

Protokoll

Projekt/Arbeitspaket: SFB 1232		
Thema der Besprechung: 1. Arbeitskreis Prozessketten	Besprechungsdatum: 17.04.18 und 24.04.18	
Besprechungsort: LION/Kapstadt und FZB 1250	Uhrzeit: 14:00 bis 15:45 Uhr und 10:00 bis 11:00 Uhr	
Protokoll: Bader	Telefon und E-Mail Adresse: -64839 bader@bime.de	Datum des Protokolls: 27.04.18

Besprechungsergebnisse, Aufgaben:				
		<i>B=Beschluss, F=Festlegung, A=Aufgabe, I=Info</i>	<i>Wer</i>	<i>Bis</i>
1		Varianten und Verfügbarkeit Begrüßung durch Alexander Bader I Lena Cramer weist darauf hin, dass sich die Variantenpläne innerhalb der Verfahren zur Ermittlung der Werkstoffeigenschaft unterscheiden. I Feststellung der Verfügbarkeit von Urform- und Einfärbeverfahren entsprechend Folie 4 in der aktualisierten Präsentation I Abweichende Stützstellen vom Antrag, da bei Legierungszusammensetzungen aus dem Antrag teilweise keine Fertigung möglich war und für einige Teilprojekte eine Variation der Chromgehalte sinnvoll ist. Unter Umständen können auf Basis von Erkenntnissen in TP P01 und P02 Stützstellen entfallen.		
2		Zusammenstellung von Mikroprozessketten B Alle Teilprojekte können prüfen, ob Eingangszustände oder –einfärbungen für ihre Projekte fehlen. Falls möglich, können entsprechende Prozessketten ergänzt werden. Eine Info über fehlende Eingangszustände kann an Alexander Bader gesendet werden. A Lena Cramer und Konstantin Vetter stimmen Untersuchungen ab, um den Einfluss der Reihenfolge von Wärmebehandlung und Umschmelzung auf die Makrostruktur zu bestimmen. B Aufbauend auf den Untersuchungen von Lena Cramer und Konstantin Vetter kann die Anzahl der Zustände für tieflegierte Proben überarbeitet werden. B Für den Durchlauf von Prozessketten sollen Prüfparameter gewählt werden, bei denen ein aussagekräftiges Ergebnis der Deskriptoren erwartet wird. Unterstützen soll ein Erfahrungsaustausch unter den Teilprojekten, um das Probenverhalten vor der Deskriptorermittlung einzuschätzen. Jedes Los (aktuell	alle TP Cramer/ Vetter	KW 30

		meistens 25 Stück) muss mit den gleichen Parametern geprüft werden.		
	A	Starten weiterer Prozessketten, die komplett durchgeführt werden können. Insbesondere die Prozesskette DS1 sollte zeitnah beginnen.	Z02	KW 17
3		Makroprozessketten		
	I	Begrüßung zum zweiten Teil des 1. AK Prozessketten. Im Fokus stehen die Makroprozessketten.		
	I	Nils Ellendt stellt das Vorgehen zur Prüfung und Bearbeitung von Makroproben vor. Koordination der Makroproben übernimmt Stefan Evers mit Unterstützung einer studentischen Hilfskraft zur Eintragung der entsprechenden Probenbenennung in die Datenbank.		
	B	Die Bearbeitung der Makroproben wird entsprechend von Folie 13 durchgeführt. Es wird zwischen Bearbeitung vor und nach der Wärmebehandlung unterschieden. Die Bearbeitung nach der Wärmebehandlung muss für jeden Probenotyp mit gleichen Einstellparametern erfolgen. Abhängig von der Härte des Werkstoffs ist in TP S04 ein Schleifen oder Drehen nach der Wärmebehandlung notwendig.		
	A	Die Untersuchung des Einflusses des Schleifens auf die Deskriptoren ist Teil der AG Probenpräparation und sollte ebenfalls mit dem Einfluss des Schleifens auf die Makroproben verglichen werden.	Lena Cramer	
	B	Die Härte wird an Makroproben am oberen Teil der Zugproben durch Lena Cramer gemessen.		
	A	Die Teilprojekte können eine Wunschreihenfolge für Makroproben an Alexander Bader senden. Darauf aufbauend wird eine Reihenfolge für die Ermittlung von Stützstellen gebildet. Die Übereinstimmung zu Prozessketten der Mikroproben sollte dabei möglichst groß sein.	U03, U04, D01, D03, S04	KW 18
	B	Die Anzahl der Wiederholungsprüfungen bei Makroproben wird individuell auf Basis bestehender Daten festgelegt. Ausgehend von 5 bis 10 Wiederholungen werden die erzeugten Messwerte bewertet und bei Bedarf weitere Messungen durchgeführt. Sebastian Huhn weist darauf hin, dass auch Messungen mit geringer Wiederholungsanzahl und hoher Streuung in die Datenbank eingetragen werden sollen.		
	A	Erarbeitung der Anzahl an Wiederholung für Messungen an Makroproben für jedes Verfahren.	Christina Plump	KW 23
	I	Die Homogenität des vom MPIE abgegossenen Materials sollte auf dem nächsten AK Suchraumdefinition diskutiert werden.		