

Dans le cadre de la production en série, PFM permet des améliorations de qualité significatives à des frais et investissements comparativement réduits. Après chaque pressage avec l'option PFM, la pression finale atteinte sera affichée. Ceci permet d'obtenir les paramètres de début pour les valeurs limites supérieures et inférieures. Lors du pressage la valeur de pressage mesurée en continu est comparée avec la valeur de pression limite supérieure. Au cas, où elle excède la plage définie par l'opérateur (typiquement +/- 10%), un message d'erreur sera affiché. A la fin du pressage il est vérifié si la pression minimale indiquée a été atteinte. En cas d'une erreur l'opérateur a la possibilité de soumettre la pièce à usiner à un autre contrôle précis afin d'éliminer toute source d'erreur. Par ce contrôle détaillé la sécurité du processus a pu être augmentée de 97,8 % à 99,7%. Ou autrement dit: on a réussi à identifier env. 2% des pièces produites qui n'ont pas été conformes aux spécifications de la série avant leur livraison aux clients.

