

Los Angeles -9

New York -6

London -1

Wangen 0

Moscow +2

Hong Kong +7 (MEZ)

## Troubleshooter für null Fehler

Einsätze in der Qualitätssicherung nehmen zu

**Nur wenn alle Komponenten frei von Fehlern sind, kann das Endprodukt höchsten Qualitätsansprüchen genügen. Doch wie so oft steckt auch hier die Tücke im Detail. Bevor Mängel behoben werden können, müssen sie lokalisiert werden: Ein Fall für Schnitzer, wo das Thema Qualitätssicherung seit langem ganz oben auf der Agenda steht.**

Der Automobilhersteller hatte besonders hochwertige Zierblenden geordert: Diese sollten mit hinterspritzten Prägefolien ausgeführt sein, um den teuren und technisch kritischen Lackierprozess zu umgehen. Obwohl der Blendenproduzent, sein Montage-Subunternehmer, der Folienlieferant und der Hersteller des Werkzeugs auf hohe Qualität geachtet hatten, traten beim Endprodukt schadhafte Stellen auf. Für Schnitzer-Mitarbeiter Wolfgang Strotmann war dies der Startschuss für die Suche nach den Ursachen – und nach einer Lösung.

„Wir werden häufig dann gerufen“, erzählt Strotmann, „wenn während der Serienproduktion Qualitätsmängel auftauchen, die es aufgrund der Prozessabläufe eigentlich nicht geben dürfte.“

Die Qualitätsverantwortlichen haben in dieser Phase kaum Zeit, sich intensiv um diese Probleme zu kümmern; sie sind im Tagesgeschäft eingebunden und müssen die Ausbringung der laufenden Serie absichern. Wenn außerdem, wie im konkreten

Fall, mehrere Zulieferer an der Fertigung einer Komponente beteiligt sind, ist es sehr schwierig, die Schwachstellen zu finden. Strotmann: „Eine neutrale Untersuchung ist hier meist nur mithilfe eines externen Dienstleisters möglich.“

Auch bei den mangelhaften Zierblenden wurde der „Schwarze Peter“ zwischen allen beteiligten Unternehmen hin- und hergeschoben. Der Generalauftragnehmer schließlich engagierte Schnitzer, um die Schwierigkeiten möglichst schnell zu beseitigen. Das Team um

Wolfgang Strotmann begann sofort mit einer strukturierten Analyse: Welcher Art waren die Qualitätsmängel? Mit welchem Werkzeug und welcher Kavität wurden die schadhafte Blenden hinterspritzt? Waren die gelieferten Folien in Ordnung?

Der Blick durch eine einfache Lupe genügte, um bei den Rohfolien Schwankungen in der Oberflächenqualität festzustellen. Die Untersuchung der Werkzeuge durch das Schnitzer-Team ergab, dass eine der vier Kavitäten schadhafte war. Jetzt konnten die Probleme kurzfristig behoben werden: Der Werkzeughersteller musste nachbessern, der Folienlieferant seine Produkte stärker kontrollieren. Was sich wie eine schnelle Problemanalyse und -lösung liest, war in Wirklichkeit eine umfangreiche, systematische Untersuchung unter Einbeziehung aller beteiligten Instanzen. „Die Projektplaner gehen davon aus, dass die Qualität

Ausgabe Nr. 1 – 2006

### Editorial

Hohe Qualität zu erreichen ist in der Automotivebranche oberstes Ziel von Herstellern und Zulieferern. Trotz ausgefeilter Sicherungsprozesse



lassen sich Qualitätsprobleme in der Serienfertigung nie völlig ausschließen. Treten diese auf, können wir als externe Spezialisten die Ursache und eine Lösung meistens schnell finden. Inzwischen ist die Qualitätssicherung zu einem unserer Schwerpunktaktivitäten geworden. Grund genug für uns, Ihnen in dieser Ausgabe mehr über unser Know-how auf diesem Gebiet zu berichten.

Viel Spaß bei der Lektüre wünscht Ihr Peter Schnitzer.

# Troubleshooter für null Fehler

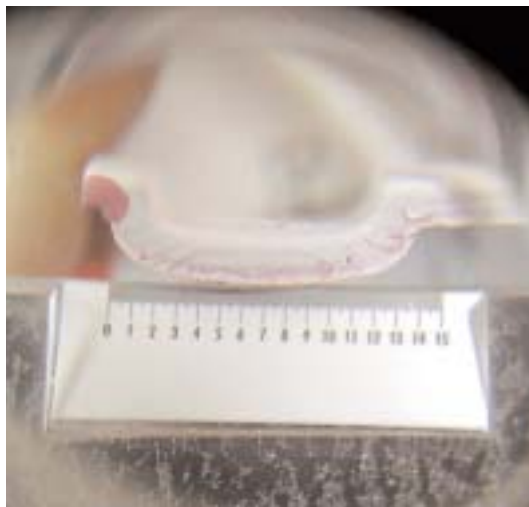
Fortsetzung von Seite 1

eines Produkts in der Entwicklungsphase sichergestellt ist, und stellen daher in der Serienfertigung auch keine internen Ressourcen für die Behebung von Mängeln bereit“, weiß Peter Schnitzer aus langjähriger Erfahrung mit Automobilherstellern und -zulieferern. „Die Prozesse in der Automotivebranche werden aber immer komplexer und die Entwicklungszyklen kürzer; Qualitätsprobleme in der Produktion können daher kaum ausgeschlossen werden – auch wenn es sie theoretisch nicht gibt.“

Die Verfahrenstechniker aus dem Schnitzer-Team kümmern sich regelmäßig um die Qualitätssicherung

unterschiedlichster Komponenten, Materialien und Fertigungstechniken. Die Erfahrungen aus den verschiedenen Projekten bei Autoherstellern und Zulieferern tauschen sie in regelmäßigen Teamsitzungen aus und dokumentieren sie in einer internetbasierten Wissensdatenbank.

„Wir haben in den letzten Jahren beeindruckendes Know-how in Sachen Qualitätssicherung erworben“, berichtet Wolfgang Strotmann und schmunzelt: „So können wir dazu beitragen, dass die Qualitätszertifikate, die gerahmt an der Wand hängen, und die gefertigten Produkte schließlich zueinander passen.“



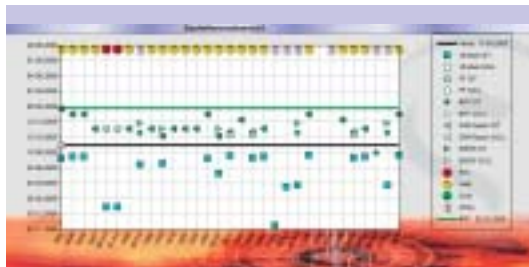
Mängel sind mit bloßem Auge erkennbar.

Die Oberflächenrissprüfung gehört ins Repertoire der Qualitätsexperten von Schnitzer. Mit diesem zerstörungsfreien Materialprüfverfahren lassen sich feinste Risse in der Oberfläche sichtbar machen. Nach der Reinigung des Prüfgegenstands wird rotes Farbeindringmittel aufgebracht, und nach 15 Minuten Einwirkzeit wird die Prüfoberfläche mit einem Lappen gereinigt. Anschließend wird weißes Kontrastmittel aufgesprüht. Bereits nach kurzer Zeit lassen sich mit bloßem Auge Risse oder andere Mängel in der Oberfläche erkennen. Dieser Prozess klingt verhältnismäßig einfach, doch bedarf die Prüfung einer speziellen Ausbildung (in manchen Branchen ist ein Zertifikat erforderlich) mit einem regelmäßigen ärztlichen Augentest über Sehschärfe und Farberkennbarkeit.

## Erste Bewährungsprobe für wecon-online

Hersteller von Autositzen nutzt Vorzüge der Web-Datenbank

Schnitzer hat für seine Kunden eine Plattform programmiert, auf der sie übersichtlich die Informationen aus Besprechungen und Korrespondenzen finden. ([www.wecon-online.de](http://www.wecon-online.de))



Die webbasierte Projektmanagement-Datenbank **wecon-online** hat ihren ersten Einsatz in einem realen Projekt erfolgreich hinter sich. Ein Hersteller von Autositzen hat die gesamte Sitzbauteilstruktur in der Datenbank abgebildet und mit Qualitäts- und Terminstatus versehen. So konnten die Verant-

wortlichen jederzeit erkennen, in welchem Stadium sich die einzelnen Teile befinden und ob es an der einen oder anderen Stelle zu kritischen Situationen kommen könnte. Ein zusätzlicher Erfolg für Schnitzer bestand darin, dass der Zulieferer **wecon-online** sogar für die Präsentation des Produktionsfortschritts beim Automobilhersteller einsetzte. Auf der Euromold 2006, der Weltmesse für Werkzeug- und Formenbau, Design und Produktentwicklung in Frankfurt präsentiert Schnitzer die Datenbank erstmals der Fachöffentlichkeit. Schnitzer stellt auf dem Stand des Kooperationspartners Transcat aus, dem Hersteller der Software **CalCard** für die Werkzeugvorkalkulation.

# Neue Außenstellen für noch mehr Kundennähe

## Büros in Hilden und Weißenburg

Mit zwei neuen Außenstellen will Schnitzer in der Mitte und im Norden der Republik nahe am Kunden sein. Willi Rössnick leitet das Büro in Hilden, zwischen Düsseldorf, Köln und Wuppertal gelegen. Von hier aus sollen Nordrhein-Westfalen und Norddeutschland abgedeckt werden. Im fränkischen Weißenburg sitzt Klaus Rößler und agiert als strategischer Brückenkopf in Richtung Ingolstadt, Marburg und Bamberg.

**Schnitzer, Hilden:** willi.roessnick@schnitzer-gmbh.de  
Büro: 0 21 03 / 25 40 51 · Mobil: 01 62 / 7 36 03 00

**Schnitzer, Weißenburg:** klaus.roessler@schnitzer-gmbh.de  
Büro: 0 91 41 / 87 42 39 · Mobil: 01 70 / 3 11 62 47



# China-Aktivitäten weiter ausgebaut

## Vorbereitungen für Großprojekt in vollem Gange

Vielversprechende Geschäftskontakte mit Industrieunternehmen, Forschungsanstalten und Hochschulen haben Andy Morley, Leiter des Büros in Tainan, und Peter Schnitzer im März auf ihrer knapp zweiwöchigen Rundtour durch Südostasien geknüpft. Auf Taiwan führten sie Gespräche in Vorbereitung eines Projekts zur Großblechumformung sowie mit Lieferanten von Front- und Heckleuchten in LED-Technik und von Digitalkameras.

In Gunagzhou (Kanton) besuchten sie mehrere Zulieferer aus dem Bereich Großblechumformung und die Huadu Autocity, wo sie vor Ort Werkzeugcontrolling durchführten.

Schließlich standen die finalen Vorgespräche für Großprojekt in China an und – in Verbindung damit – Bewerbungsgespräche mit potenziellen Mitarbeitern für das China-Büro von Schnitzer.

## P O R T R A I T

# Wolfgang Strotmann

Seit mehr als 25 Jahren befasst sich „Mr Quality“ mit Produktionsthemen

Wenn es um Prozesse in einem Fertigungsbetrieb geht, macht dem 45-jährigen Industriemeister so schnell niemand etwas vor. Mehr als die Hälfte seines Lebens hat er mit unterschiedlichen Aufgaben in der Industrie verbracht. Seine Ausbildung als Metallfacharbeiter kürte er mit der Meisterprüfung und ergänzte sie um mehrere Schweißerprüfungen. Später absolvierte er eine Zusatzausbildung für zerstörungsfreie Werkstoffprüfung. Das dadurch erworbene Wissen zu Themen wie Röntgen und Ober-

flächenrissprüfung von Teilen setzt Strotmann in der Arbeit für Schnitzer ebenso ein wie seine umfangreichen Kenntnisse in der Werkzeugkalkulation und im Spritzgussverfahren. Insbesondere der Bereich Qualitätssicherung profitiert vom Know-how des Profis.

Und nach Feierabend? „Ich gehe mit meiner Frau gern zum Tanzen“, verrät der Vater von zwei fast erwachsenen Töchtern, „oder ich mache mich auf die Piste – mit Ski oder mit Inlineskates.“



# Schnitzer GmbH

## Hauptsitz

Paradiesgasse 4  
88239 Wangen  
Telefon 0 75 22 / 70 79 69 – 0  
Telefax 0 75 22 / 70 79 69 – 18

peter.schnitzer@schnitzer-gmbh.de

## Niederlassung

Gerokstraße 40  
74321 Bietigheim-Bissingen  
Telefon 0 71 42 / 9 29 04 – 0  
Telefax 0 71 42 / 9 29 04 – 18

peter.kienzle@schnitzer-gmbh.de

[www.schnitzer-gmbh.de](http://www.schnitzer-gmbh.de)

## Büro Taiwan

11 fl, No. 469  
Yuh Nong Rd  
Tainan 701, Taiwan  
Telefon 0 08 86 / 6 / 2 34 64 10

andy.morley@schnitzer-gmbh.de

## Online up to date

### Studierende übernehmen die Gestaltung

Jetzt lohnt es sich noch einmal mehr, Schnitzer virtuell zu besuchen: Seit kurzem zeigt sich [www.schnitzer-gmbh.de](http://www.schnitzer-gmbh.de) in neuem Gewand – klarer, moderner, übersichtlicher. Der Relaunch war gleichzeitig ein erstes gemeinsames Projekt mit der Schule für Gestaltung Ravensburg, nur wenige Kilometer vom Schnitzer-Stammsitz in Wangen entfernt. „Für zahlreiche Studienprojekte mit Praxisbezug rufen wir regelmäßig Kooperationen mit Unternehmen, Institutionen, Kommunen und Gemeinden ins Leben“, erläutert Schulleiter Steffen Kallinowsky. „Von diesem Konzept profitieren unsere



Studenten und unsere Kooperationspartner gleichermaßen.“ Die Schule für Gestaltung, 1984 gegründet, bietet heute rund 120 Studienplätze und genießt auch über die Region hinaus einen hervorragenden Ruf als Ausbildungsstätte für Grafikdesigner.

## Schnitzer on tour

### Fitness und Spaß auf Schnee und Asphalt



Neun Herren und eine Dame im Schnee: Wieder einmal zeigte sich das Schnitzer-Team von seiner sportlichen Seite! Diesmal ging's drei Tage zum Skifahren nach Fiss in Tirol. Hoch über dem Inntal, zwischen Landeck und dem Reschenpass, haben die Zehn den Großteil der 175 Kilometer Piste des Ski-gebiets „erfahren“. Die Stimmung war bestens, auch wenn Kollegin Ulrike Heinzle zuweilen Kopf stand.



Mit mehr Bodenhaftung, dafür noch einen Tick schneller, war die Equipe aus Wangen und Bietigheim-Bissingen mit dem Kart unterwegs. Die Automobilspezialisten gaben Vollgas, um die Schikanen auf dem Rundkurs zu meistern. Mit Erfolg: Die Spitzenleistung wurde mit einem Pokal belohnt.