

SPC mit Qualitätsregelkarten für messbare (variable) Merkmale

Präventive Prozessregelung statt Ausschuss zu verwalten – das ist das Ziel von SPC. Machen Sie es gleich richtig und warten Sie nicht, bis der Schaden angerichtet ist.

SPC - Statistical Process Control/Statistische Prozessregelung - ist das passende Werkzeugset dazu und besitzt einen besonderen Stellenwert im Rahmen des Qualitätsmanagements.

Sie erfahren in diesem Seminar, wie im Rahmen der präventiven Qualitätssicherung mit Qualitätsregelkarten (QRK) gearbeitet wird, wie die Regelgrenzen sinnvoll ermittelt und welche Regelkarten in welchen Prozesssituationen angewandt werden.

Grundlagen hierfür sind u. a. die ISO-Reihen 11462-x und 7870-x sowie das SPC Manual der AIAG und der VDA Band 4.

Wichtig sind zu erledigende Vorarbeiten sowie eine klare Prozessstruktur und Zuständigkeiten. Dazu wird exemplarisch ein Methodenkonzept aus der Praxis eines bekannten branchenübergreifenden Herstellers diskutiert.

Seminar 008-STM | Fachliche Leitung

Dipl.-Ing. Stephan Conrad

Seminarziel

Sie erhalten in Verbindung mit praktischen Übungen die notwendigen Kenntnisse und Fähigkeiten, die richtigen Regelkarten auszuwählen, mit Softwareunterstützung zu berechnen, in der industriellen Praxis für Produkt- und Prozessmerkmale anzuwenden und zu bewerten. Anhand eines konkreten Beispiels erfahren Sie, wie SPC im Unternehmen ausgerollt und etabliert werden kann. Sie lernen verschiedene Stabilitätskriterien kennen und können sie hinsichtlich Praxiseignung bei Postprozessanalysen und der Anwendung vor Ort bewerten.

Zielgruppe

Ingenieure und Techniker aus den Bereichen Arbeitsvorbereitung, Qualitätswesen und Produktion.

Voraussetzungen

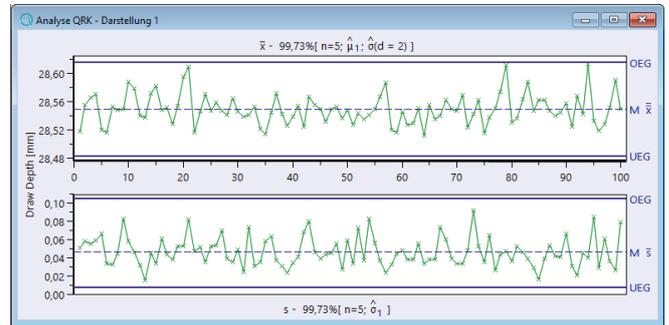
Zur Teilnahme an diesem Seminar sind Grundkenntnisse in den statistischen Methoden erforderlich, wie sie z. B. in unseren Seminaren "Einführung in die technische Statistik mit Q-DAS qs-STAT" (011-STM S. 12) oder "Statistische Verfahren - Teil 1" (020-STM S. 14) vermittelt werden.

Kenntnisse aus dem Seminar "Prozessfähigkeitsuntersuchung - PFU" (013-STM S. 19) erleichtern das Verständnis.

Inhaltsübersicht

1. Tag

- Einführung: Überblick, Begriffe, Prozessmodelle
- Grundlagen der Qualitätsregelkartentechnik
- Notwendige Voraussetzungen für SPC
 - Merkmals- und Stichprobendefinition
 - Messsystemanalyse, Prüfprozesseignung
 - Maschinen- und Prozessfähigkeit
- Prozessbezogene Qualitätsregelkarten
 - Shewhart-Karte
 - Qualitätskriterien für Qualitätsregelkarten
- Praxisbeispiel (Berechnung von Regelkarten)



Inhaltsübersicht - Fortsetzung

2. Tag

- Prozessbezogene Qualitätsregelkarten (Fortsetzung)
 - Pearson-Karte
 - Regelkarte für gleitende Kennwerte
 - Erweiterte Shewhart-Karte
- Toleranzbezogene Regelkarten
 - Annahmekarte
 - Precontrol-Karte
- Praxisbeispiel (Methodenkonzept)
- Eigenschaften und Auswahl der Karten
- Stabilitätskriterien
 - Grenzverletzungen
 - Run, Trend, Middle Third
 - Western Electric Rules
 - Nelson Rules
- SPC im Unternehmen – ein Praxisbeispiel für ein Gesamtkonzept
- Weitere Qualitätsregelkarten
 - EWMA, CUSUM
 - Abgleich mit den Normen-Reihen ISO 7870 und ISO 14862

Semindauer

2 Tage, jeweils von 9.00 Uhr bis 17.00 Uhr

Termine

Online: 11.03. - 12.03.2024

Chemnitz: 22.10. - 23.10.2024

Sie finden keinen passenden Termin? Bitte sprechen Sie uns an. In-House-Termine vereinbaren wir individuell mit Ihnen.

Leistungsumfang und Teilnahmegebühr

Einschließlich ausführlicher Seminarunterlagen, Softwaretools, gastronomischer Verpflegung und Teilnahmebestätigung 990,- EUR zzgl. MwSt.

Für ein In-House-Training unterbreiten wir Ihnen gern ein Angebot.



Ergänzende / Weiterführende Themen:
013-STM S.19 014-STM S.21