



Prozessanalyse in der Blechverarbeitung im Automotive Sektor



Referenz
smart France S.A.S.



Branche
Automotive



Zeitraum
2005



Ansprechpartner
Daniel Grimm

Zitat

„Wir hatten uns ziemlich lange mit einem Problem beschäftigt, welches immer wieder beim Einbau des Sitzes auf die Konsole auftrat. Die Ursache hierfür war uns zunächst nicht bekannt. Nachdem wir gemeinsam im Team mit einem externen Berater das Problem intensiv analysierten, stießen wir auf den eigentlichen Kern des Problems. Auf Basis dieser Ursachenanalyse waren wir sehr schnell in der Lage, in intensiver Abstimmung mit dem Lieferanten das Problem nachhaltig zu beheben“, sagte der verantwortliche Teamleiter im Bereich Qualitätsmanagement der smart France S.A.S., Herr Daniel Grimm.

Projektbeschreibung

Von den Qualitätsmanagementbeauftragten eines Automobilherstellers wurde festgestellt, dass im montierten Automobil die Verschiebekräfte zum Verstellen des Beifahrersitzes ständig zu hoch waren. Eine Ursache hierfür war zunächst nicht bekannt.

Die Problematik trat erst beim Einbau der Sitze auf die Konsole auf. Die Konsole war nicht baugleich mit der Fahrersitzkonsole, welche auch schon mit dem angelieferten Sitz verschraubt war.

Die Konsole bestand aus drei Einzelbauteilen und zwei Verstärkungen, welche in die zwei Seitenstreben eingeschweißt wurden.

Zunächst mussten die Funktionstüchtigkeit der Sitzverstellung verbessert und die Prozessfähigkeit beim Lieferanten überprüft werden.

Bei der Analyse der Bauteile zeigte sich, dass die Konsole in sich sehr labil ist und die Auflagepunkte, an denen die Führungsschienen verschraubt wurden, nicht eben und parallel zueinander lagen.

Der Einbautest auf dem Cubing ergab folgende Erkenntnis:

- Die Stabilität und Lage der Konsole wurde maßgeblich durch den Karosserieboden bestimmt.
- Der Karosserieboden war in Ordnung. Es zeigte sich eine eindeutige Schiefelage der Auflagepunkte, welche durch Korrekturmaßnahmen beim Lieferanten vor Ort behoben wurde.

Es folgten Lieferantenbesuche zur gemeinsamen Klärung der Ursache.

Zunächst wurde der Lieferant des Endproduktes auditiert.

Dabei wurde der Fertigungsprozess genauer analysiert.

Mit den gewonnenen Erkenntnissen hatten wir nun die Fakten für die weitere Vorgehensweise.

Auch der Unterlieferant, der die einzelnen Blechteile herstellt, wurde auditiert.

Gemeinsam mit beiden Lieferanten wurden die Korrekturmaßnahmen abgestimmt und das Zeitfenster für die Umsetzung festgelegt.

Die sequenzielle Abarbeitung der aufeinander abgestimmten Korrekturmaßnahmen führte zur vollständigen Behebung des Problems.

Die Zusammenarbeit gestaltete sich sehr kooperativ und zielorientiert.