

Qualität und Zuverlässigkeit

UMFASSEND

Wie die Besten
ihre Kunden zu
Fans machen

Seite 52

EFFEKTIV

Wie ein Automobil-
zulieferer seine
Lieferkette stärkt

Seite 24

GEKONNT

Wie Design of
Experiments
gelingt

Seite 28

TAKTVOLL

Wie Inline-Messtechnik
die Wertschöpfung
maximiert

Seite 57

Organ der

DGQ

Deutsche Gesellschaft
für Qualität

qualityaustria

CAQ von Böhme & Weihs

Fehlerfreie Entwicklung – sichere Prozesse – höhere Rentabilität.*



*Besuchen Sie uns auf der
QualiPro 08: Halle 6, Stand 6101
Fakuma 08: Halle B5, Stand 5103

BW
Böhme & Weihs

Die Fertigung komplexer Baugruppen erfordert effizientes Projektmanagement

MEHR EFFIZIENZ DURCH INTEGRIERTES PROJEKTMANAGEMENT

Rentabel trotz hoher Fertigungstiefe

Hochwertige Funktions- und Designkomponenten für die Fahrzeuginnenausstattung werden vor allem für die Premiumklasse entwickelt und gefertigt. Die Herausforderung liegt darin, hoch komplexe Baugruppen mit vielen Fertigungsvorgängen und -stufen rentabel zu produzieren. Um die beständig wachsenden Qualitäts-, Termin- und Kostenanforderungen seiner Kunden auch in Zukunft erfüllen zu können, führte der Interieuranbieter REUM ein System zur rechnergestützten Qualitätssicherung von Böhme & Weihs ein.

Die REUM Gruppe mit Stammsitz in Hardheim ist ein Familienbetrieb mit insgesamt über 1000 Mitarbeitern. Das Unternehmen entwickelt und fertigt hochwertige Funktions- und Designkomponenten für den Innenraum von Automobilen. In vielen Premiumfahrzeugen befinden sich REUM-Produkte von ei-

nem der vier Standorte, drei in Deutschland und einer in Tschechien. Der Systemlieferant beherrscht eine hohe Fertigungstiefe und bietet nahezu das gesamte Leistungsspektrum des Kunststoffspritzgusses, der Metallverarbeitung, Oberflächenveredlung und Systemverbindungstechnik an. Diese Fertigungstiefe hat den Vorteil, dass Kunden ein breites Leistungsspektrum beziehen können, jedoch nur einen Ansprechpartner koordinieren müssen.

Von der Insellösung zum integrierten System

REUM nutzt die Vorteile der rechnergestützten Qualitätssicherung schon seit über zwanzig Jahren. Kaufte man zu Beginn für spezifische Aufgabenstellungen Standardprodukte diverser Hersteller ein, so setzten sich später Eigenentwicklungen durch, die auf die individuellen Bedürf-

nisse des Unternehmens abgestimmt wurden. Diese Strategie war lange Zeit erfolgreich, erreichte jedoch zuletzt die Grenzen ihrer Leistungsfähigkeit. Gravierende Nachteile wurden sichtbar:

Nicht alle Anforderungen des Qualitätsmanagements wurden erfüllt, die Dokumentation war unvollständig und nicht normenkonform. Die Mitarbeiter hatten keinen zentralen Zugriff auf die in vielen Fällen mittels Word und Excel manuell erstellten Dokumente. Qualitätsrelevante Daten hatten keine einheitliche Nomenklatur und ließen sich daher nicht zentral konsolidieren, vergleichen und auswerten. Die vielen Insellösungen waren nicht vernetzt und führten zu Problemen, sobald einzelne Anwendungen aktualisiert wurden. Schließlich fehlte eine Schnittstelle zwischen CAQ- und ERP-System (SAP).

Um die hohe Fertigungstiefe auch bei kontinuierlich wachsenden Qualitäts-,

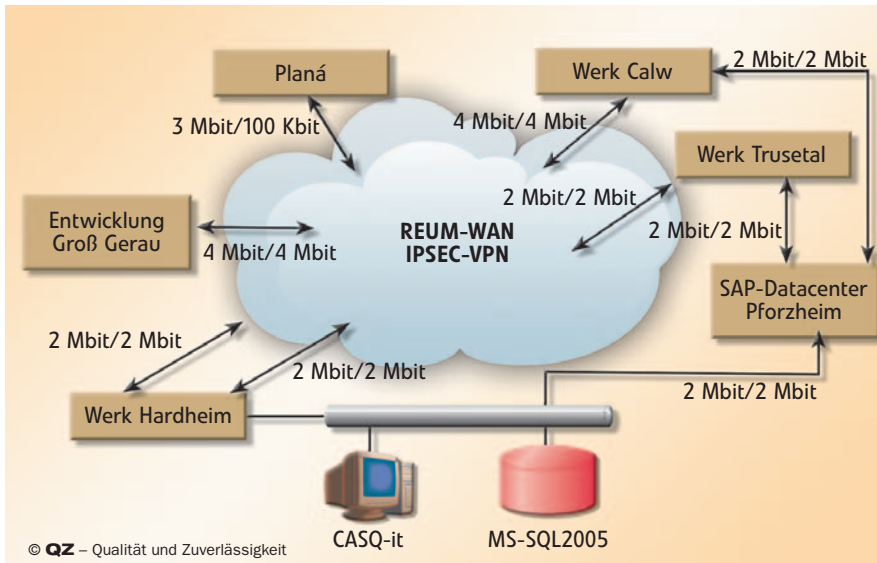


Bild 1. Vernetzung der Standorte mit Anbindung an das CAQ-System

Kosten- und Zeitanforderungen kosteneffizient fertigen zu können, benötigte das Unternehmen dringend ein integriertes und vernetztes CAQ-System. Gemeinsam entschied man sich dafür, die vorhandenen Insellösungen durch eine neue, zukunftssichere CAQ-Lösung auszutauschen, die etliche Anforderungen erfüllen musste:

- Alle relevanten Industrienormen und Kundenanforderungen sollten eingehalten werden,
- das neue System sollte über eine integrierte, modulare und skalierbare Architektur einschließlich effektiver Modulkommunikation über den gemeinsam Datenpool verfügen,
- die Standardsoftware sollte über eine flexible und zertifizierte SAP-Schnittstelle verfügen, wobei SAP-Releasewechsel zeitnah unterstützt werden sollten,
- APQP und FMEA sollten im Rahmen eines durchgängigen Systems inklusive Schnittstellen für Folgedokumente und Folgearchiv realisiert werden,
- die CAQ-Plattform sollte sich schrittweise einführen lassen. In der ersten Stufe sollten APQP und FMEA in den Produktivbetrieb gehen. Wareneingangsprüfung, produktions- und prozessbegleitende Prüfung, Wareneingangsprüfung, Reklamationsverfolgung und Fehleranalyse (intern und extern) sowie Qualitätsvorausplanung sollten später folgen.

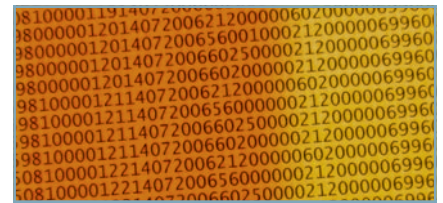
Nach einer ausführlichen Marktanalyse entschied sich REUM für das System CASQ-it der Böhme & Weihs Systemtech-

nik GmbH & Co. KG in Sprockhövel. Das seit 1985 auf rechnergestützte Qualitätssicherung spezialisierte Softwarehaus sammelte unter anderem durch seine Referenzen in der Autoindustrie Pluspunkte. Überzeugt hat letztlich, dass die Software alle Bedingungen des REUM-Anforderungsprofils erfüllt. Auch sind die Module des CAQ-Systems eng vernetzt, alle Module kommunizieren effektiv miteinander und das Gesamtsystem gewährleistet eine hohe Datenkonsistenz. Nicht zuletzt verfügt die Software über eine zertifizierte SAP-Schnittstelle und setzt SAP-Releasewechsel zeitnah um.

Nach Einführung des CAQ-Systems profitiert REUM heute messbar von den Vorteilen der unternehmensweit einheitlichen und vernetzten computergestützten Qualitätssicherung. Als nützlich erweist sich in der betrieblichen Praxis die Konsistenz der Daten, die Kosten und Folgekosten senken hilft. Qualitätsrelevante Daten verfügen jetzt über eine einheitliche Nomenklatur und werden so konsolidierbar, vergleichbar und auswertbar. Alle Werke arbeiten mit einheitlichen Bewertungsmaßstäben, subjektive Fehlerbeschreibungen gehören der Vergangenheit an. Das CAQ-System trägt dazu bei, REUM von redundanten Qualitätsdaten, etwa identische Fehlerarten mit unterschiedlichen Bezeichnungen, zu befreien.

Termine, Kosten und Qualität auf dem Radar

Der Automobilzulieferer erhält nun auf Knopfdruck Daten, die sich unmittelbar



CASQ-it

Eigenschaften

- simultane Mehrsprachigkeit,
- mehrwerksfähig,
- mandanten- bzw. webfähig,
- Prozessintegration durch Workflow-Management,
- Dokumentenlenkung,
- automatische Prozessanalysen,
- Listenmanager mit integrierten Grafikanalysen.

Komponenten

- Prüfmittelwesen,
- APQP,
- Controlplan,
- Prüfplanung,
- Produktions-/Prozessfreigabe (PPAP/PPF),
- Wareneingangsprüfung,
- Lieferantenmanagement,
- Zwischenprüfung,
- Qualitätsdatenerfassung,
- SPC,
- Wareneingangsprüfung,
- Reklamationsverfolgung und Fehlermanagement,
- Audit,
- Integriertes Qualitätsmanagement-Informationssystem,
- Prozessnavigator,
- Toolbox.

Schnittstellen

- SAP (zertifiziert),
- ERP/PPS,
- MES, BDE, CAD,
- MS-Office, MS-Outlook,
- Lotus Notes.

IT-Technologie

- Windows, Citrix, Terminal Services, Linux, AIX,
- Datenbank: Oracle, SQL,
- Client: Windows, Browser, PDA.

Service

- Software-Training,
- Workshops/Seminare/Roadshow,
- QM-Grundlagentraining,
- Hotline,
- Updates.

Anbieter

Böhme & Weihs Systemtechnik GmbH & Co. KG
 T 0 23 39/91 82-230
 schroeder@boehme-weihs.de
 www.boehme-weihs.de

Kontakt

Ute Hutter
 T 0 62 83/57-143
 ute.hutter@reum.de

QM-Infocenter.de ► QZ102645

zur Steigerung von Qualität, Produktivität, Rentabilität und Wettbewerbsfähigkeit nutzen lassen. Hierzu zählen Anzahl und Art der Reklamationen, Zuverlässigkeit der Lieferanten, Kosten bestimmter Fehlerarten sowie Fehler- und Qualitätsschwerpunkte unter den externen Zulieferern und in den fünf Werken. Die interne Kommunikation verläuft jetzt schneller, einfacher und präziser, und CASQ-it versorgt alle Beteiligten mit einer tagesaktuellen Qualitäts-, Kosten- und Terminübersicht. Für die laufenden Projekte bringt dies Transparenz, denn alle Projekte werden nun in einer zentralen Datenbank mit konsistenten Informationen ge-

speichert. Verantwortlichkeiten werden definiert, indem spezifische Aufgaben einzelnen Personen zuzuordnen sind. Das entlastet auch das Projektmanagement. Terminübersichten sind tagesaktuell, alle Terminpläne stehen dem gesamten Projektteam auch projektübergreifend zur Verfügung, Engpässe lassen sich schneller erkennen. Bei der Überschreitung von Meilensteinen werden automatisch Eskalationsroutinen ausgelöst. Aus diesem Grund werden alle Teammitglieder mit einem Green-, Yellow-, Red- (GYR) Status informiert. Schließlich lassen sich alle Aufgaben durch Hinterlegen von individuellen Checklisten auf vollständige Abarbeitung absichern.

Wurden die Excel- und Word-basierten Projektlisten in der Vergangenheit mühsam manuell ausgewertet, so erhalten Projektmitglieder heute mit zwei Mausklicks eine genaue Übersicht aller laufenden Projekte, einschließlich des kurzfristigen Handlungsbedarfs. Arbeitslisten für isolierte Teilschritte gehören bei REUM nun der Vergangenheit an. Die Unternehmens-

führung erhält vollständige, verdichtete und objektive Informationen über den Qualitäts-, Termin- und Kostenstatus aller Projekte. Die Mehrfacheingabe vorhandener Daten und das damit verbundene Fehler- und Kostenrisiko werden weitgehend ausgeschlossen. FMEA-Daten lässt REUM nun automatisch in die Erstellung von Prozesssteuerungsplänen einfließen und hat den Informationskreislauf auch hier erfolgreich geschlossen.

Auslöser für die Einführung eines CAQ-Systems bei REUM war der Wunsch, die wachsenden Qualitäts-, Kosten- und Terminanforderungen der Autoindustrie trotz hoher Fertigungstiefe und breitem Dienstleistungsspektrum erfolgreich zu meistern. Der Wechsel von technisch veralteten und isolierten Insellösungen hin zum modernen Qualitätsmanagementsystem führte bei REUM bereits in der Einführungsphase zu erheblichen Kosteneinsparungen und Leistungssteigerungen. Die volle Ausbaustufe wird voraussichtlich in den Jahren 2009 und 2010 erreicht. □

Rolf Ritter und Ute Hutter, Hardheim