

- Ergänzende Merkmalsinformationen, gruppiert nach Themen, lassen sich über die oberhalb der Zeichnung befindlichen Reiter darstellen und ändern. Diese umfassen unter anderem die für die vollständige Merkmalsplanung notwendigen Daten (wie Stichproben-Angaben, Eingriffs- und Warn-grenzen, Prüfmittel usw.).
- Unterstützung diverser Toleranztabellen zur Ermittlung der Toleranzen bei fehlenden Angaben in der Zeichnung.
- Löschen und Hinzufügen eines neuen Merkmals (Stempels)
- Renummerierung entlang von automatisch erkannten Ansichten
- Kennzeichnung eines Konstruktionselementes mit der Möglichkeit der Zuordnung mehrerer Merkmale
- Kopieren eines Konstruktionselementes einschließlich der damit verbundenen Merkmale. Für gleiche Konstruktionselemente (z. B. mehrere gleiche Bohrungen) werden hierdurch die Merkmale dupliziert.

Mehrere unterschiedliche Prüfmittel/Prüfplätze

- In der Regel lässt sich ein kompliziertes Teil nicht mit nur einem Messmittel prüfen. Häufig existieren auch mehrere Messplätze, an denen jeweils zu einem Prüfvorgang mehrere Merkmale zusammengefasst werden.
- Einfache Zuordnung eines Messmittels und Übertragung in weitere Merkmale
- Aufteilung in mehrere Prüfplätze oder Prüfplatzgruppen, für die dann jeweils ein eigener Prüfvorgang generiert wird.

Prüfen in der Zeichnung

- Auch während der Prüfung bietet sich die Zeichnung mit den Möglichkeiten des grafischen Dialoges hervorragend an. Z. B. wird das zu prüfende Merkmal farblich violett hervorgehoben.
- Die Eingabe des Messwertes kann über die Tastatur oder über ein angeschlossenes Messmittel erfolgen. Das Ergebnis wird zusätzlich auch als Messbalken darstellt.
- Nach der Prüfung eines Merkmals wird in der Merkmalsliste automatisch auf das nächste Merkmal gesprungen. Alternativ kann dieses auch manuell in der Merkmalsliste oder in der Zeichnung gewählt werden.

Merkmal	Koordinate	Typ	Erg.
001		VAR	✓
002		VAR	✓
003		VAR	✓
004		VAR	✓
005		VAR	✗
006		VAR	✓
007		VAR	✓
008		VAR	✓
009		VAR	✓
010		VAR	✓
011		VAR	✓
012		VAR	✓
013		VAR	✓
014		VAR	✓
015		ATT	✓
016		ATT	✓

Prüfung	Messwert/Abnehmer	Messwert/Lieferant	Bemerkung/Prüfer
1/1	9.7 mm	10.01	

- Kennzeichnung des Merkmals in grün und rot (außerhalb Toleranzgrenze). Blau dargestellte Merkmale wurden (noch) nicht geprüft.
- Angaben zu attributiven Merkmalen erfolgen über die Fehlercode-Tabelle.
- Bei der Erstmusterprüfung wird unterschieden, ob der Lieferant oder der Abnehmer prüft.
- Alle Messungen können bis zum Verlassen der Maske beliebig korrigiert werden.

Allgemeine Viewer-Funktionen

- Verschieben, Vergrößern und Verkleinern der Zeichnung
- Verschieben und Drehen der Stempel, falls andere Informationen dadurch verdeckt wurden.
- Drucken der Zeichnung

Schnittstellen zu Fremdsystemen

Zur Weiterverarbeitung der Prüfplan- oder Prüfauftragsdaten können die Informationen in verschiedenen Formaten an ein Fremdsystem übertragen werden:

- DFQ (Q-DAS)
- XLS (Excel)
- XML
- SAP

Schnittstelle zu Calypso (Fa. Zeiss)

iQ-CAD-Interface liefert die Daten aus dem Prüfplan im DFQ-Format an Calypso. Somit stehen diese für die Entwicklung des Messprogrammes zur Steuerung eines Koordinaten-Messgerätes zur Verfügung. Die im Zuge der üblichen Weiterentwicklungen der Systeme Calypso und iQ-BASIS entstehenden notwendigen Anpassungen an die Schnittstelle werden in Abstimmung beider Unternehmen für die Kunden gewährleistet.

Schnittstellen zu anderen Modulen

- iQ-PLAN als Basis für die Erstellung und Verwaltung der aus Zeichnungen erstellten Prüfvorgaben
- iQ-PAUF als Basis zur Anwendung der diversen Prüfungen (z. B. iQ-EMP) durch Aufnahme der Messwerte, sei es per Hand oder Übernahme der Daten von einem Messgerät