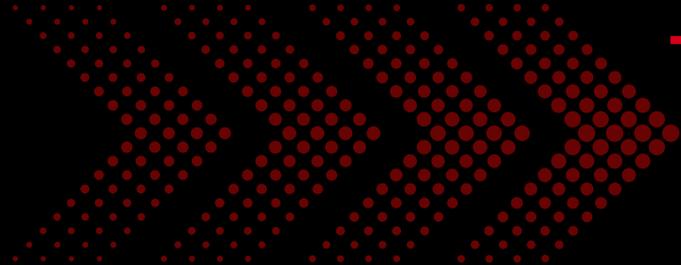


Porsche Performance Board

Thomas Beyer | Innovationsmanager Qualität

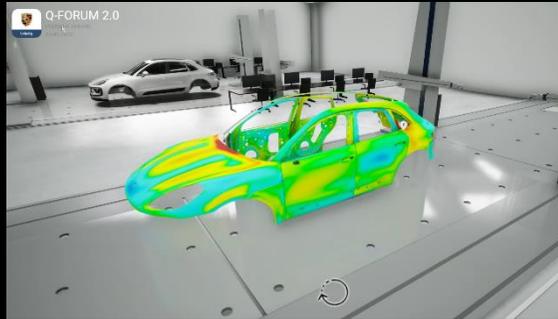
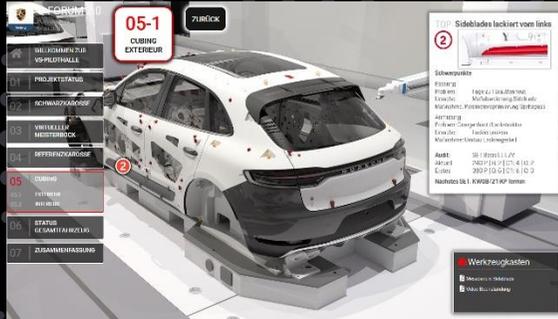


PORSCHE PRODUCTION

We make dreams come true.

SMART. LEAN. GREEN.

PLG-Q | Porsche Performance Board*



ZIEL:

Durchführung von Vorserien- und Vorstandsgremien

- Standardisierte Vorbereitung und Durchführung der Gremien
- Digitalisierung der Gremien und Q-Tools
- Anzeige von realistischen Fahrzeugen und Q-Tools inkl. Materialien, Umgebung und Beleuchtung
- Interaktion mit dem 3D-Fahrzeug-Modell (Zoomen, Belichtung, Animation und Kamerafahrten)



2020

Idee

2021

PoC

2022

Serie

2023

PORSCHE PRODUCTION

We make dreams come true.
SMART. LEAN. GREEN.

*Die gezeigten Inhalte sind Gegenstand von Schutzrechtsuntersuchungen. Porsche behält sich alle Rechte vor, Schutzrechte daraus abzuleiten.



01

PROJEKTSTATUS

01.1

Q-COCKPIT

01.2

PRIO MASSE

01.3

AUDIT ZP5

01.4

BEMUSTERUNG PPF-E

01.5

AUDIT ZP5A

01.6

COLOURMATCHING EXT

01.7

COLOURMATCHING INT

01.8

BEMUSTERUNG KAUFTEILE

02

SCHWARZKAROSSE

03

REFERENZKAROSSE

04

CUBING

05

GESAMTFAHRZEUG

06

VIRTUELLER
MEISTERBOCK



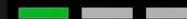
01.1
Q-COCKPIT



01.2
FUNKTIONSMASSE



01.3
AUDIT ZP5



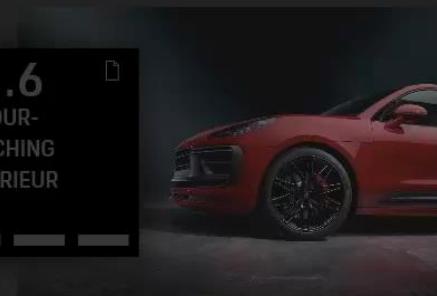
01.4
BEMUSTERUNG
PPF-E



01.5
AUDIT ZP5A



01.6
COLOUR-
MATCHING
EXTERIEUR



01.7
COLOUR-
MATCHING
INTERIEUR



01.8
BEMUSTERUNG
KAUFTEILE





01 | PROJEKTSTATUS

02 | SCHWARZKAROSSE

02.1 | STATUS

02.2 | TOP THEMEN

03 | REFERENZKAROSSE

04 | CUBING

05 | GESAMTFAHRZEUG

06 | VIRTUELLER
MEISTERBOCK





01 | PROJEKTSTATUS

02 | SCHWARZKAROSSE

02.1 | STATUS

02.2 | TOP THEMEN

03 | REFERENZKAROSSE

04 | CUBING

05 | GESAMTFAHRZEUG

06 | VIRTUELLER
MEISTERBOCK



1

2

3

Klebereinzug

C1



Beschreibung

Klebereinzug im Bereich Türgriffmulde an den vorderen Türen.

Ursache

1. Grundlast aus Werkzeug
2. Einfluss Falzkleber

Medien

Maßnahmen

Korrektur Werkzeug

Optimierung
Kleberfüllgrad



- 01 PROJEKTSTATUS
- 02 SCHWARZKAROSSE
- 03 REFERENZKAROSSE
- 04 CUBING
- 05 GESAMTFAHRZEUG
- 06 VIRTUELLER MEISTERBOCK**



1

2

3





01 PROJEKTSTATUS

02 SCHWARZKAROSSE

03 REFERENZKAROSSE

04 CUBING

05 GESAMTFAHRZEUG

06 VIRTUELLER
MEISTERBOCK



Bedienkontrolleinheit

C1



Beschreibung

Versatz der BKE zum Ablagefach (Passung) und Welligkeit in der Bedieneroberfläche (Anmutung).

Ursache

Positionierung der Bedieneinheit und Abzeichnung der Schraubdomo.

Medien

20210319_QF20_05_CUB_02_INT_T1-02.mp4

Maßnahmen

Spritzdruckerhöhung

Anpassung Gehäuse

