

Eine Grundvoraussetzung für zuverlässige Qualitätskontrolle in der Fertigung und im Warenein- bzw. -ausgang ist die Sicherstellung der Genauigkeit und Einsatzfähigkeit der verwendeten Prüfmittel.

Die MESAS PMV ist ein flexibles und leistungsfähiges Programmpaket unter Microsoft Windows. Der Einsatz von Datenbanken mit Netzwerkfähigkeit (z.B. MS-SQL, Oracle, Interbase) garantiert Ihnen langfristige Investitionssicherheit.

Schnell und einfach

Stammdaten-Tabellen stellen zentrale Informationen für die anderen Module der MESAS PMV Software bereit. Stammdaten sind allgemeingültige, programmübergreifende Daten, die einmal erfasst und in der Regel nicht oder nur selten geändert werden (z.B. Teile- und Merkmalsdaten, Lieferanten, Fertigungsmaschinen etc.). Sie sind die Grundlage für die unterstützenden Katalogfunktionen. Durch die Eindeutigkeit der Stammdaten ist eine eindeutige Zuordnung und Auswertung der erfassten Daten möglich. Die Stammdatenverwaltung bietet eine Vielzahl von Katalogisierungskriterien. Stammdaten können jederzeit, auch während der Erfassung und Überwachung der Prüfmittel erfasst werden.

Für jedes Prüfmittel (Suffix) werden einmalig die Parameter festgelegt:

- Prüfintervall
- Prüfort
- Lieferant
- Kostenstelle
- ggfs. Prüfmerkmale und ihre Spezifikation
- etc.

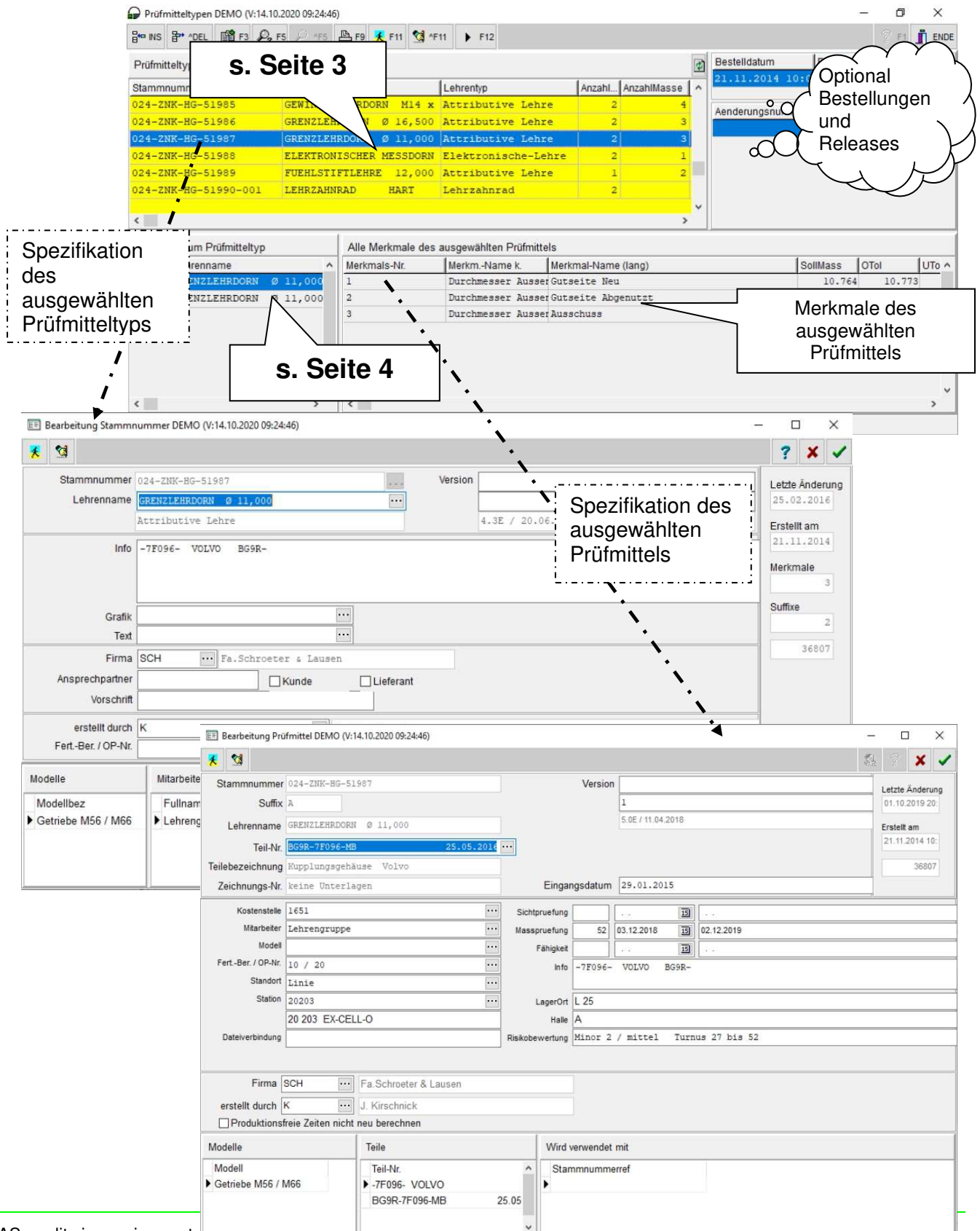
Das Datum der nächsten

- Sichtprüfung
- Maßprüfung oder
- Prüfmittelfähigkeitsuntersuchung

wird automatisch unter Berücksichtigung produktionsfreier Zeiten berechnet und optimiert. Es ist ebenfalls möglich bei Bedarf einzelne Prüfmittel von der Überwachung auszuschließen.

Eine Überprüfung kann manuell oder (optional) auch automatisch durch Übernahme der Daten von externen Messmaschinen erfolgen.

Prüfmittel



s. Seite 3

Optional Bestellungen und Releases

Spezifikation des ausgewählten Prüfmitteltyps

s. Seite 4

Merkmale des ausgewählten Prüfmittels

Spezifikation des ausgewählten Prüfmittels

Stammnummer	Lehrenname	Lehrentyp	Anzahl	AnzahlMasse
024-ZNK-HG-51985	GEWINNDORN M14 x	Attributive Lehre	2	4
024-ZNK-HG-51986	GRENZLEHRDORN Ø 16,500	Attributive Lehre	2	3
024-ZNK-HG-51987	GRENZLEHRDORN Ø 11,000	Attributive Lehre	2	3
024-ZNK-HG-51988	ELEKTRONISCHER MESSDORN	Elektronische-Lehre	2	1
024-ZNK-HG-51989	FUEHLSTIFTFLEHRE 12,000	Attributive Lehre	1	2
024-ZNK-HG-51990-001	LEHRZAHNRAD HART	Lehrzahnrad	2	

Merkmals-Nr.	Merkm.-Name k.	Merkm.-Name (lang)	SollMass	OTol	UTO
1	Durchmesser AusserGutseite Neu		10.764	10.773	
2	Durchmesser AusserGutseite Abgenutzt				
3	Durchmesser AusserAusschuss				

Stammnummer: 024-ZNK-HG-51987
Lehrenname: GRENZLEHRDORN Ø 11,000
Attributive Lehre

Info: -7F096- VOLVO BG9R-

Firma: SCH Fa.Schroeter & Lausen

erstellt durch: K

Modell: Getriebe M56 / M66

Teil-Nr.: BG9R-7F096-MB 25.05.2018

Teilebezeichnung: Kupplungsgehäuse Volvo

Kostenstelle: 1651

Mitarbeiter: Lehrgenruppe

Fert.-Ber. / OP-Nr.: 10 / 20

Standort: Linie

Station: 20203

20 203 EX-CELL-O

Firma: SCH Fa.Schroeter & Lausen

erstellt durch: K J. Kirschnick

Modell: Getriebe M56 / M66

Teil-Nr.: -7F096- VOLVO BG9R-7F096-MB 25.05

Vorhandene Prüfmitteltypen

Prüfmitteltypen im System

Stammnummer	Lehrenname	Lehrentyp	Anzahl	AnzahlMasse
024-ZNK-HG-51985	GEWINDE-LEHRDORN M14 x	Attributive Lehre	2	4
024-ZNK-HG-51986	GRENZLEHRDORN Ø 16,500	Attributive Lehre	2	3
024-ZNK-HG-51987	GRENZLEHRDORN Ø 11,000	Attributive Lehre	2	3
024-ZNK-HG-51988	ELEKTRONISCHER MESSDORN	Elektronische-Lehre	2	1
024-ZNK-HG-51989	FUEHLSTIFTFLEHRE 12,000	Attributive Lehre	1	2
024-ZNK-HG-51990-001	LEHRZAHNRAD HART	Lehrzahnrad	2	

Prüfmittel zum Prüfmitteltyp

Suffix	Lehrenname	Merkmals-Nr.	Merkm.-Name k.	Merkm.-Name (lang)	SollMass	OTol	UTol
A	GRENZLEHRDORN Ø 11,000	1	Durchmesser Ausser	Gutseite Neu	10.764	10.773	
B	GRENZLEHRDORN Ø 11,000	2	Durchmesser Ausser	Gutseite Abgenutzt	10.700	10.700	
		3	Durchmesser Ausser	Ausschuss	11.300	11.309	

Alle Merkmale des ausgewählten Prüfmittels

Tabelle : GlobalPlanung/F Anzahl Sätze : Aktion : Tabelle anzeigen

Spezifikation des
ausgewählten
Prüfmitteltyps

Bearbeitung Stammnummer DEMO (V:14.10.2020 09:24:46)

Stammnummer: 024-ZNK-HG-51987
 Lehrenname: GRENZLEHRDORN Ø 11,000
 Attributive Lehre

Info: -7F096- VOLVO BG9R-

Grafik:
 Text:
 Firma: SCH Fa. Schroeter & Lausen
 Ansprechpartner:
 Vorschrift:
 erstellt durch: K J. Kirschnick
 Fert.-Ber. / OP-Nr.:
 Letzte Änderung: 25.02.2016
 Erstellt am: 21.11.2014
 Merkmale: 3
 Suffixe: 2
 36807

Modelle	Mitarbeiter	Teile	Wird verwendet mit
Modellbez Getriebe M56 / M66	Fullname Lehrengruppe	Teil-Nr. -7F096- VOLVO BG9R-7F096-MB	Stammnummerref

Prüfmittel des gewählten Typs

Stammnummer	Lehrenname	Lehrentyp	Anzahl	AnzahlMasse
024-ZNK-H	GEWINDE-LEHRDORN M14 x	Attributive Lehre	2	4
024-ZNK-HG	GRENZLEHRDORN Ø 16,500	Attributive Lehre	2	3
024-ZNK-HG	GRENZLEHRDORN Ø 11,000	Attributive Lehre	2	3
024-ZNK-HG-5	ELEKTRONISCHER MESSDORN	Elektronische-Lehre	2	1
024-ZNK-HG-51	FUEHLSTIFTFLEHRE 12,000	Attributive Lehre	1	2
024-ZNK-HG-519	LEHRZAHNRAD HART	Lehrzahnrad	2	

Suffix	Lehrenname	Merkmals-Nr.	Merkm.-Name k.	Merkm.-Name (lang)	SoilMass	OTol	UTo
A	GRENZLEHRDORN Ø 11,000	1	Durchmesser AusserGutseite Neu		10.764	10.773	
B	GRENZLEHRDORN Ø 11,000	2	Durchmesser AusserGutseite Abgenutzt		10.700	10.700	
			Durchmesser AusserAusschuss		11.300	11.309	

Spezifikation des gewählten Prüfmittels (Suffix)

Bearbeitung Prüfmittel DEMO 4V:14.10.2020 09:24:46

Stammnummer: 024-ZNK-HG-S1987
 Suffix: A
 Lehrenname: GRENZLEHRDORN Ø 11,000
 Teil-Nr.: BG9R-7F096-MB (25.05.2014)
 Teilebezeichnung: Kupplungsgehäuse Volvo
 Zeichnungs-Nr.: keine Unterlagen

Kostenstelle: 1651
 Mitarbeiter: Lehrengruppe
 Modell: ...
 Fert.-Ber. / OP-Nr.: 10 / 20
 Standort: Linie
 Station: 20203
 Dateiverbindung: 20 203 EX-CELL-O

Version: 1
 Letzte Änderung: 01.10.2019 20:
 Erstellt am: 21.11.2014 10:
 Eingangsdatum: 29.01.2015

Sichtprüfung: ...
 Massprüfung: 52 (03.12.2018 - 02.12.2019)
 Fähigkeit: ...
 Info: -7F096- VOLVO BG9R-
 LagerOrt: L 25
 Halle: A
 Risikobewertung: Minor 2 / 10

Firma: SCH (Fa. Schroeter & Lausen)
 erstellt durch: K (J. Kirschnick)
 Produktionsfreie Zeiten nicht neu berechnen

Modelle: Getriebe M56 / M66
 Teile: Teil-Nr. -7F096- VOLVO, BG9R-7F096-MB 25.05
 Wird verwendet mit: ...

Die Art der Prüfung und die Prüfintervalle (in Wochen) kann für jedes Prüfmittel (Suffix) individuell festgelegt werden.

Das Datum der nächsten Prüfung wird automatisch berechnet und unter Berücksichtigung produktionsfreier Zeiten optimiert.

Überwachung

Überwachungsprüfung DEMO (V:14.10.2020 09:24:46)

Prüfmittel im System Referenznummer: 0 Nur ein Tisch anzeigen

Stammnummer	S.	Lehrenname	SichtPruef...	MassPruef...	Faehigkeit...	Tisch-Nr.	Kostenstelle	Risikobewertung...	Station	Lager...	Ha...	SPC...	Fert-Ber. /
024-ZNK-HG-51986	A	GRENZLEHRDORN		02.12.2019		378	1651	Minor 2	20203	L 25	A		10 / 20
024-ZNK-HG-51986	B	GRENZLEHRDORN						Minor 2		KISTE 3			
024-ZNK-HG-51987	A	GRENZLEHRDORN		02.12.2019		378	1651	Minor 2	20203	L 25	A		10 / 20
024-ZNK-HG-51987	B	GRENZLEHRDORN				Volvo La		Minor 2		KISTE 3			
024-ZNK-HG-51988	A	ELEKTRONISCHE		02.12.2019		378	1651	Minor 2	20203	L 25	A		10 / 20

Datum	Vorgang	Standort	Sta...	Mitarbeiter	Tisch-Nr	Hal...	Lager...	Kostenste...	Fert-Ber. / OP...	Bemerku...	Maschine
03.12.2018 09:47:50	Linie	Linie		Goeddertz,	378	A	L 25	1651	10 / 20		20 203
20.02.2018 16:17:25	Lager	Lager		J. Kirschn				KISTE 3			
26.01.2018 12:33:35	Masspruefung			10. Mascan, Te							
19.12.2017 13:15:31	Eingang	Feinmesse		Goeddertz,							
05.12.2016 09:51:49	Linie	Linie		Goeddertz,							0 203

Historie der Überwachungsprüfungen zum gewählten Prüfmittel

Merkmale der ausgewählten Prüfung

Datum	Mer...	Merkm-Name k.	Merkmal-Name ...	SollMass	U-Tol.	O-Tol.	MESSWERT(ABS)	Mas...	Kal.Prfm. Bemerkung
26.01.2018 12:33:35	1	Durchmesser Aus	Gutseite Neu	10.764	10.755	10.773	10.767	mm	ABBE
26.01.2018 12:33:35	2	Durchmesser Aus	Gutseite Abger	10.700	10.700	10.700	0.000	mm	
26.01.2018 12:33:35	3	Durchmesser Aus	Ausschuss	11.300	11.291	11.309	11.301	mm	

Tabelle :GlobalPlanung\PPUebQry Anzahl Sätze :12 Aktion :Tabelle anzeigen

Die Prüfergebnisse können manuell oder automatisch erfasst werden, z.B. durch Anbindung an:

- Automatische Prüfmittelüberwachungssysteme
- Längenmesssysteme
- Prüfmittelfähigkeitssoftware etc.

Merkmale DEMO (V:14.10.2020 09:24:46)

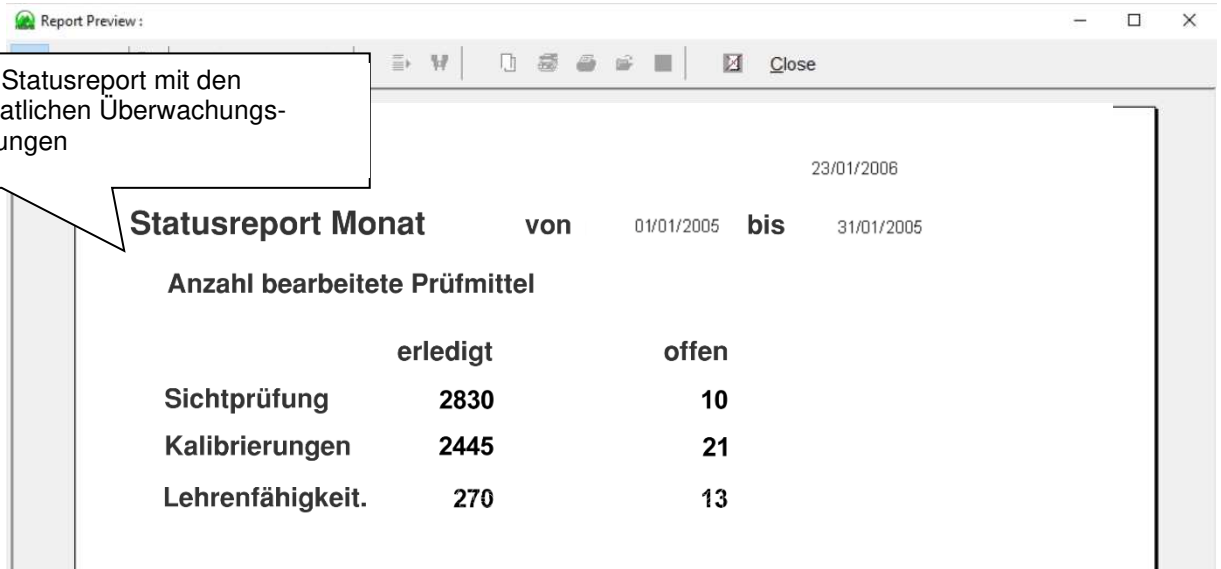
Stammnummer: 024-ZNK-HG-51987
 Suffix: A
 Vorgang: M
 Datum: 11.09.2025

M.	Merkm-Name...	Merkmal-Nam...	Sollmass	U-Tol.	O-Tol.	MESSWERT(ABS)	Mas...	Kal.Prfm. Bemerk...
1	Durchmesser A	Gutseite Neu	10.764	10.755	10.773	10.765	mm	
2	Durchmesser A	Gutseite Abger	10.700	10.700	10.700		mm	
3	Durchmesser A	Ausschuss	11.300	11.291	11.309		mm	

Dieses Beispiel zeigt die Messergebnisse der geprüften Ergebnisse an einem Handmessplatz.

Die MESAS PMV Software umfasst einige Standardreports.
Zusätzliche Reports und individuelle Anpassungen können von uns auf
Anfrage erstellt werden.

z.B. Statusreport mit den
monatlichen Überwachungs-
prüfungen



z.B. Diagramm der
gemessenen Merkmale

