value ar gloster froiter forward 4,000 8,000 8,000 1,000 1,000	Note sites (see Sectionagemethors) (*	g Table with getween In-an-anadol 4.000 (00.00 2004) 1.5 failed 0.000 (00.00 2004) 1.5 failed 0.000 (00.00 2004) 1.5 failed	Nd A1 InviteInd InviteInd InviteInd Octobered	7444 7 2019	ule Scheitt I van 7 'Hade stedespelande Sporsee	
Interpretation         User         1.000         6.200         6.200         0.000	Halle statement Halle statement Stergehuten 101 101 101 101	ntale 43 . Ta . Ta . Tape . Tape . Dage . Dage . Dage . Dage . Dage . Dage	Notice reduce Patien Notice No	Note as dealers Poster.	Multi-sites.26th-segmedites. 1 (2) 4.000 5.000 5.000 5.000 5.000 5.000	g Bulk-skip gefusier hate-scalad 4,000 (Ph 80 278-1, Stell- 4,000 (Ph 90 278-1, Stell- 4,000 (Ph 90 278-1, Stell- 4,000 (Ph 90 278-1, Stell-	Nal Art Enclositud Enclositud Stanlastud Stanlastud Stanlastud	No. 1 2000	lufe Schell I van 7 'Yade siedesprinde Gewenn	
bit         Section 5 Mass My         VL 3.1         L.0000         Status         Status <th< td=""><td>Hale weetenge Hale weetenge Steppin.com 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30</td><td>ntale 43 . 100 . 100 . 200 . 200</td><td>Reflect Reflect Bi +4,1 J7 B J16B</td><td>Note or picture Pusition Nervoul 0 8,000 8,000 1,000 1,000 1,000 1,000</td><td>Rule des Detrogendies (</td><td>u Rube priorite Inservateds 4.000 (0.000204) 1.1 State 4.000 (0.000204) 1.1 State</td><td>NoT-Art Torolarithmi Standarithmi Standarithmi Standarithmi Torolarithmi Torolarithmi Torolarithmi</td><td>1 2 2 2 2 2 2 2 2</td><td>Shell 1 van 7 Yade stedersprinde Sprannen * Jahr Soretier de Smoot de des Jachres</td><td>o Janwerkang Weiter</td></th<>	Hale weetenge Hale weetenge Steppin.com 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30	ntale 43 . 100 . 100 . 200 . 200	Reflect Reflect Bi +4,1 J7 B J16B	Note or picture Pusition Nervoul 0 8,000 8,000 1,000 1,000 1,000 1,000	Rule des Detrogendies (	u Rube priorite Inservateds 4.000 (0.000204) 1.1 State 4.000 (0.000204) 1.1 State	NoT-Art Torolarithmi Standarithmi Standarithmi Standarithmi Torolarithmi Torolarithmi Torolarithmi	1 2 2 2 2 2 2 2 2	Shell 1 van 7 Yade stedersprinde Sprannen * Jahr Soretier de Smoot de des Jachres	o Janwerkang Weiter
All         Mach All         Mathematical Stress         All         All         All         Description         Gal         All         Description         Gal	Hale weidergeb Hale wiedergeb Steppinzen 100 101 100 101 101 101 101 101 101	ntable AD andres Toph or 1. Top 	National Facilities National N	Note or picture Fusion Nermal 4,000 8,000 8,000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,0000 9,00000000	Rule size 200-seguralizes P 07 0.0000 0.0000 0.00000 0.0000 0	g Buller sold getween have analysis 4,000 (2010) 2014 (-1.564) 4,000 (2010) 2014 (-5.564) 4,000 (2010) 2014 (-	Pad-Act Device tool Device tool Device tool Device tool Device tool Device tool	1 2 2 2 2 2 2 2 2	inte State Spranzen * Info Geweinen de Strepel de des Joshnes Debeurge personnel en gebreu (Inte	2 automotion of the second sec
DB         ImMed         20*         20,000         0,300         4,000         Child         0 Monthwork         0 Monthwor	4 (10) (1) - 00 ( - 00) Hale atologek 10) 10) 10) 10) 10) 10) 10) 10)	HILE 40 where The second seco	evelow Potter Natheri Bi-4,1 Di Bi-48,1 Di D	Notice or glocities Publics Nervoral 0 1,2000 1,2000 1,2000 1,2000 1,2000	Nale altro Zeromenhea 1 07 0.001 0	u Rube priorite Inservateds 4.0.000 (0.90.00.2346-14.16464c 4.0.000 (0.90.00.2346-14.16464c 4.0.000 (0.90.00.2346-14.16464c 4.0.000 (0.90.00.2346-1.16464c 4.0.000 (0.90.00.246-1.16464c 4.0.000 (0.90.00.246)	Nd-A1 Device trust Device trust Device trust Device trust Device trust Device trust Device trust	2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	Solor Schett I, van P. Ytalle stedespelante Tyromen S Belle Sonetten de Steept de des Zuchurg Jahrlung vonstehet is apperten Stehe Jahrlung vonstehet is apperten Stehe	a <sup>2</sup> Veter
101         Particip	Hale windowski Fale windowski Singelstawe 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	nton ex i Tag i Tag	e andree Fusion Notes No	Table or pincher Fusiker Nermal 4,000 8,000 8,000 9,000 1,000 1,000 1,000 1,000	Rule also 2000-separations P 07 0.0000 0.00000 0.0000	g Full-set private https://www.inter- 6.000 (Ph/90 2746 I. Steeler 6.000 (Ph/90 2746 I. Steeler 6.000 (Ph/90 2746 I. Steeler 6.000 (Ph/90 2746 I. Steeler 6.000 (Ph/90 2746 I. Steeler 6.000) (Ph/90 2746 I. Steeler 6.000)	NG-41 InviteInd InviteInd OrdeEnd OrdeEnd InviteInd Ind InviteInd	2 200000000	Alle Balle Ballette II van F "Paalle wiedorgefunde gewenen * Info Gewenen Statumge procession is angewen finde angewenen einer angewen finde angewenen einer angewen finde angewenen einer angewenen finde angewenen einer angewenen finde angewenen einer angewenen finde angewenen einer angewenen finde angewenen einer einer angewenen finde angewenen einer	2 automotives.org
113         mate         2         2,000         0,000         4,000         0000000000         0000           113         2,000,000         4,000         0,000,000         0,000,000         0,000	Andrewski – Kirk Sangerbunker Sin Sin Sin Sin Sin Sin Sin Sin Sin Sin	HILD 40 white 40 1 To 2 To	Andree Poster Miles Mile	Partie ar giedrar Partier Nermal 4,000 1,000 1,000 1,000 1,000 1,000 1,000 1,000 1,000 1,000 1,000 1,000 1,000	Nale alvo Zerospradeos Nale alvo Zerospradeos 0 07 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000	a Raber and Article State (1997) - 1999 - 1	NG-A1 Device and Device and Device and Device and Nobel Device and Device and Device and Device and Device and Device and Device and		tole Schetti I, van P. "Halle stedeogefande Tyromen Schetti I, van P. "Halle stedeogefande Tyromen Schetting of the sterior of the schetter bestering on statistical and the schetter bestering wenter, de sterior of the schetter bestering wenter, de schetter bestering wenter, de sterior of the schetter bestering wenter, de sterior of the schetter bestering wenter, de schetter bestering wenter bestering wenter, de schetter bestering wenter be	and particles for the name production of the data many production of the data many many data many data many data many data many data many data many data many data many data many data many data many data many many data many data many data many data many many data many data many data many data many many data many data many data many data many data many many data many data many data many data many data many many data many data many data many data many data many many data many br>many data many data m
Line         Constrained         Constrained <thconstrained< th=""> <thco< td=""><td>HARMEN HI - KH -</td><td>ntice 40 ander Patrie 4 2 Tage 2 Arge 2 Ar</td><td>e protecte Fundace Matterni Matter</td><td>Tota or pietro Fusion Nermal School (1997) 1999 1999 1999 1999 1999 1999 1999</td><td>Mile atro 2000 generalization mile atro 2000 generalization 0 00 0.0000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.00000 0.0000 0.0000 0.0</td><td>g Full-set of private Automatical 4,000 (1945) 2048 11, Steeler 4,000 (1945) 2048 11, Stee</td><td>Null-Att Binderbedt Binderbedt Dinderbedt Dinderbedt Profestedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt</td><td></td><td>Andre Stehn Steiner P. Phalle wiederspelande Ryssensen * Info St. one for Strangel die den Debruck der Tahels eine st., wurde beier Strangel erfogenden, MJ: Sprangel verden bei Stader und st., auch einer Strangel erfogenden, MJ: Sprangel verden bei debruck auf die "genomet verden bei debruck auf die genomet verden bei debruck auf die genomet verden bei debruck auf die die strange bei debruck auf die die strange bei debruck auf die die strange bei debruck auf die die die die strange bei debruck auf die die die strange bei debruck auf die stra</td><td>Desmonthemory W Verter application, dare to dar result application, dare to dar result application, dare to dare result failed and the second second failed and the second second failed and the second second second second failed and the second second second second second failed and the second second second second second second failed and the second secon</td></thco<></thconstrained<>	HARMEN HI - KH -	ntice 40 ander Patrie 4 2 Tage 2 Arge 2 Ar	e protecte Fundace Matterni Matter	Tota or pietro Fusion Nermal School (1997) 1999 1999 1999 1999 1999 1999 1999	Mile atro 2000 generalization mile atro 2000 generalization 0 00 0.0000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.00000 0.0000 0.0000 0.0	g Full-set of private Automatical 4,000 (1945) 2048 11, Steeler 4,000 (1945) 2048 11, Stee	Null-Att Binderbedt Binderbedt Dinderbedt Dinderbedt Profestedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt Dinderbedt		Andre Stehn Steiner P. Phalle wiederspelande Ryssensen * Info St. one for Strangel die den Debruck der Tahels eine st., wurde beier Strangel erfogenden, MJ: Sprangel verden bei Stader und st., auch einer Strangel erfogenden, MJ: Sprangel verden bei debruck auf die "genomet verden bei debruck auf die genomet verden bei debruck auf die genomet verden bei debruck auf die die strange bei debruck auf die die strange bei debruck auf die die strange bei debruck auf die die die die strange bei debruck auf die die die strange bei debruck auf die stra	Desmonthemory W Verter application, dare to dar result application, dare to dar result application, dare to dare result failed and the second second failed and the second second failed and the second second second second failed and the second second second second second failed and the second second second second second second failed and the second secon
Init         Radia         Control (Section Contro) (Section Contro) (Section Control (Section Contro	Falle sol - 004 Samplanew 300 301 302 303 304 305 305 305 305 305 305 305 305	HILE 40 where 40 1 To 1 To	andree Pueller Meller B B B B B B B B B B B B B B B B B B B	Notice or global Parties Neuronal 4,600 1,2000 1,2000 1,2000 1,2000 1,2000 1,2000 1,2000 1,2000	100 atros 2000 products 100 atros 10	a Relie with generative Interventable 4.000 (0.90 00 2024) 1.1 Model 4.000 (0.90 00 2024) 1.0 Model 4.000 (0.90 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 0	Naf-Act Insolutional Development Development Development Insolutional Development Development Development Development Development Development Development	2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	Schett I von 7 "Nade stedeopefande Spranzen Constant de Stepet de des Johnson Berningen Constant de Stepet de des Johnson Berningenson, N. "Systemen Stelet Stepetrope stelet de des Johnson Berningenson, N. "Systemen" sette de Steleton de Stepetrope de Steleton Berningenson, N. "Systemen" sette de Johnson de Artigenet de Steleton House Constantes bein	2 Januar Patricia Santa
15         Semitrix Standifi         FL (J)         Limit         Limit         Control to the semitrix Standified         Deliveration         Prior (Standified)         Prior (Standified) <thprior (standified)<="" th="">         Prior (Standified</thprior>	Halle sind - 2004	ntx0 43  solar	nardene hutten Notaen Notaen Nota Not Not Not Not Not Not Not Not Not Not	Tota or pietro huter hermal Same	Mile atro 2000speedback Mile atro 2000speedback 0 00 0.0000 0.0000	g Bullet by private Automatical and a second secon	NG-41 Device Ind. Device Ind.	1 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	Andre State of State and Angel and A	2.ammerfenzer ** Parter galphöng för sin ör nära pförlang för sin ör nära pförlang in der närar mör sin är sin ör närar för handrare. Kör handrare för att och a
Life         Zaholusti         + U/W         5.0001         0.0001         Descharted         Vite           L17         Large         L7         27.0001         6.2001         4.000         Descharted         Vite           L18         Large         D*         4.0001         6.2001         4.000         Descharted         Vite           L18         Large         D*         4.0001         Exampt         Vite         Exampt         Vite	Falle stolengen Sampelsoner 100 100 100 100 100 100 100 100 100 10	HILD 4.0 Make View Vie	Andree Parker Malace R R S S S S S S S S S S S S S S S S S	Note as global harbor hermal 4,000 1	100 atros 2000 products 100 atros 2000 products 100 atros 2000 100 atros 20	s Relie with generative Interventable 4.000 (01:00 2024) 1.1 Model 4.000 (01:00 2024) 1.1 Model	Null-Art Brecke Hall Device Hall	2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	Schett I von 7 "Nade stedensprinde Generation of Stream State State State Schett I for the State State State State Schett Schett State State State State State Schett Schett State State State State Schett State State State Schett State State State Schett State State Schett State State Schett St	2.a.menthearag a.a.menthearag
L27         Long         27         Transf         Cump         201         Cump         201           L88         Long         L94         L000         Cump         Directored         Kin           L98         Long         L9         L000         Cump         Gene         Kin           L99         L9         L1000         Cump         Gene         Market-and         Kin	Hale stolespek     Hale sto	ntx3843 anden Partie 2 Taylor a 2 Taylor 2	rates huter     Note     Note     Note     St 45,1     St 45,	Tel ar piete hate hernal 4,000 1,00	Mike dro. 2010-organization mike dro. 2010-organization 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.000	g Palaeler gefunde 4,000 (94%)2.248-15.5464 4,000 (94%)2.248-15.5464 4,000 (94%)2.248-15.5464 4,000 (94%)2.248-15.5464 4,000 (94%)2.248-15.5464 4,000 (94%)2.248-15.5464 4,000 (94%)2.248-15.5464 4,000 (94%)2.248-15.5464 4,000 (94%)2.248-15.5464 4,000 (94%)2.248-15.5464	No.6-41 Environment Environmen		Solution of the standard stand	2.ammofesting and the second
Life         Life         M +0.1         M.0001         0.0001         Modernal         V/dv           Life         Life         27         21.0001         0.0001         4,000         Device-hast         V/dv	Alignetic constraints     Alignetic co	HILD 4.3	Andree Parker Malace R Malace R M	Perroal 0	100 at the 200 sequences 100 at the 200 sequences 100 at 100 at	B Bellewing gefenter Inservateise Autors Aut	NG-A1 Brocke-Ind Transle-Ind Transle-Ind Dracke-Ind		Schett I von 7 Teale stedespelante     gewenen     Caster I von 7 Teale stedespelante     gewenen     Caster de Steast de des Autors     de Autors	ar ar ar ar ar ar ar ar ar ar
10 Large 27 1.2000 C.200 5,200 20.2014 Marketand 49	A 1000 03 - X04 0 Aaler aisologyak Sampi Antonio 100 100 100 100 100 100 100 10	ntkile 43 notice b To interpretation inter	archer Hutter     Nation     Nation     Nation     N     St.4,1     St.4	Normal         4           Nermal         6           1         8           2         8           3         8           4         8           3         8           4         8           3         8           4         8           4         8           5         8           6         8           6         8           6         8           6         8           6         8           6         8           6         8           6         8           6         8           6         8           6         8           7         8           8         8           8         8           8         8           8         8           8         8           8         8           8         8           8         8           8         8           8         8           8         8           8 <td< td=""><td>Relative 2010</td><td>Nutrient Section           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.</td><td>NG-41 InviceNut DeviceNut</td><td></td><td>Andre Staden und Stade</td><td>2.ammofinancy and and and and and and and and</td></td<>	Relative 2010	Nutrient Section           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (94.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.           4,000         (95.90) (248-1), 56.96.	NG-41 InviceNut DeviceNut		Andre Staden und Stade	2.ammofinancy and and and and and and and and
	HTRUB 81 - 89 - 89     Hele windowyk     Strawiskowyk     Strawiskowy	HILD HO Make A I To I	andree Pueller Meller 9 9 9 9 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Note or getter Puetter Nerroad 4,000 1,000	Table altro Technographics Technographics 1 07 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.0000 5.00000 5.0000 5.00000 5.00000 5.00000 5.000000000 5.000	Biographic and a second	NG-41 Insciented Stackened Understad		Schett I von 7 "Nade stedespelande Spranen Constant de state of the stedespelande Destate of the stedes	2.amentenary a* asylphoto, for its room asylphoto, for its room asy
	HOLE B1 - KH - KH     Hole windowsk      Structure KH     Hole windowsk      Structure KH     Hole H     Hole H     Hole H     Hole H     Hole H      Hole H	MUD 4.3 MUD 4.3 5. To 1.2 1.	e andreo Husten National 9 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Normal         4           Nermal         8           1 <td< td=""><td>Relation 2010 Relation 2010 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td><td>Nutrient of private           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04</td><td>NG 41 Brokekad Dankekad Dankekad Dankekad Nakad Nakad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad</td><td></td><td>tele Schertt I van 7 "hale stockogefande genoem * Inte familie in de lange de de la bekongefande * Inte * I</td><td>2.ammofina.cg at at at at at at at at at at</td></td<>	Relation 2010 Relation 2010 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	Nutrient of private           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04           4,000         (9.900) 2/06 11, 56/04	NG 41 Brokekad Dankekad Dankekad Dankekad Nakad Nakad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad Dankekad		tele Schertt I van 7 "hale stockogefande genoem * Inte familie in de lange de de la bekongefande * Inte * I	2.ammofina.cg at at at at at at at at at at

Abb.: Zeichnungsmaßvergleich – Schritt "Maße wiedergefunden" mit neuer Option "Ignorieren"

#### **1.16.5** Zeichnung stempeln: Optimierungen bei der Erkennung

Auch in Release 8.0 haben wir für Sie weiter an der Optimierung bei der Erkennung von Zeichnungsmaßen gearbeitet – zum Teil unter Berücksichtigung CAD System-spezifischer "Eigenarten":

- Für die Erkennung von "Max. Profilspitzenhöhe Rp" und "Max. Profiltaltiefe Rv" wurden neue Zeichnungsmaß-Typen bereitgestellt.
- Die Zeichnungsma
  ß-Typen Rmr, Pmr und Wmr können toleriert werden. Dazu sind immer beide Toleranzen anzugeben, d.h. zwei Einzeltoleranzen oder eine Plusminus-Toleranz.
- Das Verhalten bei der Verwendung der normbasierten Toleranztabelle DIN ISO 2768-1 bei der Tolerierung von Maßen unter 0,5 mm wurde korrigiert.
- Zeichnungsmaße, die in der Zeichnung keine Toleranzen aufweisen oder nicht über ISO-Passungen toleriert sind, unterliegen den Allgemeintoleranzen. Die für die Allgemeintoleranzen zu verwendenden Toleranztabellen und -klassen können für "Längen", "Rundungen und Fasen" und "Winkel" im Modul "Konfiguration" – "Zeichnungen / CAD-Integration" angegeben werden. Am Ende der Bearbeitung wird die Vollständigkeit der gewählten Toleranztabelle und -klasse geprüft und auf eine ggfs. notwendige Nacharbeit am betreffenden Feld hingewiesen.
- Durch eine spezifische Verarbeitung von Zeichnungen aus dem CAD-System CATIA werden jetzt Symbole in Bemaßungen erkannt. Darüber hinaus werden fehlerhafte Exporte von CATIA-Zeichnungen während des Ladevorgangs korrigiert, so dass die Symbole für Form- und Lagetoleranzen angezeigt werden können.

 Beim Öffnen von DWG/DXF-Dateien, die von CREO mehrseitig exportiert wurden, wird die bereits bestehende Optimierung für aufgeteilte, einseitige CREO-Zeichnungen angewendet. Das Einlesen erfolgt weiterhin seitenweise (wie z.B. bei SolidWorks-Dateien).

Darüber hinaus wurden einige vorhandene Funktionsaufrufe aus der bisherigen vertikalen Symbolleiste am rechten Bildschirmrand neu angeordnet und sind dadurch jetzt noch ein wenig praktischer in ihrer Anwendung.



Abb.: Stempeln von Zeichnungsmaßen

## 2 Neuigkeiten in BabtecQ Go

In den folgenden Kapiteln erfahren Sie mehr über neue Features, die im Release 8.0 für die browserbasierten BabtecQ Go Module verfügbar sind.

## 2.1 Neu: Risiken und Chancen

Risiken frühzeitig zu erkennen, sich aber auch über Chancen bewusst zu werden und diese zu ergreifen, gehört zum unternehmerischen Alltag. Es gilt, Bedrohungen zu erkennen und schnell mit geeigneten Maßnahmen zu handeln, um das Unternehmen zu schützen und wettbewerbsfähig zu bleiben. Aus diesem Grund fordern alle Managementsystemnormen (u.a. ISO 9001 / IATF 16949, ISO 14001, ISO 27001) ein risikobasiertes Denken und Maßnahmen zum Umgang mit Risiken und Chancen ein.

Das Modul **"Risiken und Chancen"** unterstützt Sie deshalb bei der **ganzheitlichen Betrachtung aller unternehmerischen Risiken und Chancen** im Kontext Ihres Managementsystems. Führen Sie beispielsweise eine Risikobetrachtung im Kontext eines (neuen) Prozesses durch, dann nutzen Sie am besten die **neuen IMS-Links**, um die Risikoanalyse mit dem Prozess im Modul für Prozessmanagement zu verknüpfen.

Die Software orientiert sich am **Risikomanagement-Prozess der ISO 31000** und hilft Ihnen effizient und zuverlässig dabei, alle identifizierten Risiken und Chancen zu beurteilen und stets im Blick zu behalten.



Darüber hinaus unterstützt sie bei der Umsetzung Ihrer **Strategie zum Umgang** mit Risiken und Chancen – sowohl mit der Verfolgung eingeleiteter Maßnahmen im zentralen Maßnahmenmanagement der Babtec-Software als auch bei der **regelmäßigen Überprüfung und Neubewertung**.

Das Modul bietet zudem nützliche Features, um **Informationen** aus Analysen und **Erkenntnisse ü**ber die höchsten Risiken und erfolgsversprechenden Chancen an verantwortliche Personen im Unternehmen **zu kommunizieren**.

Weitere Informationen: 2.5.3 | Heatmaps für Risiken und Chancen und 2.9.6 | Neu: Prozesse verknüpfen mit IMS-Links

## 2.2 Neues zur Bedienung

#### 2.2.1 Anmelden

Egal, ob Sie sich im BabtecQ Windows Client anmelden, in BabtecQ Go mit einem Web-Browser oder in der Administrations-Konsole – überall nutzen Sie nun denselben Login-Dialog.

BabtecQ Go
Anmelden
Kurzname
Kennwart
Angemeldet bleiben
Windows Microsoft 365
Dunck   English   English   English   English   Hotee   1955. Copyright © 1994 - 2024 Babtec Informationosysteme GmbH. Alle Rechte vorbehalten. Dieses Anwendungsprogramm ist durch deutsche Urbeberrechtsgesetze und Bestimmungen internationaler Verträge prechütst.



Hintergrund ist eine technologische Modernisierung, mit der nun eine **einheitliche Kommunikation** über das HTTPS Protokoll zwischen dem jeweiligen Front End und dem Babtec Business Server erfolgt.

Diese einheitliche, sichere und verschlüsselte Kommunikation ist Voraussetzung dafür, dass für die Identifikation und Authentifizierung der Personen, die auf Babtec-Software zugreifen wollen, moderne Standard-Protokolle genutzt werden. Damit ist der Grundstein dafür gelegt, dass neben den bisher verwendeten Authentifizierungs-Methoden, d.h.

- mit Benutzername (Kurzname) und Kennwort
- oder mit dem Windows Active Directory User per Single Sign-On

zukünftig auch weitere Provider für die Identitäts- und Zugriffsverwaltung genutzt werden können. So wird nun mit Release 8.0 zusätzlich der **cloudbasierte Service Microsoft Entra ID** unterstützt.

Weitere Informationen: 1.2.3 | Benutzer: Microsoft Entra ID

#### 2.2.2 Benutzer oder -gruppe auswählen

In allen BabtecQ Go Modulen wurde nun eine neue, vereinfachte und einheitliche Bedienung bei der Auswahl eines Benutzers oder einer Benutzergruppe bereitgestellt.



Abb.: Neue und einheitliche Auswahl von Benutzern oder Benutzergruppen

#### 2.2.3 Deaktivierte Kontakte

Die **Ansprechpartner** Ihrer Kunden oder Lieferanten verwalten Sie als Kontakte im Katalog **"Adressen"**. Kontakte, die bisher als Ansprechpartner (z.B. in Reklamationsvorgängen) angegeben wurden, inzwischen aber nicht mehr gültig sind, können jetzt im Katalog deaktiviert werden.

**Die deaktivierten Kontakte** können nun während der Erfassung von Reklamationen oder der Bearbeitung von Checklisten und Instandhaltungsaufträgen **nicht mehr als Ansprechpartner ausgewählt** werden. Bereits vorhandene Ansprechpartner bleiben in den Vorgängen erhalten, auch wenn sie zwischenzeitlich deaktiviert worden sind.

Weitere Informationen: 1.11.1 | Adressen: Kontakte deaktivieren

#### 2.2.4 Listenansichten: Export nach Excel

In den Listenansichten der BabtecQ Go Module besteht jetzt die Möglichkeit, den Listeninhalt in eine Excel-Datei zu exportieren und herunterzuladen.

		0	Aktualisieren					
ID	Bezeichnung	0	Ansichten verwalten	Fillig am	Fortschritt	Zugewiesen an	Entscheid	Labels
8	CNC Automat - Inbetriebna	8	Ansicht löschen	01.11.2024	-	Florian Kondziela (FIK)	Akzeptiert	🐘 München 🐘 Wels 🥼 Wuppertal 💊 Endabnahme 💊 Service
9	CNC Automat - Inbetriebna		Spaltenauswahl	02.11.2024		Florian Kondziela (FIQ	Akzeptiert	Frankfurt 💊 Endabruhme
10	CNC Automat - Inbetriebna		Als Excel-Datel exportiener III Errassung	in 12 Stunden		Florian Kondziela (FK)		Frankfurt München 🔍 Endatmahme 🔍 Service
11	CNC Automat - Inbetriebnal	hme	In Erfassung	in 4 Tapen	-	Florian Kondziela (FIQ		Dresden 💊 Endabrahme 💊 Service
12	CNC Automat - Inbetriebnal	ime	Neu	in 9 Tapen		Florian Kondziela (FK)		Web Endabrahme Service

Abb.: Listenansicht im Modul "Checklisten" mit neuer Option "Als Excel-Datei exportieren"

## 2.2.5 Lokalisierungsprofil und Mandant wechseln

In Release 8.0 besteht nun die Möglichkeit, das Lokalisierungsprofil zu wechseln, um BabtecQ Co in einer **anderen Sprache** zu nutzen. Um den Mandant zu wechseln, nutzen Sie jetzt einfach den Funktionsaufruf in der Modulleiste.



# 2.2.6 Notizen: Direktlinks

In einem Notizfeld konnten Sie auch bisher schon Direktlinks auf andere Informationen einfügen. Ab sofort erhalten Sie beim Hover über diesen Link in einem **Tooltip weitere Hinweise**, z.B. die vollständige URL.



Abb.: Direktlink in einer Notiz mit Hinweisen zur Bedienung

#### 2.2.7 Release-Informationen: Jetzt online verfügbar

Sobald Sie sich nach dem Software Update erstmalig anmelden, öffnet sich ein Hinweis-Dialog zum neuen Release. Mit **"Jetzt mehr erfahren"** gelangen Sie direkt zur Babtec-Webseite, auf der Sie alle wichtigen Informationen rund um das neue Release 8.0 finden. Wählen Sie dort einfach **das Modul oder Thema** aus, das Sie interessiert und informieren Sie sich über die neuen Features.



Möchten Sie, dass dieser Hinweis bei der nächsten Anmeldung nicht mehr erscheint, aktivieren Sie einfach die **Option "Nicht mehr anzeigen"**.

Ein Hinweis:

Neue Benutzer, die nach dem Software Update auf die aktuelle Version in der Babtec-Benutzerverwaltung hinzugefügt oder importiert werden, erhalten beim Anmelden keinen automatischen Hinweis auf die Release-Informationen.

Den Link auf die Babtec-Webseite mit den Release-Informationen finden Sie jederzeit auch im **Dialog** "Über BabtecQ Go"

## 2.2.8 Verknüpfte Checklisten verwenden

In den BabtecQ Modulen für Aufgaben, Maßnahmen, Reklamationen und Instandhaltung können in der Lasche **"Dokumente**" auch **Checklisten-Dokumente** verknüpft werden. Diese verknüpften Checklisten stehen auch in den betreffenden BabtecQ Go Modulen zur Verfügung und können nun direkt von hier aus genutzt werden – mit **"Checkliste verwenden**" wird die Checkliste erstellt und kann dann verwendet werden.

← Wartungsauftrag		Dokumentation	4	👂 Auftragsstatus wechseln 👻 🚥	2
Neu		Ersatzteile			~
<u></u>	<u>2</u> •	Protokoll 🗇 🖉			^
Startdatum (Soll)	1000				
08.11.2024, 15:00	»	Lorem ipsum dolor sit amet, consetetu erat, sed diam voluntua	r sadipscing elitr, sed diam nonumy eirmod te	impor invidunt ut labore et dolore magna aliquyar	n
Enddatum (Soll)		trat, and their roupter.			
08.11.2024, 18:00	>				
Priorität		+ Hinzufügen			
Normal	•	Vorlage Reinigungs-Checkliste	ALL 0711 2024 00.54		
		Zuletzt geandert von Fionan Kon	uziela am 07.11.2024, 09:54	→ Dokument öffnen	
				Checkliste verwene	den
Sauberkeit X Sicherheit X				📋 Löschen	
Kosten					
2.500,00	0				

Abb.: Verknüpfte Checkliste verwenden

## 2.3 Anforderungen

## 2.3.1 Anforderungsdokumente: Originaltexte übernehmen

Die Anforderungen Ihrer interessierten Parteien werden Ihnen oft in Form von Dokumenten übermittelt – es handelt sich u.a. um Normen für Managementsysteme, inkl. kundenspezifischer Anforderungen (z.B. CSR zur IATF 16949), um branchenspezifische Richtlinien, Gesetzesblätter oder Vertragsdokumente.

Im **Modul "Anforderungen"** verwalten Sie deshalb **die jeweilige Quelle**, aus der die Anforderungen stammen - also die **Dokumente** in ihrem aktuell veröffentlichten Ausgabestand.

Darüber hinaus verwalten Sie aber auch die einzelnen aus den Dokumenten **identifizierten Anforderungen**, die für Ihr Unternehmen relevant sind. Es bietet sich an, auch den Originaltext aus dem Anforderungsdokument mit in die einzelnen identifizierten Anforderungen zu übernehmen und in der BabtecQ Datenbank abzulegen. Denn so haben Prozessverantwortliche auch **ohne die Nutzung des Moduls "Anforderungen"** den Kontext der für sie **relevanten Anforderungen** im Blick, die mit dem Prozess verknüpft wurden.

In diesem Zusammenhang stellen wir Ihnen in Release 8.0 eine neue Option bereit, mit der Sie insbesondere in Dokumenten mit Spalten-Formatierung viel leichter den benötigten Originaltext im PDF-Dokument markieren, kopieren und in die angelegte Anforderung übernehmen können. Die Option **"Umschalten des Auswahlmodus auf rechteckige Auswahl**" finden Sie in der Symbolleiste des PDF-Viewers.

=	← Quelle DH EX 50 3001 /	Anforderungen		표 🖬 삼 오) …	B Quelldokume	nt o	Seite mit Anforderung verko	iofen 占 X
	Control Contro	Neure Anforderung Nummer* 2     Referenz  Prontisk* Neured  Prontisk* Mexend  Clicken, am erises: for shredere  Ethinen, am erises: for shredere  Ethinen, am erises: for shredere	Name Rongetone Verantaortich Sectore, Fällig am	× 	Q 72	In the second seco	Barrowski skiller Barrowski skiller	terite 35 sum 71.
≝ <b>0 0</b> ⊕ ±		• Galax Se for New Konnestia etc.	×	Abbracher F. Anbeger	e -	norden na kommunistenen vord. I vens Länna alla Länna älle N	e arterolomiana	-

Abb.: Dokument mit Anforderungen – Originaltext markieren und in die Anforderung übernehmen

#### 2.3.2 Filter-Dialog

Die verfügbaren Filteroptionen wurden im Filter-Dialog neu angeordnet, so dass u.a. nun für Sie klarer wird, ob sich die einzelnen Kriterien auf eine Quelle oder eine Anforderung beziehen.

Altrino Datas		
Archivierte Daten		
Allgemein	Quelle	Anforderung
Тур		
Nummer		
Name		
Verantwortlich		
Suchen		•
- Meine		
Labels		
Auswahl		
Und Oder		
Teammitglied		
Suchen		
- Meine		
Angelegt von		
Suchen		•
- Meine		
Angelegt am		

Abb.: Neu gestalteter Filter-Dialog im Modul "Anforderungen"

## 2.3.3 Q.Agent Jobs

Für die Unterstützung Ihres Anforderungsmanagement stehen jetzt auch Q.Agent Jobs zur Verfügung, die Sie wie gewohnt für **E-Mail Benachrichtigungen** an verantwortliche Personen einsetzen können. Es handelt sich um folgende Benachrichtigungen:

- an die verantwortliche Person / Teammitglieder über eine fällige Anforderung
- an die verantwortliche Person / Teammitglieder über neue Kommentare
- an den Ersteller eines Kommentars über neue Antworten
- an den Prozessverantwortlichen über neu verknüpfte Anforderungen
- an die verantwortliche Person für ein Dokument über neu verknüpfte Anforderungen

## 2.4 Checklisten

#### 2.4.1 Aufgaben und Maßnahmen

Die Berichte und Auswertungen berücksichtigen nun auch alle Maßnahmen, die im Zusammenhang mit der Verwendung von Checklisten ausgelöst wurden.

Darüber hinaus unterstützen die **Q.Agent Jobs** für Aufgaben und Maßnahmen jetzt auch solche, die im Zusammenhang mit Checklisten erstellt wurden.

Weitere Informationen: 1.4 | Aufgaben und Maßnahmen

#### 2.4.2 Auswertungen

Die aufgezeichneten Checklisten können ab sofort mit Pivot-Auswertungen flexibel ausgewertet werden. Dafür bietet Ihnen das Modul für Auswertungen in BabtecQ eine Reihe an **voreingestellten Beispielen**, mit denen Sie die Aufzeichnungen in verwendeten Checklisten, bestimmter Bausteine sowie die erfassten Ergebnisse und Fehler analysieren können.



Abb.: Beispiel einer Pivot-Auswertung über getroffene Entscheidungen

## 2.4.3 Checklisten-Sets: Vorlagen

Ein Set an Checklisten eignet sich dann, wenn für die Ausführung einer Tätigkeit verschiedene Arbeitsschritte notwendig sind, für die es jeweils bereits ein eigenes Vorgabedokument in Form einer Checkliste gibt. Das Set ermöglicht es Ihnen, alle für diese Tätigkeit **erforderlichen Checklisten zu bündeln**, deren **Ausführung terminlich zu planen** und die einzelnen ausfüllbaren Checklisten **auf Knopfdruck zu erstellen**.

Für wiederkehrende Checklisten-Sets können Vorlagen erstellt werden. Vorlagen können eine **beliebige Anzahl an publizierten Checklisten-Dokumenten** enthalten. Auf der Basis solcher Vorlagen lassen sich **schnell und sicher** "fertige" Checklisten-Sets erstellen.

Sollte eine Vorlage irgendwann einmal nicht mehr benötigt werden, lässt sich diese einfach deaktivieren und kann nicht mehr für die Erstellung von Checklisten-Sets verwendet werden.

≡	← Set-Vorlage ····	Checklisten	+ Checkliste hinzufügen • Aktivieren
<ul> <li>+</li> <li>(0)</li> </ul>	# New 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	Montageanleitung CNC-100-A / Basis Ainuste Version: 1 Zugewiesen an: " Florian Kondziela (FK) •	
11 <b>8</b> 4	Montage CNC-100-A EB Verantwortich Rock Florian Kondziela (DK) • Beschreibung	Montageanleitung CNC-100-A / Lademagazin Aktuelle Version: 1 Zugewiesen an: " Antonia Müller (AM) -	**
3 4 9 8	Lorem lipsum dolor sit annet, consetetur sadipscing elits, sed diam nenamy elimod tempor inviduur ut labore et dolore magna allquyam erat, sed diam veluptxa.	Montageanleitung CNC-100-A / Teileapparat Atuete Version 1 Zugewiesen an:" Strate Krause (FKR)	**
6 		Montageanleitung CNC-100-A / Späneförderer Aktuelle Version: 1 Zugewiesen an: " Piorian Kondziela (FK) -	
● ⊕ (+		Montageanleitung CNC-100-A / Interface Aktuelle Version: 1 Zugewiesen an: Raus Oesinghaus (KOE) •	***
		+ Checkliste härzufügen	

Abb.: Vorlage für Checklisten-Sets

## 2.4.4 Checklisten-Sets: Vorschau

Wenn Sie sich innerhalb eines noch nicht aktivierten Sets nochmals über Inhalt und Ablauf einzelner Checklisten vergewissern möchten, die Teil des Sets sind, dann nutzen Sie einfach die Vorschau und erleben, wie die Checklisten verwendet werden.

← Set 1909		Checklisten		+ Checkliste hin	zufügen 🕨 Serie starter
* Neu	Ś	Montageanleitung CNC-100-A / Aktuelle Version: 1	Basis		 D Kopieren
		Zugewiesen an:*	Fällig		📋 Löschen
nformation	^	Florian Kondziela (FK)	• 20.11.2024	• 🖬	Ø Zum Ursprung
lezeichnung					() Vorschau
Montage CNC-100-A		Montageanleitung CNC-100-A	Lademanazin		

Abb.: Vorschau für eine Checkliste des Sets aktivieren

## 2.4.5 Checklisten-Sets: Serien

Verwenden Sie Serien, wenn Sie die **wiederholte Verwendung eines Checklisten-Sets** planen möchten. Entsprechend des definierten **Zeitintervalls** werden die Checklisten des Sets automatisch generiert und für die geplante Verwendung bereitgestellt.

Das Zeitintervall kann dabei **flexibel eingestellt** werden – egal ob z.B. täglich, wöchentlich oder monatlich und an einem bestimmten Wochentag oder an einem bestimmten Termin – immer ausgehend von einem definierten Starttermin. Darüber hinaus können Sie planen, wann die Serie enden soll.

Diese frei definierbaren Intervalle ermöglichen es Ihnen, die Erstellung der Sets an Ihre Bedürfnisse anzupassen und sicherzustellen, dass alle wichtigen Aufgaben **regelmäßig und pünktlich** erledigt werden. In diesem Zusammenhang lässt sich auf einstellen, **wie viele Tage im Voraus** die Checklisten verfügbar sein sollen.

Sets, die auf einer Serie basieren, erkennen Sie an dem "Wiederholungs-Symbol" in der Listenansicht der Checklisten-Sets.

=	← Set	Checklisten		+ Checkliste hiszufügen	Aktivisme	Serienkonfiguration	×
<ul> <li>+</li> <li>o</li> </ul>	internation A	Montageanleitung CNC-100-A / Basis Anuski Vincion 1 Zugeneisen an Filling Portun Kondonis (110) • 20.11.2024	• 12		-	Definitions Site alls gravitation frances interval für des Sets. Starttermin (Fällig am des enten Auftrage) 27.33.3024 Wederheilung	de Wiederholung
	Montage DNC-100-A B Vesatescrick Protection Kondicele (N) Fallig an ® 12112-0200	Montageankeltung CNC-100-A / Lademagasin Atrustic Virsion 1 Zugeninsen as 'Filling Granis Miller (IM) • 22.11.2024	0 0			1 • • Weckel	4 50 4 50
11 4 8 8	Waderbokeng S. Wichentich • Res. herbang Lawm jasser dolar of panet, sameticher	Montagraniehung CNC-100-A/Telesoparat Akushi Kinose 1 Zugeelesen ar Filling Felix Kinose Fillin 2011.2024	• 5			Zunätzliche Konfiguration Vorlautzeit zur Ensehang von Sets () 14 Tage	
IN 0	Salapticing ency use same monomy elemant denor enclosed a labore et doter magna allappan erat, sol dan exleptia. Geplant jede Wuche am Montag. Directas Concentrate und Faillas an dem	Montageanteitung CNC-100-A / Spänetlinderer Alsuste Version 1 Zugenieren an Fällig Florian Kondzels (HO • 26.11.2024	• 0		-		
<b>9</b> (+	27.11.2014 (n 27.11.2015 P Redeline	Mantageanleitung CNC-100-A / Interface Atsutis Virsion: 1 Zegeniesen an Palling Klass Desinghass BIOE: • 27.11.3024	• 2				
		•	Ouckliste Nezulligen				
8						× Abbraches	/ Decemen

Abb.: Konfiguration einer Serie für die wiederholte Verwendung eines Checklisten-Sets

## 2.4.6 Checklisten-Sets: Statusinformationen

In einem Set werden jetzt **für jede Checkliste** Informationen über den Status, den Fortschritt der Aufzeichnung und die Entscheidung übersichtlich dargestellt.

6 D Aktiv		Montageanleitung CNC-1	00-A / Basis				
C Montage CNC-100-A	0	ID: 58 • Aktuelle Version: 1 Abgeschlossen	ę				
	~	Zugewiesen an:*	Abgeschlossen am	Fortschritt			
<u> </u>	-9	Florian Kondziela	05.11.2024	-			_
formation	^						
ezeichnung		Montageanleitung CNC-1	00-A / Lademagazin				
Montage CNC-100-A		ID: 59 + Aktuelle Version: 1			In Ordnana (7)	70%	
erantwortlich		D In Erfassung			Nicht in Ordnung (1)	10%	
Rorian Kondziela (FK)		Zugewiesen an:	Fälig	Fortschritt	Nicht bewertet (2)	20%	
		Antonia Müller	in 17 Tagen		· · ·		
àllig am							
27.11.2024	0						

Abb.: Erweiterte Statusinformationen zu Checklisten eines Sets

#### 2.4.7 Checklisten-Sets: Schnittstelle (ERP)

Ab Release 8.0 besteht die Möglichkeit, **durch ein externes Softwaresystem** nicht nur einzelne Checklisten automatisch erzeugen zu lassen, sondern auch ganze Sets mit allen dazugehörigen Checklisten. Klassischerweise handelt es sich dabei um einen Auftrag (z.B. für die Montage), der mit Hilfe von mehreren Checklisten ausgeführt und dokumentiert werden soll. Der Auftrag wird anhand einer ID (Referenz-Nr.) identifiziert, die das externe System vergibt. Ist eine solche **externe Referenz-Nr.** vorhanden, wird diese im Bereich der Set-Details mit ausgewiesen.

#### 2.4.8 Listenansicht

Die Listenansicht wurde in Release 8.0 um die **Anzeige der zugewiesenen Labels** ergänzt. Darüber hinaus enthält ein neuer Tooltip **Details zum Fortschritt der Checkliste**.

neckliste	요 Meine Che	ckliste	m ~ 🔽 🔽				🖉 📋 🕂 Neu
ID Bezeich	nung		Status	Fortschritt	Fallig am	Entscheid	Labels
8 CNC Au	tomat - Inbetriebnahme		Abgeschlossen	<ul> <li>In Ordnung (5) 50%</li> </ul>	01.11.2024	Akzeptiert	München Wels Wuppertal 🗣 Endabrahme 🗣 Service
9 ONC Au	tomat - Inbetriebnahme		Abgeschlossen	Nicht in Ordnung (1) 10%     Nicht bewertet (4) 40%	02.11.2024	Akzeptiert	Frankfurt 💽 Endabruhvne
10 CNC Au	tomat - Inbetriebnahme	***	In Erfassung		in 13 Stunden		Frankfurt München Endabnahme Service
11 ONC AU	tomat - Inbetriebnahme		In Erfassung	-	in 4 Tagen		Dresden 🗣 Endubnahme 🗣 Service
	tomat - Inbetriebnahme		Neu		as 9 Tagen		Weis Service

Abb.: Verwendung einer gespeicherten Ansicht für Checklisten in BabtecQ Go

## 2.4.9 Drucken / Bericht

Zu jeder Checkliste können Sie einen Bericht im PDF-Format erzeugen. Der Bericht umfasst je nach Bearbeitungsstand der Checkliste alle Anweisungen und Aufzeichnungen – selbstverständlich auch für die neuen Bausteine Ersatzteile, Bilder und Video, inkl. aller dokumentierten Aufgaben und Maßnahmen.

Der Funktionsaufruf "Drucken" ist jetzt darauf vorbereitet, dass auch weitere (angepasste) Berichte aufgerufen werden könnten – falls dieser Bedarf bei Ihnen besteht. Wenden Sie sich in diesem Fall gern an Ihre Ansprechperson bei Babtec.



Abb.: Nutzung weiterer (angepasster) Berichte im PDF-Format

## 2.5 Dashboards

#### 2.5.1 Ereignisse aus Qualitätsprüfungen

Treten während Ihrer Qualitätsprüfungen **im Modul "Prüfung" Abweichungen** auf, werden diese Ereignisse protokolliert. Mit Hilfe eines Dashboards lassen sich laufende Aufträge oder Prüfplätze durch verantwortliche Personen **komfortabel überwachen**, um insbesondere auf **neue Ereignisse** schnell reagieren zu können. Dazu nutzen Sie verschiedene Kacheltypen, wie z.B. die Ansicht oder **neu ab Release 8.0 die Listenansicht**.

Dashboard III B	nignisse v   Ø											
Ereignisse aus	ı Qualitätsprüfur	igen										
Ereignisse	nach Artikel	Ereignisse na	ch Prùfbereich			treignisse nach	h Ereignisart					
31	4	12	0	Behalten Sie den Überblick über Ihre laufenden Qualitätsprüfungen.			55	20	0			
Alle Ensignisse: Kanille	Nexe Enlighture: Kanille	Alle Enrighten: Warme	Neue Enlprise: Ware.			Alest	Kel05G-Werkstaungen (FP)	Next Emignine: USG/	056-Veletzon			
Übersicht d	er Ereignisse	Ereignisse n	ach Prüfplatz	New Enlighter: USGOSG Veletourgen (FP)								
	And Atulica Emigrica	e		W Dutum/Ukraek i	Ereigein	P. Pollet	Prilmerkanal	Metmahilase	Auftrage-N			
	Neue Designing   Kund	te Ringen Gmbl-1 (72)		A 1511.2024, 1533.51	OSG / Winlessing OSG	sec 🗈	Widenstand 2 prüfen	High Impact	19,100,200			
179	Alle USC/OSG-Worletz     Neue Envignisse   Prüly	ungen (Fertigung (55) plats 09 (Fertigung (55)	101	A 07.11.2024, 09:21:58	OSG / Winletsung OSG	sec.	Autore Durchmesser	Critical Characteristic	FP_100_200			
125	Neue Designing   Fertil     Neue Environment   Kard	gung (50) Jac 10)	TOT	A 07.11.2024, 09:17:37	USIG / Verletzung USIG	sec.	Invener Durchmesser	Significant Characteristic	19,100,201			
	Noue Designing   Platie	Ner (1.6)		A 07.11.3034, 09.16.44	OSG / Werletzung OSG	a sec	Autorer Durchmesser	Critical Characteristic	FP_100_20K			
Alle Ensigniture	Alle Energhinse   Kunde	Ringen GmbH (58)	Alle Ensignisse: Philipia	A 07.11.2024, 09-13-16	OSG / Werketowng OSG	sec 🖻	Indexer Durchmesser	Significant Characteristic	FP_100_20K			
	Alle Treignisse   Platine	48 (101) 4 (32)		A 07.11.2024, 08.4059	OSG / Winkstang OSG	e se	Widentand 1 prüfen		19,100,201			
EO	<ul> <li>Alle Envignisse   Kanibi</li> </ul>	+010	EO	A 07.11.2024, 08.40.47	OSG / Wintebung OSG	sec.	Berlin .	Significant Ouracteristic	FP_100_20K			
50				A 07.11.3034, 08.40.43	OSG / Werkelang OSG	E src	Lânge	Significant Overacteristic	FP_100.20			
				A 28.09.2024, 21.08.39	USG / Vieletoing USG	sec .	Widentand 1 prillen		19,100,20			
and the second se				A 28.09.2024, 21:08:33	OSG / Werketsung OSG	se se	Länge	Significant Characteristic	FP,100,20K			
These Critighton			New Cregorie Prop.									

Abb.: Dashboard mit Ereignissen, u.a. als Listenansicht "Neue Ereignisse USG/OSG-Verletzungen (FP)

## 2.5.2 Ereignisse aus Qualitätsprüfungen: Detailinformationen

Ab Release 8.0 können nun **auch in BabtecQ Go Dashboards alle Details** zu (neuen) Ereignissen eingesehen werden.

Auch ein **Fehlerbild**, das jetzt zusätzlich während der Prüfung bei einer Abweichung gespeichert werden kann, steht jetzt als nützliche Information bei der Entscheidung über einzuleitende Korrekturmaßnahmen zur Verfügung. Sobald ein **neues Ereignis** zur Kenntnis genommen wurde, kann der **Status "Warnung"** hier deaktiviert werden.

Ξ	← Ereignis	USG / Verletzung USG		
🐠 + 😐 🛛	Warnung an center on Scholts, Andreas on 1202,2024,15:36 Constant on Scholts, Andreas on 1202,2024,15:36 Information Engiptic USG / Verinteurung USG © 1202,2024,15:42	Merkmalisdetails Pridpian Arbeitsgang Pr. 3001/002 (31 - Korpus Ernoduktionsreinhel Spritzgues Specifikation Ph: 115+-0.05 NMS: 115mm USG: 114.05mm OSG: 115,05mm	Prüfmerkmal (1902) Länge	Merkenabällanse Significant Characteristic - Wichtiges Merkenal
	Polipiets 209 - GM Politensich Fortgungsprötung Politan SPC Produktionscinkeit 4-tach Workzeng - Niett 1 Pröfuchema Seriengrötung	Ereignisauntiliser          Image: State of the	Pollung Auch	9.
			0	Deaktivieren der Warnung X Die Warnung wurde erfolgreich deaktiviert! X

Abb.: Detail-Ansicht eines neuen Ereignisses, für das die Kenntnisnahme bestätigt wurde – geöffnet in einem Dashboard

Ein Hinweis:

Die Ansicht von Ereignissen im BabtecQ Go Dashboard erfordert mindestens das Recht "Modul starten" für das Modul "Aufträge".

Weitere Informationen: 1.11.5 | Überwachungsprofile und 1.14.2 | Fehlerbild erfassen

#### 2.5.3 Heatmaps für Risiken und Chancen

Nutzen Sie die Dashboards, um Informationen aus Ihrem Risikomanagementprozess **an verantwortliche Personen im Unternehmen zu kommunizieren**.

Dafür stehen u.a. die bekannten **Pivot-Auswertungen** zur Verfügung oder die **neuen Heatmaps**, die Ihnen dabei helfen werden, die höchsten Risiken aus allen laufenden Risikoanalysen zu identifizieren und die Wirksamkeit eingeleiteter Maßnahmen im Umgang mit den Risiken zu bewerten.

=	Dashboard   🔠 Oters	icht Risiken & Charcen 🗸	a								
<ul> <li>€</li> <li>■</li> </ul>	RISIKEN	& CHANG	CEN								
= □ × 1 4 ●	5 Mere Billederertunger 3	2 Strategie: Chancer 2024 1	3 Offere Malinatries	Gesant-Risiko-Portfolo (2 Sere nuch Nach Nach Nach Sare Nach Sare Nach Sare Sare Sare Sare Sare Sare Sare Sare	023)	e 1 1 Nation Sciences	Getilihedungsanakyte für Biblichtimer Art stell mit Tokologi under aller scheder aller Werklangen Werklangen Werklangen Under aller aller Werklangen Under aller aller Werklangen Under aller aller Werklangen Under aller aller Werklangen Under aller aller Werklangen Under aller aller Under aller aller Werklangen Under aller aller Under all				
6 0	Fällige Ralkebewertungen Vertreilung der Raiken nach Strategie Unwahr Priftik (Erfalberbeit	Stortopic (Vinent) 2024 h Kanagorie (2024)		Einstituudensbeleikiskeit			Votensagen under Australen Betr Seller Seller br>Seller Seller				
• •	Annell der Chancen nach K	10 15 20 25 30 ategorie (Top 4)	35 40 41 50	Sele Nadiy 1 Sele Nadiy Worksamkeit der Maßnaher 20	Natig Kend Ensitzeekeshiriki	Nuch Selv Huch	Originetige Stepesition     Echaine Selvaritedenung aufgrund umf     Unrurechende Reisuchtung     Bendung durch helle Fentanflächen     Echaine Raumzengeratur durch Sonne	ngesibe Bidahm.			
5		70550	Technologie Unweit Compliance	25 10 3 0 0 00 2003 04 2023		Nober	Gregorigtige Stopperfiles aufgrund der 1     Gregorignets Stopperfiles aufgrund der 1     Urgenignets Stopperfiles     Urgenignets Stopperfile     Weinere Blendungen, Reflection und Sp	sudédite seguingen			

Abb.: Beispiel für ein Dashboard mit Informationen aus dem Risikomanagementprozess

Weitere Informationen: 2.1 | Neu: Risiken und Chancen

## 2.5.4 Listenansicht mit Checklisten

Die gespeicherten Ansichten, die in Dashboards bereitgestellt werden, enthalten jetzt auch die jeweils zugewiesenen Labels. Ein neuer Tooltip enthält Details zum Fortschritts-Indikator.

hec	klisten & Meine Checklist	en ~ 🔽 🔽				0 🗎 + Ne
ю	Bezeichnung	Status	Fortschritt	Fallig am	Entscheid	Labels
8	CNC Automat - Inbetriebnahme	Abgeschlossen	<ul> <li>In Ordnung (5) 50%</li> </ul>	01.11.2024	Akzeptiert	🐨 München 💿 Wels 💿 Wuppertal 🧕 Endabruhme 🕒 Service
9	ONC Automat - Inbetriebnahme	Abgeschlossen	Nicht in Ordnung (1) 10%     Nicht bewertet (4) 40%	02.11.2024	Akzeptiert	Frankfurt 💊 Endabnahvne
10	ONC Automat - Inbetriebnahme	In Erfassung		in 13 Stunden		Frankfurt München 💊 Endabruhmer 💊 Service
ii	ONC Automat - Inbetriebnahme	In Erfassung	-	in 4 Tapen		Dresden 🗣 Endabruhene 🗣 Service
12	CNC Automat - Inbetriebnahme	Neu		in 9 Tagen		Weis Service

Abb.: Checklisten im Dashboard

## 2.6 Dokumente

# 2.6.1 Checkliste: Neuer Baustein "Bilder"

Der Baustein ermöglicht die Anzeige einer **beliebigen Anzahl an Bildern**. Optional kann jedes Bild mit einer Anweisung versehen werden. Damit können Sie die erklärende Wirkung von Bildern nutzen, um Sachverhalte klar aber komprimiert darzustellen und **leicht verständliche** Anleitungen bereitzustellen.

÷	Standard ···· Seit	e 1 + Hinzufügen ♥ Hi 至 ◎ ± E ♣ 3 3 + Entworf abschödelen 4 - Ale festelse	Bilder ×  Emilgicht die Anerige van bin zu zehn Bildern, van
	Portan Kondziela (R) • 1	Vydeniturg -	<ul> <li>denen jedes mit einer Beschreibung ergänzt werden kann.</li> </ul>
	atta fil + Houfigen v 2	Funktionskontrolle	A 10
		(C. Data	i information •
	Verkniphagen Di 🔸 Elszafögen 🗸	the	- besichnung
	Arsion 1 Enteurt	diam voluption. At versi ers et account et jacto due dotree at au return. Stet cita kaud pubergren, re sea takimuta sanchus est Lavernipuum. 4 Mahr.atorium	Inter QIS
	0 04.11.3034, 13.01	Lorem insum delor sit amet, conseteur sadipscing elite, sed diam nonumy element tempor inviduet ut labore et delore magna aliquipam erat, sed	Bilderiste
		diam voluptua. At versi ens et accuram et justio dus duiteres et ea rebum. Shet citta kasil pubergren, no sea takimata sanctus est Coremi prum.	+ Hourigen
	<u> </u>		
-	formation ^	Commission de la commission de la commission de la commissione br>El commissione de la commissione de	The second second
-			
C	CNC Automat - Interceleratione	Lorem (psum dolor sit areet, converters sadipscing elite, sed dawn nonseny viewood tempor invidunt ut labore et dolore magna aligogium etat, sed dawn vestightas. At versi ensi et accusam et janto daw dolores et sa refum. Stat citta kazid gubergerer, no sea takimata sanchai est Lorem (psum,	
-	steelung	+ Mate assertant	
	Loren ipsum dolor sit anet, consetetur soliterina elity and dam passent		
	elemed tempor invidunt ut labore et	? Ist die Nachtine konnekt aufgestellt und ausgerüchtet?"	
	dolore magna aliqoyan erut, sed diam voloptus.	C Algemeine Funktionskontrolle durchgeführt*	<ul> <li>sadipscing effit, sed diam nonumy eimod</li> </ul>
		Dubtheit der Maschiere gepräft."	<ul> <li>tempor invidunt ut labore et doiore magna aliquyam otat, sod diam voluptua. At veno</li> </ul>
-		12 Factorization & Transfermentary	eos et accusars et junto duo doleres et ea return. Stet clita kand pubergren, no sea
60	Righis	Television Stepensechik Marker (Mensen Stevenser Advantate Station of Televise (Minus 2446)	takimata sanctus est Lorem losum dolor sit. amet.
		Jr. Funktionskantrolie guittienen*	-
-	white	Bashchetteller	
1		+ Exaction Introlligen	
	9 Webber Kenhauster		
		+ Schritt hinzufägen	
			AUGA CONTRACTOR
			× Schlieflass

Abb.: Konfiguration des neuen Bausteins "Bilder"

Wird die Checkliste verwendet, werden dem Anwender oder der Anwenderin In der Erfassung werden die einzelnen Bilder und Anweisungen in einem "Caroussel" dargestellt.





Ein Hinweis:

In den Modulen "Dokumente" und "Meine Dokumente" erfolgt die Darstellung der Bilder mit Anweisungen aus Übersichtsgründen in einer Listendarstellung.

## 2.6.2 Checkliste: Neuer Baustein "Ersatzteile"

Dieser Baustein kann insbesondere in Checklisten verwendet werden, die in Montage- oder Wartungsprozessen eingesetzt werden sollen.

Mit diesem Baustein definieren Sie einerseits **Vorgaben** (SOLL) – welche Ersatzteile, inkl. Menge und Einheit sind geplant. Andererseits ermöglicht er die Erfassung der **tatsächlich verwendeten Menge** (IST) an Ersatzteilen.

#### BabtecQ Release 8.0 Produktinformation

Standard     soon #	ieite 1 + Hinzufügen ♥ (6) 茎 ··· + Entwurf abschließen neurf - Ale Bearbeiter	•	Crisatzteile Ermöglicht die Vorgabe von Ersatzteil	ken inkl. der			
🧙 - Florian Kondziela (FR) 🔹	1 Vorbereitung	- ^	Rückmeldung von Verbrauchsmengen Bezeichnung				
Labels (D) + Elinnafögen 🗸	T Maschinen ID / Typ eingeben*		Ersatztelle vorbereiten				
Vederlinburger Fil. + Hourdines Ve	T Seriennummer eingeben*		Ersatzteilliste				
Transferiger by Transferiger	Standort der Maschine auswählen*		EPSALEVEINGIE	+ Hiszafügen			
Version 1 Enteur	Standarte		E001 - Maschinenöl	8			
o occurrent into	Cx Ersatzteile vorbereiten*	- 6	Menge Einheit				
• • E	E005 - MaschivernitE51 E002 - Schmiterparte (100 ml)		5,000 1	<b>C</b> 3			
formation A	+ Bauntein hinzufügen		E002 - Schmierpaste	0			
			Menge Einheit				
CNC Automat - Wartung durch Mas	2 Wartung durchführen		100,000 🗘 mi				
schreibung	3 Funktionskontrolle		Konfiguration				
Lorem ipsum dolor sit amet, consetetur sadipscing elitr, sed diam nonumy	+ Schritt hinzufügen		Pflichtangabe Ø				
eirmod tempor invidunt ut labore et dolore magna aliguyam erat, sed diam			Negative Bewertung bei Übers	pringen O			
voluptua.			C Kommentar ermöglichen Ø				

Abb.: Konfiguration des neuen Bausteins "Ersatzteile"

C	hecklisten			+   (
← C /ersior ieite 1	NC Automat - Wartung durch Ma 1 • G Florian Kondziela (FK) (Seite 1 von 1)	schinenführer	0	(6) ••
1	Vorbereitung			
Т	Maschinen ID / Typ eingeben*			1
0	001 / CNC Automat	•		
Т	Seriennummer eingeben *			
F	K-1909/2711	۵		
<b>m</b>	Standort der Maschine auswählen*			
0: Eii Dr	3 nsatzort ehen			۲
Ċ,	Ersatzteile			
1	E001 - Maschinenöl Sollvorgabe: 51	IST: 4,500 I	•	•
2	E002 - Schmierpaste Solfvorgabe: 100 ml	IST: 50,000	mi 🔺	•
2	Funktionskontrolle			
i				Ĩ

Abb.: Der neue Baustein "Ersatzteile" bei Verwendung einer Checkliste

## 2.6.3 Checkliste: Neuer Baustein "Video"

Der Baustein ermöglicht das Abspielen von Videos über HTTPS, die auf **eigenen oder fremden Webservern** gespeichert sind. Damit können jetzt verschiedene Videoquellen flexibel in Checklisten eingebunden werden. Zusätzlich können Sie das Video mit einer Beschreibung versehen.

Anleitungen mit "bewegten" Bildern sind leicht verständlich und tragen bestimmt dazu bei, bei Ihren Mitarbeiter:innen Akzeptanz für die Verwendung von digitalen Checklisten zu schaffen.



Abb.: Der neue Baustein "Video" bei Verwendung einer Checkliste

## 2.6.4 Checkliste: Art der Anweisung

Für die Bausteine **"Bilder" und "Videos"** kann jetzt genauso wie bisher schon für den Baustein **"Anweisung"** in der Konfiguration festgelegt werden, ob der betreffende Baustein in der Checkliste für die Anwender:innen **die Bedeutung** einer Information, Erfolg, einer Warnung oder Gefahr annehmen soll.

In Abhängigkeit der eingestellten Art wird der Hintergrund des Bausteins in der Checkliste entsprechend eingefärbt.



Abb.: Auswahl der Anweisungsart

#### 2.6.5 Excel-basierte Dokumente

Wie bereits für Word-basierte Dokumente bekannt, können nun auch in Excel-Dateien **Informationen aus dem Dokument-Datensatz**, wie z.B. das Datum der Freigabe oder **der Verantwortliche** für das Dokument automatisch übernommen und an der gewünschten Position in der Excel-Datei ausgegeben werden.

Die entsprechenden Einträge sind über den Excel Namens-Manager zu finden.

In diesem Zusammenhang besteht nun auch die Möglichkeit, den **Dokumentennamen** in Abhängigkeit der für das Dokument **konfigurierten Sprache** in der Excel-Datei auszugeben. Das gilt gleichermaßen auch für Word-basierte Dokumente.

G10	ktion AutoSumme Zulet ügen verwend	t Finanzmathematik Logisch Text Funktionsbiblioth	Datum Uhrzeit Jek	u. Nachschle – und Verwei	igen Mathe sen≁ Trigor	⊕ matik und tometrie ∼ F	Mehr unktionen	Namens - Manage	V Nami C In For Aus A	en definiere mel verwer kuswahl erst k Namen	n v s iden v s tellen I	Pa Spur zum B Spur zum P Pfeile entf	vorgånger Nachfolge ernen *	Pyr Porr Ar Fehle () Form Formelübe
A	в	c	D	E	F	G	н	i i	J	к	L	м	N	0
L														
1	Kopfdaten			Namens-Mana	iger								:	
15	Dokument-Nummer	001	-	Mari	Restaura									
	Dokument-Name	Excelsheet		Den	ogaroetten	East	nen					Enter.	-	
-	Dokument-Status	Freigegeben	-	Name		Wert		Bezieht sich a	hue	Bereich	Kom	mentar		
-	Collieure	01 10 0004	-	DC_Approver		Jean Marcel	Haupt (	=DynamicFie	IduSAS4	Arbeitsm	appe			
	Galtig von	01.05.2024	-			Florian Kon	dziela (FK)	= DynamicFie	dsISAS1 Arbeitsmappe		lappe			
	during ors	01.03.2023	-	EDC Docum	ent Number	001		* DynamicFie	Incisas in	Arbeitse	Lange			
	Beoutzerinformationen			HDC Docum	ent_Status	Freigegebe	n	=DynamicFie	IduSAS8	Arbeitsn	appe			
1	Ersteller	Elorian Kondziela (EK)		DC_Docum	ent_Version	1		=DynamicFie	Ids/SAS9	Arbeitsm	appe			
2	Verantwortlicher	Florian Kondziela (FK)		EDC_Modifi	er	Felix Krause	(FKR)	=DynamicFie	Idu\$A\$2	Arbeitsn	appe			
	Bearbeiter	Felix Krause (FKR)		EBoc Responses	nsible	Piortan Kon	dziela (PK)	= DynamicFie	Ids/SAS14	Arbeitsn	lappe			
4	Prüfer	Katrin Stratmann (KST)		DC Time a	f Approval	05.11.2024	18:09:37	=DynamicFie	Idd SAST	Arbeitse	laboe			
5	Freigeber	Jean Marcel Haupt (JMH)		DC Time a	f_Creation	04.11.2024	10:32:34	-DynamicFie	IddiSASS	Arbeitsn	tappe			
6				DC_Time_e	Revision	05.11.2024	12:37:12	= DynamicFie	Ids/SAS6	Arbeitsm	appe			
7	Zeitstempel			DC_Valid_F	rom	01.12.2024		=DynamicFie	IdiISAS10	Arbeitsn	lappe			
8	Erstellung	04.11.2024 10:32:34		EDC_Valid_1		01.05.2025		= DynamicFie	Ids/SAS11	Arbeitsn	iappe			
9	Prüfung	05.11.2024 12:37:12											-	
0	Freigabe	05.11.2024 18:09:37	3	sezieht sich auf	1									
1				OV -Dy	namichields:5	A314								
2												Schließen		
3			1	_						-			1	
4														
5														
6														

Abb.: Einfügen von Datensatz-Informationen in ein Excel-basiertes Dokument

#### Ein Hinweis:

Die in der Abbildung zusammengefassten Datensatz-Informationen können gleichermaßen auch in Word-basierten Dokumenten ausgegeben werden.

#### 2.6.6 Filter-Dialog

Der Filter-Dialog wurde erweitert, so dass Sie jetzt die Listenansicht der Dokumente auch **in Bezug auf** verknüpfte Anforderungen filtern können.

So finden Sie jetzt schnell heraus, welche Dokumente noch keine verknüpften Anforderungen besitzen oder für welche Dokumente der jeweils Verantwortliche die neu verknüpften Anforderungen noch nicht bestätigt hat.

Auchidante Marrie	version		
Archivierte Version	nen		
Dokumente	Benutzer und	Labels	
Suchen			-
LINE COLUMN			
Meine			
Publiziert			
🖸 Alle anzeigen			
O Nur publizierte Do	kumente anzeigen		
O Nur nicht publizier	rte Dokumente anzeigen		
Ausgecheckt			
O Alle anzeigen			
O Nur ausgecheckte	Dokumente anzeigen		
Nur nicht ausgech	eckte Dokumente anzeigen		
Anforderungen			
🔘 Zeige alle			
-	ente ohne Anforden inosverk	nüpfungen	
Zeige nur Dokume	ante onne Antonaciangsreis		
<ul> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Zeige nur Dokume</li> </ul>	nte mit Anforderungsverkn	üpfungen	
<ul> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Anforderungsverk</li> </ul>	ente mit Anforderungsverkn ente mit nicht bestätigten nüpfungen	üpfungen	
<ul> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Anforderungsverk</li> <li>Deaktiviert</li> </ul>	ente mit Anforderungsverkn ente mit nicht bestätigten nüpfungen	üpfungen	
Zeige nur Dokume     Zeige nur Dokume     Zeige nur Dokume     Anforderungsverk  Deaktiviert     Alle anzeigen	ente mit Anforderungsverkn ente mit nicht bestätigten nüpfungen	üpfungen	
<ul> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Aforderungsverk</li> <li>Deaktiviert</li> <li>Alle anzeigen</li> <li>Nur deaktivierte D</li> </ul>	ente mit Anforderungsverkn ente mit nicht bestätigten nüpfungen Rokumente anzeigen	üpfungen	
<ul> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Zeige nur Dokume</li> <li>Anforderungsverk</li> <li>Deaktiviert</li> <li>Alle anzeigen</li> <li>Nur deaktivierte D</li> <li>Nur aktive Dokume</li> </ul>	nte mit Anforderungsverkn ente mit nicht bestätigten nüpfungen lokumente anzeigen ente anzeigen	üpfungen	
Zeige nur Dokume     Zeige nur Dokume     Zeige nur Dokume     Anforderungsverk      Deaktiviert     Alle anzeigen     Nur deaktivierte D     Nur aktive Dokum Verteiler	ente mit Anforderungsverkn ente mit nicht bestätigten nüpfungen kokumente anzeigen ente anzeigen	üpfungen	
Zeige nur Dokume     Zeige nur Dokume     Zeige nur Dokume     Arforderungsverk  Deaktiviert     Alle anzeigen     Nur deaktivierte D     Nur aktive Dokum Verteiler     Auswahl	ente mit Anforderungsverkn ente mit nicht bestätigten nüpfungen kokumente anzeigen ente anzeigen	üpfungen	

Abb.: Filter-Dialog für Dokumente mit neuen Optionen im Zusammenhang mit verknüpften Anforderungen

## 2.6.7 Freigabe-Workflow

Für ein Dokument ist jetzt der **Fortschritt des Freigabe-Workflows** auf einen Blick ersichtlich. Man erkennt jetzt sehr schnell, welche Workflow-Schritte schon abgeschlossen sind – wann das geschah und durch wen, welcher Workflow-Schritt aktuell zu bearbeiten ist und welche anschließend noch folgen.

Während der Bearbeitung des Dokumentes werden zusätzlich **im Header Hinweise zum aktuellen Workflow-Schritt** angezeigt. Daraus geht hervor, wer verantwortlich ist und wann dieser Schritt abgeschlossen sein soll.

1	Verbereitung	^	Workflow
	T Maschinen ID / Typ eingeben *		Ecologyation
	T Seriennummer eingeben*		erledigt am 04.11.2024 von Felix Kraune (FKR)
	Standort der Maschine auswählen *		Entworf erledigt am 04.11.2024 von Felix Krause (FIGD
	Standorte		Bearbeiten erledigt am 04.11.2024 von Katrin Stratmann (KS
	Abnahmezertifikate des Herstellers hinzufügen	_	Prüfen
	③ Fotos des aufgebauten CNC-Automaten aufnehmen*		Freigeben
e.	Funktionskontrolle	^	V fälig am 08.11.2024 f  ür Jean Marori Haupt 0MHB
	1 Example 2 Construction of the second secon	Aa	
	? Ist die Maschine konnekt aufgestellt und ausgerichtet?*		
	Allgemeine Funktionskontrolle durchgeführt*		
	Dichtheit der Maschine geprüft *		
	E Funktionskontrolle der Einzelkomponenten Spänelledere Stangenwerschult Interface Lakerrugsahn Teilitagearzt Automatische Belakung und Erzlakung Weiterers Zubehle		

Abb.: Fortschritt der Freigabe-Workflows

#### 2.6.8 Kopieren

Ein in der Listenansicht markiertes Dokument kann jetzt kopiert werden. Das neue Dokument wird dabei im Status "Entwurf" angelegt und entspricht der letzten Version des kopierten Dokumentes.

#### 2.6.9 Lesebestätigungen

Für jedes Dokument wird mit Hilfe der Verteilerliste bestimmt, welche Benutzer bzw. Benutzergruppen das Dokument für ihre Tätigkeiten benötigen und deshalb zur Kenntnis nehmen sollten. Aus diesem Grund holen Sie sich die Lesebestätigung der betroffenen Personen ein.

Ab Release 8.0 können Sie nun entscheiden, von welchen Personen eine Lesebestätigung (fristgemäß) angefordert wird und für welche Personen das nicht notwendig ist. Ordnen Sie dafür einfach die einzelnen Verteiler den neuen Bereichen "Ohne Bestätigung" oder "Mit Bestätigung" auf dem Tab "Publizierung" zu.

Constant Seit	t 1				
Verantworth h	Vorbenitung		4		
Lateb Fil + Houdians V	T Machines (0 / Typ elegeben'				
Vehiclose D + Headlers V	T felenumor righter*				
Version 1 Infrature	Standort der Machine ausmählten <sup>+</sup> Erzennene				
0 9431-2004 13 15	Ø Abruhmezerlifkate des Herstellers hiezefigen				
0 _ E	Fotos des aufgehauten CNC-Automaten autrehmen <sup>1</sup>				
Publickerung 2	Funktionskontrolle				
Ohee Bestilligeng (2) A Vereiken an Biscaligeng I en Ø Fortigengeleitung #1 @ Ø Fortigengeleitung #2 @	1 International Control of the second	rrat, sol diam voluștea. At vero era et accouan et jacto dos doleres et es roban. Set cilis k			
Mit Bestätigung (2)	7 kit die Maschine korrekt aufgestellt und ausgerühtst. <sup>71</sup>				
@ fertigung #1 @	Apprecise frektionkontote derbyerdent     Colonet der Manchen specielt*     ferktionkontote der Einschartporeten     ferktionkontote der Einschartporeten     ferktionkontote der Einschartporeten				
G Fertigung #2 (8)					
27.11.2024					
Karlgardin	(). Faritioniamute quitiens:				

Abb.: Dokument mit neuem Layout für den Bereich "Publizierung"

Ein Hinweis:

Die betroffenen Q.Agent Jobs berücksichtigen die neue Zuordnungsoption für Verteiler im Zusammenhang mit der Lesebestätigung. Beim Update auf das neue Release werden die vorhandenen Verteiler eines Dokumentes entsprechend der ursprünglichen Konfiguration entweder dem Bereich "Ohne Bestätigung" oder dem Bereich "Mit Bestätigung" zugewiesen.

## 2.6.10 Q.Agent Jobs

Für die Unterstützung Ihres Dokumentenlenkung stehen weitere Q.Agent Jobs zur Verfügung, die Sie wie gewohnt für **E-Mail Benachrichtigungen** an verantwortliche Personen einsetzen können. Es handelt sich um folgende Benachrichtigungen:

- an die verantwortliche Person f
  ür ein Dokument 
  über neue Kommentare
- an den Ersteller eines Kommentars über neue Antworten

## 2.7 Kataloge

#### 2.7.1 Verteiler

Für diesen Katalog wurde das **neue Benutzerrecht** "**Verteiler löschen**" bereitgestellt. Das bisher vorhandene Recht "Verteiler verwalten" wurde umbenannt in "Verteiler erstellen und bearbeiten".

Darüber hinaus ist das Feld für die **Bezeichnung des Verteilers jetzt mehrsprachig** ausgelegt, so dass Sie die Verteiler in allen konfigurierten Sprachen pflegen können.

🙃 BablecQ Menú Ansicht 7					- • ×
n 🔒 Benutzer O					+ -
de Benutzer + Benutzer be	arbeiten + Benu	tzerrechte bearbeiten			
🗟 Speichem 🗛 🎴 🔒					
Florian Kondzie	ela				3
Volaugriff			Mandanten Administrator		
Ale Benutzerrechte anzeigen					
Nur Benutzerrechte für eine Basic	Lizenz anzeigen				
lodul	Verte	ler		Keine Rechte	Alle Rechte
Ursachengruppen		Recht-Bez.	Benutzergruppen		
Valderungsregeln		/ Verteler erstellen und bearbeit	-		
Verteiler		Verteiler löschen			
Verursachergruppen					
Verwendungsentscheide					
Währungen					
Wark overarhaitan	*				
					DC 00

Abb.: Benutzerrechte für den Katalog "Verteiler"

Ein Hinweis:

Benutzer und Benutzergruppen, für die das bisherige Recht "Verteiler verwalten" aktiviert war, erhalten mit dem Update auf das neue Release automatisch auch das neue Recht "Verteiler löschen".

## 2.8 Meine Dokumente

## 2.8.1 Checklisten: Jetzt mit Vorschau

Für **publizierte Checklisten** steht jetzt auch im Modul **"Meine Dokumente"** die Vorschau zur Verfügung, mit der man als potenzieller Anwender oder Anwenderin dieser Checkliste erleben kann, wie genau die Checkliste verwendet werden wird.

← CNC Automat Version: 1 • 👰 Fl	t - Inbetri Iorian Kondu	ebnahme ieta (FK)	(6) ···· Seite 1 (Seite 1 von 1
	2	Funktionskontrolle	
		1 CNC-0050 CNC	
		? Ist die Maschine korrekt aufgestellt und ausgerichtet?"           ✓ Ia         ⊗ Nein	2
		Maßnahmen*	
		1 Bitte beachten Sie, dass das Hinzufügen von Fehlern und Maßnahmen in der Vorschau nicht unterstützt wird.	
		Aligemeine Funktionskontrolle durchgeführt*	
		Dichtheit der Maschine geprüft"	
		f== Funktionskontrolle der Einzelkomponenten	
		Späneförderer	

Abb.: Checklisten-Dokument im Vorschau-Modus

#### Ein Hinweis:

Im Vorschau-Modus ist es nicht möglich, Fehler oder Maßnahmen hinzuzufügen.

## 2.8.2 Listenansichten: Jetzt mit Labels

Die publizierten Dokumente werden in allen Listenansichten jetzt inklusiver der zugewiesenen Labels angezeigt.

Meine Dokumente	Zul	etzt verwendet	$\overline{\Psi}^{*}_{\Xi}$ Alte Dokumente filtern			
Schnellzugriffe						Q "Zaletzt verwendet" durchsachen
		Dokument-Nr.	Dokumentensame	Dokumententyp	Verwendet am	Laberh
✿ Favoriten		CMX.000003	III 55 Bundman	Checkliste	14 11 2024 12:07	
11 Unbestilligt			and the restriction of			
O Alle Dokumente		CH4K-000009	CNC-Automat - Standardreinigung	Checklinte	12.10.2024, 09.18	Courreich Schweiz Produktion
		CHK-000005	Mitarbeiter - Einrichtung Laptop	Checklinte	12.10.2024, 08:49	Wappertal
Ordner	1.00	CHW 000004	Historicity, Oniversity	Charlefinite	13 10 3034 08 49	Contraction of the second second second
B Dokumente		010-000004	El marcon - Crossing	CARCENTE	11.10.1024, 08.45	Constant Chinese Chemical Editorial
Deckloten		CHK-000002	8D Report Evaluierung	Checkliste	12.10.2024, 08:39	Wappertal
• • • MS						
Human Resources						
Broduktion						
E Ferligung						
🖿 Logistik						
Montage						
<ul> <li>Be Viertrieb</li> </ul>						

Abb.: Publizierte Dokumente - die zugewiesenen Labels sind jetzt sichtbar

## 2.9 Prozesse

#### 2.9.1 Filter-Dialog

Der Filter-Dialog im **Bearbeitungs-Modus** wurde erweitert, so dass Sie jetzt die Prozesslandkarte und die Listenansicht der Prozesse auch **in Bezug auf verknüpfte Anforderungen** filtern können.

So finden Sie jetzt schnell heraus, welche Prozesse noch keine verknüpften Anforderungen besitzen oder für welche Prozesse der jeweils Verantwortliche die neu verknüpften Anforderungen noch nicht bestätigt hat.
A	
Historische Version	
Historische versionen	
Prozesse	Benutzer und Termine
Und Oder	
Prozessbeteiligte	
Auswahl	
Und Oder	
Art der Beteiligung	
<ul> <li>Zeige alle Prozesse, an de</li> </ul>	enen ich beteiligt bin
Lesebestätigung	
Zeige alle	
O Zeige alle O Zeige nur Prozesse mit f	ehlender Lesebestätigung
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit f</li> <li>Anforderungen</li> </ul>	ehlender Lesebestätigung
Zeige alle     Zeige nur Prozesse mit f Anforderungen     Zeige alle	ehlender Lesebestätigung
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit fr Anforderungen</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse ohne</li> </ul>	ehlender Lesebestätigung Anforderungsverknüpfungen
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit f</li> <li>Anforderungen</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse ohne</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> </ul>	ehlender Lesebestätigung Anforderungsverknüpfungen Anforderungsverknüpfungen
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit fragen</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse ohne</li> <li>Zeige nur Prozesse ohne</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> <li>Zeige nur Prozesse mit n Anforderungsverknüpfur</li> </ul>	ehlender Lesebestätigung Anforderungsverknüpfungen Anforderungsverknüpfungen nicht bestätigten ngen
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit f</li> <li>Anforderungen</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse ohne</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> <li>Zeige nur Prozesse mit r Anforderungsverknüpfur</li> <li>Deaktiviert</li> </ul>	ehlender Lesebestätigung Anforderungsverknüpfungen Anforderungsverknüpfungen Nicht bestätigten ngen
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit fr</li> <li>Anforderungen</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse ohne</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> <li>Zeige nur Prozesse mit r Anforderungsverknüpfur</li> <li>Deaktiviert</li> <li>Zeige alle</li> </ul>	ehlender Lesebestätigung Anforderungsverknüpfungen Anforderungsverknüpfungen nicht bestätigten ngen
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit fr</li> <li>Anforderungen</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse ohne</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> <li>Zeige nur Prozesse mit fr</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur deaktivierte Pro</li> </ul>	ehlender Lesebestätigung Anforderungsverknüpfungen Anforderungsverknüpfungen nicht bestätigten ngen
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit fragenet in Prozesse mit fragenet in Prozesse onne</li> <li>Zeige nur Prozesse onne</li> <li>Zeige nur Prozesse mit fragenet in /li></ul>	ehlender Lesebestätigung Anforderungsverknüpfungen Anforderungsverknüpfungen hicht bestätigten ngen
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit fr         Anforderungen     </li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse ohne</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> <li>Zeige nur Prozesse mit n         Anforderungsverknüpfur     </li> <li>Zeige nur deaktivierte Pr         Zeige nur deaktivierte Prozesse     </li> <li>Zeige nur aktive Prozesse         Nur Prozesse mit verknüg         anzeigen     </li> </ul>	ehlender Lesebestätigung Anforderungsverknüpfungen Anforderungsverknüpfungen nicht bestätigten ngen rozesse ie pften Elementen in historischem Statu:
<ul> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse mit f</li> <li>Anforderungen</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur Prozesse ohne</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> <li>Zeige nur Prozesse mit A</li> <li>Zeige nur Prozesse mit Prozesse mit Anforderungsverknüpfur</li> <li>Deaktiviert</li> <li>Zeige alle</li> <li>Zeige nur deaktivierte Pr</li> <li>Zeige nur aktive Prozess</li> <li>Nur Prozesse mit verknüg anzeigen</li> </ul>	ehlender Lesebestätigung Anforderungsverknüpfungen Anforderungsverknüpfungen hicht bestätigten ngen rozesse ie pften Elementen in historischem Statu:



# 2.9.2 Flowchart

Nutzen Sie bei der Erstellung eines Flowcharts **vorgefertigte Vorlagen** aus dem Katalog **"Flowchart Vorlagen"**?

Ist das der Fall und sollten Sie eine Vorlage in das Flowchart laden, dann erhalten Sie jetzt einen auffälligen Hinweis, den Sie bestätigen müssen. Denn sollten Sie zuvor bereits Shapes oder andere Elemente im Flowchart angelegt haben, überschreibt die Vorlage Ihre bisherige Arbeit.

# 2.9.3 Freigabe-Workflow

Während der Bearbeitung werden jetzt sowohl in der Prozessanalyse als auch im Flowchart **Hinweise zum aktuellen Workflow-Schritt** angezeigt. Daraus geht hervor, wer verantwortlich ist und wann dieser Schritt abgeschlossen sein soll.

← Kernprozesse		Bearbeiten → Flowchart ﷺ ⊕ Vorlage laden 🖧 Shapes → Entwurf abschließen 🔹 X Bearbeiten - 👰 Florian Kondziela (FiQ - in 2 Tagen
Verantwortlich	•	
Ø IMS-Links (3)	→	20 - Serienanlauf (2) 40-10 - Freigabe der Serienproduktion (1)
O Labels (0)	~	
Version 1	n Bearbeitung	ļ
* 06.11.2024, 12:39 von Florian	Kondziela	Serienproduktion

Abb.: Informationen zum aktuellen Workflow-Schritt im Header des Flowcharts

# 2.9.4 Freigabe mit elektronischer Unterschrift

Im Modul **"Konfiguration"** können Sie jetzt entscheiden, ob die **Freigabe eines Prozesses** eine elektronische Unterschrift erfordert oder nicht. Ist die elektronische Unterschrift aktiviert, muss sich der Verantwortliche (BabtecQ Benutzer) bei Freigabe des Prozesses mit **Benutzername und Kennwort** nochmals authentifizieren.

➢ Elektronische Unterschrift ×	
Prozessfreigabe	
Benutzername <sup>*</sup>	
FL	
Kennwort*	
•••••	
× Abbruch VÜbernehmen	
	Abb.: Freigabe eines Prozesses mit elektronischer Unterschrift

Weitere Informationen: 1.1.3 | Elektronische Unterschrift (Re-Authentifizierung)

# 2.9.5 Neu: IMS-Viewer

Integrierte Managementsysteme (IMS) sind **komplexe Systeme**, die aus einer Vielzahl an Systemelementen wie beispielsweise **Prozessen** bestehen. Einen wesentlichen Anteil an der Komplexität des IMS haben die vielfältigen und häufig dynamischen **Beziehungen und Abhängigkeiten** zwischen den Systemelementen. Die **Komplexität eines Managementsystems zu beherrschen**, heißt deshalb, all diese Beziehungen, Schnittstellen und Wechselwirkungen zu beherrschen.

Voraussetzung dafür ist zunächst, ein **vertieftes Verständnis** für Abhängigkeiten und Wechselwirkungen zu entwickeln. In erster Linie wird es im Unternehmen die Aufgabe von Managementsystembeauftragten,

Prozessverantwortlichen und Auditor:innen sein, sich den damit verbundenen Herausforderungen zu stellen, um **das Managementsystem gezielt steuern** zu können. Denn Ziel eines wirksamen Managementsystems ist es, **die Vielzahl und die sich stetig ändernden Anforderungen** zu erfüllen, die an das Unternehmen aus seinem Umfeld und von den interessierten Parteien (Kunden, Normen, Gesetzen, u.v.m.) gestellt werden.

Der **neue IMS-Viewer** unterstützt Sie dabei, diesen Herausforderungen zu begegnen, indem er die mithilfe der neuen "**IMS-Links**" hinterlegten **Beziehungen, Schnittstellen und Wechselwirkungen** grafisch visualisiert.



Abb.: Darstellung aller direkten und indirekten Beziehungen eines Prozesses (hier "Serienproduktion") zu anderen Prozessen und Risikoanalysen, inkl. Details über die Beziehung zum Prozess "Produktentwicklung"

Der IMS-Viewer bietet Ihnen eine neue Perspektive auf Ihr Managementsystem.

Ähnlich wie die **Prozesslandkarte** bietet der IMS-Viewer **einen vereinfachten Blick** auf Ihr Managementsystem. Anders als die Prozesslandkarte rückt der IMS-Viewer jedoch **die vorhandenen realen Beziehungen** zwischen den Prozessen in den Vordergrund und sorgt damit für **mehr Transparenz**, was **Informationsflüsse, Abhängigkeiten und Wechselwirkungen** betrifft.

Für Sie, als Anwender:in der Babtec-Software, liegt sein Potenzial insbesondere darin, über die direkten Beziehungen der Input- und Output-Prozesse hinaus **auch indirekte und weitere Beziehungen zu anderen prozessrelevanten Elementen** des Managementsystems darzustellen und zu analysieren.

Als Prozessverantwortliche(r) lässt es sich mit dieser Darstellung ganz einfach über den Tellerrand Ihrer Prozesse hinausschauen und wertvolle Erkenntnisse über weitere Beziehungen oder Abhängigkeiten erkennen, **die Sie sonst nicht unmittelbar im Blick haben (können)**. Diese Perspektive zu haben, könnte Ihnen helfen, beispielsweise bei einer geplanten Optimierung an Ihrem Prozess, besser einschätzen zu können, ob Sie wirklich an alle Schnittstellen gedacht haben. Denn Sie könnten jetzt leichter und schneller erkennen, ob die geplante Änderung nicht doch noch weitere Prozesse betreffen wird, die nicht unmittelbar mit Ihrem Prozess in Beziehung stehen.

In Release 8.0 wird der IMS-Viewer zunächst alle Beziehungen darstellen, die mit Hilfe der neuen IMS-Links in den **Modulen "Prozesse" und "Risiken und Chancen"** hergestellt werden.

Wichtig für Sie: Alle bisher bestehenden Input- und Output-Verknüpfungen zwischen Ihren Prozessen werden beim Update auf die neuen IMS-Links umgewandelt, so dass diese im IMS-Viewer sofort sichtbar sein werden.

Probieren Sie es gern aus! Wir freuen uns auf Ihr Feedback.

Weitere Informationen: 2.9.6 | Neu: Prozesse verknüpfen mit IMS-Links und 2.1 | Neu: Risiken und Chancen

# 2.9.6 Neu: Prozesse verknüpfen mit IMS-Links

Prozesse, und damit die Ablauforganisation Ihres Unternehmens, sind wesentlicher Bestandteil Ihres Qualitäts- oder Ihres Integrierten Managementsystems (QMS oder IMS). Aus Systemsicht stehen Ihre Prozesse **miteinander in Beziehung**. D.h. es gibt **Schnittstellen und Wechselwirkungen** zwischen einzelnen Prozessen: In einem Prozess werden Ergebnisse oder Informationen aus anderen Prozessen als **Input** verarbeitet. Der Prozess wiederum liefert **Output** in Form neuer Ergebnisse und Informationen, die anderen Prozessen bereitgestellt werden.

Aus diesem Grund konnten Sie auch bisher schon (im Rahmen der Prozessanalyse und im Flowchart) diese Beziehungen abbilden, indem Sie andere Prozesse als Input oder Output verknüpft haben.

In Release 8.0 aber haben wir uns **für einen neuen Weg** entschieden, diese Beziehungen abzubilden: Ab sofort nutzen Sie dafür die neuen **IMS-Links**.

#### Ein Hinweis:

Die aus früheren BabtecQ Versionen bekannte Funktion für die Verknüpfung von Input- und Output-Prozessen ist nicht mehr verfügbar. Bitte beachten Sie deshalb, dass Sie nach dem Update für die betroffenen Benutzer und Benutzergruppen <u>die neuen Benutzerrechte</u> <u>im Bereich "IMS-Links" aktivieren müssen</u>.

$\equiv$	€- Kemprozesse	14) 14)	Bearbeiten > Pro	zessanalyse			8	🖗* Turtle Diagramm	@ IMS-Links	×
O			Name Londong + Ale Inco Matter						+ Hinzufligen - 🕹 IMS-Viewer 🔘	Deaktivierte Links anzeigen
+	👰 Rear Dergmann (PEL		Series production*						Air In) Prozesse (N) Rollers and Okancen (1)	
		•	Beschriftung						Prozesse	
12		î	Di beinfusten sicht ner	de Hendallung der P	rutate one Seven	edigungen umdem aus	t de Selectegalle	nah Präfung durch den Mit	A 30.20	<b>9</b> . –
0	Decker () Maxter ()		Beferenzhacitet; #.5 -	Produktion and DC-8	dvingung .				- Polycyphoner Seriesaniad Output (3)	
p	Name Libert	. 1	bust	Womit	Welle	Wer	We	Output	ah 30-40 Second Diff. Holoset	<b>9</b> -
22	Margarial (2) M Transfort ()	•	Ingest zum 335-201 - Ser + Freispegstanzer						- Alapenthiosoner Fortgangauthag; - Galachtes Material	
• 8 8	Version 5	eret.	Input aux. 3-20 - Prod - Karnstruktionen - Technische Spe - Prototoper - Sisk Intere (ID - Pertipuipare - Prototoper - Pr	uktontak Alung na huungen Martinen Martinen Martinen Martinen Mattinengen					Input and Datyset (1)	<b>8</b> –
в.	Manhard Street and Street Street		of long from the						Rollen und Okanom	<b>8</b> -
0		10101	-	Name		Vesetaurist		Beacherth	Die Bicken- und Charcemanapar ist integrater Bestandheit der Ser Berti, petrenkliche Hersauforderungen und Möglichkeiten systemat	exproduktion, da vie dato lach zu identificieron und zu
0				Produktornak	Marg	Strategy, Rati	0.000	Peakates	+ Meht anzonen	
				Seriesurbut		Ryan Dergmann		-Property		
[+										N Schließen

Abb.: Prozess mit neuen IMS-Links

Wichtig für Sie an dieser Stelle: Mit dem Update auf das neue Release werden alle bereits bestehenden Verknüpfungen zwischen Ihren Prozessen in IMS-Links umgewandelt.

Was sind die Unterschiede zu den "alten" Prozessverknüpfungen?

## 1. IMS-Links sind bidirektionale Links.

Damit ist gewährleistet, dass eine Verknüpfung die Wechselseitigkeit einer Beziehung zwischen zwei Prozessen korrekt abbildet – d.h.:

- Die Konsistenz der Beziehung und somit auch die Datenkonsistenz ist sichergestellt (mit anderen Worten: "Wo ein Input, da auch ein Output"), widersprüchliche Beziehungen (Verknüpfungen) werden verhindert.
- Die Transparenz der Beziehung ist gewahrt. Wenn eine Schnittstelle zwischen zwei Prozessen existiert, dann ist diese gleichranging von Bedeutung f
  ür beide Prozesse und nicht "Exklusivwissen" auf einer der beiden Seiten.
- Mehrfacharbeit wird hinfällig. Ein bidirektionaler IMS-Link ersetzt zwei unidirektionale Verknüpfungen.

## 2. IMS-Links sind nicht versionsspezifisch.

Die **Versionierung** und Freigabe von Prozessen dient dazu, den "Konsumenten" bzw. Prozessbeteiligten **ausschließlich geprüfte Inhalte** einer Prozessbeschreibung bereitzustellen. Diese Prozessbeschreibungen enthalten u.a. auch Informationen, die als Input aus anderen Prozessen benötigt werden und auch den erzeugten Output (also Ergebnisse und Informationen), der wiederum für andere Prozesse wichtig ist. **IMS-Links** dienen technisch gesehen dazu, real existierende Schnittstellen, Wechselwirkungen und Abhängigkeiten in der Ablauforganisation abzubilden. Diese Beziehungen sind Eigenschaften von Managementsystemen – sie existieren oder sie existieren nicht – und zwar unabhängig von der Version der beiden beteiligten Prozesse.

## Welcher praktische Nutzen entsteht für Sie?

Die IMS-Links können jetzt **unabhängig vom Freigabestatus** der in Beziehung stehenden Prozesse erzeugt werden. Die beteiligten Prozesse müssen also nicht mehr wie bisher freigegeben sein, um Verknüpfungen zwischen ihnen herzustellen – das erspart Abstimmungsaufwände zwischen den verantwortlichen Personen und "unnötige" Versionen. Zusätzlich sorgen jetzt Q.Agent Jobs dafür, dass die verantwortliche Person für den jeweils anderen Prozess eine E-Mail **Benachrichtigung** erhält, sobald ein **neuer IMS-Link angelegt oder ein bestehender deaktiviert** wurde.

**Wichtig:** Die **Versionssicherheit der Prozessbeschreibungen** ist trotzdem gewährleistet. Denn in einer freigegebenen und veröffentlichten Version werden den "Konsumenten" ausschließlich Beziehungen dargestellt (im Turtle-Diagramm und in Flowcharts), die schon zum Zeitpunkt der Freigabe vorhanden waren.

Und nach wie vor nutzen Sie die technische Verlinkung natürlich auch für die **komfortable Navigation** zwischen den verknüpften Prozessen, um sich schnell benötigte Informationen zu beschaffen – sowohl **im Bearbeitungs- als auch im Lesemodus**.

## Sollten Sie sich jetzt dennoch fragen: Muss das sein?

Das muss sein! Davon sind wir überzeugt. Denn seit wir uns intensiv mit dem Thema IMS beschäftigen, haben wir in vielen Gesprächen und natürlich auch durch eigene Erfahrungen bei Babtec erkannt 20,

- dass Managementsysteme komplex sein können,
- dass diese Komplexität in erster Linie durch viele (immer neue) Anforderungen entsteht, die von außen auf die Unternehmen einströmen und dass diesen Anforderungen mit geeigneten Prozessen, Vorgaben und Regeln begegnet werden muss,
- dass die dadurch entstehende Komplexität nicht vermieden werden kann (insbesondere dann nicht, wenn ein Unternehmen erfolgreich bleiben soll)
- und dass es deshalb notwendig ist, mit dieser Komplexität im Unternehmen umzugehen und sie bestenfalls irgendwann zu beherrschen. Komplexität zu ignorieren, ist keine Alternative.

#### Ein Hinweis zur Migration der vorhandenen Input- und Output-Verknüpfungen:

Die ehemals unidirektionalen und versionierten Verknüpfungen werden in bidirektionale und versionsunabhängige IMS-Links umgewandelt. Dies kann einmalig und lediglich in besonderen Konstellationen nach dem Update die folgenden Auswirkungen auf die Bestandsdaten haben:

- Eine Verknüpfung, die vor dem Update nur "auf einer Seite" technisch existiert hat, wird nach dem Update u.U. (abhängig vom Freigabezeitpunkt) auf "der anderen Seite" sichtbar ggf. in einer freigegebenen Prozessversion.
- Wenn vor dem Update mehrere unidirektionale Verknüpfungen eine Beziehung beschrieben haben, werden diese zu einem bidirektionalen IMS-Link zusammengeführt. Das kann in bestimmten Konstellationen dazu führen, dass nach dem Update ein IMS-Link vom Typ "Input und Output" vorliegt.
- Was die Flowcharts betrifft: Aufgrund dessen, dass bisher die Herstellung einer unidirektionalen Input- oder Output-Verknüpfung nur zu einer freigegebenen Version erfolgen konnte, war es mit Hilfe des Shapes "Prozessverknüpfung" möglich, auch eine bestimmte Aktivität des freigegebenen Prozesses zu verknüpfen.

Da die IMS-Links nun versionsunabhängig erzeugt werden, können Flowchart-Aktivitäten nicht mehr direkt verlinkt werden, da sie inhaltlicher Bestandteil einer Prozessversion sind. War vor dem Update eine Aktivität verknüpft, ist die Bezeichnung dieser Aktivität nun als Textinformation im Shape enthalten.

## Weitere Informationen: 2.9.5 | Neu: IMS-Viewer

# 2.9.7 Prozesslandkarte: Verantwortliche Person je Prozessgruppe (Ordner)

In der Prozesslandkarte kann jetzt auf Ordner-Ebene eine verantwortliche Person angegeben werden. Diese **Information** ist sowohl im Bearbeitungs- als auch im Lesemodus verfügbar.

Beim Anlegen eines Unterordners oder eines neuen Prozesses in dieser Gruppe, wird der Verantwortliche aus dem Ordner hier als **Vorbelegung** übernommen.

0 0 0 2	0	
lame		
Produktion		
erantwortlich		
👯 Himmelmann, Sven (QM)	•	
tandard Workflow vorbelegen		
Standardworkflow (System)	+	
ieschreibung		
Klicken, um etwas zu schreiben		
× Schließen	Übernehmen	
17 S		Abb · Managetus ettisbar für die Drassasser

# 2.9.8 Q.Agent Jobs

Für die Unterstützung Ihres Prozessmanagements stehen weitere Q.Agent Jobs zur Verfügung, die Sie wie gewohnt für **E-Mail Benachrichtigungen** an verantwortliche Personen einsetzen können. Es handelt sich um folgende Benachrichtigungen:

- an die verantwortliche Person, eine Workflow-Aktivität abzuschließen
- die verantwortliche Person daran zu erinnern, eine fällige Workflow-Aktivität abzuschließen

qagent@ba	ibtec.de	0	6 6	0	-				
An: O Florian	Linzenbach				Fr. 08.1	1.2024	14:58		
Bitte kümmern Sie sich un	n die Workflow Aktivität im folgen	ien Prozess:							
Prozess:	FL-001 - Produktentwi	klung							
Version:	1	- D.							
Prozessart	Kemprozesse								
Ordner:	Produktion								
Verantwortlich:	Florian Linzenbach								
Status:	In Bearbeitung								
Workflow-Aktivität:	Flowchart bearbeiten								
Prozess in BabtecQ Go a	nsehen: Zum Prozess								
Diese E-Mail wurde auton	natisch erstellt und dient Ihrer Info	rmation. Sie /	müssen auf d	ese E-M	ail nicht ant	vorten.			
S Antworten	🦽 Weiterleiten							Abb.: E-M	lail
								Benachric	:htiaunc