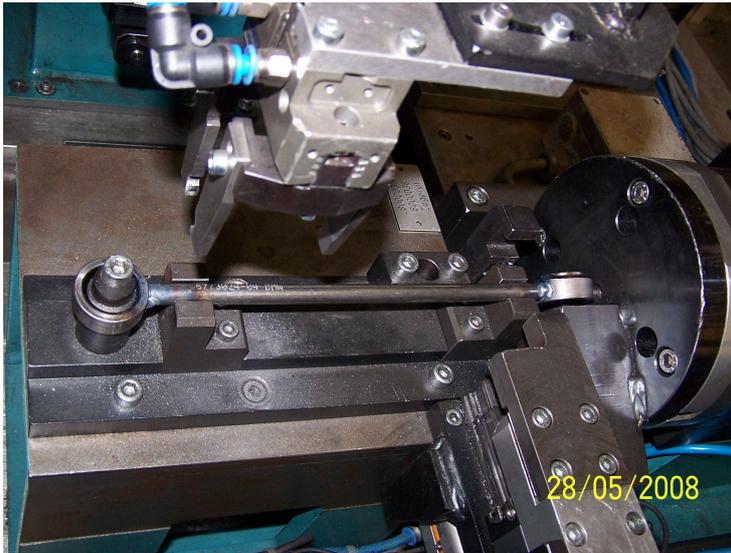


Projekte der Qualitätssicherung



Integrierte vollautom. Prüfstation f. Schweißqualität mit bauteilbezogenem Pinmarking der Gutteile

Ziele und Merkmale der Qualitätsprüfungen

Wesentliches Ziel der Qualitätssicherung ist die Vermeidung von: Kundenverlusten durch Qualitätsprobleme / internationaler Abwicklungskosten von Reklamationen / Nacharbeitskosten beim Kunden / Verschrottungskosten. Die Bedeutung der Qualitätssicherung orientiert sich an der Qualitätserwartung der Kunden, an den zu erfüllenden Normen und Vorschriften und dem Selbstverständnis des Unternehmens. Die Wahl der eingesetzten Mittel orientiert sich an den Volumen und an der Art der Fertigung, der Komplexität der Produkte und dem Qualitätsverständnis der Mitarbeiter. Die eingesetzten Mittel sind stark abhängig von dem gewählten Niveau der zulässigen Fehlerrate. Eine komplexe Produktstruktur erfordert nicht nur die Prüfung von Einzelschritten, sondern vielfach auch das Testen ganzer Unterbaugruppen, um nur geprüfte Produkte einer Weiterverarbeitung zu unterziehen. Das Qualitätsverständnis der Mitarbeiter bestimmt wesentlich den Aufwand für die eingesetzten Prüfprozesse; ob sie mitarbeiterorientiert, maschinengestützt oder vollautomatisch sind. Detaillierte Prüfvorschriften und Prüfdokumentation spielen erst dann eine wichtige Rolle, wenn vorwiegend manuell durch angeleitete Mitarbeiter geprüft wird. Generell gilt: soll ein sehr hohes Qualitätsniveau erreicht werden, sind integrierte Voll- oder zumindest halbautomatische Prüfprozesse unvermeidbar. Sie bieten auch den Vorteil bauteilbezogener dokumentierter Prüfergebnisse für eine jederzeitige lückenlose Rückverfolgbarkeit.

Erfahrung mit Qualitätsprojekten

Autobilaustrüster

Fert. Linien	D	Qualitätsabnahmen bei Teile-Zulieferern	1980	KUKA
Fert. Linien	D	Qualitätsabnahmen bei Komplett-Zulieferern	1981	KUKA

Automobilzulieferer

Standheizung	D	Autom. Prüfstände für Fahrzeugheizungen	1977	Webasto
Schiebedächer	D	Entwicklg. + Einführung eines innovativen Q-Systems	1978-79	Webasto
Fahrwerk	D	100%-Prüfung mit einfacher Rückverfolgbarkeit	2003-04	MVS
Fahrwerk	D	Zertifizierung ISO 9001	2004	MVS
Fahrwerk	D	Einführung automatisierter Prüfprozesse	2004-2008	MVS
Fahrwerk	D	Zertifizierung ISO-TS 16949 und Q1	2006	MVS
Fahrwerk	D	Lieferanten-Audits und -Entwicklung	2006-09	MVS
Fahrwerk	D	Einführung detaillierter Rückverfolgbarkeit	2006-09	MVS
Fahrwerk	D	Einführung japanischer Methoden der Fehleranalyse	2004 - 2008	MVS

Nutzfahrzeugzulieferer

Elektronik	D	strikte Einhaltung der IPC-Verordnungen	2010	DSP
Elektronik	PL	Akquisition und Entwicklung hochqualif. Lieferanten	2011	DSP
Elektronik	PL	aktive Produktionsbegleitung der Lieferanten	2012-15	DSP
Elektronik	D	Einführung automatisierter Prüfprozesse	2011-14	DSP
Elektronik	D	produktbezogenes Qualitäts-KVP-team	2012-14	DSP
Elektronik	D	Weiterentwicklung der Qualität wichtiger Lieferanten	2012-15	DSP

Industrie

Gerätebau	D	100%-Prüfung aller Bolzen-Schweißgeräte	1988	HBS
Bauelemente	D	Aufbau prof. QS und Zertifizierung ISO 9001	1993-94	BOS
Bauelemente	D	Qualitätsoptimierung Maschinen / Anlagen	1993-99	BOS
Bauelemente	CZ	100%-Prüfung Gitterroste	2000	MEA

Kunden-Auszeichnungen

Schiebedächer	Daimler Benz	Hochstufung auf Qualitätsindex A	1978	Webasto
Schweißlinie	Opel	Pünktlichster Anlagen-Lieferant im Werk Zaragoza	1981	KUKA
Fahrwerksteile	Benteler	Lieferant des Jahres 2004 (Teile für die Ford Gruppe)	2004	MVS
Elektronik	Jungheinrich	Lieferant des Jahres (4 Jahre in Folge)	2012-15	DSP