

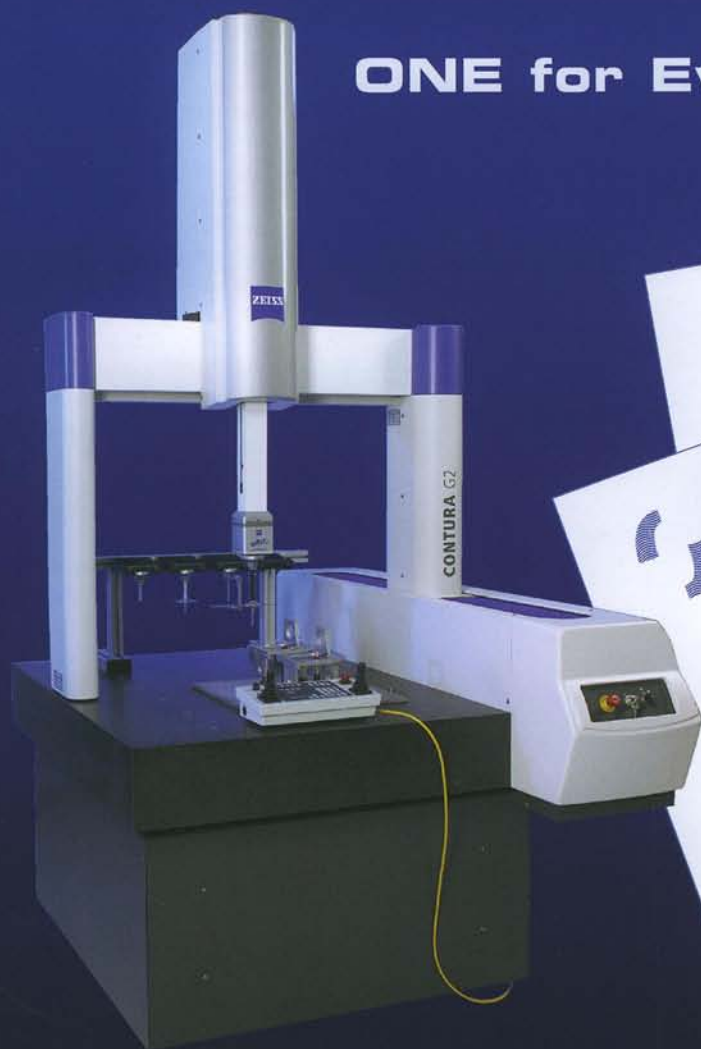
VDI-Z

Organ der VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (VDI-ADB)

Integrierte Produktion

Werkzeugmaschinen – Werkzeuge – C-Techniken – Automatisierung – Qualitätssicherung

ONE for EveryONE



Mit Sonderteil Qualitätssicherung



Fertigungsmesstechnik

Strategie zur Regelung von Fräsprozessen

Komplettbearbeitung

Bohr-/Sägeanlage für kleine Budgets

Automatisierung

Industrieroboter unterstützt Werkzeugmaschinen

zur Qualitätssicherung unverändert, denn Qualitätsleiter Pietschmann setzt die seitens der CAQ AG Factory Systems gebotene Software gezielt ein: Während lediglich zwei Qualitätsmanagement-Mitarbeiter für die Überwachung und Kontrolle der täglichen Prozesse verantwortlich zeichnen, sorgen die in der Produktion beschäftigten Mitarbeiter via Werker selbstkontrolle für das Erfassen und Übermitteln der entsprechenden Daten an die jeweiligen Stellen.

Fred Pietschmann selbst beschäftigt sich indes vorwiegend mit der Qualitätsvorausplanung (APQP) und den angeschlossenen Bereichen des Umwelt- und Risikomanagements, um neuen Fertigungs- und Qualitätszielen entgegen zu streben. Entsprechend selbstsicher verfolgt er auch die selbst gesetzte Vorgabe, neben der für 2006 angestrebten Re-Zertifizierung nach DIN ISO/TS 16949 im selben Jahr „so ganz nebenbei“ eine Zertifizierung nach ISO 14001 zu erreichen.

Frank Pieper

Frank Pieper arbeitet bei der Contigo Werbeagentur in Montabaur.

Info

CAQ AG Factory Systems, Kastanienweg 1, 55494 Rheinböllen, Tel. 06764 / 90200-0, Fax -119, E-Mail: Info@CAQ.de, Internet: www.CAQ.de, Control: Halle 3, Stand 3312

Kompakte Prüfmaschine

Kostengünstige Qualitätssicherung



„visiSort-Txs“ für das bildverarbeitungs-basierte Messen und Prüfen von Massenteilen: Sind Zu- und Abführung gut schallgedämmt, lässt sich die Maschine problemlos neben manuellen Arbeitsplätzen einsetzen.

Bild: visicontrol

Mit der „visiSort-Txs“ erweitert visicontrol, Weingarten (www.visicontrol.com), die erfolgreiche Mess- und Sortiermaschinenbaureihe für die 100%-Kontrolle von Massenteilen um ein kostengünstiges Kompaktmodell (Maße: 1300 mm x 850 mm x 1470 mm für Länge, Breite und Höhe), Bild. Kamera, Optiken und Beleuchtung lassen sich individuellen Kundenanforderungen anpassen. Gleiches gilt für Materialzuführung und Teilefluss (beispielsweise Bunker, Steilförderer, Abföhrbänder oder Verpackungseinrichtungen). Die Maschine ist uneingeschränkt industrietauglich, einfach zu programmieren

und schnell auf neue Werkstücke umgerüstet.

Mit einem Durchsatz von 80 bis 400 Teilen/Minute und einer Messgenauigkeit bis zu $\pm 3 \mu\text{m}$ bietet die Glas-Dreh-tellermaschine überzeugende Leistungsdaten für die 100%-Maßkontrolle unterschiedlicher Teile bis 50 g, 5 mm bis 56 mm Breite und 1 mm bis 40 mm Höhe. Die Teilezuführung ist direkt auf den Glas-Dreh-teller möglich. Das Ausschleusen respektive die Sortierung von Prüflingen erledigen schnelle pneumatische Ventile, wobei nicht erkannte Teile abgestreift und separat abgefangen werden.

Control: Halle 2, Stand 2211

Lieferanten nahtlos einbinden

Reklamationsprozess ohne Systembrüche

Aus Reklamationen in der Automobilindustrie ergeben sich EU-weit jährliche Kosten für Rückstellungen und Gewährleistungen von über zehn Milliarden Euro. Diese Aufwendungen zu senken, erlaubt ein IT (Informationstechnologie)-unterstütztes Reklamationsmanagement. Durch den elektronischen Informationsaustausch zwischen Herstellern und Lieferanten lassen sich Beanstandungen deutlich einfacher und schneller abwickeln sowie integriert bearbeiten. Diesen Ansatz verfolgt auch Mieschke Hofmann und Partner (MHP), Freiberg a. N. (www.mhp.de), ein Porsche-Tochterunternehmen. In Abstimmung mit SAP hat das Prozess- und IT-Beratungsunternehmen das „Reklamations-Cockpit“, Bild, als Er-



Das MHP-AddOn „Reklamations-Cockpit“ erlaubt es, die Lieferanten nahtlos über „SupplyOn“ einzubinden – die weltweit führende Kooperationsplattform der Automobilindustrie.

Bild: MHP

weiterung (AddOn) für das SAP-Qualitätsmanagement entwickelt. Damit lassen sich Reklamationen und deren Bearbeitung nach der verbreiteten „8D-Methodik“ standardisiert und papierlos abwickeln. Der entsprechende Datenaustausch zwischen den Kunden und den Lieferanten geschieht elektronisch auf Basis des VDA-Standards QDX (Quality Data eXchange).

Sie verursachen Ihrem Kunden den monetären Verlust L_i [€], wenn Sie Produkte ausliefern, deren Qualität y_i vom Qualitäts-Zielwert T abweicht.

Taguchi's Quality Loss Function

$$L_i = k (y_i - T)^2$$

Six Sigma Black Belt bietet an:

- Methodik-Beratung • Projektdurchführung • Coaching
- Schulung und Training • Grundlagen-Lehrgang für Meisterebene „Strukturierte Prozessverbesserung“

Dr. Brink - Six Sigma Beratung - Kronberger Str. 30 - 65812 Bad Soden/Ts
Tel. 06196-528276 - Fax 06196-62698 - mobil 0171-5231300
www.sixsigma-drbrink.de