

Individual metrology

- Development and adaptation of individual dimensional metrology for special industrial applications



Contact



IMAWIS GmbH

Dr.-Ing. Peter Nikolay
Alter Holzhafen 19
D-23966 Wismar
Tel.: +49-3841-7582 302
Fax: +49-3841-7582 310
Email: peter.nikolay@imawis.de
Internet: www.imawis.de

Your Partner for



Education and training services

- Apprenticeship and in-service training in quality and measuring techniques



Maritime Wirtschafts- und
Schiffbau Forschung GmbH

3d measurements by total station

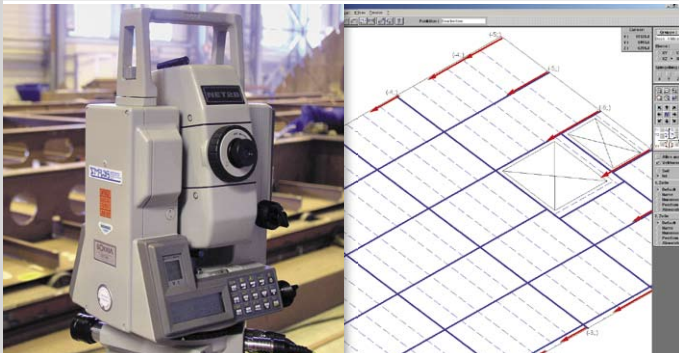
- Quality surveillance of middle to extreme large industrial structures (2–200 m)



- Accurate positioning of large industrial structures during assembly

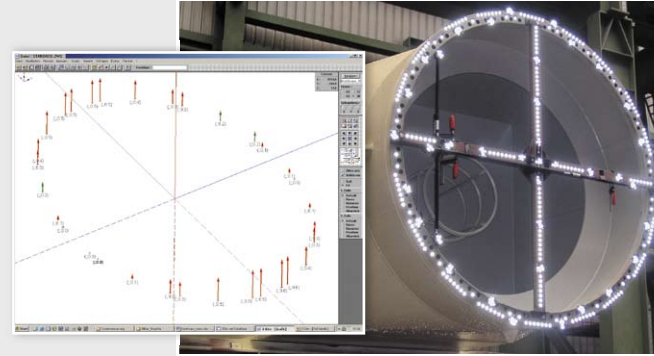


- Deformation analysis by low measuring point density

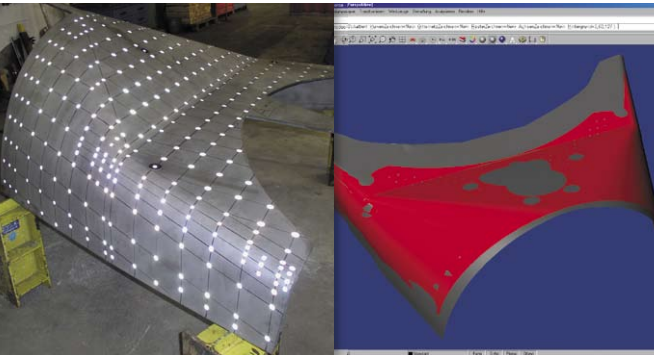


3d measurements by photogrammetry

- Quality surveillance of small to middle large industrial structures (0,2–20 m)



- High accurate measurement and modelling of surfaces

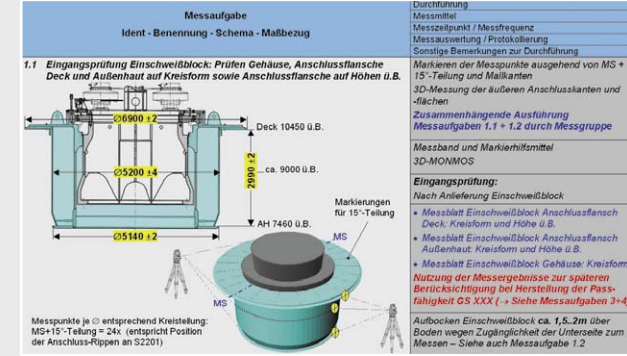


- Deformation analysis by high measuring point density



Quality consulting service

- Development of measuring technologies and their introduction in production



- Development of specific quality standards and company norms

Titel: Standard Fertigungsstandard Schiffbau		Seite: 45/63	
2	KOMPONENTEN FÜR DIE MASCHINENBAULICHE AUSRÜSTUNG	2.3	Ruderanlage
Nr.	Merkmale	Prüfung	Bemerkungen
2.3.5	Ruderblatt - Anfertigung: Geradsheit und Parallelität Endleiste	3D-MONMOS	Ruderachse (M45) bestmög. durch Fingerring-Achse
	Mitte Endleiste	±12 mm	Parallelität bezüglich MD-Ebene
	Ruderachse		Einmessen MS-Ebene auf Basis Ruderachse und Mitte Endleiste
2.3.6	Ruder - Anfertigung: Profilform	3D-MONMOS	Einmessen MS-Ebene auf Basis Ruderachse und Mitte Endleiste
	hinten	vorn: ±15 mm	Stichproben nach der Anfertigung
	hinten	hinten: ±18 mm	

- Quality analysis and statistics for individual products or manufacturing processes

Doppelboden 102B	Doppelboden 104	Doppelboden 105	Doppelboden 106	Doppelboden 107
Bereich Tankdeck:				
Mittelwert: x -2mm Streuung: s 4mm MAX - MIN: ± 18mm Anzahl Werte: N: 52 Anzahl Objekte: O: 6	Mittelwert: x -3mm Streuung: s 5mm MAX - MIN: ± 27mm Anzahl Werte: N: 95 Anzahl Objekte: O: 6	Mittelwert: x -2mm Streuung: s 4mm MAX - MIN: ± 22mm Anzahl Werte: N: 120 Anzahl Objekte: O: 6	Mittelwert: x -3mm Streuung: s 5mm MAX - MIN: ± 26mm Anzahl Werte: N: 153 Anzahl Objekte: O: 6	Mittelwert: x -4mm Streuung: s 4mm MAX - MIN: ± 24mm Anzahl Werte: N: 40 Anzahl Objekte: O: 6
Bereich Aufmittlung:				
Mittelwert: x -3mm Streuung: s 4mm MAX - MIN: ± 19mm Anzahl Werte: N: 36 Anzahl Objekte: O: 6	Mittelwert: x -4mm Streuung: s 5mm MAX - MIN: ± 23mm Anzahl Werte: N: 34 Anzahl Objekte: O: 6	Mittelwert: x -5mm Streuung: s 6mm MAX - MIN: ± 21mm Anzahl Werte: N: 24 Anzahl Objekte: O: 6	Mittelwert: x -6mm Streuung: s 4mm MAX - MIN: ± 21mm Anzahl Werte: N: 39 Anzahl Objekte: O: 6	Mittelwert: x -6mm Streuung: s 4mm MAX - MIN: ± 24mm Anzahl Werte: N: 40 Anzahl Objekte: O: 6