

## Steuern / Messen / Auswerten

Prozesssteuerung zur Standardisierung von Schleif- und Polierprozessen in der industriellen Anwendung

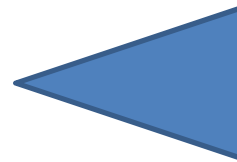
## Schleifen und Polieren in der industriellen Anwendung

### Was haben wir bisher erreicht ?

- Reduzierung der Schmutzfracht
- definierte Verfahren
- hologrammfreie Ergebnisse
- 1-stufige Prozesse
- Polierzeiten Ø 12 – 16 sec.

### Aktuelle Problemstellung !

- nicht auspolierte Schleifstellen
- Polierflecken „Haze“
- Qualitätsschwankungen
- hohe Materialverbräuche
- hohe Kosten
- Prozesssicherheit

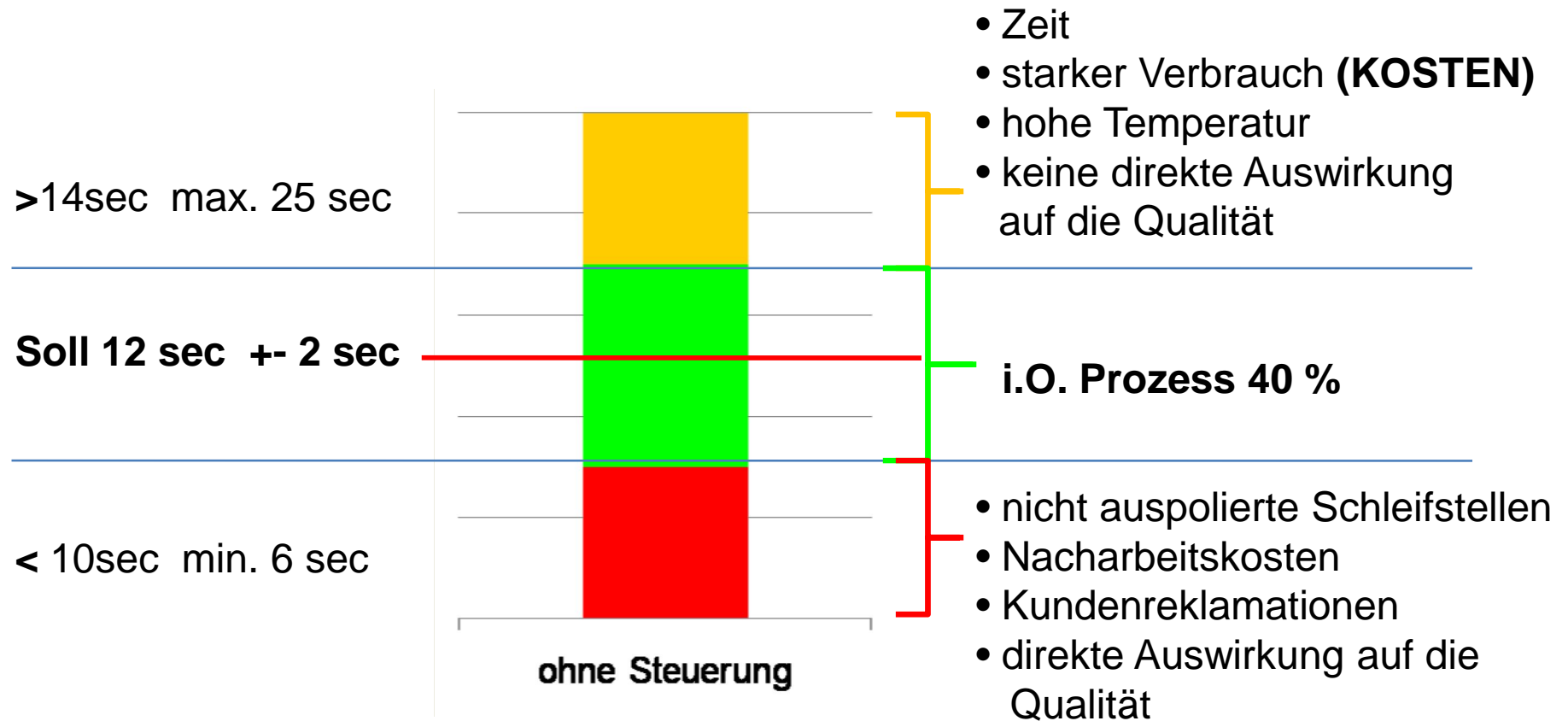


### Ursachen !

- ein handwerklich geprägter Prozess
- abhängig von der individuellen Prozessdisziplin
- unterliegt starken Schwankungen
- personalintensiv

## Schleifen und Polieren in der industriellen Anwendung

Grafische Darstellung einer Prozessauswertung über ca. 50.000 Schleifstellen.  
 Prozessvorgabe: **12 sec Polierzeit**



## LÖSUNG!

### Prozesssteuerung

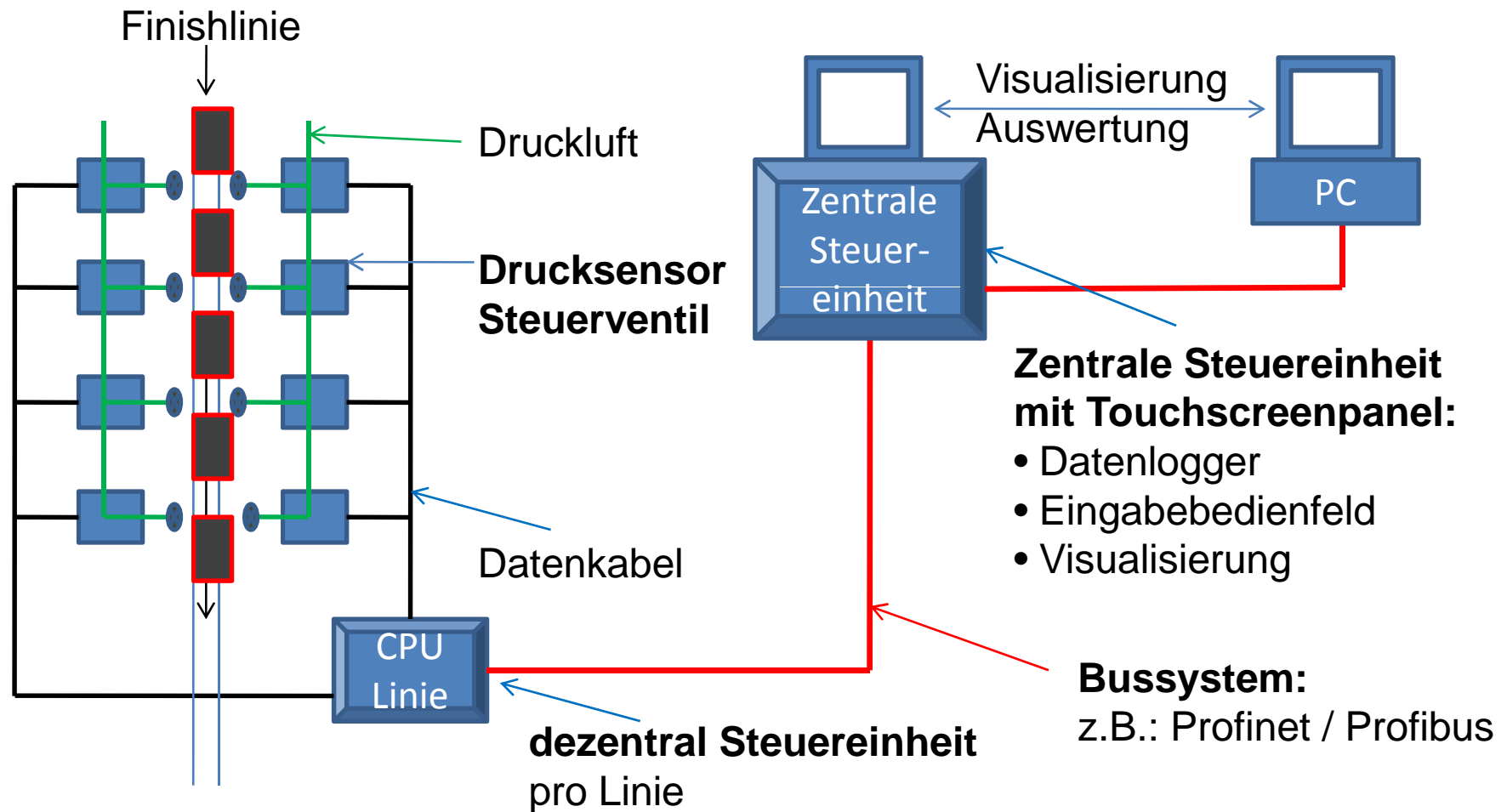
für Schleif- und Polierprozesse bietet die Möglichkeit alle Prozessstufen steuerbar zu machen und gleichzeitig alle prozessrelevanten Daten zu erfassen und darzustellen.

<b>Steuern:</b>	Vorgabe der Prozesszeiten
<b>Messen:</b>	Erfassung aller prozessrelevanter Daten
<b>Visualisieren:</b>	Grafische Darstellung der Prozessabläufe
<b>Auswerten:</b>	Analysieren Ist – Soll Vergleich

## FOLGE!

- keine wiederkehrende Schleifstellen durch zu kurze Polierzeiten
- keine Polierflecken „Haze“ durch zu lange Polierzeiten
- transparente Prozesse
- konstante Qualität
- kontrollierter Materialeinsatz
- kalkulierbare Kosten

# Die onssystem<sup>technic</sup> Prozesssteuerung



## Auswahl einzelner Datensätze

### Auswertungs- - filter:

- Polierzeit
- Systemzeit
- Linie
- Schicht
- Station

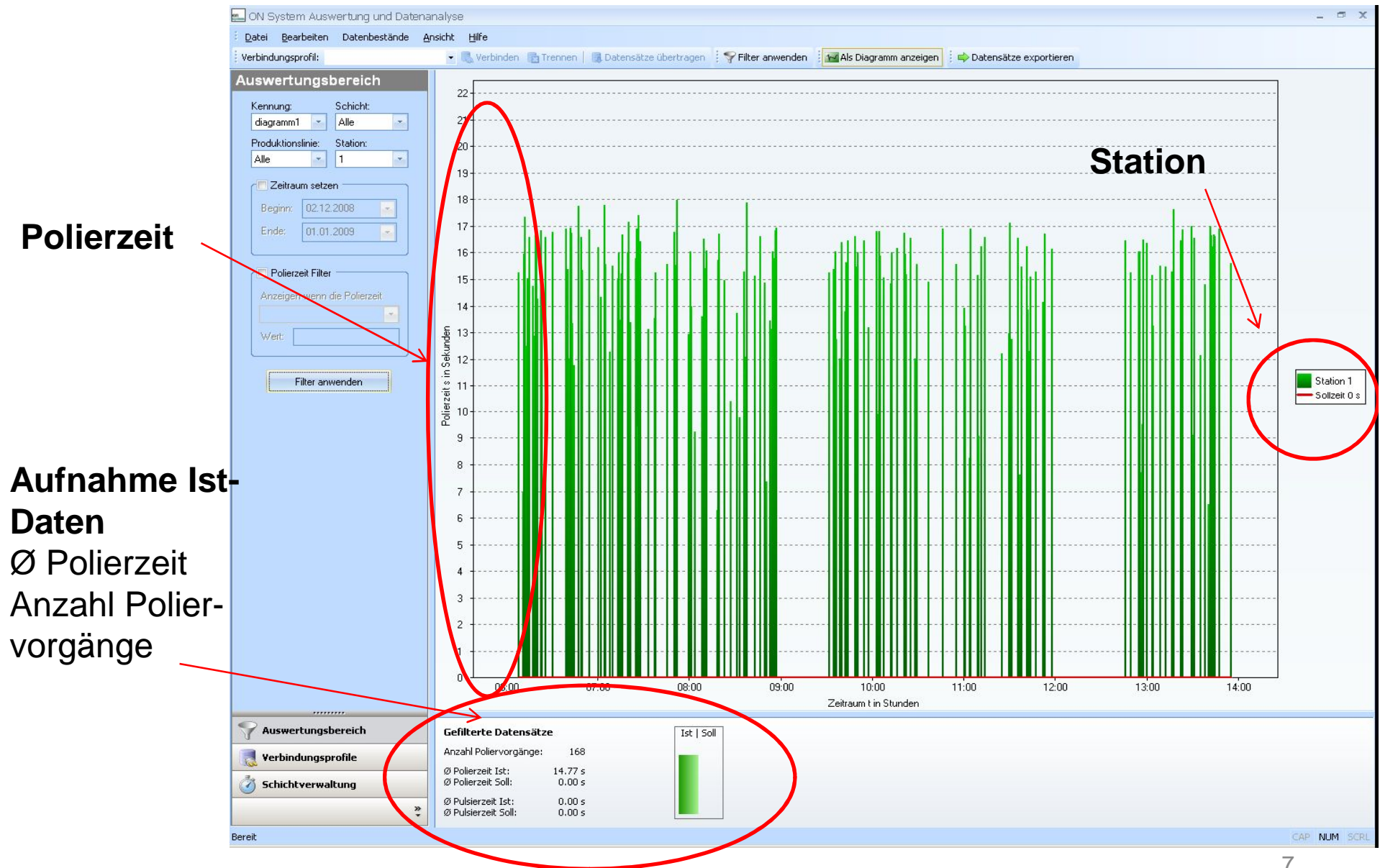
### Soll – Ist Analyse

- Zählung der Vorgänge
- Soll Zeit
- Ist Zeit
- Unterbrechungszeit

The screenshot displays the 'ON System Auswertung und Datenanalyse' application. The main window contains a data table with columns: k, Linie, Station, Ip-Adresse, Polierstart, Polierende, Polierzeit, Poliersollzeit, Pulsierzeit, and Pulsiersollzeit. The table lists various production processes with their respective times and dates. A sidebar on the left provides filtering options for 'Kennung', 'Schicht', 'Produktionslinie', and 'Station', along with a 'Zeitraum setzen' section for date ranges and a 'Polierzeit Filter' section. At the bottom, a summary section titled 'Gefilterte Datensätze' and 'Markierte Datensätze' shows statistical data and bar charts comparing 'Ist' (actual) and 'Soll' (target) values for 'Polierzeit' and 'Pulsierzeit'. The interface also includes a status bar at the bottom with 'Bereit' and 'GAP NUM SCRL' indicators.



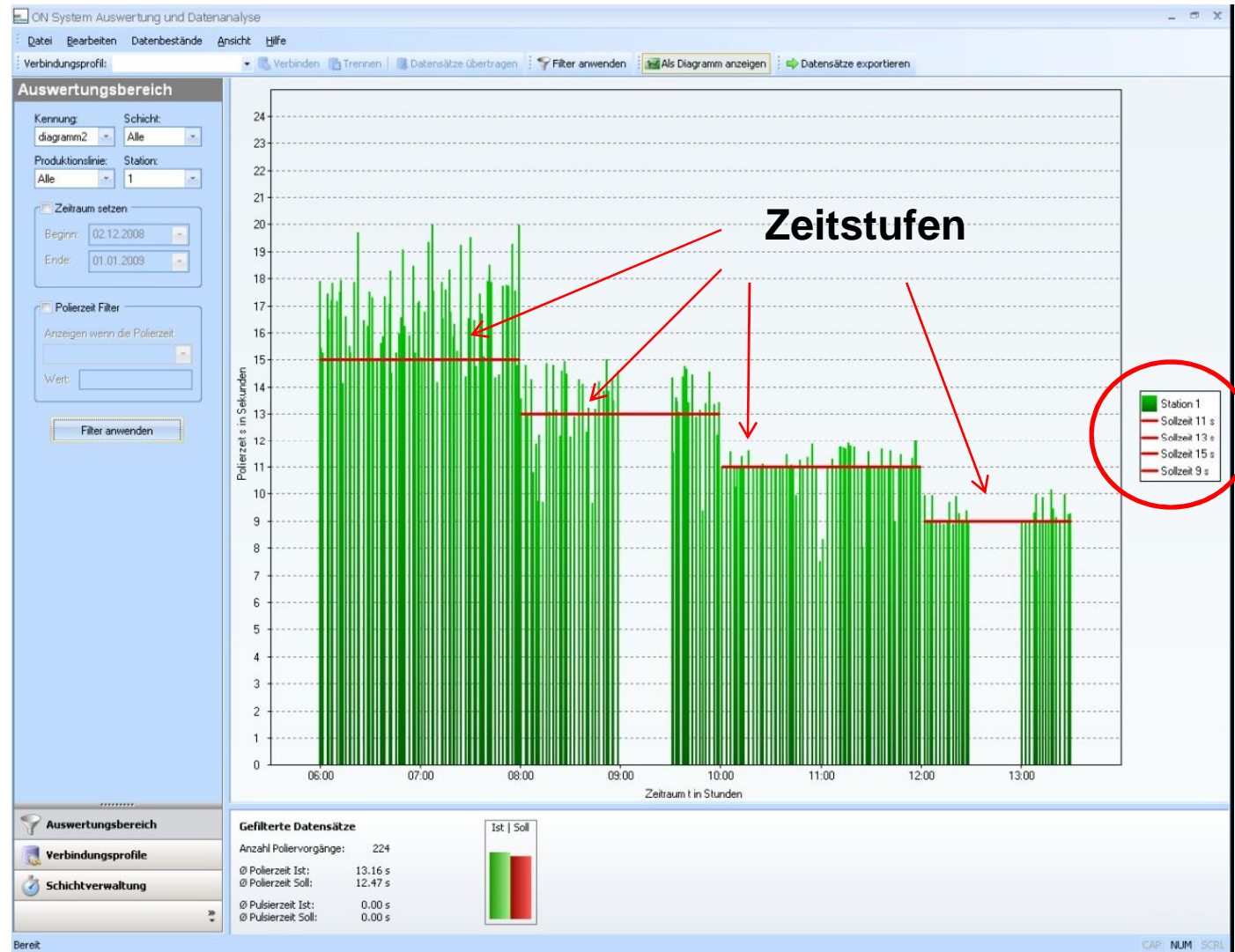
# 1. Schritt: Ist – Analyse / Grafische Darstellung



## 2. Schritt: Analyse der Idealzeit / Grafische Darstellung

Unter Ständiger QS – Kontrolle werden Polierzeiten stufenweise variiert.

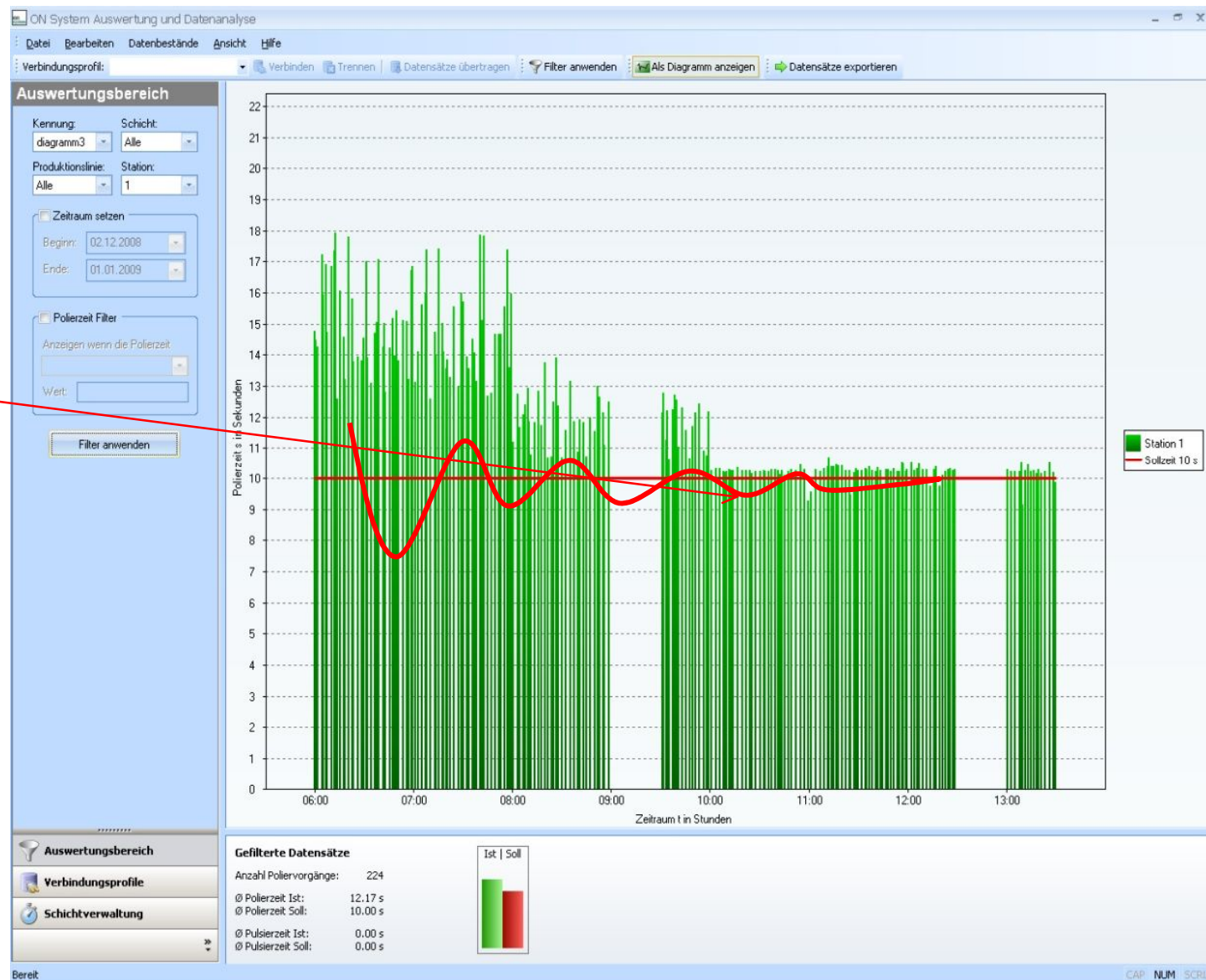
Die Zeit mit der besten Qualität wird als Prozessvorgabe definiert





### 3. Schritt: Implementierung gesteuerter Prozess

Abweichungen  
nivellieren sich  
mit steigender  
Akzeptanz des  
Anwenders



## Ergebnisse

- Messbarkeit der Prozessabläufe
- Optimierung der Prozesszeiten
- Steigerung der Ergebnisqualität
- Reduzierung der Kosten für
  - Material
  - Nacharbeit
  - Kundenreklamationen
  
- **PROZESSSICHERHEIT**

# onsystemtechnic

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit

Ihr Ansprechpartner:

Klaus Messerschmidt

Marbacher Weg 5

D-70736 Fellbach

Tel.: 0049 711 51031 90

Fax: 0049 711 51031 91

Mobil: 0049 172 80 44 999

[www.ON-System-technic.com](http://www.ON-System-technic.com)