



Chemieunternehmen verknüpft FMEA-Software mit Reklamationsmanagement

Qualitätsregelkreis schließt sich

Um die Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse (FMEA) besser in den Qualitätssicherungsprozess einzubinden, setzt der mittelständische Kunststoffverarbeiter Odenwald-Chemie die CAQ-Software von iqs ein. Das spart unter anderem Zeit. Statt in zwei Tagen kann eine FMEA nun innerhalb einer Teamsitzung erstellt werden.

Über viele Jahre hinweg wurden die FMEAs bei Odenwald-Chemie über Excel-Dokumente erstellt und verwaltet, weil eine spezifische Software fehlte. Doch der Wunsch war es, die FMEA mithilfe einer professionellen Software effektiv in den gesamten Qualitätssicherungsprozess einzubinden.

Da man zu diesem Zeitpunkt bereits das Modul Erstmusterprüfbericht von iqs als Stand-alone-Lösung erfolgreich im Einsatz hatte, entschied man sich auch beim Thema FMEA für ein Produkt des Software-Anbieters. Das CAQ-System von iqs bietet die Möglichkeit, sämtliche im Einsatz befindlichen Module zu einem ganzheitlichen Qualitätssicherungssystem verbinden zu können. Sukzessive kann so der Qualitätsregelkreis abgebildet werden.

Neben der iqs FMEA wurde zeitgleich auch das Reklamationsmanagement iqs RKM eingeführt. Diese beiden Module sind eng verzahnt und bieten ein großes Potenzial für Synergieeffekte. Die Einbindung der beiden Module erfolgte reibungslos. Eine Schnittstelle zum beste-

henden SAP-System erlaubte es, die Stammdaten direkt zu übernehmen.

Die praktische Arbeit mit der neuen Software wurde den Key-Usern durch Schulungen sowohl bei iqs als auch im Unternehmen vermittelt. Durch die anwenderorientierte Benutzeroberfläche war die Akzeptanz bei den Mitarbeitern von Anfang an groß. In einem nächsten Schritt wird man das CAQ-System um die iqs Module Wareneingangsprüfung, Maßnahmenmanagement und SPC (Fertigungsbegleitende Prüfung) erweitern.

Die FMEA ist der zentrale Baustein und das Herzstück der Qualitätssicherung bei Odenwald-Chemie. Bereits die Planung und Entwicklung eines neuen Bauteils startet mit einer sogenannten FMEA-Sitzung. Zwei bis drei Mal wöchentlich trifft sich ein Team aus Mitarbeitern der Qualitätssicherung, Entwicklung, Produktion und des Verkaufs, um über die Identifikation und Bewertung potenzieller Fehlerursachen eines Neuteils zu diskutieren.

Bei ähnlichen Teilen stellt die iqs-Software den Sitzungsteilnehmern alle möglichen Fehler und deren Ur-

Autor

Ronald Schuchmann
Qualitätsmanagement
Odenwald-Chemie
www.odewald-chemie.de

sachen und Maßnahmen, die einmal in einer sogenannten Vater-FMEA erstellt wurden, als Diskussionsgrundlage zur Verfügung. Die anschauliche Darstellung eines Fehlernetzes macht es den Mitarbeitern leicht, sich in die Kausalkette von Ursache, Fehler und Maßnahme hinein-zudenken: Wo kommt der Fehler her? Wie kann er vermieden werden? Durch diese Diskussion im Vorfeld einer Produktneuentwicklung konnten die Fehler an neuen Bauteilen signifikant reduziert werden.

Zu jeder im ersten Schritt beschriebenen Funktion des Neuteils werden nun aus der Vater-FMEA die möglichen Fehler selektiert und in die neu zu erstellende FMEA aufgenommen. Das Baukastensystem der iqs FMEA erlaubt es, auch einzelne Prozess-FMEAs ganz einfach durch Drag-and-drop in die Gesamt-FMEA zu übernehmen. Und durch die iqs-Vererbungstechnik ist gewährleistet, dass die einzelnen Bausteine, die für die FMEA verwendet werden, stets aktuell sind. Denn ändert sich ein Prozessschritt oder eine Maßnahme, sind diese Änderungen automatisch in allen FMEAs berücksichtigt, die diesen Baustein verwenden.

Durch den Einsatz der iqs Software ist die Erstellung der FMEAs wesentlich schneller und leichter geworden: Musste man früher mindestens zwei Tage einrechnen, kann eine FMEA inzwischen innerhalb einer Teamsitzung erstellt werden.

Bei Odenwald-Chemie ist neben der iqs FMEA auch das eng damit verzahnte iqs Reklamationsmanagement im Einsatz. Die einfache Bedienung der Software hat dazu geführt, dass inzwischen sämtliche Reklamationen zu 100 Prozent erfasst, bearbeitet und abgeschlossen werden. Ist der Fehler, der zur Reklamation geführt hat, bereits bekannt und im zentralen Fehlerkatalog der FMEA hinterlegt, werden dem Mitarbeiter direkt die entsprechenden Maßnahmen angeboten. Ist der Fehler hingegen neu, ermittelt der Mitarbeiter in einem ersten Schritt die Fehlerursache. Bei den wöchentlichen FMEA-Sitzungen werden die neuen Fehler dann im Team diskutiert und mit entsprechenden Maßnahmen belegt und verknüpft. Durch die Vererbungstechnik werden diese Fehler und Maßnahmen automatisch in alle relevanten FMEAs ähnlicher Produkte und Projekte übernommen. ■

NEUE IDEEN FÜR DIE CT-DATENANALYSE

Für Gussteile:

Verbesserte *Porositätsanalyse*, jetzt auch mit 2D-Porositätsanalyse nach Prüfvorschrift P 201/VW 50097

Für die Qualitätssicherung:

Wandstärkenanalyse direkt auf Voxel-Daten, mit integriertem CAD-Kernel jetzt auch auf CAD- und STL-Daten



In der Messtechnik:

Koordinatenmesstechnik mit integriertem *CAD Soll/Ist-Vergleich*

Im Leichtbau:

Faserverbundwerkstoffanalyse für die Auswertung von z. B. Glasfasern in Verbundmaterialien

Entdecken Sie neue Ideen für die Analyse und Visualisierung Ihrer CT-Daten mit *VGStudio MAX*. Denn *VGStudio MAX* ist die einzige Software-Lösung, die eine CT-Anlage zum umfassenden Werkzeug für die Produktentwicklung und Qualitätssicherung macht. Darüber hinaus bietet Volume Graphics vielfältige Dienstleistungen für Spezialanwendungen der industriellen CT. Und jetzt neu: mit *VG InLine* steht Ihnen nun auch eine Lösung für die besonders einfache Automatisierung von CT-Prüfungen zur Verfügung. Wir freuen uns, von Ihnen zu hören!