



SVU Fachtagung 2015 / Kurzfassungen Vorträge

Einfluss der Prozessparameter auf die Korrosivitätsprüfung

Dr. S. Göbel, Weiss Umwelttechnik GmbH, Reiskirchen (D)

Für die Beurteilung der Qualität von metallischen Werkstoffen und Korrosionsschutzbeschichtungen auf diesen ist es unerlässlich, Korrosionsprüfungen durchzuführen. Für die Vergleichbarkeit der Versuchsergebnisse ist es unerlässlich, eine gleichbleibende Korrosivität in den Prüfanlagen zu erzielen. Jedoch beeinflussen eine Vielzahl von Parametern – auch Parametern, die in den relevanten Normen nicht explizit festgelegt sind – und schon Schwankungen innerhalb der erlaubten Toleranzen das Ergebnis unter Umständen wesentlich. Die erfolgreiche Durchführung solcher Versuche hängt von der Erfahrung des Anwenders, der Kontrolle aller Parameter und einer gut funktionierenden Prüfanlage ab.

Berührungsloses messen

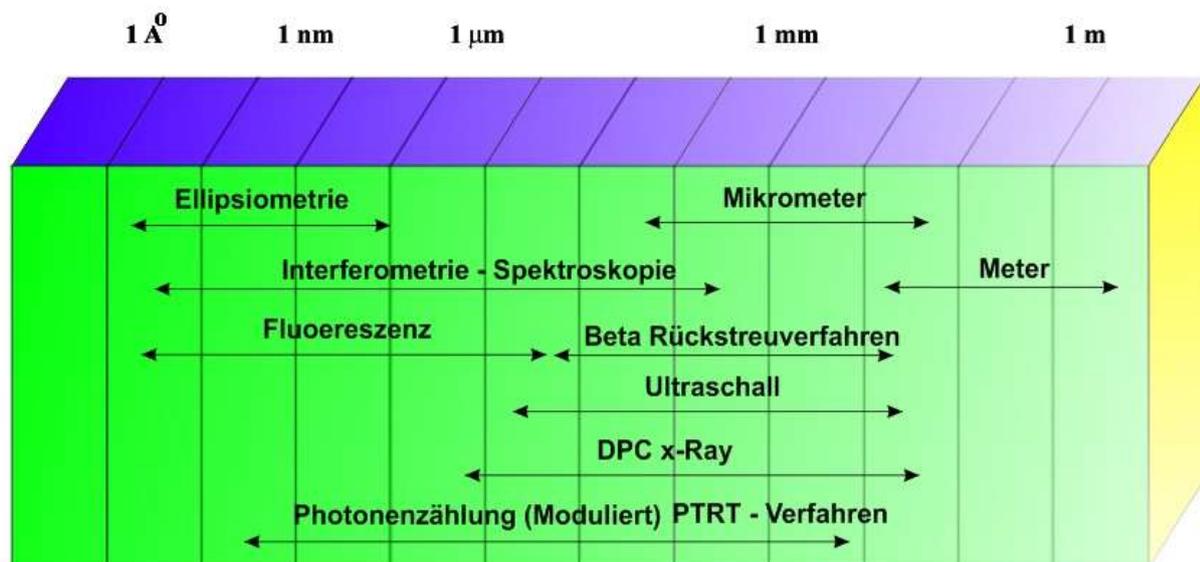
Christian Florin, flo-ir GmbH, Oberdorf

In der ganzen Welt werden die Entwicklungen zum „berührungslos Messen“ intensiv vorangetrieben, was durch stürmische Entwicklungen in der Datenerfassung (Sensorik), in der Verarbeitung der Daten (Aktive Sensorpixel) und auch durch neue Messverfahren unterstützt wird.

Ziel dabei ist es, Prozesse so zu kontrollieren, dass der Materialverbrauch minimiert, die Sicherheit erhöht oder die Effizienz gesteigert wird.

Die industrielle Revolution der Digitaltechnik hat schon viele Bereiche in unseres Lebens erfasst und ist heute kaum mehr wegzudenken, kombiniert mit der Mikrosystemtechnik sind neue Messkonzepte entstanden, welche für die Industrie bisher ungeahnte Möglichkeiten eröffnen.

Die konventionellen Messverfahren – zum Beispiel „Messen elektrischer oder magnetischer Grössen, Ultraschall oder Beta Rückstreuverfahren“, werden heute durch optische Verfahren wie „Fluoreszenz, Laserschnittverfahren, Thermografie, OCT, Spektroskopie“ ergänzt. Dadurch stehen in kürzerer Messzeit genauere Messdaten zur Verfügung was neue Einblicke erlaubt.



Im Vortrag „Berührungslos messen“ werden verschiedene Messverfahren an Beispielen aus der Praxis vorgestellt und anhand von Resultaten erläutert.

Das Schwergewicht liegt auf den „neuen optischen Messverfahren“ und behandelt die konventionellen Visualisierungsverfahren nicht.

Die Praxisbeispiele aus dem Bereich „Messen mit Licht“ zeigen Anlagen im Einsatz bei der „Vermessung der Geometrie an Kaffeekapseln“, bei der „Messung der Dicke jeder Schicht in Folien die aus mehreren Lagen bestehen“ oder im Einsatz für die „Siegelnahtinspektion an Nahrungsmittelverpackungen“.



Die Bedeutung der realen Probenoberflächentemperatur bei künstlichen Bewitterungsuntersuchungen

Artur Schönlein, Atlas Material Testing Technology GmbH, Linsengericht-Altenhaslau (D)

Eine Ungenauigkeit bei der Abschätzung der eigentlichen Probentemperatur kann die Auswertung einer Bewitterungsprüfung bezüglich des Alterungsverhaltens der Probe wesentlich beeinflussen. Um genauere Information über die tatsächliche Oberflächentemperatur während der Bewitterungsprüfung zu erhalten, wird eine kontaktfreie Temperaturmessung bei der künstlichen Bewitterung vorgestellt. Mit dieser Einrichtung werden Beispiele gemessener realer Oberflächentemperaturen gezeigt und mögliche Auswirkungen auf die Abschätzung von Lebensdauervorhersagen diskutiert.



Update und Informationen über die zerstörungsfreien Werkstoffprüfungen

Gunter Blumhofer, Schweizerische Gesellschaft für zerstörungsfreie Prüfung, Dübendorf

Nach einem kleinem Abriss über die Geschichte der zerstörungsfreien Prüfung (ZfP) wird über die allgemeine Bedeutung der ZfP mit ihrer Entwicklung parallel zur Industrialisierung informiert. Im Weiteren werden die vielfältigen ZfP – Verfahren mit ihren diversen Methoden / Techniken kurz erläutert. Zum Abschluss wird über den heutigen Stand der Technik berichtet, insbesondere im Hinblick auf die Einbindung der ZfP in Regelwerke, Normen, Vorschriften und Gesetze sowie über das System zur Sicherstellung einer zuverlässigen Prüfqualität.



**Vorbeugende Massnahmen VM, Kontinuierlicher Verbesserungsprozess KVP,
Kontinuierlicher Zyklischer Prozess KZP**

Mauro Jermini, Schweizerische Akkreditierungsstelle Bern, Vorstand SVU

Die im Titel aufgeführten Schlagwörter und Abkürzungen sind Begriffe, die in der allgemeinen Qualitätssicherung viel vorkommen.

In diesem Vortrag wird die Anwendung dieser Begriffe auf die technischen Prozesse (wie z.B. Testen, Prüfen, Messen, Bewerten etc.) erklärt, denn diese Begriffe sind mehrheitlich auch in den diversen Akkreditierungsnormen vorhanden.



IP-Prüfungen: Sinn und Unsinn

Matthias Huber, Electrosuisse, Feraltdorf

Themenfelder:

- Bedeutung und Erklärung des IP-Codes
- Überblick über die Normen für IP-Prüfungen (ISO 20653 und IEC 60529)
- Erweiterung auf Kärcher-Beeinflussung (IP X9)
- Inhalt und Umsetzung in den Produktnormen
- Unterschiedliche Vorgaben an die Prüfungen je nach Produktart: ob Leuchten, Medizingeräte, Schaltschränke, Leergehäuse oder beispielweise Fahrzeugelektronik



Risikoanalyse & Zulassung von Medizin-Geräten

Karim Badr, Leiter Prüflabor, Electrosuisse Feraltdorf

Eine kurze allgemeine Einleitung zum Risikomanagement führt zu den spezifischen Fragen und Antworten wie die Risikoanalyse aus der Sicht der Medizintechnik angewendet werden kann. Es wird gezeigt, welche Mittel und Verfahren zielführend eingesetzt werden können und wie die Mitglieder eines Risikomanagement-Teams zusammen arbeiten können. Die Klärung der Rollen und die spezifischen Begriffe sowie das Dokumentationsraster für die Zulassung werden ebenfalls aufgezeigt.