

QM wie in der Formel 1

Ein brach liegendes Qualitätsmanagement ist wie ein Formel-1-Wagen, den man nicht aus seinem Stall lässt. Deshalb hat Snop Automotive in die Software QM.CAQ von Quality Miners investiert und in acht Werken eingeführt. Heute werden wieder Siege eingefahren.

„ALS ICH ZU SNOP KAM, war die Software QM.CAQ zwar schon implementiert, aber so richtig gearbeitet hat damit niemand“, erinnert sich Qualitätsmanager André Fiebig. Deshalb wurde im Duisburger Snop-Werk ein Pilotprojekt aufgesetzt. Hier arbeiten 70 Mitarbeitende und 35 Schweißroboter im Dreischicht-Betrieb an unterschiedlichen Karosseriekomponenten. In der zerstörungsfreien Prüfung sah man die größten Einsparpotenziale. Man wollte zeigen, dass sich der Einsatz der QM-Software rechnet und sich das Ausrollen auf andere Werke lohnt.

Zunächst wurde der Status Quo festgestellt. Wie sieht der aktuelle Prozess aus? Wie hoch sind die Durchlaufzeiten? Wie oft müssen Abläufe wiederholt werden? „Als wir wussten, wie es aktuell läuft und wie es idealerweise laufen sollte, haben wir den Raum mit PC und elektronischem Messchieber ausgestattet und an QM.CAQ angebunden.“

Bevor es in Duisburg auf die Rennstrecke ging, war jedoch noch einiges zu tun. „Wir sahen uns in unseren Werken um, wo wir das erprobte Prinzip wiederholen könnten, wo eine Qualitätssicherung durch Messung noch Sinn ergeben würde.“ Verschiedene Messarten mit ähnlichem Ablauf wurden in das QM-System integriert. Prüfpläne

wurden angelegt, die Messungen über Schnittstellen an die Software angedockt und letztendlich die Anwender sensibilisiert und geschult.

Die Wahl der nächsten Rennstrecke fiel auf das Pressenwerk in Buchholz. „Hier mussten wir umdenken: von Prüfplätzen auf Pressenstraßen“, beschreibt Fiebig. „Aber es zeigte sich, wie flexibel und individualisierbar die Software und das QM-System sind. Der Ablauf war immer der gleiche und ließ sich gut modifizieren: Prüfplan anlegen, Messsystem implementieren, über eine Schnittstelle an die Software anbinden, Benutzer trainieren.“ Schnell folgten andere Standorte wie Artern und Zwickau. Jüngst wurde im Werk Gent ein neues Projekt Elektromobilität aufgesetzt, wo Prüfungen an verschiedensten Stellen stattfinden.

Überzeugungsarbeit für den Erfolg

Was sich nach einem fliegenden Start anhört, war in Wirklichkeit mit viel Überzeugungsarbeit verbunden. „Letztendlich ist es nicht nur eine Frage des Produktionsprozesses, viele Abteilungen, auch der Einkauf, mussten eingebunden werden und die Monetarisierung stand immer ganz oben auf der Liste.“ Doch die Zahlen waren deutlich: „Die im Qualitätsprozess eingesparte Zeit haben wir dazu benutzt, die gewonnenen

Daten und Informationen auszuwerten und daraus Verbesserungen abzuleiten. Heute erkennen wir Trends in der Qualität der Bearbeitung sehr schnell und reagieren sofort darauf. Denn je schneller zum Beispiel der Roboter neu kalibriert wird, desto weniger Material verbrauchen wir und desto weniger Material müssen wir einkaufen. Und genau hier spüren wir den Einspareffekt sehr deutlich.“

Einspareffekte waren die eine, Auswertbarkeit und Transparenz über alle Werke die nächste Herausforderung. Mit Snop und weiteren Kunden wurde so die Werkskennung entwickelt und in QM.CAQ für alle anderen Anwender integriert.

Mit der Werkskennung können Fiebig und sein Team den ppm-Wert (parts per million) kaskadiert von der Gruppe über die Region und das Werk, bis hin zur einzelnen Anlage auslesen. „Damit befähigen wir auch jedes einzelne Werk, zu sehen, was in anderen Werken besser läuft und dieses Wissen wieder für sich selbst zu nutzen.“

So wie das Qualitätsmanagement Prozesse optimiert, muss es sich auch selbst kontinuierlich anpassen. Und wie bei einem Rennwagen muss jede Veränderung gut und nachvollziehbar dokumentiert werden. „Der Prozessmanager in QM.CAQ hat uns hier sehr gute Dienste erwiesen“, so Fiebig. „Dokumentenlenkung, Skill-Matrix und Prozesse – hier ist alles an einem Ort digital und stets aktuell verfügbar. Auch hier konnten wir mit unseren Anforderungen die Software mitgestalten. Jetzt haben wir – und auch andere Anwender – ein Tool, das viel Gestaltungsfreiheit auf höchstem Level ermöglicht.“

Die Quality Miners halten mit QM.CAQ das Q-Management in acht Werken am Laufen. Weitere vierzig Standorte in 14 Ländern stehen bereits in der Startposition. ■

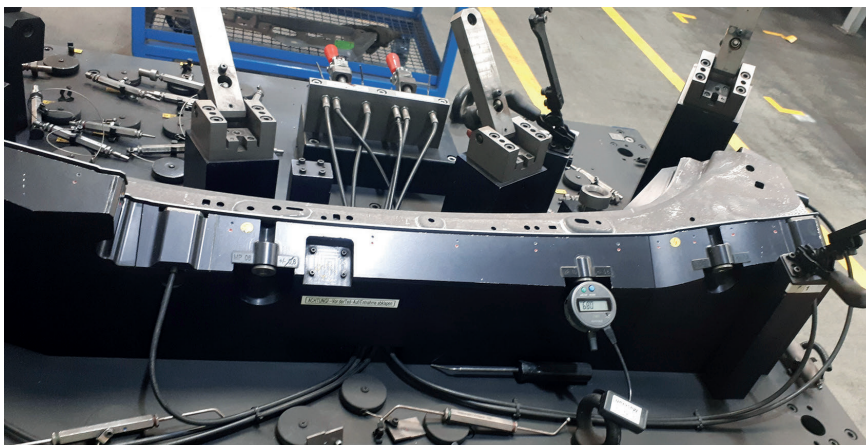


Bild 1. Messdaten werden direkt am Bauteil ermittelt. Quelle: Quality Miners © Hanser

Quality Miners GmbH
www.quality-miners.de