



Qualitätsmanagement

Technologien der ACP GmbH

Für internationale Kunden aus der Nutzfahrzeug- und Automobilindustrie entwickeln und fertigen wir hochwertige Systeme aus Metall. Für beste Qualität aus unseren 3 Standorten Penzberg, München und Krakau treiben rund 900 Beschäftigte das Unternehmen engagiert voran.

Mit modernsten Produktionsanlagen, Laboreinrichtungen und Messgeräten, sowie durch ein gelebtes Qualitätsmanagement produzieren wir nach den höchsten Qualitätsmaßstäben.

Unsere Ingenieure optimieren kontinuierlich die Produktionsprozesse und treiben das Qualitätsmanagement durch regelmäßige Audits stetig voran. Das Qualitätsmanagement-System von ACP ist nach DIN EN ISO 9001: 2000, sowie nach VDA 6 Teil 1 zertifiziert. Des Weiteren erfüllen wir in der Schweißtechnik die Qualitätsanforderungen der DIN EN ISO 3834:2006.

Eckdaten

| Messtechnik | |
|--|---|
| Stiefelmayer – Handgeführt System C | |
| Messbereich | X-2700, Y-1200, Z-1500 |
| Genauigkeit | 095 = 0,03 + (L/40000) mm |
| Zeiss – Pro T CNC | |
| Messbereich | X-3200, Y-1600, Z-2100 |
| Genauigkeit | – MPE-E \leq 80 μ m – MPE-EM \leq 100 μ m |
| Zeiss – Eclipse Handgeführt | |
| Messbereich | X-700, Y-700, Z-420 |
| Genauigkeit | – U 1 (μ m), TP6 3,6 + L/250 – U 3, E 3 (μ m), TP6 4,3 + L/200 |
| Zeiss – Eclipse C-N-C | |
| Messbereich | X-700, Y-700, Z-500 |

| | |
|--|---|
| Genauigkeit | – U 1 (μ m), ST 2,9 + L/250 – U 3, E 3 (μ m), ST 3,5 + L/250 |
| Rohrmesstische | |
| Tezet Tube | |
| Messbereich | \varnothing 2,4 m |
| Genauigkeit | – 0,08 mm Längenwiederholgenauigkeit – 0,05 mm Punktgenauigkeit |
| Faro Platinum Arm | |
| Standard-Messbereich | \varnothing 3 m |
| Erweiterter Messbereich (Lasermessung) | \varnothing 5 m |
| Genauigkeit | \pm 0,052 mm |
| Rohre | \varnothing 2 mm – 250 mm |

Prüfen, Messen & Qualitätssicherung

In unseren Messräumen und im eigenen Werkstofflabor können standardisierte Messaufgaben mit Hilfe von modernen Prüfgeräten und Messmaschinen realisiert werden. Neben Prüfgeräten zur Bestimmung der wichtigsten mechanischen Kenngrößen von Stählen können auch metallurgische Untersuchungen an Werkstoffen und Schweißnähten im Makro- und Mikrobereich ausgeführt werden.

Darüber hinaus verfügen wir über eine umfassende Ausstattung zum Vermessen von Rohren. Zum einen führen wir dort die Qualitätssicherung der von uns durch Rohrbiegen gefertigten Komponenten durch. Zum anderen ist an den Messtischen Reverse Engineering, d.h. die Geometriedatenermittlung anhand von Musterteilen, möglich.



Rohrmesstisch mit Werkstück