DIN EN ISO 9000ff

Ausgangssituation

Die DIN EN ISO 9000ff ist eine internationale und branchenübergreifende Normengruppe, welche die Forderungen an ein kunden- und prozessorientiertes Qualitätsmanagementsystem definiert, mit dem Nachweis sowohl ein gutes Produkt oder eine Dienstleistung zu liefern, als auch mit der Zielsetzung der kontinuierlichen Verbesserung.

Aufgaben

1. Bestimmung der Kernnormen des Qualitätsmanagements?
2. Begriffserklärung von DIN, EN und ISO?
3. Bestimmung der wesentlichen Elemente der Norm DIN EN ISO 9001?
4. Was verstehen Sie unter dem Begriff „Prozessorientierung?
5. Welche Qualitätsmanagementdokumente kennen Sie?
6. Erstellung eines Ablaufplanes zur Einführung eines Qualitätsmanagementsystems?

Verfahrensanweisungen/Flussdiagramm

Ausgangssituation

Bei der Rezertifizierung durch ein externes Unternehmen wurde festgestellt, dass die Verfahrensanweisung zur Vorgehensweise bei der Reklamationsbearbeitung überarbeitet werden muss.

Dokumentiert werden die Prozesse in einer Verfahrensanweisung mithilfe eines Flussdiagramms.

Aufgabe

Erstellen Sie ein Flussdiagramm „Ablauf Reklamationsbearbeitung“?

Auditfragebogen

Ausgangssituation

In der zerspanenden Fertigung von Flanschkupplungen werden die unterschiedlichsten Messmittel eingesetzt. Im Zuge der Aufrechterhaltung und Weiterentwicklung des Qualitätsmanagementsystems sind in diesem Bereich interne Audits, die von eigenen Mitarbeitern durchgeführt werden, vorgesehen. Im anstehenden internen Audit soll speziell das Thema „Lenkung von Überwachungs- und Messmitteln“ aufgegriffen werden.

Aufgabe

Erstellen Sie einen Fragebogen zum internen Audit mit Schwerpunkt „Lenkung von Überwachungs- und Messmitteln.

Ishikawa-Diagramm/Ursachen-Wirkungs-Diagramm

Ausgangssituation

In der zerspanenden Fertigung von Flanschkupplungen werden auf einer neu beschafften Arbeitsstation Bolzen mit dem Durchmesser 16mm g6 gefertigt. Ein maßgebliches Problem dieser Arbeitsstation ist die Maßhaltigkeit des Bolzendurchmessers. Um die Ursachen und deren Einflussgrößen, die zur Nichteinhaltung der Toleranz führen grafisch darzustellen, wird entschieden hierfür ein Ishikawa-Diagramm zu erstellen.

Aufgaben

1. Bestimmung der Vorgehensweise zur Erstellung eines Ishikawa-Diagramms
2. Schematische Darstellung eines Ishikawa-Diagramms der 7M
3. Erstellung eines Ishikawa-Diagramms zur oben genannten Ausgangssituation, wobei folgende Hauptursachen verwendet werden sollen: Maschine, Vorrichtung, Werkstück, Werkzeug und Prozess
4. Nennen Sie je 2 Vorteile und 2 Nachteile des Ishikawa-Diagramms

Maschinenfähigkeitsuntersuchung

Ausgangssituation

In der zerspanenden Fertigung von Flanschkupplungen wird eine Arbeitsstation neu beschafft. Auf dieser Station wird ein Bolzen mit dem Durchmesser 16g6 gefertigt. Zur Freigabe der Fertigung ist eine Maschinenfähigkeitsuntersuchung notwendig. Hierzu wurden 50Teile gefertigt und gemessen. Die folgende Tabelle zeigt die gemessenen Werte.

Messwerte in mm	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	15,988	15,988	15,988	15,988	15,988	15,988	15,988	15,988	15,988	15,988
2	15,988	15,988	15,988	15,989	15,989	15,989	15,989	15,989	15,989	15,989
3	15,989	15,989	15,989	15,989	15,990	15,990	15,990	15,990	15,990	15,991
4	15,991	15,991	15,992	15,987	15,987	15,987	15,987	15,987	15,987	15,987
5	15,986	15,986	15,986	15,986	15,985	15,985	15,985	15,984	15,984	15,992

Aufgaben

1. Welche Aussage können sie durch die Maschinenfähigkeitsuntersuchung treffen
2. Ermitteln Sie die Toleranzgrenzen 16g6
3. Erstellen Sie die Strichliste
4. Ermitteln Sie s und x quer
5. Ermitteln Sie die Maschinenfähigkeit