



Instandhaltung nach ISO / TS 16949

Seminardauer 2 Tage



Name: _____



Programmablauf 1. Tag:

- 08:30 - 10:00 Uhr 0. Begrüssung / Vorstellung der Teilnehmer
1. Einleitung
 2. Begriffe
 3. QM – Systeme nach ISO 9001 / ISO TS 16949
- 10:00 - 10:15 Uhr Kaffeepause
- 10:15 - 12:00 Uhr 4. Die ISO 9001:2008 / **Prozessorientierung** → 
- 12:00 - 12:45 Uhr Mittagspause
- 12:45 - 14:00 Uhr 5. Allgemeine Forderungen der ISO 9001 / ISO TS 16949
- Kapitel 4: QM – System
 - Kapitel 5: Verantwortung der Leitung
 - Kapitel 6: Management der Ressourcen
- KAIZEN / 5S** → 
- 14:00 - 14:15 Uhr Kaffeepause
- 14:15 - 16:00 Uhr 5. Allgemeine Forderungen der ISO 9001 / ISO TS 16949
- Kapitel 7: Produktrealisierung
6. Zusammenfassung / Fragen / Diskussion

Programmablauf 2. Tag:

- 08:30 - 10:00 Uhr 7. Spezielle Forderungen der ISO 9001 / ISO TS 16949
-Kapitel 7: Produktrealisierung
Mess – und Überwachungsmittel
- 10:00 - 10:15 Uhr Kaffeepause
- 10:15 - 12:00 Uhr 8. Vorbeugende und vorausschauende Instandhaltung
- 12:00 - 12:45 Uhr Mittagspause
- 12:45 - 14:00 Uhr 9. Allgemeine Forderungen der ISO 9001 / ISO TS 16949
-Kapitel 8: Messung, Analyse, Verbesserung
Problemlösung → 
Kennzahlen → 
- 14:00 - 14:15 Uhr Kaffeepause
- 14:15 - 16:00 Uhr 10. Total Produktive Maintenance (TPM)
11. Zusammenfassung / Fragen / Diskussion

Definition „Schlüsselprozess“:

„Wichtiger Prozess, der Einfluss auf den Erfolg der Organisation hat und der bei Ausfall nicht einfach ersetzbar ist.“

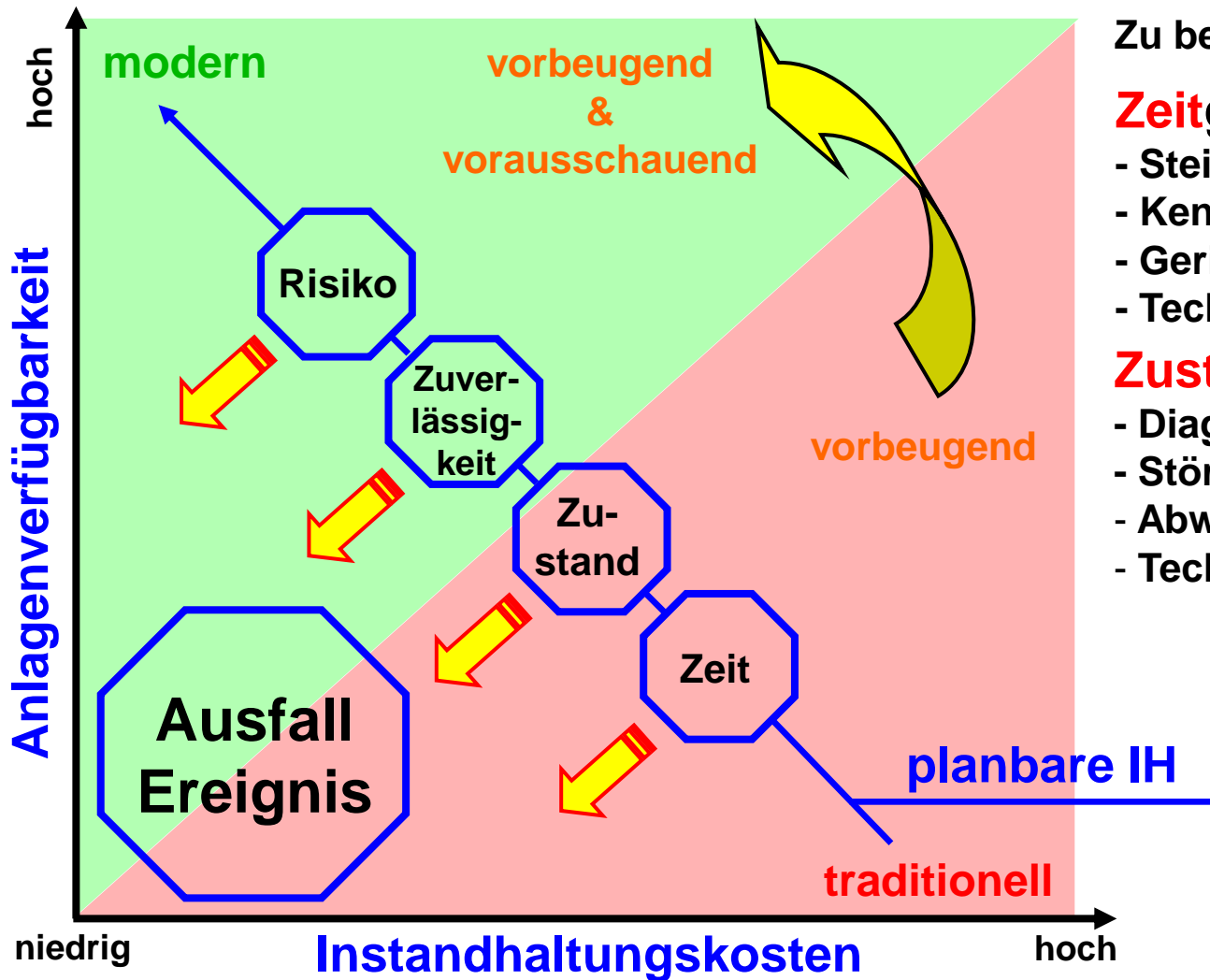
Beispiel: Eine Organisation stellt hochpräzise Drehteile her und hat hierfür eine Spezialmaschine angeschafft . Die Teile können aufgrund der geforderten Toleranzen auf keiner der vorhandenen, anderen Anlagen hergestellt werden, zumal eine besondere Spanntechnik eingesetzt wird.

Definition „Besondere Merkmale / Wichtige Merkmale“ (ISO / TS 16949 3.1.2):

„Produktmerkmale oder Produktionsprozessparameter, die Auswirkungen auf die Sicherheit oder die Einhaltung behördlicher Vorschriften, die Passform, die Funktion, die Leistung oder die weitere Verarbeitung des Produktes haben können.“

Beispiel: Der Aussendurchmesser oder das Material eines Achszapfens
Der Zentrierdurchmesser eines Flansches
Temperaturen in einem Härteofen
Druck einer Sinterpresse

Entwicklungsstufen / Kriterien der Instandhaltung:



Zu beachtende Aspekte:

Zeitgesteuerte, periodische IH:

- Steigende, altersbedingte Ausfallrate
- Kenntnis der mittl. Zeit zw. Schäden
- Geringe Streuung
- Technische Machbarkeit

Zustandgesteuerte IH:

- Diagnosesysteme
- Störungen bei kurzfristigen Ausfällen
- Abwägungen zur vorbeugenden IH
- Technische Machbarkeit