

Training Katalog 2020



Unser Trainer Team



Michael Fassbinder
mfassbin@ford.com



Ingo Lucka
ilucka@ford.com



Michael Maas
mmaas1@ford.com



Max Stallmeister
mstallm1@ford.com

Kontakt

Training Koordinatorin



Brigitte Pühringer

D-NJ-127
Henry-Ford-Strasse 1
D-50725 Köln
Phone: +49 (0) 221 90 17356
E-Mail: bpuehrin@ford.com

Geschäftsführerin



Sonja Grunau

D-NJ-127
Henry-Ford-Strasse 1
D-50725 Köln
Phone: +49 (0) 221 90 17356
E-Mail: sgrunau@ford.com

www.ford-aus-und-weiterbildung.com



Inhalt

Kontakt	2
Q1 MSA	5
APQP/PPAP Requirements	7
GPDS Supplier Engagement Process Schedule A / eAPQP / Sub-Tier Supplier APQP	9
CPA Capacity Planning Analysis.....	11
Advance Capacity Workshop	13
APQP / PPAP Evidence Workbook.....	15
SCCAF & Control Plan	17
FMEA AIAG	19
AIAG VDA Design FMEA	21
AIAG VDA Prozess FMEA	23
Global 8D.....	25
Statistical Process Control (SPC).....	27
Ford Failure Mode Avoidance	29
Mess System Analyse	30
DoE: Design of Experiments	31
Engineering Statistics.....	32
Production Part Approval Process PPAP.....	33

Q1 MSA

Q1 = Qualitätsanerkennungsstatus durch Ford
MSA = Manufacturing Site Assessment

Zielpersonen:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche, besonders Produktentwicklung, Fertigung, Logistik und Qualität, mit Verantwortung für Produktqualität, Prozessplanung, Service oder Erstbemusterung.
- Erfahrene Mitarbeiter & Neueinsteiger, die sich einen Gesamtüberblick bzgl. der Anforderung zur Erlangung oder Aufrechterhaltung des Qualitätsanerkennungsstatus durch Ford verschaffen möchten.

Dauer: 8h

Ziel:

Zum Ende des Seminars werden die Teilnehmer einen Überblick haben über:

- Die Grundvoraussetzungen, die zur Erstbemusterungsvorlagestufe 1 (Selbstzertifizierung) nötig sind.
- Die damit verbundenen Forderungen sowie das Scoring System, nachdem der Lieferantenstandort eingestuft wird.

Inhalte:

- Definition Q1 und die Vorteile eines Q1 zertifizierten Lieferantenstandorts
- Q1 Eignungsaspekte
- Q1 Kategorien und zugehörige Kenngrößen
- Q1 Scoring System (Punktevergabe innerhalb der Q1 Kategorien)
- Kundenbefürwortung zur Erlangung des Q1 Status
- Q1 Codes
- Inhalte Q1 MSA (**M**anufacturing **S**ite **A**ssessment)

Methodik:

Präsentation, Beispiele, Übung, Interaktionen und Diskussionen

Voraussetzungen:

Keine

Benötigte Materialien:

Taschenrechner

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache Vorort angeboten werden.

2020

Q1-MSA Schulungen

Januar							Februar							März						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5						1	2							1
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	2	3	4	5	6	7	8
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	9	10	11	12	13	14	15
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	16	17	18	19	20	21	22
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29		23	24	25	26	27	28	29
														30	31					

April							Mai							Juni						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5					1	2	3	1	2	3	4	5	6	7
6	7	8	9	10	11	12	4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14
13	14	15	16	17	18	19	11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21
20	21	22	23	24	25	26	18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28
27	28	29	30				25	26	27	28	29	30	31	29	30					

Juli							August							September						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5					1	2			1	2	3	4	5	6
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29	30	28	29	30				
							31													

Oktober							November							Dezember							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
				1	2	3	4						1			1	2	3	4	5	6
5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8	7	8	9	10	11	12	13	
12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15	14	15	16	17	18	19	20	
19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22	21	22	23	24	25	26	27	
26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29	28	29	30	31				
							30														

APQP/PPAP Requirements

APQP = Advanced Product Quality Planning
 PPAP = Production Part Approval Process

[für Programme, die dem Timing ab GPDS 3.0 folgen]

Zielpersonen:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche (intern und Lieferanten), besonders Produktentwicklung, Fertigung, Einkauf und Qualität, mit Verantwortung für Produktqualität, Service oder Erstbemusterung.
- Erfahrene Mitarbeiter & Neueinsteiger, die sich einen Gesamtüberblick bzgl. der Qualitätsforderungen in der Automobilbranche verschaffen möchten.

Dauer: 8h

Ziel:

Zum Ende des Seminars werden die Teilnehmer einen Überblick haben über:

- Die Gesamtheit aller Ford Forderungen an die Lieferanten im Rahmen einer Produkt- und / oder Prozessneuentwicklung.
- Die Beziehungen und Abhängigkeiten dieser Forderungen untereinander.

Inhalte:

- 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

Methodik:

Präsentation, Beispiele, Projektarbeit und Diskussionen

Voraussetzungen:

Keine

Benötigte Materialien:

Keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache Vorort angeboten werden.

2020

APQP/PPAP Schulungen

Januar							Februar							März						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5						1	2							1
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	2	3	4	5	6	7	8
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	9	10	11	12	13	14	15
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	16	17	18	19	20	21	22
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29		23	24	25	26	27	28	29
														30	31					

April							Mai							Juni						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5					1	2	3	1	2	3	4	5	6	7
6	7	8	9	10	11	12	4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14
13	14	15	16	17	18	19	11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21
20	21	22	23	24	25	26	18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28
27	28	29	30				25	26	27	28	29	30	31	29	30					

Juli							August							September							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
		1	2	3	4	5						1	2			1	2	3	4	5	6
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13	
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20	
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27	
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29	30	28	29	30					
												31									

Oktober							November							Dezember							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
				1	2	3	4						1			1	2	3	4	5	6
5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8	7	8	9	10	11	12	13	
12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15	14	15	16	17	18	19	20	
19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22	21	22	23	24	25	26	27	
26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29	28	29	30	31				
												30									

GPDS Supplier Engagement Process

Schedule A / eAPQP / Sub-Tier Supplier APQP

GPDS = Global Product Development System

eAPQP = electronic Advanced Product Quality Planning

[für Programme, die dem Timing ab GPDS 3.0 folgen]

Zielpersonen:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche (intern und Lieferanten), besonders Produktentwicklung, Fertigung, Einkauf und Qualität, mit Verantwortung für Produktqualität, Service oder Erstbemusterung.
- Erfahrene Mitarbeiter & Neueinsteiger, die die Ford-Anforderungen bezüglich APQP/PPAP Statusberichterstattung verstehen wollen.

Dauer: 6h

Ziel:

Zum Ende des Kurses werden die Teilnehmer ein Verständnis haben über:

- Den Ford GPDS Supplier Engagement Process,
- Die eAPQP Anwendung,
- Den Gebrauch der Health Charts,
- Dem Dokument zur Beurteilung des Unterlieferanten APQP/PPAP Bereitschaftsstatus.

Inhalte:

- 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.

Methode:

Präsentation, Beispiele und Diskussionen.

Voraussetzungen:

Die „APQP/PPAP Requirements“ Trainingsinhalte werden als bekannt vorausgesetzt. Das entsprechende Seminar wird üblicherweise einen Tag zuvor angeboten, sodass es vorteilhaft ist, beide Trainingstage zusammen zu buchen.

Notwendige Materialien:

Keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache Vorort angeboten werden.

2020

GPDS SEP Schulungen

Januar							Februar							März										
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S				
		1	2	3	4	5			3	4	5	6	7	8	9			2	3	4	5	6	7	8
6	7	8	9	10	11	12	10	11	12	13	14	15	16	9	10	11	12	13	14	15				
13	14	15	16	17	18	19	17	18	19	20	21	22	23	16	17	18	19	20	21	22				
20	21	22	23	24	25	26	24	25	26	27	28	29	23	24	25	26	27	28	29					
27	28	29	30	31									30	31										

April							Mai							Juni						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5					1	2	3	1	2	3	4	5	6	7
6	7	8	9	10	11	12	4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14
13	14	15	16	17	18	19	11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21
20	21	22	23	24	25	26	18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28
27	28	29	30				25	26	27	28	29	30	31	29	30					

Juli							August							September						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5					1	2			1	2	3	4	5	6
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29	30	28	29	30				
							31													

Oktober							November							Dezember							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
				1	2	3	4						1			1	2	3	4	5	6
5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8	7	8	9	10	11	12	13	
12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15	14	15	16	17	18	19	20	
19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22	21	22	23	24	25	26	27	
26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29	28	29	30	31				
							30														

CPA Capacity Planning Analysis

2020

Zielpersonen:

- Angestellte Mitarbeiter aller Ebenen und aller Bereiche, besonders Produktentwicklung, Fertigung, Einkauf, Vertrieb, Materialplanung & Logistik, mit Verantwortung für Kapazitätsplanung, Produktqualität, Service und Erstbemusterung,
- Erfahrene Mitarbeiter & Neueinsteiger, die die Fordanforderungen bezüglich Kapazitätsplanungsanalyse verstehen wollen.

Dauer: 4h

Ziel:

Zum Ende des Seminars werden die Teilnehmer:

- Die Ford Forderungen zur Kapazitätsanalyse verstehen
- Die möglichen Kapazitäten berechnen und die Auslastung der Fertigungsanlage einschätzen können
- Fähig sein, sich als zertifizierte Kapazitätsplaner im Ford System registrieren zu können

Inhalten:

- 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**.

Methodik:

Präsentation, Beispiele und Diskussionen

Voraussetzungen:

Es wird mit Nachdruck empfohlen, zuvor an „APQP/PPAP Requirements“ und „GPDS Supplier Engagement Process“ teilzunehmen, da CPA teil dieser Forderungen ist. Nur alle Module zusammen erklären die Gesamtzusammenhänge aller Produktionsteilfreigabeforderungen und wie diese zu dokumentieren sind.

Benötigte Materialien:

Keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache Vorort angeboten werden.

CPA Schulungen

Januar						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Februar						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	

März						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

April						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

Mai						
M	D	M	D	F	S	S
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

Juni						
M	D	M	D	F	S	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

Juli						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

August						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

September						
M	D	M	D	F	S	S
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30				

Oktober						
M	D	M	D	F	S	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

November						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30						

Dezember						
M	D	M	D	F	S	S
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31			

Advance Capacity Workshop

2020

Zielgruppe:

Mitarbeiter aus allen Ebenen und Bereichen, welche für die interne Kapazitätsanalyse verantwortlich sind oder Teilverantwortung haben (inklusive Unterlieferanten aller Ford Projekte). Erfahrungen mit dem Ford CAR (Capacity Analysis Report) werden vorausgesetzt.

Ziele:

Teilnehmer werden am Ende des Trainings in der Lage sein:
 Den Ford Kapazitätsanalyseprozess zu verstehen.
 Die Ford Kapazitätswerkzeuge sowie deren Berechnungen zu verstehen.
 In der Lage sein, sich als zertifizierter Kapazitätsplaner in den Ford Systemen zu registrieren (Kursbesuch ersetzt die jährliche Re-Zertifizierung).

Inhalte:

- Kapazitätsanalyse Prozess - Überblick:
- Capacity Resources
- Capacity Process & Volume Informationen
- Capacity Studies & GCP/MCPV
- Kapazitätsrisiko – Minimierung

Werkzeuge:

- Value Stream Mapping
- Capacity Analysis Report Überblick & OEE Grundlagen
- Verständnis für CAR Berechnungen
- CAR Version 5.6 & praktische Übung
- Detailed Shared loading & praktische Übung
- Produktionsplan / Report mittels Climb Chart

Methoden:

Präsentation, praktische Fallstudien sowie Diskussionen

Voraussetzungen:

Dieses Training richtet sich an zertifizierte Kapazitätsplaner, welche praktische Erfahrungen mit dem Kapazitätsanalysebericht (CAR) vorweisen können und das sechsstündige, Web-basierte Capacity Analysis Training (Ford Supplier Learning Institute Course ID 18162) abgeschlossen haben.

Notwendige Materialien:

Laptops für praktische Übungen.

Bemerkung:

Offene Klassen (für interne und externe Teilnehmer) finden in den Ford Werken statt. Des Weiteren können auch deutsch- oder englischsprachige Kurse für interne Klassen vor Ort gebucht werden.

Advanced CPA Schulungen

Januar							Februar							März						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5						1	2							1
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	2	3	4	5	6	7	8
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	9	10	11	12	13	14	15
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	16	17	18	19	20	21	22
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29		23	24	25	26	27	28	29
														30	31					

April							Mai							Juni							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
			1	2	3	4	5					1	2	3	1	2	3	4	5	6	7
6	7	8	9	10	11	12	4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14	
13	14	15	16	17	18	19	11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21	
20	21	22	23	24	25	26	18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28	
27	28	29	30				25	26	27	28	29	30	31	29	30						

Juli							August							September							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
			1	2	3	4	5					1	2			1	2	3	4	5	6
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13	
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20	
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27	
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29	30	28	29	30					
														31							

Oktober							November							Dezember							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
				1	2	3	4						1			1	2	3	4	5	6
5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8	7	8	9	10	11	12	13	
12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15	14	15	16	17	18	19	20	
19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22	21	22	23	24	25	26	27	
26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29	28	29	30	31				
							30														

APQP / PPAP Evidence Workbook (incl. SCCAF)

Ford geforderte Nachweise zu den Erstbemusterungsanforderungen

APQP = **A**dvanced **P**roduct **Q**uality **P**lanning

PPAP = **P**roduction **P**art **A**pproval **P**rocess

SCCAF = **S**pecial **C**haracteristics **C**ommunication and **A**greement **F**orm

Zielpersonen:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche (intern und Lieferanten), besonders Produktentwicklung, Fertigung, Einkauf und Qualität, mit Verantwortung für Produktqualität, Service oder Erstbemusterung.
- Erfahrene Mitarbeiter & Neueinsteiger, die die Fordanforderungen bezüglich APQP/PPAP Evidence Workbook (inkl. SCCAF) verstehen wollen.

Dauer: 3h

Ziel:

Zum Ende des Seminars werden die Teilnehmer:

- Die Struktur der im APQP/PPAP Evidence Workbook standardisierten Nachweisformulare verstehen
- Wissen, wie das APQP/PPAP Evidence Workbook auszufüllen ist

Inhalte:

- Hintergrund und Vorteile des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)
- Inhalte und Schlüssel-Deliverables des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)
- Ausfüllen des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)
- Bedeutung der Schlüssel-Deliverables des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)
- Benötigte Expertisen zum Erstellen des APQP/PPAP Evidence Workbooks (inkl. SCCAF)

Methodik:

Präsentation, Beispiele und Diskussionen

Voraussetzungen:

Es wird mit Nachdruck empfohlen, zuvor am Training "GPDS Supplier Engagement Process" teilzunehmen, da APQP/PPAP Evidence Workbook (inkl. SCCAF) Teil dieser Forderungen ist. Nur alle Module zusammen erklären die Gesamtzusammenhänge aller Produktionsteilfreigabeforderungen und wie diese zu dokumentieren sind.

Benötigte Materialien:

Keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache Vorort angeboten werden.

2020

EWB Schulungen

Januar						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Februar						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	

März						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

April						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

Mai						
M	D	M	D	F	S	S
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

Juni						
M	D	M	D	F	S	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

Juli						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

August						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

September						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

Oktober						
M	D	M	D	F	S	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

November						
M	D	M	D	F	S	S
					1	
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30						

Dezember						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

SCCAF & Control Plan

SCCAF = **S**pecial **C**haracteristics **C**ommunication and **A**greement **F**orm
 Control Plan = Prozesslenkungsplan

Zielpersonen:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche, besonders Produktentwicklung, Fertigung und Qualität, mit Verantwortung für Produktqualität, Prozessplanung, Service oder Erstbemusterung.
- Erfahrene Mitarbeiter & Neueinsteiger, die mit der Planung, Handhabung und / oder Genehmigung besonderer Merkmale betraut sind.

Dauer: 4h

Ziel:

Zum Ende des Seminars werden die Teilnehmer einen Überblick haben über:

- Den Aufbau und die Handhabung des SCCAFs und des Prozesslenkungsplans.
- Die Regeln, Vorgehensweisen und das Timing zum Erstellen dieser Dokumente.

Inhalte:

- Definition und die Vorteile eines regulären SCCAF Prozesses
- Zeitlicher Ablauf des SCCAF Prozesses und Verantwortlichkeiten
- SCCAF Inputs und Outputs
- SCCAF Änderungsmanagement
- Übergang vom SCCAF zum Prozesslenkungsplan
- Bereiche & Inhalte SCCAF und Prozesslenkungsplan
- Aufbau und korrektes Erstellen der Dokumente

Methodik:

Präsentation, Beispiele, Übungen, Interaktionen und Diskussionen

Voraussetzungen:

Grundkenntnisse der FMEA und des APQP Prozesses nach Ford Richtlinien sind wünschenswert und vorteilhaft

Benötigte Materialien:

keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache Vorort angeboten werden.

2020

SCCAF Schulungen

Januar						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Februar						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	

März						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

April						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

Mai						
M	D	M	D	F	S	S
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

Juni						
M	D	M	D	F	S	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

Juli						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

August						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

September						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

Oktober						
M	D	M	D	F	S	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

November						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30						

Dezember						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

FMEA AIAG Failure Mode Effect Analysis:

Fehler vermeiden, entdecken und bewerten
FMEA nach AIAG 4th und Ford FMEA 4.2 Handbuch

Zielgruppe:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche – speziell Produktentwicklung, Fertigung, Einkauf, Vertrieb und Qualität – die in Entwicklungs-, Fertigungs-, Qualitäts- und Logistikprozesse eingebunden sind.
- Erfahrene Mitarbeiter, sowie Neueinsteiger, die den Ford FMEA Ansatz kennenlernen und anwenden wollen.

Dauer: 3 Tage

Ziele:

Nach dem Seminar werden die Teilnehmer:

- Ford's FMEA Ansatz verstehen
- Kundenspezifische Forderungen (FORD) kennen
- Die Entwicklung und Handhabung besonderer Merkmale, sowie kritischer Produkt- und Prozessmerkmale anzuwenden

Inhalte:

- Produkt FMEA
- Prozess FMEA
- Besondere Merkmale: YS/YC, CC/SC/HI/OS
- FAP 03-111
- Handhabung besonderer Merkmale
- Funktionsansatz
- Ursachenanalyse
- Folgen und deren Bedeutung
- Risikoanalyse
- Empfohlene Abstellmaßnahmen
- Wechselwirkungen mit: Control Plan und SCCAF
- Special Controls, Poke Yoke

Methodik:

Präsentation, Übungen, Fallstudien und Diskussionen.

Voraussetzungen:

Englisch (FMEA Bewertungstabellen, Formulare und Prozeduren sind in Englisch)

Benötigte Materialien:

Keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache vor Ort angeboten werden.

2020

FMEA Schulungen

Januar							Februar							März						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5						1	2							1
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	2	3	4	5	6	7	8
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	9	10	11	12	13	14	15
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	16	17	18	19	20	21	22
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29		23	24	25	26	27	28	29
														30	31					

April							Mai							Juni							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
			1	2	3	4	5					1	2	3	1	2	3	4	5	6	7
6	7	8	9	10	11	12	4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14	
13	14	15	16	17	18	19	11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21	
20	21	22	23	24	25	26	18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28	
27	28	29	30				25	26	27	28	29	30	31	29	30						

Juli							August							September								
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S		
			1	2	3	4	5						1	2			1	2	3	4	5	6
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13		
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20		
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27		
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29	30	28	29	30						
							31															

Oktober							November							Dezember									
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S			
					1	2	3	4							1			1	2	3	4	5	6
5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8	7	8	9	10	11	12	13			
12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15	14	15	16	17	18	19	20			
19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22	21	22	23	24	25	26	27			
26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29	28	29	30	31						
							30																

AIAG VDA Design FMEA Harmonisation 1 edition :

Fehler vermeiden, entdecken und bewerten

2020

Zielgruppe:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche – speziell Produktentwicklung,
- Erfahrene Mitarbeiter die den AIAG VDA Design FMEA Ansatz kennenlernen und anwenden wollen.

Dauer: 7h

Ziel:

Nach dem Seminar werden die Teilnehmer:

- Den AIAG VDA Design FMEA Ansatz verstehen

Inhalte:

- Die Harmonisation AIAG VDA
- Der 7 Schritte Ansatz
- Die System Struktur
- Das Funktions Fehler Netz
- Das neue Design FMEA 3 Ebenen Formblatt
- Block Diagram
- Schnittstellen Analyses
- Parameter Diagram und Robustness Checklist
- Die neue Action Priority (früher RPN)
- Die neuen Bewertungs Tabellen
- Survival Tipps für die Umstellung von AIAG zu AIAG VDA

Methodik:

Präsentation, Übungen und Diskussionen.

Vorraussetzungen:

Sicheres Englisch da viele Richtlinien nur im Original US English erlaubt sind.
Das Ford FMEA Handbuch und die Rating Tabellen sind bekannt.

Benötigte Materialien:

Keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache vor Ort angeboten werden.

AIAG VDA Design FMEA Schulungen

Januar						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Februar						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	

März						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

April						
M	D	M	D	F	S	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30		

Mai						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

Juni						
M	D	M	D	F	S	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

Juli						
M	D	M	D	F	S	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

August						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

September						
M	D	M	D	F	S	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30		

Oktober						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

November						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30						

Dezember						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

AIAG VDA Prozess FMEA Harmonisation 1 edition :

Fehler vermeiden, entdecken und bewerten

2020

Zielgruppe:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche – Fertigung, Einkauf, Vertrieb und Qualität – die in Entwicklungs-, Fertigungs-, Qualitäts- und Logistikprozesse eingebunden sind.
- Erfahrene Mitarbeiter die den AIAG VDA Prozess FMEA Ansatz kennenlernen und anwenden wollen.

Dauer: 7h

Ziel:

Nach dem Seminar werden die Teilnehmer:

- Den AIAG VDA Prozess FMEA Ansatz verstehen

Inhalte:

- Die Harmonisation AIAG VDA
- Der 7 Schritte Ansatz
- Die Prozess Struktur
- Das Funktions Fehler Netz
- Das neue Prozess FMEA 3 Ebenen Formblatt
- Prozess Fluss Diagram
- Mikro Operationen Prozess Funktions Beschreibung
- 4M Ursachenelemente
- Die neue Action Priority (früher RPN)
- Die neuen Bewertungs Tabellen
- Survival Tipps für die Umstellung von AIAG zu AIAG VDA

Methodik:

Präsentation, Übungen und Diskussionen.

Vorraussetzungen:

Sicheres Englisch da viele Richtlinien nur im Original US English erlaubt sind.
Das Ford FMEA Handbuch und die Rating Tabellen sind bekannt.

Benötigte Materialien:

Keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache vor Ort angeboten werden.

AIAG VDA Prozess FMEA Schulungen

Januar						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Februar						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	

März						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

April						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

Mai						
M	D	M	D	F	S	S
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

Juni						
M	D	M	D	F	S	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

Juli						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

August						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

September						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

Oktober						
M	D	M	D	F	S	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

November						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30						

Dezember						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Global 8D

Problem beschreiben, Grundursache identifizieren und dauerhaft abstellen

Zielgruppe:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche – speziell Produktentwicklung, Fertigung, Einkauf, Vertrieb und Qualität – die in Entwicklungs-, Fertigungs-, Qualitäts- und Logistikprozesse eingebunden sind.
- Erfahrene Mitarbeiter, sowie Neueinsteiger, die den Ford Global 8 D Ansatz kennenlernen und anwenden wollen.

Dauer: 3 Tage

Ziele:

Nach dem Seminar kennen die Teilnehmer:

- Ford's Global 8 D Ansatz
- Global 8 D Report
- Probleme mit dem G8D Ansatz lösen

Inhalte:

- Problembeschreibung
- Team
- Sofortmaßnahmen (ICA, ERA)
- Dauerabstellmaßnahme (PCA)
- Ursachenanalyse
- Ist / Ist nicht Analyse
- Unterschiede und Veränderungen
- Testmatrix
- Grundursache der Grundursache

Methodik:

Präsentation, Übungen, Fallstudien und Diskussionen.

Voraussetzungen:

Keine

Benötigte Materialien:

Keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache vor Ort angeboten werden.

2020

Global 8D Schulungen

Januar							Februar							März						
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5						1	2							1
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	2	3	4	5	6	7	8
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	9	10	11	12	13	14	15
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	16	17	18	19	20	21	22
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29		23	24	25	26	27	28	29
														30	31					

April							Mai							Juni							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
			1	2	3	4	5					1	2	3	1	2	3	4	5	6	7
6	7	8	9	10	11	12	4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14	
13	14	15	16	17	18	19	11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21	
20	21	22	23	24	25	26	18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28	
27	28	29	30				25	26	27	28	29	30	31	29	30						

Juli							August							September							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
		1	2	3	4	5						1	2			1	2	3	4	5	6
6	7	8	9	10	11	12	3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13	
13	14	15	16	17	18	19	10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20	
20	21	22	23	24	25	26	17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27	
27	28	29	30	31			24	25	26	27	28	29	30	28	29	30					

Oktober							November							Dezember							
M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	M	D	M	D	F	S	S	
				1	2	3	4						1			1	2	3	4	5	6
5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8	7	8	9	10	11	12	13	
12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15	14	15	16	17	18	19	20	
19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22	21	22	23	24	25	26	27	
26	27	28	29	30	31		23	24	25	26	27	28	29	28	29	30	31				

Statistical Process Control (SPC)

Statistische Prozess Regelung (Lenkung)
 Statistische Prozessregelung (-lenkung) zum Stabilitäts- und Fähigkeitsnachweis

Zielpersonen:

Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche (intern und Lieferanten), besonders Produktentwicklung, Fertigung, Einkauf und Qualität, mit Verantwortung für Produktqualität und Service.

Dauer: 2 Tage

Ziel:

Zum Ende des Seminars werden die Teilnehmer in der Lage sein:

- Wichtige Produktmerkmale in der Massenherstellung zu beherrschen
- Kundenforderungen zur Prozessfähigkeit zu verstehen
- Aus den Prozessfähigkeitsergebnissen Maßnahmen abzuleiten

Inhalte:

Der Zweck der Statischen Prozess Regelung ist die Überwachung der Prozessstreuung und -lage, um den Prozess unter Kontrolle zu halten. Dies erlaubt dem Anwender im Sinne der ständigen Verbesserung, adäquate Maßnahmen am Prozess vorzunehmen. Hierzu werden vermittelt:

- 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 (c_p , c_{pk}) und der Prozessleistung (p_p , p_{pk}),
- Deutung der Indizes und hieraus abgeleitete Maßnahmen.

Methodik:

Präsentation, Beispiele, Übungen und Diskussionen

Voraussetzungen: Keine

Benötigte Materialien: Taschenrechner

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache Vorort angeboten werden.

2020

SPC Schulungen

Januar						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Februar						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	

März						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

April						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

Mai						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

Juni						
M	D	M	D	F	S	S
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

Juli						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

August						
M	D	M	D	F	S	S
					1	2
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

September						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30			

Oktober						
M	D	M	D	F	S	S
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

November						
M	D	M	D	F	S	S
						1
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30						

Dezember						
M	D	M	D	F	S	S
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

Ford Failure Mode Avoidance

Robustness Documentation

Zielpersonen:

Produktentwicklungs- und Qualitäts- Ingenieure / Ingenieurinnen

Ziel:

Nach Abschluss dieses Trainings sind die Teilnehmer/innen in der Lage die von FORD geforderte Robustness Dokumentation innerhalb des Failure Mode Avoidance Prozesses zu verstehen und mit einem speziellen Excel Template zu erstellen.

Dauer: 8h

Inhalte:

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

Methode:

Präsentation und Übungen

Voraussetzungen:

Ford FMEA Kenntnisse entsprechend Ford FMEA Handbook 4.2

Notwendige Materialien:

keine

Bemerkung:

Der Trainer hat als Ford Product Development Engineer gearbeitet, kennt die Ford Prozesse und steht im engen Kontakt zu Ford of Europe PD Quality und den weltweiten Ford Failure Mode Avoidance Experten.

Termine auf Anfrage

Mess System Analyse

Grundlagen, Variable und Attributive MSA, Verfahren nach AIAG 4th und FORD

Zielpersonen:

- Mitarbeiter die für den MSA Nachweis verantwortlich sind.

Ziel:

Kennenlernen der MSA Forderungen nach:

- MSA AIAG 4th
- FORD

Dauer: 8h

Inhalte:

- 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

Methode:

Präsentation und Übung

Voraussetzungen:

Statistische Grundkenntnisse und SPC Kenntnisse, idealerweise Abschluss der SPC Schulung.

Notwendige Materialien:

Taschenrechner oder Laptop

Bemerkung:

Nach Abschluss des Trainings erhalten die Teilnehmer verschiedene MSA Excel Beispiele.

Termine auf Anfrage

DoE: Design of Experiments

Statistische Versuchsplanung zur effizienten Versuchsdurchführung und Identifizierung signifikanter Faktoren und Wechselwirkungen

Zielpersonen:

- Mitarbeiter aus den Bereichen Forschung, Produktentwicklung und Fertigung

Dauer: 2 Tage

Ziel:

In diesem Kurs werden die notwendigen Fähigkeiten vermittelt um einen Versuch:

- zu planen
- durchzuführen
- zu optimieren
- die Versuchsergebnisse zu analysieren
- ein mathematisches Vorhersagemodell abzuleiten.

Inhalte:

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

Methodik:

Präsentation, Beispiele, Versuchsdurchführung, Auswertungen und Diskussionen

Voraussetzungen:

keine

Notwendige Materialien:

Taschenrechner oder idealerweise einen Laptop für DoE Excel Calculation Sheets.

Bemerkung:

DoE (Design of Experiments) oder Experimental Design sind die englischen Bezeichnungen für Statistische Versuchsplanung.

DoE ist Voraussetzung für das 3 Tages Training Engineering Statistics.

Termine auf Anfrage

Engineering Statistics

Statistische Werkzeuge in der Entwicklung und Fertigung

Zielpersonen:

- Mitarbeiter aus den Bereichen Forschung, Produktentwicklung und Fertigung.
- Black Belts (DCOV)

Dauer: 3 Tage

Ziel:

Kenntnis wichtiger Statistischer Werkzeuge für die:

- Produktentwicklung
- Fertigung

Inhalte:

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

Methodik:

Präsentation, Übungen, Auswertungen und Diskussionen

Voraussetzungen:

Abschluss des Kurses DoE oder Kenntnisse der Statistischen Versuchsplanung und Excel Grundkenntnisse.

Benötigte Materialien:

Laptop für DoE Excel Calculation Sheets.

Bemerkung:

DoE (Design of Experiments) oder Experimental Design sind die englischen Bezeichnungen für Statistische Versuchsplanung.

DoE ist Voraussetzung für das 3 Tages Training Engineering Statistics.

DCOV (Define Characterise Optimise Verify) ist der Design for Six Sigma Prozess und wird während des Engineering Statistics Trainings anhand eines Tankklappen Moduls simuliert.

Termine auf Anfrage

Production Part Approval Process PPAP

Richtlinien und Grundlagen zur Erstbemusterung von Produktionsteilen

Zielpersonen:

- Mitarbeiter aller Ebenen und Bereiche (intern und Lieferanten), besonders Produktentwicklung, Fertigung, Einkauf und Qualität, mit Verantwortung für Produktqualität, Service oder Erstbemusterung. (Keine Anfänger!!)
- Mitarbeiter, die ein detailliertes Verständnis zur Ford Produktionsteilfreigabe erlangen möchten.

Dauer: 8h

Ziel:

Zum Ende des Kurses werden die Teilnehmer ein Verständnis haben über:

- AIAG PPAP Forderungen
- Ford spezifische Forderungen zum Gebrauch von PPAP
- Ford's Global Phased PPAP Forderungen

Inhalte:

- PPAP Anwendung
- Vorlagestufen
- PPAP Prozessforderungen
- Ford Spezifika
- Phased PPAP Forderungen
- Ausnahme Management (Alerts)
- PPAP Formulare (Capacity Analysis Report CAR & Part Submission Warrant PSW)

Methode:

Präsentation, Beispiele und Diskussionen

Voraussetzungen:

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.

Notwendige Materialien:

Keine

Bemerkung:

Offene Kurse (interne und externe Teilnehmer) werden bei Ford angeboten. Darüber hinaus können Kurse in deutscher oder englischer Sprache vor Ort angeboten werden.

Termine auf Anfrage