

<b>DPU</b> 0.21		<b>Machined Block SF</b> 0.19		<b>Machined Block</b> 0.15		<b>Landing Gear</b> 1.50		<b>Yoke</b> 0.00	
Defects	Products	Defects	Products	Defects	Products	Defects	Products	Defects	Products
15	73	9	48	3	20	3	2	0	3
<small>The DPU is the Defect per Unit Key Performance Indicator. It considers the total amount of defects and the total amount of produced items. DPU is the ratio of Defect Count / Product Population. Beside the total KPI, you see the specific KPI for each Product.</small>									
<b>FPY</b> 0.52		<b>Machined Block SF</b> 0.54		<b>Machined Block</b> 0.40		<b>Landing Gear</b> 0.00		<b>Yoke</b> 1.00	
First Pass WO	Total WO	First Pass WO	Total WO	First Pass WO	Total WO	First Pass WO	Total WO	First Pass WO	Total WO
12	23	7	13	2	5	0	2	3	3
<small>The FPY is the First Pass Yield Key Performance Indicator. It considers the amount of un-defected work orders and the total amount of work orders. FPY is the ratio of un-defected Work Orders / Total Work Orders. Beside the total KPI, you see the specific KPI for each Product.</small>									
<b>OTD</b> 0.39		<b>Quality Assurance Performance</b> 1.93K							
On Time	Total	Non-conformance Quantity		Total Duration (min.)					
9	23	15		28,944					
<small>The OTD is the On Time Delivery Key Performance Indicator. It considers the amount of work orders without delay and the total amount of work orders. OTD is the ratio of on-time Work Orders / Total Work Orders. Beside the total KPI, you see the specific KPI for each Product.</small>									
<small>The Quality Assurance Performance Key Performance Indicator considers the amount of Non-conformances and the total duration spent in managing non-conformances. It is the average time spent to manage a single Non-conformance.</small>									
Date Filter: 01/01/2017 - 31/12/2020									

- управление решениями: инженерная среда в стандартной поставке позволяет управлять моделью анализа, удовлетворяют требования самых разных пользователей. 🤖

аналитических данных, интегрировать несколько источников (UA DM и сторонние), предоставлять данные конечным пользователям;

- концепцию масштабируемости: поддерживается функциональная и технологическая масштабируемость в соответствии с бизнес-потребностями клиента;
- возможности анализа и управления данными: обеспечивают гибкое управление и хранение данных в соответствии с потребностями клиента. КПЭ и продвинутая аналитика, дающая ответы на старые и новые вопросы, а также инструменты самостоятельного

◆ **Новости компании Siemens PLM Software** ◆

## Siemens приобретает компанию Austemper Design Systems, разработавшую прорывную технологию обеспечения функциональной безопасности интегральных микросхем

Компания *Siemens* заключила соглашение о приобретении стартапа *Austemper Design Systems Inc.* (шт. Техас, США), занимающегося разработкой компьютерных технологий анализа, численного моделирования и автоматического исправления ошибок, которые позволяют проверять и совершенствовать интегральные микросхемы по критерию функциональной безопасности. Это особенно необходимо для авиационно-космических, автомобильных и промышленных систем, которые должны соответствовать высоким требованиям стандарта *ISO 26262*.

Применяемые в подобных системах микросхемы проходят три этапа контроля функциональной безопасности:

- контроль общесистемных ошибок;
- контроль преднамеренных ошибок;
- контроль случайных аппаратных отказов.

В системе *Questa* от компании *Mentor* реализована передовая технология функционального контроля общесистемных и преднамеренных ошибок, обеспечивающая безопасность интегральных микросхем. Компьютерные технологии компании *Austemper* добавляют к этим возможностям самые современные методы анализа безопасности, автоматической коррекции ошибок и численного моделирования, что позволяет выявлять случайные аппаратные отказы. Они прекрасно дополняют флагманские продукты компании *Mentor* – пакет *Tessent* и платформу *Veloce*, – что позволяет сформировать полнофункциональное сквозное решение.

Ведущие производители интегральных микросхем применяют инновационные технологии *Austemper* при проверке программного кода уровня регистровых передач (*RTL*) на наличие ошибок

и уязвимостей. Система способна автоматически исправлять ошибки и устранять выявленные уязвимости, а также проводить симуляцию возможных отказов, причем она моделирует отказы на порядок быстрее, чем конкурирующие решения.

Компания *Siemens* в рамках стратегии “большой дигитализации” будет интегрировать технологии *Austemper* в пакет решений *Mentor* для контроля интегральных микросхем. Благодаря глобальным каналам продаж *Siemens*, это решение мирового уровня по обеспечению функциональной безопасности смогут внедрить предприятия, разрабатывающие цифровых двойников особо ответственных систем беспилотных автомобилей, “умных” городов и промышленного оборудования, соответствующего концепции *Factory 4.0*.

“Новое приобретение подчеркивает наше стремление поддерживать заказчиков в быстром выводе на рынок таких инноваций, как беспилотные автомобили, “умные” заводы и города”, – отметил **Tony Hemmelgarn**, президент и главный исполнительный директор *Siemens PLM Software*. – “На всех этих рынках заказчики должны разрабатывать инновации как можно быстрее, но не менее важно и достижение высочайшего уровня безопасности всех создаваемых систем. Технологии компании *Austemper* удачно дополняют пакет решений *Mentor* по проектированию интегральных микросхем, а также платформу *Teamcenter* и систему *Polarion ALM*. С их помощью заказчики смогут проектировать и испытывать цифровые двойники систем, достигая высочайшего уровня функциональной безопасности еще до изготовления продукции”.

Условия сделки не разглашаются. 🤖