

Seminarleitfaden

- Thema: Eignungsnachweis und Qualitätsabnahme von Maschinen und Fertigungsprozessen
- Termin: 3. – 4.4.2012; Zeit: 9:00 – 16:00h
- Kosten: EUR 850,00 inkl. Schulungsunterlagen
- Seminarort: Wien 1220; Wagramerstrasse 173D;
- Vortragender: DI Stephan Conrad / TEQ / D
- Zielgruppe: QM-Beauftragte, Auditoren; Messraumleiter; Prüfmittelbeauftragte Prüfmittelplaner;
- Vorkenntnisse: Grundkenntnisse Statistik; Erfahrung mit Messtechnik
EDV – Handhabung;
- Rahmen: Freischaltung einer qs-stat – Trainingslizenz –
Software für 1 Monat auf mitgebrachtem Notebook
möglich; mind. Betriebssystem XP; 500 MB RAM
Windows 7 ist lauffähig; Softwarestand QDAS: ME10
Verpflegung während des Seminares ist inklusive

Inhaltsübersicht:

Maschinen- und Prozessfähigkeiten gehören zum Standard-Repertoire der Q-Methoden in der Serienfertigung. Aber schaut man genau hin, erkennt man schnell, dass die allseits bekannte "50 Teile und Cm/Cmk berechnen"-Methode noch nicht einmal die halbe Miete zur Maschinenfähigkeit darstellt. Aber wie gestaltet man die Qualitätsabnahme einer Maschine oder einer Fertigungseinrichtung? Einerseits ist eine solche Abnahme ein deutlicher logistischer und organisatorischer Aufwand, andererseits entscheidet die korrekte Anwendung statistischer Methoden oftmals über Sein oder Nichtsein. Es ist also wichtig, die notwendigen Abläufe schon im

Vorfeld zu definieren und festzulegen, ebenso die zu verwendenden Analysemethoden zu kennen. Nicht zuletzt ist die Interpretation der Kennwerte entscheidend, damit der Projektleiter den Spielraum ausnutzen kann, der ihm in den meisten Richtlinien zugestanden wird. Gleiches gilt für die Prozessfreigabe. Im heurigen Jahr werden weitere Normen der ISO-Reihe 22514 erscheinen, die Maschinen und Prozessfähigkeiten regeln. Wir werden in diesem Seminar die Prozessbeurteilung nach ISO mit den Leitfäden von Bosch, Daimler MCG, GM Powertrain und Volkswagen vergleichen. Darüber hinaus werden wir die Themen Prozessregelung und Stabilitätsbewertung nach ISO und dem AIAG SPC Manual ansprechen.

Inhalte

- Begriffsdefinitionen
- Rückführung auf Normen und Richtlinien
- Prüfplanung und Festlegung der zu prüfenden Merkmale
- Stufen der Qualifikation und typ. Grenzwerte für Fähigkeiten
- Ablauf einer Maschinenabnahme
- o Organisatorische Vorbereitung der Abnahme
- o Teilebereitstellung und Sonderregelungen
- o Eignung der Mess- und Prüfprozesse
- o Dauerlauftest, Kaltstarttest
- o Einstellung der Maschine
- o 1/5-Teile Vorlauf
- o Einflüsse des Werkzeugwechsels
- o Palettentransport und Werkstückträger
- o Besonderheiten bei Bearbeitungszentren
 - Fähigkeitsindex und Verteilungsformen
 - Berechnung der Kennwerte Pm/Pmk, Cm/Cmk und Pp/Ppk
 - Verteilungszeitmodelle nach DIN ISO 21747 und ISO 22514
 - Berechnung der Prozessleistung Pp/Ppk und Prozessfähigkeit Cp/Cpk
 - Mehrdimensionale Merkmale (Positionstoleranzen, Unwucht)
 - Reporting und Berichterstellung
 - Kurze Einführung in die Qualitätsregelkartentechnik
 - "Beherrscht und stabil" - die Stabilitätskriterien
 - Vergleich der ISO-Normen und die Leitfäden von Bosch, Daimler MCG, GM Powertrain und Volkswagen