

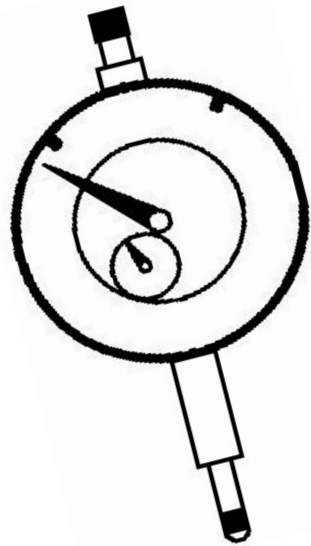
Umgang mit Mess- und Prüfmitteln in Fertigung und Produktion

Seminardauer 1 Tag

Name: _____

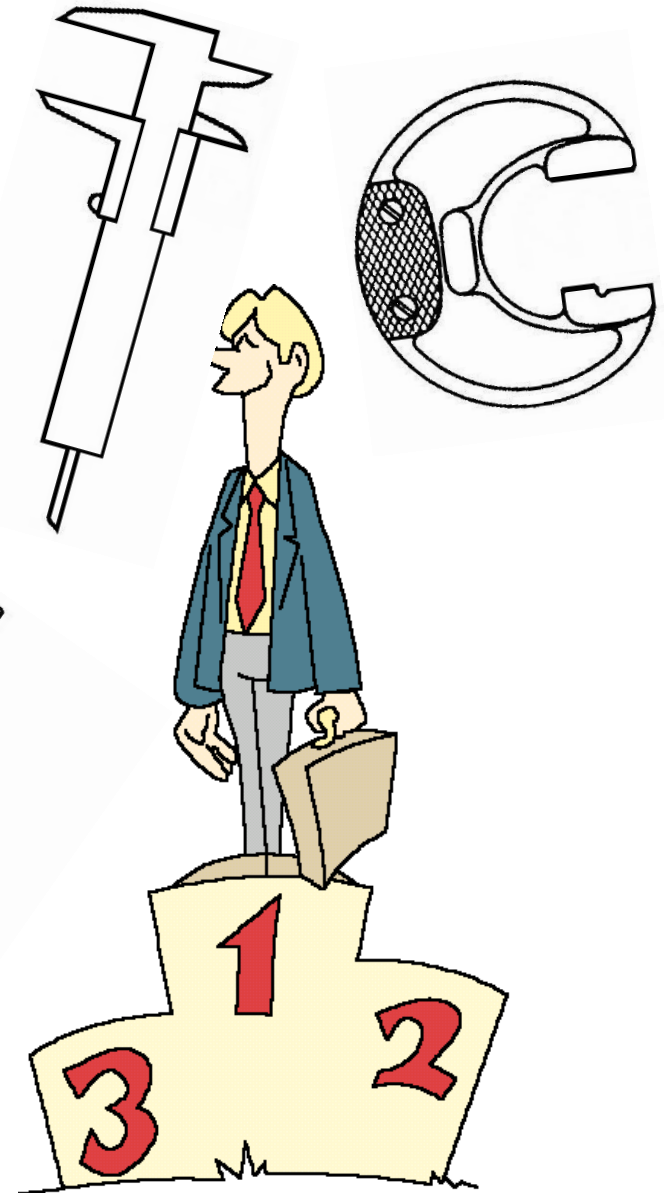
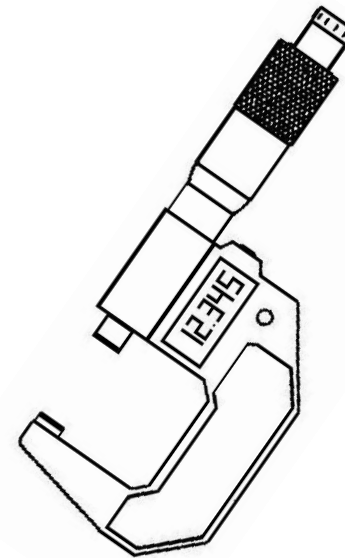


Umgang mit Mess- und Prüfmitteln in Fertigung und Produktion



EN ISO 10012: Leitung
des Funktionsbereiches
Metrologie

Dauer des Seminars:
2 Tage



Ziel des Seminars:

1. Tag:

Grundlagen des Messens und Prüfens



2. Tag:

Beurteilung von Messsystemen.

Die Teilnehmer sollten nach besuchtem Seminar in der Lage sein, die gebräuchlichsten Messmittel einzusetzen, Vor- und Nachteile jeder Messung (Messunsicherheit) zu erkennen und Messfehler zu minimieren.

Programmablauf 1. Tag:

08:30 - 10:00 Uhr	0. Begrüssung / Vorstellung der Teilnehmer	
	1. Einleitung	
	2. Begriffe	
	3. Vorgaben von Normen ISO 9001 / ISO TS 16949	
	4. Weitere Normen zu Messmitteln	
10:00 - 10:15 Uhr	Kaffeepause	
10:15 - 12:00 Uhr	5. Messen und Lehren von Längen und Winkeln	
	5.1 Übersicht Messmittel	
	5.2 Einsatz von Messmitteln	Auswahl Messmittel → Ü1
12:00 - 12:45 Uhr	Mittagspause	
12:45 - 14:00 Uhr	5.3. Messfehler	Messaufgabe Schaltgabelwelle → Ü2
14:00 - 14:15 Uhr	Kaffeepause	
14:15 - 16:00 Uhr	5.4. Übersicht Lehren	Messaufgabe Motorpleuel → Ü3
	5.5. Einsatz von Lehren	Prüfaufgabe → Ü4
	6. Zusammenfassung / Fragen / Diskussion	

Programmablauf 2. Tag:

08:30 - 10:00 Uhr

- 7. Kalibrieren von Prüfmitteln
- 8. Messunsicherheiten
 - 8.1 Allgemeines

Kalibrierung
Bügelmessschraube →

Ü5

10:00 - 10:15 Uhr

Kaffeepause

10:15 - 12:00 Uhr

- 8.2 Definitionen

Durchführen
Messreihe →

Ü6

12:00 - 12:45 Uhr

Mittagspause

12:45 - 14:00 Uhr

- 9. Messung weiterer Größen
 - 9.1 Gewicht
 - 9.2 Elektrische Größen
 - 9.3 Drehmomente

Durchführen
Messreihe →

Ü7

14:00 - 14:15 Uhr

Kaffeepause

14:15 - 16:00 Uhr

- 5.4. Übersicht Lehren
- 5.5. Einsatz von Lehren

6. Zusammenfassung / Fragen / Diskussion