



## Workshop Arbeitspunktoptimierung und Online-Qualitätsprognose mit STASA QC

### Inhalt

- Bedeutung der Messunsicherheit, Ursachen der Messabweichung
- Voraussetzungen zur Online-Qualitätsberechnung
- Sensordaten und Prozesskenngrößen
- Statistische Versuchsplanung
- Arbeitspunkt und Qualität
- Erstellung eines Qualitätsprotokolls
- Arbeitspunktoptimierung mit STASA QC
- Online-Qualitätsberechnung mit STASA QC

### Programm

- 9:30 **Zusammenhang zwischen Arbeitspunkt, Qualität, Fertigungszeit und Kosten**  
Prof. Dr. Günter Haag, STASA
- 9:45 **Bedeutung der Messunsicherheit, Ursachen der Messabweichung und statistische Versuchsplanung**  
Dr. Philipp Liedl, STASA
- 10:45 **Optimierungsverfahren, Bestimmung des optimalen Arbeitspunkts, Arbeitspunktoptimierung bei kontinuierlichen und zyklischen Prozessen**  
Prof. Dr. Günter Haag, STASA
- 11:15 **Kaffeepause**
- 11:30 **Arbeitspunktoptimierung mit STASA QC anhand unterschiedlicher Beispiele aus der Praxis (Vorführung der Software STASA QC an konkreten Anwendungen)**  
Dr. Philipp Liedl, STASA
- 12:30 **Mittagspause**
- 13:30 **Methoden zur Simulation von Produktionsprozessen, Voraussetzungen für die Online-Qualitätsberechnung**  
Prof. Dr. Günter Haag, STASA
- 14:15 **Online-Qualitätsberechnung und Erstellung von Qualitätsprotokollen mit STASA QC anhand unterschiedlicher Beispiele aus der Praxis**  
Dr. Philipp Liedl, STASA
- 15:15 **Abschlussdiskussion/Ende des Workshops**