

Seminarleitfaden

- Thema: Zusammenhang von Messsystemanalyse und Messunsicherheit und deren Auswirkungen auf die Prozessfähigkeit
- Termin: 28. – 29.2.2012; 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; 1MB RAM
Windows 7 ist lauffähig; Softwarestand QDAS: ME10
Verpflegung während des Seminares ist inklusive

Inhaltsübersicht:

Messunsicherheit - das Angstwort, das derzeit durch die Fabrikhallen geistert. Mittlerweile hat es sich herumgesprochen, dass nach ISO 9000 und ISO 10012 die Unsicherheit für alle Messprozesse bekannt sein muss. Ebenso bekannt ist mittlerweile die Anforderung der ISO 14253, dass die Messunsicherheit bei Konformitätsprüfungen an den Toleranzgrenzen berücksichtigt werden muss. Immer mehr Auditoren fragen danach und wollen Nachweise sehen.

So klar dieser Weg im ersten Moment scheint, so viele Fragen entstehen, wenn man versucht, sich eine Roadmap aufzuzeichnen. Wie hängt z. B. die Messunsicherheit mit der Messsystemanalyse zusammen? Weder Cg noch Cgk oder %GRR sind Messunsicherheiten. Wie passt das zu der AIAG MSA 4. Auflage? Was fordert der VDA Band 5 in der neuen 2. Auflage? Wird das Zukunft haben, wenn Mitte dieses Jahres die ISO 22514-7 "Capability of measurement processes" erscheint? Was ist also tun?

Ein weiteres Problem ist die Fragestellung nach Auswirkungen auf die Prozessfähigkeit und die ppm-Zahlen. Welche Anforderungen sind zu berücksichtigen? Welche Gefahren drohen durch Nichtberücksichtigung von Messunsicherheiten?

In diesem Seminar geben wir Antwort auf diese und weitere Fragen. Wir stellen die klassischen Methoden der MSA den Messunsicherheitsbewertungen des VDA Band 5 und der neuen ISO 22514-7 gegenüber. Ziel ist eine effiziente Methode zum Eignungsnachweis von Prüfprozessen, die sowohl Anforderungen der MSA als auch Messunsicherheiten abdeckt. Weiterhin diskutieren wir Auswirkungen von Messunsicherheiten auf Prozessanalyse, den Prozessfähigkeitsindex und die Berücksichtigung von Messunsicherheiten bei Konformitätsprüfungen. Zum besseren Verständnis greifen wir auf Fallbeispiele aus MSA und VDA Band 5 und weitere Praxisbeispiele zurück. Zur Visualisierung nutzen wir die Q-DAS Software solara (ehem. qs-STAT Messsystemanalyse)