



# VW Osnabrück sichert Schraubprozesse mit QS-Torque ab

**Software von CSP dokumentiert die Qualität für das Nachziehdrehmoment von Verschraubungen**

Sicherheitsrelevante Verschraubungen werden in der Automobilindustrie besonders sorgfältig geprüft. Engmaschige Stichproben pro Schicht sind die Norm. Bei der VW Osnabrück GmbH ist für die Absicherung der Schraubprozesse die Software QS-Torque im Einsatz. Mit der modernen CAQ-Lösung kann der Hersteller für den Nachziehdrehmoment einer Verschraubung nachweisen, dass hier jederzeit die gleiche Qualität sichergestellt war und ist.

Schon als das Werk noch zur Karmann-Gruppe gehörte, war QS-Torque als Software für die Werkzeugprüfung im Einsatz. Seit der Übernahme durch VW im Jahr 2010 wurde die Lösung weiterhin regelmäßig upgedatet. Mit dem Ziel, für die interne Qualitätssicherung die eigene Prozessfähigkeit sauber zu dokumentieren, wurde bei der Einführung kurz vor dem Jahrtausendwechsel ein manuelles System abgelöst. Damals wurden die

Stichproben noch auf Qualitätsregelkarten per Hand notiert und auch manuell ausgewertet.



**QS-Torque verwaltet Qualitätsdaten aus dem Schraubprozess**

Heute kontrolliert VW Osnabrück die Schraubprozesse mit besonders flexiblen, modernen Prüfschlüsseln. Seit kurzem setzt der Hersteller die „Freedom3“-Prüfschlüssel der Firma SCS zur Qualitätskontrolle von verschraubten Bauteilen an drei Produktionslinien ein. Aufgenommen werden hier dann für die Verschraubungen der Sicherheitsklasse A und B insgesamt 1.500 Einzelprüfungen pro Schicht. An den drei geprüften Linien produziert das Werk das VW Golf Cabrio sowie die beiden Porsche-Typen Cayman und Cayenne. Insgesamt laufen rund

250 Fahrzeuge am Tag vom Band. Mit QS-Torque werden die Daten der Nachziehdrehmomente ausgewertet und auch archiviert. Weitere Schraubwerte speichert das VW Primärsystem.

Die Zahl der regelmäßigen Stichproben entspricht dem VW-internen hohen Qualitätsstandard. Die gesamte Qualitätssicherung, bei der QS-Torque einen wichtigen und zuverlässigen Bestandteil darstellt, erfüllt die Vorgaben des Gesetzgebers für eine beherrschte Produktion. Intern wurden die Anforderungen zusätzlich mit den Technischen Leitlinien zur Dokumentation spezifiziert. Entsprechend werden die Einzeldaten der Stichproben erfasst und abgelegt.

### **Einfache Bedienung und Administration**

Insgesamt arbeiten 13 Mitarbeiter bei VW Osnabrück mit QS-Torque, vier sind ständig aktiv mit der Lösung beschäftigt. Gruppenleiter Norbert Siepkner, zuständig für die Schraubtechnik und WI-Montage, schätzt an der Software insbesondere die Möglichkeit, Berechtigungen gezielt zu vergeben. So gibt es etwa Mitarbeiter, die die Daten lediglich aus den Schlüsseln auslesen und sie mit QS-Torque auswerten, und andere, die mit einer Administrationsberechtigung auch Programmierungen vornehmen und Einstellungen verändern können. Insgesamt ist die Handhabung einfach und intuitiv. Generell läuft die Software auch durchgängig störungsfrei, so dass der CSP-Support selten benötigt wird. Trat in der Vergangenheit einmal ein Problem auf, konnte dieses mit telefonischer Unterstützung vom Hersteller aus Großköllnbach schnell behoben werden. Bei der Einführung der neuen Prüfschlüssel war zudem kürzlich ein Servicetechniker vor Ort, um die Lösung einzurichten und eine reibungslose Kommunikation zwischen Prüfschlüssel und QS-Torque sicher zu stellen.

### **Künftig mehr im Fokus: die Kurvenanalyse**

Norbert Siepkner stellt einen großen Vorteil der Software heraus, die in der Automobilbranche den Status eines Quasi-Standards inne hat: „Ein großes Plus an QS-Torque ist, dass sich mit dieser Lösung Ende 2013 die neue Generation von Prüfschlüsseln so schnell und einfach einführen ließ. Wir konnten unsere gewohnte Software behalten und dabei die Werkzeugprüfung auf ein neues Niveau heben.“ Aktuell ist das Team bei VW Osnabrück damit beschäftigt, alle eingesetzten Schlüssel auf einen einheitlichen Stand zu bringen. Dann soll auch das ergänzende Kurvenmodul von QS-Torque stärker zum Einsatz kommen. Mit diesem ist es möglich, die per Prüfschlüssel aufgenommenen Schraubkurvendaten am Bildschirm übereinander zu legen und detailliert zu analysieren. Diese Funktion unterstützt die Qualitätssicherung dann künftig insbesondere bei der Fehleranalyse im Osnabrücker Werk.

### **Anwenderprofil VW AG, Werk Osnabrück:**

Osnabrück ist seit über 100 Jahren stolze Automobilstadt. Mehr als 3,3 Millionen Fahrzeuge sind in der drittgrößten Stadt Niedersachsens hergestellt worden. Aufbauend auf dieser Tradition wurde im Dezember 2009 die Volkswagen Osnabrück GmbH als 100%ige Tochtergesellschaft der Volkswagen AG gegründet.

Derzeit arbeiten über 1900 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen in den Geschäftsfeldern Technische Entwicklung, Metall Gruppe und Fahrzeugbau. Die Kernkompetenz des Unternehmens liegt dabei vorrangig in den Bereichen Cabriolets und Roadster sowie Kleinserien. Auf dem 426.000 m<sup>2</sup> großen Werksgelände im Stadtteil Fledder ist derzeit eine technische Kapazität von ca. 100.000 Fahrzeugen / Jahr installiert. Das erste Gesamtfahrzeug des neuen Standorts ist das Golf VI Cabriolet, das seit März 2011 vom Band läuft. Die Produktionsstarts des Porsche Boxster im September 2012 und des

## Erfolgsstory VW AG Osnabrück



Porsche Cayman im November 2012 unterstreichen die Rolle als Mehrmarkenwerk innerhalb der Volkswagen-Gruppe.

Seit dem 8. Juni 2015 wird auch der Porsche Cayenne in Osnabrück montiert.

### **Sie haben Fragen?**

Melden Sie sich gerne unter  
[info@csp-sw.de](mailto:info@csp-sw.de)  
+49 9953 3006-0