

Automotive/ Additive Manufacturing/ Qualitätsmanagement/ 3D-Printing/ Kunststofftechnik/ Zulieferer

„Strategischer Schritt zum automobilen Serienfertiger“

FKM hat sein QM-System nach der Automotive-Norm IATF 16949 zertifizieren lassen

Als eines der ersten deutschen Unternehmen aus dem Technologiesektor des Additive Manufacturing erfüllt FKM seit wenigen Wochen die strengen Anforderungen der IATF 16949. Damit rückt der Lasersinter-Spezialist auf in die erste Liga der Zulieferer von Serienteilen für die internationale Automobilindustrie. Im Interview spricht Stefan Behlert, der Leiter der Qualitätssicherung von FKM, über die konkreten Auswirkungen der Norm auf das Tagesgeschäft.

Herr Behlert, die Kriterien der ISO 9001:2015 und ISO 14001:2015 erfüllt FKM ja bereits seit geraumer Zeit. Warum haben Sie Ihr Qualitätsmanagement jetzt zusätzlich nach den hohen Anforderungen der IATF 16949:2016 zertifizieren lassen?

Behlert: Wir kommen damit einer zentralen Forderung aller namhaften Automobilbauer entgegen. Die Zertifizierung nach der IATF 16949 qualifiziert unsere Lasersinter-Fabrik in Biedenkopf als Produktionsstandort für die Fertigung anspruchsvoller Serien- und Ersatzteile für die Automobilindustrie. Damit sind wir nicht mehr nur einer der führenden Hersteller auf dem Gebiet des Additive Manufacturing, sondern auch der vermutlich erste deutsche 3D-Printing-Zulieferer, der in den Kreisen der OEM als Einzelteile-Lieferant auf dem Niveau eines Tier-3-Supplier gelistet wird. Die neue IATF-Zertifizierung verschafft uns also einen weitreichenden Wettbewerbsvorteil.

Welchem Grundprinzip folgen denn die Vorgaben der IATF 16949?

Behlert: Während die ISO 9001 branchenübergreifend gilt und eher allgemeine Mindeststandards an ein Qualitätsmanagement-System beschreibt, sind die Anforderungen der IATF 16949 automotive-typisch ausgerichtet und folgen dem Prinzip des Risikomanagements. Darin spiegelt sich der Anspruch der großen Automobilbauer wider, ihren Zulieferern ein differenziertes und branchenspezifisches QM-System abzuverlangen, das auf einer konsequenten Risiko- und Prozessorientierung sowie umfassenden KVP-Maßnahmen basiert. Die stringente Vermeidung von Verschwendung und Fehlern nimmt dabei großen Raum ein. Gegenüber dem OEM gibt die Zertifizierung nach der IATF 16949 klar zu erkennen, dass der Serienlieferant seine Prozesse im Griff hat und sie lückenlos durchschaut und beherrscht. Für uns ist sie der entscheidende strategische Schritt auf dem Weg zum automobilen Serienfertiger.

FKM liefert doch schon seit geraumer Zeit lasergesinterte Bauteile aus technischen Kunststoffen an Kunden in den Automobilbau. Was ändert sich denn jetzt durch die IATF-Zertifizierung?

Behlert: Es stimmt, dass wir auf der Ebene der Produktentwicklung und Vorserien schon seit etlichen Jahren für einige große Systemlieferanten und OEM tätig sind. Als Zulieferer von Klein- und Mittelserien für automobiler Anwendungen konnten wir uns bislang allerdings nur in Ausnahmefällen durchsetzen – etwa mit speziellen Bauteilen aus PA 11, PA 12, PA 6 oder TPU. Mit der Zertifizierung unseres Qualitätsmanagements nach der IATF 16949 legen wir nun aber Zeugnis davon ab, dass wir über die vollwertige System- und Prozessqualität eines modernen Automotive-Serienfertigers verfügen. Wir sind damit also ein vertrauensvoller Partner, der die kundenspezifischen Anforderungen der OEM – die sogenannten Customer Specific Requirements – erfüllt.

Welche Auswirkungen hat der IATF-Maßnahmenkatalog für das Tagesgeschäft von FKM?

Behlert: Im Detail gehen die Bestimmungen der IATF 16949 weit über die der ISO 9001 hinaus. Bereits die Anpassung unseres bisherigen QM-Systems und dessen Ausbau nach den erweiterten Vorgaben war ein massives zusätzliches Paket an Aufgaben und Pflichten. Bis zur Zertifizierung Ende April dieses Jahres hat es meine Kollegen und mich etwa zwölf Monate intensiv beschäftigt. Derzeit dreht sich nun alles darum, die Prozess- und Arbeitsbeschreibungen der Norm konform in der täglichen Praxis umzusetzen.

Was bedeutet das denn nun konkret?

Behlert: Das heißt beispielsweise, dass einige Mitarbeiter neuen Abläufen folgen müssen, dass wir einer erhöhten Dokumentations- und Nachweispflicht nachkommen müssen, dass wir uns nach den Vorgaben einer strengerer Leistungsbewertung richten müssen, dass wir unseren Blick für potenzielle Fehlerquellen weiter schärfen müssen und vieles andere mehr. Unternehmensweit geht es darum, die neue Norm und die entsprechend beschriebenen Prozesse nun zu „leben“ – wie es so schön heißt. Vereinfacht und beschleunigt wird dies durch die Erkenntnis, dass viele der IATF-bedingten Neuerungen bei FKM bereits zu erheblichen Prozessverbesserungen und Vereinfachungen geführt haben.

Können Sie das anhand einiger Beispiele veranschaulichen?

Behlert: Wir haben schon während der Einführungsphase festgestellt, dass wir eine höhere Transparenz bei unseren Kennzahlen erzielen. Viele Prozesse in der Produktion und Administration lassen sich daher nun besser steuern und wir können flexibler auf Marktveränderungen und Kundenwünsche reagieren. Ebenfalls sehr auffallend ist, dass sich die Fehlertransparenz bereits deutlich verbessert hat. Das versetzt uns in die Lage, Mängel und Defizite viel effektiver aus dem Weg zu räumen als es früher möglich war. Ich bin sicher, dass schon bald weitere Positiveffekte sichtbar werden. Lieferengpässe dürften zukünftig ausgeschlossen sein, die Materialnutzung wird sich weiter verbessern und die Anzahl der Fehler dürfte sich weiter reduzieren. Insgesamt werden unsere Prozesse sowohl an Transparenz als auch an Stabilität gewinnen.

Bis zu welchem Termin reicht denn die Gültigkeit Ihres aktuellen IATF-Zertifikats?

Behlert: Die im April abgeschlossene Zertifizierung hat grundsätzlich zunächst drei Jahre Bestand. Ihre Gültigkeit wird jährlich von einer akkreditierten Gesellschaft bestätigt – bis wir unser Qualitätsmanagement-System dann 2025 einer vollständigen Re-Zertifizierung unterziehen lassen müssen.

Herr Behlert, wir danken Ihnen für das Gespräch.

788 Wörter mit 5.942 Zeichen (inkl. Leerzeichen)

((Autor: Mirco von Stein, Freier Fachjournalist, Darmstadt))

Hinweis für Redakteure: Text und Bilder stehen Ihnen unter www.pr-box.de zur Verfügung!

Bilder (8 Motive)

Bild 1: Folgt nun den QM-Leitlinien der Automotive-Norm IATF 16949:2016: Serienfertigung mit den Verfahren des Additive Manufacturing beim deutschen Lasersinter-Spezialisten FKM.

Bild 2: QM-Manager Stefan Behlert: „Mit der Zertifizierung unseres Qualitätsmanagements nach der IATF 16949 legen wir Zeugnis davon ab, dass FKM über die vollwertige System- und Prozessqualität eines modernen Automotive-Serienfertigers verfügt.“

Bild 3: Hochkomplex und oberflächenveredelt im Magic-Liquid-Verfahren FKM smooth®: Lasergesintertes PKW-Scheinwerfergehäuse.

Bild 4: Extrem zähes und elastisches Lasersinter-Bauteil aus schwarzem Polymer PA 11, gefertigt bei FKM in Biedenkopf.

Bild 5: Lasergesintert und im FKM smooth®-Verfahren geglättet: Schraubverschluss aus Polyamid (schwarz) mit metallischem DIN-Klemmstück.

Bild 6: Auf dem Gebiet des Lasersinterns metallischer Bauteile hat FKM Sintertechnik sein Leistungsspektrum sukzessive ausgebaut. Das Unternehmen kann lasergesinterte Metallteile polieren (Bild), erodieren, härten, galvanisch vernickeln und beschichten.

Bild 7: Das optische Vermessen lasergesinterner Bauteile ist bei FKM ein integrierter Prozessschritt der Qualitätssicherung.

Bild 8: Lasergesintert aus Aluminium: Gehäuse von FKM für einen luftgekühlten SiC-Wechselrichter (entwickelt vom Fraunhofer-Institut für Integrierte Systeme und Bauelemente-Technologie) zum Einsatz in der automobilen E-Mobility.

(Alle Bilder: FKM Sintertechnik)

((Infobox))

Automobile Leichtbau-Lösungen aus Kunststoff und Metall

Die Lasersinter-Fabrik von FKM im hessischen Biedenkopf ist einer der modernsten 3D-Printing-Standorte in Europa. Neben 29 Sinteranlagen für das Additive Manufacturing von Serienteilen und Prototypen aus Kunststoff gehören 16 Anlagen für das Lasersintern von Bauteilen aus Stahl und Metall zu ihrem Maschinenpark. Im Fokus des Direkten Metall Lasersinterns (DMLS) stehen dabei vorrangig Anlagen des deutschen Herstellers EOS, die validierte Legierungen verarbeiten. Ein Beispiel dafür ist das Aluminiumgehäuse (Bild 8) eines SiC-Wechselrichters für den Einsatz in der E-Mobility. Dabei handelt es sich um eine 235 x 215 x 110 mm große Box mit integrierter Kühlgitterfläche und Deckel aus AlSi10Mg. Das Gehäuse erfüllt alle Kriterien für den Einbau von Leistungselektronik, deren Effizienz auf dem Einsatz sogenannter MOSFETs (Metall-Oxid-Halbleiter-Feldeffekttransistoren) beruht. Es bietet eine hohe Stabilität, bringt aber nur 2,75 kg auf die Waage.

Anbieter:

FKM Sintertechnik GmbH
Jürgen Blöcher
Zum Musbach 6
D-35216 Biedenkopf
Tel.: 0049 (0) 64 61/ 75 85 2 15
E-Mail: j.bloecher@fkm.net
Internet: www.fkm-sintertechnik.de

Presseagentur:

Graf & Creative PR
Robert-Bosch-Straße 7
D-64293 Darmstadt
Tel.: 0049 (0) 61 51/42 87 91-0
Fax: 0049 (0) 61 51/42 87 91-9
E-Mail: info@guc.biz
Internet: www.pr-box.de