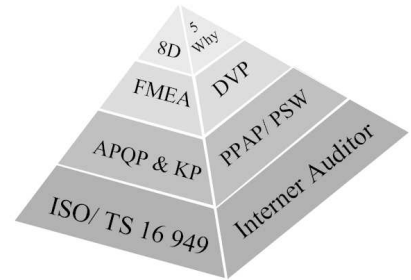


QMS:
Qualitäts-Management-Systeme



Seminarthemen und Vorschläge zur Durchführung:

Einführungsveranstaltung
ISO/ TS 16 949: 2009 - QS-9000

Qualitätsplanung (Reifegradabsicherung RGA
APQP, Kontrollplan, VDA 2, PPAP)

Kundenzufriedenheit (BSC, 6Sigma, QOS)

Interner Auditor (ISO 19 011: 2002)

FMEA (nach QS-9000)

Problemlösungstechniken

Schadteilanalyse

Statistische Prozeßkontrolle (SPC)

Meßsystemanalyse (MSA)

Stand: 11.03.11

Seminarthemen

QMS ***Qualitäts-Management-Systeme***

Auf den folgenden Seiten finden Sie eine Beschreibung unserer häufigsten Seminarthemen.

Alle Themen führen wir auch als spezielle Anwender-Seminare durch. Diese werden dann auf den besonderen Bedarf Ihres Hauses abgestimmt.

Beispiele für typische Anpassungen einzelner Themen:

Ausarbeiten von Handbüchern (ISO/ TS oder QS-9000)
und abstimmen von Verfahrensanweisungen

Führen durch Zielsetzung,
Management mit Balanced Scorecard (BSC), 6Sigma, QOS

Integration der Qualitätsvorausplanung
in das Qualitäts-Management-System einer Organisation nach einer
geeigneten Anpassung für alle Produkte Ihrer Unternehmung
(Verfahrensanweisungen zur Reifegradabsicherung (RGA) und VDA 2
oder APQP und PPAP)

Moderation eines RGA-/ APQP-Projekts, Projektleitung

Moderation von FMEAs oder Problemlösungen

Alle Seminare werden wahlweise auf Deutsch oder Englisch durchgeführt.

Für die beschriebenen Leistungen gilt ein Honorar von €1.420,-- je Manntag, zzgl.
Seminar material und Reisekosten (PKW: 0,35€/km, Flug: nach Rücksprache; Hotel,
Taxi etc.) und die gesetzliche Mehrwertsteuer.

Bei umfangreicheren Vorbereitungen können Entwicklungstage hinzukommen. Diese
werden in jedem Fall vorab vereinbart.

Seminarthemen

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Qualitäts-Management-Systeme	
Q1: ISO/ TS 16 949: 2009/ QS-9000 Einführungs-Seminar	4
Q2: Kundenzufriedenheit (BSC, 6Sigma, QOS)	5
Q3: Qualitätsplanung (Reifegradabsicherung (RGA), VDA 2 oder APQP, Kontrollplan, PPAP)	6
Q4: Interner Auditor (ISO 19 011: 2002)	7
Fehler-Möglichkeit- und Einfluß-Analyse FMEA	
F1: FMEA für Management	8
F2: FMEA Einführungs-Seminar	8
F3: FMEA Anwender-Seminar	9
Problemlösungs-Seminare	
T1: Management-Seminar (8D/ 5-Why)	10
T2: Einführungs-Seminar (8D/ 5-Why)	11
T3: Techniken für Problemlösungen (8D/ 5-Why)	12
T4: Anwender-Seminar (8D/ 5-Why)	13
T5: Unterstützung bei Problemlösungen (Ursachenanalyse) (8D/ 5-Why)	14
Schadteilanalyse	
T6: Schadteilanalyse	15
Statistische Prozeßkontrolle (SPC)	
S1: SPC Grundkurs/ Anwender-Seminar	16
S2: Statistische Prozeßlenkung (SPC)	17
Meßsystemanalyse (MSA)	
M1: Meßsystemanalyse (MSA)	18

Seminarthemen

Q1: ISO/ TS 16 949: 2009 oder QS-9000 Einführungs-Seminar

Zielgruppe	Mitarbeiter aus allen Unternehmensbereichen, die über das vorhandene Qualitäts-Management-System informiert werden sollen.
Inhalt	Das Qualitäts-Management-System der Organisation nach ISO/ TS 16 949: 2009, QS-9000 oder VDA 6.1 wird im Überblick dargestellt.
Zielsetzung	Die Zusammenhänge in einem Qualitäts-Management-System: QM-Handbuch, Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen und Dokumentation werden verdeutlicht.
Teilnehmerzahl	10 - 30 Personen
Dauer	4 bis 8 Stunden
Hinweis	Bei entsprechender Vorbereitung können an einem Tag 2 Veranstaltungen durchgeführt werden.

Seminarthemen

Q2: Kundenzufriedenheit (BSC, 6Sigma, QOS)

Zielgruppe	Entscheidungsträger und Mitarbeiter aus allen Unternehmensbereichen, die im Rahmen Ihrer täglichen Aufgaben die Erwartungen der Eigentümer, Kunden und Mitarbeiter eines Unternehmens in ausgewogener Weise durch den Einsatz von Kennzahlen steuern wollen.
Inhalt	<p>Erwartungen der Eigentümer, Kunden und Mitarbeiter eines Unternehmens werden erfaßt, dargestellt und gemeinsame Ziele abgeleitet.</p> <p>Die Zusammenhänge werden an einem Fallbeispiel erläutert.</p> <p>Schritte für eine Umsetzung des Systems werden aufgezeigt und eine Erfolgsrechnung mit einem übersichtlichen Berichtswesen vorbereitet. Arbeitsmethoden werden kurz beschrieben.</p> <p>Die Zusammenhänge von Balanced Scorecard (BSC), 6Sigma und Quality Operating Systems (QOS/ BOS) werden verdeutlicht.</p> <p>Abschließend erfolgt eine Bewertung von Einführung, Überwachung und Weiterentwicklung dieses Managementsystems nach typischen Checklisten.</p>
Zielsetzung	Strategische Ziele eines Unternehmens sollen durch Kennzahlen ausgedrückt und zur Führung der einzelnen Bereiche genutzt werden.
Teilnehmerzahl	10 - 20 Personen
Dauer	4 bis 8 Stunden
Hinweis	Weitere Tage können zur Moderation eines Projekts vereinbart werden.

Seminarthemen

Q3: Qualitätsplanung (RGA, VDA 2 oder APQP, Kontrollplan, PPAP)

Zielgruppe	Mitarbeiter aus Entwicklung, Produktion, Logistik, Einkauf sowie interner und externer Qualitätssicherung einschließlich Vertreter der Lieferanten sind angesprochen, die im Rahmen des Seminars eine Übersicht zur Vorgehensweise bei der Qualitätsplanung erhalten sollen.
Inhalt	<p>Aufzeigen der Hintergründe zur Qualitätsplanung entsprechend der Qualitäts-Management-Systeme: ISO/ TS 16 949, QS-9000. Die allgemeinen Zusammenhänge von QM-Handbuch, Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen und Dokumentation sollen dargestellt werden.</p> <p>Es wird eine Riskobetrachtung einbezogen, um die Teilnehmer in die Lage zu versetzen, den angemessenen Aufwand bei jedem neuen Projekt bestimmen zu können.</p> <p>Typische Checklisten aus dem VDA-Band zur Reifegradabsicherung (RGA), dem APQP-Handbuch (QS-9000), einzelner Automobilhersteller oder sonstiger Kunden werden für die wichtigsten Techniken besprochen, wie zum Beispiel für: FMEA, DVP&SOR, Kontrollpläne.</p> <p>Abschließend wird auf häufige Methoden der Berichterstattung zwischen Kunde, der eigenen Organisation und den Lieferanten eingegangen. Die abschließende Zusammenfassung der Planungstätigkeit erfolgt nach VDA 2 bzw. PPAP.</p>
Zielsetzung	Die Planungstätigkeiten in den einzelnen Designphasen werden dargestellt.
Teilnehmerzahl	10 - 20 Personen
Dauer	1 bis 2 Tage
Hinweis	Eine Vorbereitung des Seminars zur Darlegung des eigenen QMS mit eigenem Qualitätshandbuch, Verfahrensanweisungen, Arbeitsanweisungen und Dokumentation ist möglich.

Seminarthemen

Q4: Interner Auditor (ISO 19 011: 2002)

Zielgruppe	Mitarbeiter aller Unternehmensbereiche: Entwicklung, Produktion, Einkauf, Logistik sowie interner und externer Qualitätssicherung, die entweder Interne Audits durchführen sollen oder allgemein Erfahrung über Audits sammeln möchten.
Inhalt	<p>Die Kenntnisse über das Qualitäts-Management-System der Organisation (ISO/ TS 16 949, QS-9000, VDA 6.1) sowie die Anforderungen an Audits nach ISO 19 011: 2002 sollen vertieft werden.</p> <p>Audits werden vorbereitet und in der Organisation durchgeführt. Die Ergebnisse werden präsentiert, ein Erfahrungsaustausch zum Ablauf der Audits durchgeführt und mögliche Korrekturmaßnahmen diskutiert.</p>
Zielsetzung	Ausbildung von Internen Auditoren und für die anderen Mitarbeiter der Organisation mehr Sicherheit im Auftreten als Auditierte bei internen und externen Audits.
Teilnehmerzahl	8 - 16 Personen
Dauer	2 bis 3 Tage
Hinweis	In einem Vorgespräch können zusätzliche Schwerpunkte festgelegt werden etwa zu Fragetechniken, Verhaltenstraining, Präsentationen und diese dann in Rollenspielen vertieft werden. (3 Tage).

Seminarthemen

F1: FMEA für Management

Schwerpunkte und Gestaltung auf Anfrage

F2: FMEA Einführungs-Seminar

Zielgruppe	Mitarbeiter aus Entwicklung, Produktion, Einkauf/ Unterlieferanten, Logistik sowie interner und externer Qualitätssicherung, die die Konstruktions- bzw. Prozeß-FMEA kennenlernen möchten.
Inhalt	<p>Im Rahmen des Seminars wird die FMEA als notwendiger Teil moderner Qualitäts-Management-Systeme für die Qualitätsvorausplanung (RGA/ APQP) dargestellt.</p> <p>An einem Beispiel werden die einzelnen Schritte der Bearbeitung erläutert.</p> <p>Die Unterschiede von Design- und Prozeß-FMEA (QS-9000) bzw. System-FMEA-Produkt und System-FMEA-Prozeß (VDA 4.2) werden aufgezeigt.</p> <p>Basis des Kurses ist die FMEA nach QS-9000 von DC, Ford, GM, Vierte Ausgabe. Es erfolgen Hinweise auf die FMEA- Methode nach VDA 4.2.</p>
Zielsetzung	Im Seminar sollen die Schritte einer FMEA eingehend erläutert und ihre Bedeutung für andere Arbeitstechniken der Qualitätsvorausplanung (etwa Kontrollplan oder Arbeitsanweisungen) zusammenhängend dargestellt werden.
Teilnehmerzahl	20 Personen
Dauer	ca. 6 - 8 Stunden
Hinweis	

Seminarthemen

F3: FMEA Anwender-Seminar

Zielgruppe	Mitarbeiter aus Entwicklung, Produktion, Einkauf/ Untertierlieferanten, Logistik sowie interner und externer Qualitätssicherung, die eine Konstruktions- bzw. Prozeß- FMEA im Rahmen einer Projektarbeit durchführen möchten.
Inhalt	<p>Nach einer Einführung in die Thematik der FMEA wird an einem Beispiel aus dem Aufgabenbereich der Teilnehmer eine FMEA bearbeitet. Die Teilnehmer analysieren dabei in Gruppen einzelne Schritte einer Konstruktions- oder Prozeß- FMEA (VDA 4.2: System-FMEA-Produkt, System-FMEA- Prozeß) und präsentieren anschließend ihre Ergebnisse im Plenum.</p> <p>Abschließend wird die fertige FMEA mit den Checklisten von APQP (QS-9000) auf ihre Vollständigkeit hin überprüft.</p> <p>Basis des Kurses ist die FMEA nach QS-9000 von DC, Ford, GM, Vierte Ausgabe. Es erfolgen Hinweise auf die FMEA- Methode nach VDA 4.2.</p>
Zielsetzung	<p>Moderation einer FMEA in kleinen Gruppen.</p> <p>Unterstützung der Qualitätsvorausplanung vor Produktanläufen.</p>
Teilnehmerzahl	10 - 16 Personen
Dauer	1 bis 2 Tage
Hinweis	Weitere Tage können für umfangreiche FMEAs vereinbart werden.

Seminarthemen

T1: Problemlösung: Management-Seminar

Zielgruppe	Geschäftsführung und oberes Management: Werkleiter, Bereichsleiter aus Verkauf, Entwicklung, Kundendienst, Produktion, Einkauf, Logistik sowie interner und externer Qualitätssicherung.
Inhalt	<p>Problemlösung wird als Teil von Qualitäts-Management-Systemen bei ISO/ TS 16 949, QS-9000 dargestellt. Die Grundsätze der speziellen Techniken zur Problemlösung werden an einem Fallbeispiel herausgearbeitet. Hinweise für die notwendige Unterstützung der Teams durch das Management werden gegeben.</p> <p>Es werden Unterschiede zu Problemlösungsmethoden wie Kepner/ Tregoe, Chrysler's 7-Step-Corrective-Action, Fords Global 8D oder GM's PR&R aufgezeigt und erläutert.</p> <p>Im Rahmen des Seminars werden die Wechselwirkungen zur Schadteilanalyse aufgezeigt.</p>
Zielsetzung	Ziel des Seminars ist es, ein ausreichendes Verständnis für erfolgreiche Arbeit von Problemlösungs-Teams zu entwickeln, damit gute Voraussetzungen für Problemlösungen geschaffen werden.
Teilnehmerzahl	6 - 15 Personen
Dauer	ca. 4 Stunden
Hinweis	Diese Veranstaltung wird besonders als Vorbereitung des Anwender-Seminars (T4) empfohlen. Speziell die Auswahl der Teams und der zu bearbeitenden Themen kann sehr gut im Anschluß an diese Veranstaltung durchgeführt werden.

Seminarthemen

T2: Problemlösung: Einführungs-Seminar

Zielgruppe	Mitarbeiter aus Verkauf, Entwicklung, Kundendienst und Reklamationsbearbeitung, Produktion, Einkauf, Logistik sowie interner und externer Qualitätssicherung, die Problemlösungs-Methoden kennenlernen und anwenden sollen.
Inhalt	<p>Im Rahmen des Seminars werden charakteristische Techniken für Problemlösungen dargestellt und an einem Fallbeispiel erläutert. Inhalt und Hintergründe des 8D-Berichts werden dargestellt. Ferner wird die Bedeutung der Problemlösung als Teil moderner Qualitäts-Management-Systeme bei ISO/ TS 16 949, QS-9000 aufgezeigt.</p> <p>Unterschiede und gegebenenfalls Verbesserungspotential zur bestehenden Vorgehensweise bei Korrektur- und Vorbeuge-Maßnahmen der Organisation werden bei einer abschließenden Diskussion herausgearbeitet.</p> <p>Unterschiede zu anderen Problemlösungsmethoden wie Kepner/ Tregoe, Chrysler´s 7-Step-Corrective-Action, Fords Global 8D oder GM´s PR&R werden aufgezeigt und erläutert.</p> <p>Im Rahmen des Seminars werden die Wechselwirkungen zur Schadteilanalyse aufgezeigt.</p>
Zielsetzung	An einem Fallbeispiel werden die wichtigsten Techniken zur Problemlösung dargestellt.
Teilnehmerzahl	12 - 16 Personen
Dauer	ca. 6 – 8 Stunden
Hinweis	Gegebenenfalls können Probleme aus dem Tagesgeschäft diskutiert oder eine kurze Fallstudie in Gruppenarbeit gelöst werden.

Seminarthemen

T3: Techniken für Problemlösungen

Zielgruppe	Mitarbeiter aus Verkauf, Entwicklung, Kundendienst und Reklamationsbearbeitung, Produktion, Einkauf, Logistik sowie interner und externer Qualitätssicherung, die die 8D-Methode im Umfeld der Qualitäts-Sicherung einschließlich der wichtigsten Hilfsmittel und Instrumente kennenlernen möchten.
Inhalt	<p>Im Rahmen des Seminars werden Problemlösungsmethoden im Umfeld eines Unternehmens aufgezeigt. In Übungen werden die wichtigsten Hilfsmittel und Instrumente für den praktischen Gebrauch im Zusammenhang dargestellt:</p> <ul style="list-style-type: none">- Element ISO/ TS 16 949: 8.5 und QS-9000: 4.14:- systematisches Arbeiten und Teamarbeit- charakteristische “Techniken für Problemlösungen“, etwa:<ul style="list-style-type: none">- FMEA, Kontrollplan und SPC, Fehlersammelkarte- Qualitätskosten, Pareto-Analyse, Auswahlentscheidung- Ursache-/ Wirkungs-Diagramm und Fehlerbaum- Ansätze zur Optimierung des QM-Systems- 8D-Methode und Fallbeispiele- 8D-Bericht <p>Es werden Unterschiede zu anderen Problemlösungsmethoden wie Kepner/ Tregoe, Chrysler’s 7-Step-Corrective-Action, Fords Global 8D oder GM’s PR&R aufgezeigt und erläutert.</p> <p>Im Rahmen des Seminars werden die Wechselwirkungen zur Schadteilanalyse aufgezeigt.</p>
Zielsetzung	Ziel des Seminars ist die Darstellung und praktische Anwendung der wichtigsten Techniken und Hilfsmittel bei der Problemlösung.
Teilnehmerzahl	16 - 20 Personen
Dauer	2 - 3 Tage
Hinweis	Das Seminar wurde speziell für Teilnehmer erarbeitet, die in kurzer Zeit auf die systematische Bearbeitung von Problemen vorbereitet werden sollen.

Seminarthemen

T4: Problemlösung: Anwender-Seminar

Zielgruppe	Mitarbeiter aus Verkauf, Entwicklung, Kundendienst und Reklamationsbearbeitung, Produktion, Einkauf, Logistik sowie interner und externer Qualitätssicherung, die sich mit Problemlösungsmethoden vertraut machen und dies durch die Anwendung auf Probleme aus dem eigenen Arbeitsbereich vertiefen möchten.
Inhalt	<p>Im Rahmen des Seminars werden charakteristische Techniken an einem Fallbeispiel dargestellt.</p> <p>Das Erlernte wird dann unmittelbar auf Probleme aus dem Arbeitsbereich der Gruppen angewandt. Im Laufe des Seminars sollen so alle Schritte einer Problemlösungsmethode auch bei aktuellen Problemen angewandt werden.</p> <p>Der letzte Stand der Arbeit wird jeweils im 8D-Bericht fortgeschrieben.</p> <p>Im Rahmen des Seminars werden die Wechselwirkungen zur Schadteilanalyse aufgezeigt.</p>
Zielsetzung	Ziel des Seminars ist eine Darstellung der wichtigsten Techniken bei Problemlösungen und ihrer Anwendung auf aktuelle Probleme der Teilnehmer.
Teilnehmerzahl	16 - 20 Personen in 4 Gruppen
Dauer	<p>Insgesamt 5 Seminartage</p> <p>Der 1. und 2. Seminartag findet für alle Gruppen gleichzeitig an 2 aufeinanderfolgenden Tagen statt.</p> <p>Zu den Folgeveranstaltungen kommen 2 Gruppen am Vormittag und 2 Gruppen am Nachmittag.</p> <p>Der 3., 4. und 5. Seminartag werden jeweils in einem Abstand von ca. 2 bis 4 Wochen durchgeführt.</p>
Hinweis	Dieses Seminar erstreckt sich über 2 bis 3 Monate.

Seminarthemen

T5: Unterstützung bei Problemlösungen (Ursachenanalyse)

Zielgruppe	Mitarbeiter aus Verkauf, Entwicklung, Kundendienst und Reklamationsbearbeitung, Produktion, Einkauf, Logistik sowie interner und externer Qualitätssicherung, die mit der Lösung eines speziellen Problems beauftragt sind.
Inhalt	Moderation einer Problemlösungsarbeit.
Zielsetzung	Im Rahmen der Projektarbeit wird der Beweis von Grundursachen bei Problemen angestrebt.
Teilnehmerzahl	ca. 4 - 10 Personen, abhängig von der Aufgabenstellung
Dauer	in Abhängigkeit der Problemstellung
Hinweis	Eine Lösung kann im Rahmen des Projekts nicht garantiert werden. Allerdings könnten auch im Einzelfall unberechtigte Schadensersatzforderungen bei Haftungsfällen widerlegt werden.

Seminarthemen

T6: Problemlösung: Seminar zur Schadteilanalyse

Zielgruppe	Mitarbeiter aus Entwicklung, Kundendienst und Reklamationsbearbeitung und Produktion sowie interner und externer Qualitätssicherung, die sich mit Feldbeanstandungen beschäftigen.
Inhalt	<p>Im Rahmen des Seminars sollen Methoden zur Analyse von Fehlern bestimmt werden, die sich aus dem Zusammenwirken von Produkt, Prozeß und/ oder System im Anwendungsfall ergeben.</p> <p>Besondere Aufmerksamkeit wird den sogenannten nicht reproduzierbaren Fehlern gewidmet mit ihren hohen Aufwendungen für Gewährleistung, Garantie, Logistik und Analyse.</p> <p>Die Schadteilanalyse versteht sich als Teil des Entwicklungsprozesses und muß im Rahmen der Reifegradabsicherung (RGA) bzw. des APQP-Prozesses ausgearbeitet werden.</p>
Zielsetzung	Ziel des Seminars ist die Darstellung einer Methode zum Aufbau systematischer Schritte zur Vorbereitung einer Analyse von Schadteilen aus dem Feld.
Teilnehmerzahl	16 - 20 Personen
Dauer	Insgesamt 1 Seminartag
Hinweis	Die Inhalte des Seminars sollten zur Qualitätsplanung, d.h. zur Reifegradabsicherung (RGA) bzw. zu Beginn des APQP-Prozesses bekannt sein.

Seminarthemen

S1: SPC Grundkurs/ Anwenderseminar

Zielgruppe	Mitarbeiter der Produktion, die an der Linie mit Messungen und Bewertungen direkt zu tun haben.
Inhalt	<p>Im Rahmen des Seminars werden die Grundbegriffe der SPC erläutert und an Rechenbeispielen vertieft. Der grundsätzliche Aufbau einer Regelkarte wird dargestellt, die Eintragungen für eine Regelkarte werden berechnet, vorgenommen und interpretiert.</p> <p>Basis für den Kurs ist unter anderem das Reference Manual von DC, Ford, GM, Zweite Ausgabe, 2005 und der Memory Jogger II von GOAL.</p>
Zielsetzung	Das Verständnis für SPC soll soweit entwickelt werden, daß die Teilnehmer für ihr Aufgabengebiet die Zusammenhänge von Kennzahlen und Prozeßergebnissen erkennen und den Bedarf für notwendige Eingriffe in die Prozeßabläufe sehen.
Teilnehmerzahl	12 - 16 Personen
Dauer	nach Rücksprache 1 bis 2 Tage, jeweils 8 Stunden
Hinweis	

Seminarthemen

S2: Statistische Prozeßlenkung (SPC)

Zielgruppe	Mitarbeiter und Führungskräfte aus den Bereichen Planung, Konstruktion, Entwicklung, Qualitätssicherung und Werkzeugbau.
Inhalt	<p>Im Rahmen des Seminars wird bearbeitet:</p> <ul style="list-style-type: none">• Ziel von Maschinen- und Prozeßfähigkeitsuntersuchungen• MFU, PFU, SPC und MSA im Rahmen der Qualitätsplanung und Qualitätsüberwachung• Fähigkeitsindizes• Verteilungstypen und Prozeßtypen• Shewhart-Karten und Annahmekarten• Anwendungsfälle und Beispiele aus der Unternehmenspraxis• Einflußmöglichkeiten auf den Fertigungsprozeß im Rahmen der Planung, Entwicklung und Konstruktion
Zielsetzung	Prozeß- und Maschinenfähigkeitsanalysen durchführen und bewerten können.
Teilnehmerzahl	12 - 16 Personen
Dauer	nach Rücksprache 1 bis 2 Tage, jeweils 8 Stunden
Hinweis	

Seminarthemen

M1: Meßsystemanalyse (MSA)

Zielgruppe	Mitarbeiter und Führungskräfte aus den Bereichen Prozeßentwicklung, Qualitätssicherung, Entwicklung und Werkzeugbau.
Inhalt	<p>Im Rahmen des Seminars wird bearbeitet:</p> <ul style="list-style-type: none">• Ziel von Meßsystemanalysen/ Prüfmittelfähigkeitsuntersuchungen• Klärung von Grundbegriffen wie Genauigkeit, Wiederholpräzision, Vergleichspräzision, Stabilität und Linearität• Durchführung der Meßfähigkeitsanalyse (MSA) im Rahmen der Qualitätsplanung, und Prozeßentwicklung• Übersicht über die Methoden<ul style="list-style-type: none">○ Genauigkeit und Wiederholbarkeit○ Nachvollziehbarkeit, Wiederholbarkeit, Gesamtstreuung (Methode AIAG)• Kennwerte (c_g, c_{gk}, GRR (R&R), ndc, ...)• VDA 5: Prüfprozeßbeignung/ Meßunsicherheit
Zielsetzung	Meßsystemanalysen durchführen, bewerten und interpretieren können.
Teilnehmerzahl	12 - 16 Personen
Dauer	nach Rücksprache 1 bis 2 Tage, jeweils 8 Stunden
Hinweis	