

Trainingskatalog - Kurstermine 2018

Qualitätsmanagement und Prozessoptimierung - **DEUTSCHE SPRACHE**

Kursbezeichnung	Dauer Tage	Datum
APQP/PPAP Requirements <ul style="list-style-type: none"> • Hintergrund, Historie und Philosophie der ISO/TS 16949 / IATF 16949, • Inhalt des „AIAG 6-Packs“ • Vorteil und Nutzen einer ausgereiften Qualitätsvorausplanung • Struktur und Inhalte eines Projektmanagements auf Fahrzeugebene • Struktur und Inhalt eines Projektmanagements auf System- und Systemebene • Überblick über anzuwendende Qualitäts- und Kapazitätsforderungen, wie sie im Rahmen einer Produkt- und/oder Prozessneuentwicklung zum Einsatz kommen • Bedeutung und Inhalte dieser Qualitäts- und Kapazitätsforderungen, besonders aller Deliverables und zugehöriger Erwartungen des Ford APQP Berichts „Schedule A“ • Verantwortlichkeiten und Zieldaten • Abhängigkeiten und Beziehungen zwischen den Qualitätsforderungen 	1	16.01.2018 20.03.2018 15.05.2018 28.05.2018 26.06.2018 25.09.2018 11.12.2018
GPDS Schedule A / eAPQP / Sub-Tier Supplier APQP (Voraussetzung: Die „APQP/PPAP Requirements“ Trainingsinhalte werden als bekannt vorausgesetzt) <ul style="list-style-type: none"> • Definition, Prinzipien und Vorteile des „Supplier Engagement Process“, • „Priority Supplier“ Definition und Einstufungskriterien, • „On-Site Evaluation“ Definition, Inhalte und Planung, • Berichtsformulare, • Gebrauch des Ford eAPQP Berichts „Schedule A“, • Umgang mit den teilebezogenen Health Charts, • Deliverable Bewertungskriterien, • Dokument zur Beurteilung des Unterlieferanten APQP/PPAP Bereitschaftsstatus und dessen Gebrauch, • Kernforderungen an die Unterlieferanten und zugehörige APQP/PPAP Erwartungen. 	1	17.01.2018 21.03.2018 16.05.2018 29.05.2018 27.06.2018 26.09.2018 12.12.2018
CPA Capacity Planning Analysis 5.5 <ul style="list-style-type: none"> • Grundlagen der Kapazitätsanalyse, • Zeitlicher Ablauf der Kapazitätsnachweise, • Terme und Abkürzungen der Kapazitätsanalyse, • Quellen der Kapazitätsforderungen, • OEE Berechnung, • Ausfüllen des "Capacity Analysis Reports", • Geforderte Einträge in GCP (Global Capacity Planning) und MCPV (Manufacturing Capacity Planning Volumes), • Deutung der Ergebnisse der Kapazitätsanalyse, • Übertrag der Werte der Kapazitätsanalyse in das angepasste Ford PSW Formular, • Zertifizierungs- und Registrierungsprozess zum zertifizierten Kapazitätsplaner. 	0.5	18.01.2018 22.03.2018 17.05.2018 30.05.2018 28.06.2018 27.09.2018 13.12.2018

APQP/PPAP Evidence Workbook

0.5

18.01.2018

(Voraussetzung: Die „APQP/PPAP Requirements“

22.03.2018

Trainingsinhalte werden als bekannt vorausgesetzt)

17.05.2018

- Hintergrund und Vorteile des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)

30.05.2018

- Inhalte und Schlüssel-Deliverables des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)

28.06.2018

- Ausfüllen des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)

27.09.2018

- Bedeutung der Schlüssel-Deliverables des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)

13.12.2018

- Benötigte Expertisen zum Erstellen des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)

PPAP – Production Part Approval Process-neu!

1

11.04.2018

Voraussetzung: Der Kurs wird Mitarbeitern empfohlen, die bereits Erfahrungen mit Ford Fertigungsanläufen gesammelt haben.

Zumindest sollte zuvor eine Teilnahme an den Trainings

„APQP/PPAP Requirements“ und / oder „GPDS Supplier Engagement Process“ erfolgen

Mess System Analyse

1

20.02.2018

- Bias, Stability, Linearity

- Study 1 Gage Capability

- Study 2 Anova Gage R&R

- Study 3 Gage R for automated Measurements

- Attributive Short Method

- Attributive Signal Detection

- Attributive Kappa-Analyses

- Attributive Gage Performance Curve

- MSA mit MiniTab Software

Failure Mode and Effect Analysis - FMEA

3

23.-25.01.2018

- Produkt FMEA

15.-17.05.2018

- Prozess FMEA

05.-07.09.2018

- Besondere Merkmale: YS/YC, CC/SC/HI/OS

20.-22.11.2018

- FAP 03-111

- Handhabung besonderer Merkmale

- Funktionsansatz

- Ursachenanalyse

- Folgen und deren Bedeutung

- Risikoanalyse

- Empfohlene Abstellmaßnahmen

- Wechselwirkungen mit: Control Plan und SCCAF

- Special Controls, Poka Yoke

Global 8D

3

30.1-01.2.2018

- Problembeschreibung

11.-13.04.2018

- Team

05.-07.06.2018

- Sofortmaßnahmen (ICA, ERA)

28.-30.08.2018

- Dauerabstellmaßnahme (PCA)

07.-09.11.2018

- Ursachenanalyse

- Ist / Ist nicht Analyse

- Unterschiede und Veränderungen

- Testmatrix

- Grundursache der Grundursache

**Statistische Versuchsplanung
(Design of Experiments)**

- One Factor Experiment (lineare Regression)
- Voll Faktor Plan
- Daniel Plot
- Teil Faktor Plan
- Response Surface Experiment

2 17.-18.07.2018

Statistik in der Produktentwicklung und Fertigung

DoE Kenntnisse wünschenswert.

- DoE
- Process Run Chart
- Taguchi Robust Design
- Weibull Analyses
- Gage R&R
- Response Surface Experiment
- Excel Solver Multiparameter Optimization
- Process Capability Analyses

3 auf Anfrage

Statistical Process Control (SPC)

- Hintergrund, Historie und Philosophie von SPC,
- Zusammenhang zu anderen Qualitätswerkzeugen als Quelle von SPC Merkmalen,
- Bedeutung und Handhabung besonderer Merkmalen,
- Bestimmung und Voraussetzungen von SPC Kriterien,
- Grundlagen der Statistik,
- Verteilungsformen und deren Deutung,
- Grundlagen der Messsystemanalyse,
- SPC Anwendung auf variable und attributive Daten,
- Auswahl und Einsatz von Prozessregelkarten für variable und attributive Daten,
- Unterscheidung von Streuung aufgrund von gewöhnlichen und besonderen Einflüssen,
- Stabilitätskriterien,
- Außer-Kontrolle-Hinweise,
- Indizes zur Bestimmung der Prozessfähigkeit (cp, cpk) und der Prozessleistung (pp, ppk),
- Deutung der Indizes und hieraus abgeleitete Maßnahmen.

2 23.-24.05.2018
23.-24.10.2018

FMA Robustness, Workshop

- Boundary Diagram
- Funktion und Robust Design
- P-Diagram,
- Robustness Checklist
- Robustness Demonstration Matrix
- Test Methoden
- Robustness Excel Template

1 auf Anfrage

Ihre Ansprechpartnerin:

Frau Brigitte Pühringer
Ford Aus- und Weiterbildung e.V
50725 Köln
Tel. 0221/90-17356
Fax 0221/90-21144
bpuehrin@ford.com