

Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG



Seminarkatalog 2016

Herausgeber:

Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG ♦ Hauptstraße 12 ♦ D-76726 Germersheim
Germersheim, November 2015, alle Rechte vorbehalten



Liebe Kundin, lieber Kunde,

machen Sie sich fit für 2016.

Im neuen Seminarangebot der KLC TQM 2000 Akademie werden Sie viele bekannte und bewährte Schulungsthemen wiederfinden.

Darüber hinaus haben wir unser Angebot neben der Revision der DIN EN ISO 9001 auch deutlich um aktuelle Themen erweitert, wie z.B

- eine zertifizierte LEAN Six Sigma GB Ausbildung
- Managementthemen und der richtige Umgang mit Kennzahlen
- Gestalten und Umsetzen von ganzheitlichen 0-Fehler-Konzepten
- neue Schulungen zum Thema LEAN und Shopfloor Management

Wir freuen uns, wenn Ihnen unser Angebot zusagt und wir Sie oder Ihre Kollegen bei einem unserer Seminare begrüßen dürfen.

Gerne nehmen wir auch Anregungen und Themenvorschläge Ihrerseits entgegen.

Sollten Sie zu einem der Themen eine Inhouse-Schulung in Erwägung ziehen, so sprechen Sie uns gerne an und wir unterbreiten Ihnen ein maßgeschneidertes Angebot.

Mit freundlichen Grüßen aus Germersheim



Ihr Stefan Kiendl
Geschäftsführer
Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG



Allgemeine Informationen

Veranstaltungskosten zu vereinheitlichten Konditionen:

1-tägige Seminare	490,00 €
2-tägige Seminare	980,00 €
3-tägige Seminare	1.380,00 €

Ausnahmen:

Seminar 20-001 – QM Fachkraft	1.800,00 €
Seminar 20-004 – Requali für int. Auditoren ISO TS16949	1.380,00 €
Seminar 20-008 – Q-Entwicklung Lieferanten	2.100,00 €

Die angegebenen Preise enthalten Getränke und Snacks in den Pausen, sowie Mittagessen an den jeweiligen Seminartagen.

Zahlungsziel: 14 Tage nach Rechnungseingang rein Netto ohne Abzug

Tagungshotels

Die Tagungshotels der einzelnen Veranstaltungsorte werden Ihnen im Rahmen der Anmeldung mitgeteilt. In den Tagungshotels reservieren wir i.d.R. ein Zimmerkontingent für die Teilnehmer. Bitte nehmen Sie die Zimmerbuchung selbst vor, Übernachtungskosten sind nicht Bestandteil der Seminarkosten.

Stornobedingungen

Bis zu zwei Kalenderwochen vor Seminarbeginn ist eine Stornierung kostenfrei möglich, danach wird eine Stornogebühr von 50% des Seminarpreises erhoben. Bei Stornierung innerhalb von 48 Stunden vor Seminarbeginn wird der volle Seminarpreis berechnet. Es ist allerdings möglich, den Seminarplatz ohne Zusatzkosten einem anderen Kollegen zu überlassen.

Schulungsanbieter und Vertragspartner

Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG
Hauptstraße 12
76726 Germersheim
Registergericht AG Landau / HRA 30303



Sie haben Fragen? Sprechen Sie uns an!



Für Anmeldungen und bei Rückfragen steht Ihnen
Corina Hartwig-Blesinger gerne zur Verfügung.

Kontakt

Mail: corina.hartwig-blesinger@k-lc.de

Post: Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG
Hauptstraße 12
76726 Germersheim

Telefon: +49(0)7274 / 948 56-0

Fax: +49(0)7274 / 948 56-29

**Bitte verwenden Sie für die Anmeldung das nachfolgende Formular
oder folgenden Link:**

<http://bit.ly/1SNjORn>



Anmeldeformular KLC TQM 2000 Akademie

Bitte zurück an Fax: +49(0)7274 / 948 56-29

Seminarnummer: _____

Titel / Thema: _____

Termin / Ort: _____

Unternehmen: _____

Anschrift: _____

Name, Vorname: _____

Funktion im Unternehmen: _____

Festnetz: _____

Mobil: _____

Mail: _____

Datum und Unterschrift für verbindliche Anmeldung

Datum: _____ Unterschrift: _____



Übersicht der Schulungsthemen 2016



Schulungsblock 1:
Modernes Qualitätsmanagement
Unser Angebot an Managementthemen für
Fach- und Führungskräfte



Schulungsblock 2:
Audits und Auditorenqualifizierung
Formale und ergänzende Qualifizierungen für
Fachkräfte und Auditoren



Schulungsblock 3:
Präventive Verfahren/Methoden im QM
Schulungen zu QVP, FMEA, MSA,
Produktsicherheitsbeauftragter, u.a.m.



Schulungsblock 4:
Wichtige Qualitäts-/Management Tools
Angebote zum Ausbau der Methodenkompetenz für
Fach- und Führungskräfte



Schulungsblock 5:
LEAN und Shopfloor Management
Qualifizierungen zur Einführung und Umsetzung von LEAN und
Shopfloor Management in Produktion und Administration für
Führungskräfte



Inhouse Schulungen
Sie möchten die Kompetenzen Ihrer Mitarbeiter gezielt
entwickeln – wir übernehmen für Sie gerne die Konzeption,
die inhaltliche Gestaltung und die Durchführung



Unser Schulungsangebot: Inhouse Schulungen

Die Vorteile von Inhouse Schulungen auf einen Blick

- Die relevante Mitarbeitergruppe in Ihrem Unternehmen verfügt über ein einheitliches Wissen und Verständnis zum Thema.
- Die Inhalte, Beispiele und Praxisübungen können auf Ihr Unternehmen zugeschnitten und angepasst werden. Dies erleichtert den Teilnehmern ganz wesentlich den Wissenstransfer in die Anwendung des Erlernten.
- In der Regel hat das gemeinsame Durchlaufen einer Inhouse Schulung bei den Teilnehmern einen teambildenden Effekt, der ebenfalls der Umsetzung des Erlernten förderlich ist.
- Je nach zeitlicher Verfügbarkeit kann der Qualifikationsaufbau zeitlich sehr kompakt erfolgen und somit schnell Nutzen stiften.
- Die Umsetzung des Erlernten lässt sich sehr einfach mit umsetzungsfördernden Maßnahmen, wie z.B. Coaching, verknüpfen, um die Wirksamkeit der Qualifizierungsmaßnahmen weiter zu steigern.
- Die Mitarbeiter und Führungskräfte sind nicht zwingend im Unternehmen abwesend und bei Dringlichkeiten verfügbar.
- Je nach Anzahl der Teilnehmer sind Inhouse Schulungen bezogen auf die Ausbildungskosten/Teilnehmer in der Regel deutlich günstiger im Vergleich zu den Besuchen offener Seminare.
- Es entstehen keine Verluste durch Reisezeiten und Reiseaufwand bei den Teilnehmern.

Schulungsthemen aus unserem Katalog

Alle Themen aus unserem Schulungskatalog sind für Sie jederzeit als Inhouse Schulung buchbar. Im Besonderen sei an dieser Stelle auf die Ausbildung zum Lean Six Sigma Green Belt und auf die Schulungsangebote im Lean Management verwiesen, die in hohem Maße als Inhouse Ausbildung von unseren Kunden nachgefragt werden. Vereinbaren Sie gerne einen Termin mit uns und wir besprechen die Inhalte und das Vorgehen gemeinsam und passen diese auf Ihre Bedürfnisse an.

Spezifische Schulungen für Ihr Unternehmen

Ihr Unternehmen und Ihre Branche haben besondere Anforderungen bezüglich der Qualifikation von Mitarbeitern und Führungskräften? Sprechen Sie uns an und wir konzipieren für Sie eine maßgeschneiderte Qualifizierungsmaßnahme. Dabei beschränken wir uns nicht alleine auf die klassische Vermittlung von Wissen, sondern berücksichtigen dabei auch flankierende umsetzungsrelevante Themen, wie Coaching, Hospitation, Mediation, etc., ebenso, wie den Kontext der Organisation.

Ihre Fachberater

Seniorberater der Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG
Trainer der KLC TQM 2000 Akademie



Schulungsblock 1: Modernes Qualitätsmanagement



Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 10-001	Umsetzen der Qualitätsverantwortung für Führungskräfte gemäß der revidierten DIN EN ISO 9001:2015	1	a: 05.02.16 b: 16.03.16 c: 02.11.16	Nürnberg Magdeburg Dortmund
 10-002	ISO 9001:2015 Was brachte die große Revision an Veränderungen?	1	a: 14.01.16 b: 04.05.16	Leipzig Berlin
 10-003	Umsetzung der Änderungen der DIN EN ISO 9001:2015 in der Automobil- und Zulieferbranche Praxisworkshop	2	a: 20.-21.01.16 b: 10.-11.03.16	Leipzig Berlin
 10-004	Reifegradabsicherung und Update neues Produktionsteil- und Prozessfreigabeverfahren	1	08.07.16	Kassel
 10-005	Projektmanagement ISO/TS 16949 Projektmanagement, Qualitätsvorausplanung und Reifegradabsicherung	2	a: 20.-21.04.16 b: 28.-29.07.16	Kassel Stuttgart
 10-006	Treue Kunden = gesichertes Wachstum Management von Servicequalität und Kundenbindung	2	17.-18.10.16	Leipzig
 10-007	Industrie 4.0 Die 4. industrielle Revolution hat bereits begonnen und fordert neue Formen der Zusammenarbeit	2	a: 16.-17.03.16 b: 06.-07.04.16 c: 08.-09.11.16	Stuttgart Magdeburg Darmstadt
 10-008	Die Toyota Kata und das Change Management	2	25.-26.04.16	Berlin



Schulungsblock 2: Audits und Auditorenqualifizierung

Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 20-001	Zertifizierte Ausbildung zur QM-Fachkraft	5	05.-09.12.16	Berlin
 20-002	Interner Systemauditor ISO/TS 16949	3	a: 15.-17.08.16 b: 28.-30.11.16	Nürnberg Germersheim
 20-003	Vertiefungs- und Kompetenzschulung für Auditoren gemäß ISO/TS 16949 und VDA 6.3	2	15.-16.09.16	Leipzig
 20-004	Requalifizierungslehrgang 2015/2016 für Auditoren der Automobil- und Zulieferindustrie gemäß ISO/TS 16949	2	a: 22.-23.06.16 b: 09.-10.11.16	Mercedes LKW- Werk, Germersheim offen
 20-005	Interner Systemauditor gemäß DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 19011	3	01.-03.08.16	Berlin
 20-006	Layered Process Audits (LPA) Eine wertvolle Ergänzung im QM System	2	a: 14.-15.03.16 b: 16.-17.06.16 c: 26.-27.09.16	Berlin Germersheim Leipzig
 20-007	Prozess- und Lieferantenauditor gemäß VDA 6.3:2010	3	a: 25.-27.01.16 b: 10.-12.08.16	Berlin Leipzig
 20-008	Ausbildung zum Lieferanten-Qualitäts-Entwickler LQE (Supplier-Quality Engineer, SQE)	5	a: 15.-19.02.16 b: 24.-28.10.16	Berlin Germersheim
 20-009	Qualitätsbeauftragter Systemauditor für Produktionsmittel in der Automobilindustrie gemäß VDA 6.4 / VDA 6.7	3	18.-20.07.16	Berlin
 20-010	Energie-Managementsystem (EnMS) nach DIN EN ISO 50001 erfolgreich umsetzen	2	a: 27.-28.06.16 b: 22.-23.09.16	Leipzig Berlin



Schulungsblock 3: Präventive Verfahren/Methoden im QM



Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 30-001	Robuste Produktionsprozesse gestalten	2	a: 07.-08.04.16 b: 23.-24.05.16	Kassel Leipzig
 30-002	Messunsicherheit U nach aktuellen Richtlinien abschätzen	2	08.-09.09.16	Berlin
 30-003	Messung und Bewertung der Maschinen- und Prozessfähigkeit	1	a: 15.03.16 b: 08.06.16 c: 06.09.16	Dresden Stuttgart Köln
 30-004	Werker-Selbstprüfung gut vorbereiten und erfolgreich umsetzen	2	a: 29.02.-01.03.16 b: 25.-26.08.16 c: 15.-16.12.16	Berlin Germersheim Stuttgart
 30-005	Statistische Prozessregelung (SPC) systematisch und richtig anwenden	2	a: 16.-17.03.16 b: 06.-07.06.16	Dresden Stuttgart
 30-006	Praxistage Automobil Technische Formulare korrekt handhaben	2	a: 18.-19.04.16 b: 18.-19.08.16 c: 12.-13.09.16	Kassel Berlin Leipzig
 30-007	Produktsicherheit und der Produktsicherheitsbeauftragte Automotive Rolle und Aufgaben	2	a: 18.-19.01.16 b: 03.-04.03.16 c: 24.-25.11.16	Berlin Leipzig Germersheim
 30-008	Produktsicherheitsbeauftragter Automotive 1. Aufbaukurs	2	a: 28.-29.01.16 b: 14.-15.11.16	Leipzig Berlin
 30-009	Produktsicherheitsbeauftragter Automotive 2. Aufbaukurs	1	a: 22.02.16 b: 04.08.16 c: 02.12.16	Leipzig Berlin Germersheim
 30-010	FMEA und Produktionslenkungsplan	2	a: 11.-12.04.16 b: 09.-10.06.16 c: 03.-04.11.16	Kassel Leipzig Hannover
 30-011	FMEA-Moderator Praxisseminar	2	08.-09.08.16	Berlin



Schulungsblock 4: Wichtige Qualitäts-/Management Tools



Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 40-001	Automotive Core Tools im QM Ein Überblick	2	a: 24.-25.02.16 b: 06.-07.10.16 c: 12.-13.12.16	Stuttgart Leipzig Germersheim
 40-002	Kennzahlensysteme für das Prozessmanagement intelligent nutzen	1	a: 22.01.16 b: 16.02.16 c: 20.09.16	Halle Münster Nürnberg
 40-003	Mit Prozess- und Unternehmenskennzahlen professionell umgehen	2	a: 20.-21.01.16 b: 17.-18.02.16 c: 21.-22.09.16	Halle Köln Mannheim
 40-004	Systematischer Aufbau benötigter Problemlösungskompetenzen im Unternehmen	2	a: 31.03.-01.04.16 b: 21.-22.07.16 c: 17.-18.11.16	Kassel Stuttgart Hannover
 40-005	Schadteilanalyse bei Feldrückläufern gemäß VDA Standards	2	21.-22.11.16	Kassel
 40-006	Ausbildung zum LEAN Six Sigma Green Belt Mit Zertifikatsprüfung	3+3+4	a: 06.-08.09.16 b: 28.-30.09.16 c: 29.11.-02.12.16	Germersheim
 40-007	Wirksame Null-Fehler-Konzepte entwickeln und nachhaltig umsetzen	2	a: 02.-03.05.16 b: 22.-23.08.16 c: 20.-21.12.16	Stuttgart Kassel Germersheim
 40-008	Verbesserung der KVP-/Kaizen-Ergebnisse Praxisseminar für KVP-/Kaizen-Projektleiter und -Moderatoren	2	11.-12.05.16	Berlin



Schulungsblock 5: LEAN und Shopfloor Management



Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 50-001	Wertstromanalyse / Wertstromdesign in der Serienfertigung als Werkzeug für die Produktionsoptimierung	1	a: 07.03.16 b: 26.09.16	Germersheim Germersheim
 50-002	Wertstromanalyse / Wertstromdesign in der Einzelfertigung als Werkzeug für die Produktionsoptimierung	1	a: 14.03.16 b: 04.10.16	Germersheim Leipzig
 50-003	Schlanke Produktion 1 Einführungsseminar LEAN Historie, 7V, 5S, Visualisierung, Standardisierung, SFM, SMED	3	30.05.-01.06.16	Germersheim
 50-004	Schlanke Produktion 2 Aufbauseminar Kundentakt, Wertstromanalyse/ Wertstromdesign, Nivellierte Fertigung, EPEI, TPM	3	19.-21.09.16	Germersheim
 50-005	Clever managen in Produktion und Administration	3	07.-09.11.16	Germersheim



Schulungsblock 1: Modernes Qualitätsmanagement



Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 10-001	Umsetzen der Qualitätsverantwortung für Führungskräfte gemäß der revidierten DIN EN ISO 9001:2015	1	a: 05.02.16 b: 16.03.16 c: 02.11.16	Nürnberg Magdeburg Dortmund
 10-002	ISO 9001:2015 Was brachte die große Revision an Veränderungen?	1	a: 14.01.16 b: 04.05.16	Leipzig Berlin
 10-003	Umsetzung der Änderungen der DIN EN ISO 9001:2015 in der Automobil- und Zulieferbranche Praxisworkshop	2	a: 20.-21.01.16 b: 10.-11.03.16	Leipzig Berlin
 10-004	Reifegradabsicherung und Update neues Produktionsteil- und Prozessfreigabeverfahren	1	08.07.16	Kassel
 10-005	Projektmanagement ISO/TS 16949 Projektmanagement, Qualitätsvorausplanung und Reifegradabsicherung	2	a: 20.-21.04.16 b: 28.-29.07.16	Kassel Stuttgart
 10-006	Treue Kunden = gesichertes Wachstum Management von Servicequalität und Kundenbindung	2	17.-18.10.16	Leipzig
 10-007	Industrie 4.0 Die 4. industrielle Revolution hat bereits begonnen und fordert neue Formen der Zusammenarbeit	2	a: 16.-17.03.16 b: 06.-07.04.16 c: 08.-09.11.16	Stuttgart Magdeburg Darmstadt
 10-008	Die Toyota Kata und das Change Management	2	25.-26.04.16	Berlin



Seminarnummer: 10-001

Umsetzen der Qualitätsverantwortung für Führungskräfte gemäß der revidierten DIN EN ISO 9001:2015

Zielgruppe	Geschäftsführer, Führungskräfte aus Produktion und administrativen Bereichen, Qualitätsbeauftragte, Auditoren, alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	1 Tag	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	490,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 05.02.2016 b: 16.03.2016 c: 02.11.2016	Nürnberg Magdeburg Dortmund
Zum Thema	<p>Die revidierte DIN EN ISO 9001:2015 verlagert die Verantwortung für das QM im eigenen Verantwortungsbereich an die Führungskräfte direkt. Eine Delegation der Q-Verantwortung an den QMB ist somit nicht mehr möglich.</p> <p>Wie als Führungskraft dieser neuen Herausforderung zu begegnen ist wird in diesem Seminar thematisiert. Es geht dabei um eine logische Kette von der Definition des Qualitätsbegriffs für den eigenen Verantwortungsbereich über das Ableiten strategischer und operativer Bereichsziele bis hin zu Qualitätskennzahlen und das Qualitätscontrolling.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Verstehen, welchen Einfluss die Änderungen der neuen DIN EN ISO 9001:2015 auf Rolle und Wahrnehmung der Führungsaufgaben von Führungskräften in den Unternehmen haben.</p> <p>Wissen, wie aus der strategischen Rolle des Verantwortungsbereichs im Unternehmen oder für das gesamte Unternehmen systematisch Ziele und Initiativen zur Zielerreichung abgeleitet werden.</p> <p>Die Abteilungs- oder Unternehmensziele systematisch aus den langfristigen Zielen ableiten und für Zielvereinbarungen auf den nächsten Ebenen nutzen können.</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 10-001

Umsetzen der Qualitätsverantwortung für Führungskräfte gemäß der revidierten DIN EN ISO 9001:2015



Inhalte

Grundsätzliches zur Normenreihe DIN EN ISO 9000 ff., deren Bestandteile und ihre Anwendung. Historische Entwicklung der Norm bis zu ihrem heutigen Stand und Überblick zu den vorgenommenen Anpassungen

Die wesentlichen vorgenommenen Änderungen in der DIN EN ISO 9001:2015 mit Relevanz zur Rolle und zur Wahrnehmung der Aufgaben für Geschäftsführer und Ergebnisverantwortliche Führungskräfte

Das Managementsystem zur strategischen und operativen Unternehmenssteuerung BSC und Hoshin Planung, deren Charakteristiken, deren Strukturen und die Methodik, Gemeinsamkeiten und Abgrenzungen

Abbildung von qualitätsrelevanten Themen und Zielen in diesen Managementsystemen

Entwickeln eines BSC Zielsystems aus einer Strategie und Kaskadieren strategischen Ziele mit einer Zielbeitragsmatrix

Hoshin Planung zur systematischen Ableitung von operativen Zielen aus einer langfristigen strategischen Perspektive heraus, mit einer klaren Zuordnung der Umsetzungsziele und Umsetzungsverantwortung (Hoshin X-Matrix)

Interne Kommunikation der Ziele und Umgang mit Zielvereinbarungen zum Transfer der einzelnen Strategiebeiträge in das Unternehmen hinein

Management Controllingprozesse im Unternehmen und den Abteilungen durch Visualisierung und Regelkommunikation leicht gemacht

Diskussion, Erfahrungsaustausch und Fragen zum Thema

Referent

Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 10-002

ISO 9001:2015 Was brachte die große Revision an Veränderungen?



Zielgruppe	Geschäftsführer, Manager von Unternehmen, Qualitätsbeauftragte, -manager und -auditoren, die nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert sind bzw. die die Zertifizierung planen, alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	1 Tag	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	490,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 14.01.2016 b: 04.05.2016	Leipzig Berlin
Zum Thema	<p>Die DIN EN ISO 9001:2015 ist nunmehr verfügbar und erlaubt einen Blick in die „neu überarbeitete“ QM-Norm. Die ISO 9001 – eine der weltweit bekanntesten Normen zum Thema QM Organisation - liegt nun in einer neu überarbeiteten Fassung vor und folgt einer einheitlichen Struktur für Managementsysteme, der <i>High Level Structure</i>. Die Revision geht einher mit einigen grundlegenden Änderungen in der Struktur der einzelnen Kapitel in der Norm und mit wesentlichen Ergänzungen, die aus der DIN EN ISO 9004 in die Zertifizierungsnorm DIN EN ISO 9001:2015 übernommen wurden.</p>	
Lehrgangsziele	Die mit der Revision einhergehenden Änderungen kennen, in die interne Anwendung der Norm transferieren können und wissen, wie sich die Änderungen auf die Anforderungen zur Zertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015 auswirken.	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 10-002

ISO 9001:2015 Was brachte die große Revision an Veränderungen?



Inhalte

Grundsätzliches zur Normenreihe DIN EN ISO 9000 ff.,
Bestandteile und Anwendung. Historische Entwicklung der
Norm bis zu ihrem heutigen Stand und Überblick zu den
vorgenommenen Anpassungen

Die wesentlichen vorgenommenen Änderungen in der DIN EN
ISO 9001:2015 und deren Hintergründe im Kontext der
evolutionären Entwicklungen im QM in den letzten Jahren

Die vorgenommenen Änderungen in der Struktur und im
Aufbau der neuen DIN EN ISO 9001 aufgrund der neu hinzu
gekommenen Kapitel

Die in den einzelnen Kapiteln der DIN EN ISO 9001:2015
vorgenommenen inhaltlichen Änderungen im Detail

Kapitel 4: Kontext der Organisation (Organisation und ihr
Kontext, Erfordernisse und Erwartungen interessierter
Parteien, Anwendungsbereich QM-System, QM-System und
relevante Prozesse)

Kapitel 5: Führung (Führung und Verpflichtung, Politik, Rollen,
Verantwortlichkeiten und Befugnisse in der Organisation)

Kapitel 6: Planung (Maßnahmen zum Umgang mit Chancen
und Risiken, Q-Ziele und Planung zu deren Erreichung,
Lenkung von Änderungen)

Kapitel 7: Unterstützung (Ressourcen, Kompetenz,
Bewusstsein, Kommunikation, dokumentierte Information)

Kapitel 8: Betrieb (Betriebliche Planung und Steuerung,
Anforderungen an Produkte und Dienstleistungen,
Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen, Steuerung
von extern bereitgestellten Prozessen, Produkten und
Dienstleistungen, Produktion und Dienstleistungserbringung,
Freigabe von Produkten und Dienstleistungen, Steuerung
nicht konformer Prozessergebnisse)

Kapitel 9: Bewertung der Leistung (Überwachung, Messung,
Analyse, internes Audit, Management-Bewertung)

Kapitel 10: Verbesserung (Allgemeines, Nichtkonformität und
Korrekturmaßnahmen, fortlaufende Verbesserung)

Welche Änderungen, Regularien und Fristen ergeben sich
daraus für die Zertifizierungsverfahren?

Diskussion, Erfahrungsaustausch und Fragen zum Thema

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 10-003

Umsetzung der Änderungen der DIN EN ISO 9001:2015
in der Automobil- und Zulieferbranche
Praxisworkshop



Zielgruppe	Führungskräfte aus Unternehmen, Prozessverantwortliche, Qualitätsbeauftragte, -manager und -auditoren und alle anderen an der Umsetzung der ISO 9001 Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 20.01. - 21.01.2016 b: 10.03. - 11.03.2016	Leipzig Berlin
Zum Thema	<p>Die DIN EN ISO 9001 unterlag 2015 einer „großen“ Revision mit tiefgreifenden Änderungen der Normstruktur und der Zertifizierungsanforderungen.</p> <p>Dabei fallen einige neue/geänderte Konzepte (Herangehensweisen, Methoden und Techniken) auf. Dazu gehören v. a.</p> <ul style="list-style-type: none">• das Management des Kontextes der Organisation samt Stakeholder-Management• Risikomanagement im Prozess- und Lieferantemanagement• das Management von Wissen samt lessons-learned-Methode• das Management von Änderungen• das Sicherstellen beherrschter Bedingungen der Produktion und Dienstleistungserbringung• Die Risikoorientierung im Auditprogramm und bei der Auditierung• weitere Querschnittsthemen	
Lehrgangsziele	Die Teilnehmer lernen diese Änderungen kennen und trainieren den Umgang damit an betrieblichen/eigenen Fallbeispielen, um sie dann wirksam und nachhaltig in das eigene betriebliche Umfeld zu transferieren.	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion und thematische Aufarbeitung im Praxisworkshop	



Seminarnummer: 10-003

Umsetzung der Änderungen der DIN EN ISO 9001:2015
in der Automobil- und Zulieferbranche
Praxisworkshop



Inhalte

- Einführung in die Thematik und Abfrage der Erwartungen und persönlichen Zielsetzungen der Teilnehmer
- Management des Kontextes der Organisation (Risiko- und Chancenmanagement, Stakeholderarbeit, Markt- und Kundenorientierung)
- Management des risikobasierten Prozessansatzes (Prozessdarlegung mit Risikolenkung mit den Instrumenten: Turtle, Geschäftsprozess-FMEA, Risiko- u. Chancen-Checkliste, etc.)
- Management des Wissens (Wissensmanagement), (Kompetenz und Wissen, Trends, Nutzen, Bausteine/ Teilprozesse, Konzepte und Methoden, Einführung)
- Management der risikobasierten Lieferantenarbeit (Moderne Vorgehensweisen und Instrumente zur Lieferanten-Risikoanalyse (z.B. FMEA, Checkliste), Lieferantenbewertungsaspekte und -index, Risikominimierung in der Lieferkette, Umgang mit „schwierigen“ Lieferanten, Eskalationsverfahren)
- Management des Transfers von der Entwicklung in die Produktion bzw. Dienstleistungserbringung (Anlauf- und Transfermanagement, Produktionsteil- und Prozessfreigabe (PPF))
- Management von Änderungen (Änderungssachverhalte, Konfigurations- und Änderungsmanagement nach ISO 10007, Änderungsprozess, die Änderung begleitende Umsetzungshilfen, dokumentierte Informationen)
- Management beherrschter Bedingungen in Produktion und Dienstleistungserbringung (Anforderungen – Übersicht, Planung (Überwachungs- und Messtätigkeiten (Prüfplanung), Personal und andere Ressourcen), Poka Yoke)
- Management risikobasierter Auditprogramme und Auditierungen – Vorgehen und Beispiele
- Weitere normenrelevante Themen (Qualitätsprogramm, Bewusstsein der Mitarbeiter, Transfer von der Entwicklung in die Produktion/Dienstleistungserbringung etc.)
- Praktische Übung zu ausgewählten Umsetzungshilfen (z.B. mittels einer Risiko- und Chancen-Analyse und Strategieableitung, einer risikobasierten Prozessanalyse und einer Änderungsabwicklung) anhand betriebspraktischer Fallsituationen (Übung in Kleingruppen, Präsentation der Ergebnisse)

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 10-004

Reifegradabsicherung und Update neues Produktionsteil- und Prozessfreigabeverfahren



Zielgruppe	Produktmanager, Verkäufer, Einkäufer, Projektleiter, Planer, Werkzeugbauer, QM-/QS-Mitarbeiter, Technische und Produktionsleiter sowie alle anderen an der „Bemusterung“ Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	1 Tag	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	490,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	08.07.2016	Kassel
Zum Thema	<p>Zwei wesentliche Bausteine der Zusammenarbeit in der Lieferkette und im Zuge der Reifegradabsicherung sind das</p> <ul style="list-style-type: none">• Produktionsteil- und Prozessfreigabeverfahren nach VDA Band 2 (2012 / 2013)• Produktionsteilabnahmeverfahren („Production Part Approval Process“) nach dem AIAG PPAP-Handbuch 2006 <p>Ziel der Regelwerke ist sicher zu stellen, dass alle Kundenanforderungen und -Spezifikationen vom Lieferanten richtig verstanden und umgesetzt wurden.</p> <p>Die in den Richtlinien geforderten Dokumente – sie sind das Ergebnis der vorausplanenden Vorgehensweisen und Methoden – stellen sicher, dass das Produkt richtig entwickelt wurde und die Produktion die Produkte in stabiler Qualität und Stückzahl herstellen kann.</p>	
Lehrgangsziele	Die Teilnehmer lernen die Anforderungen der Kunden und der Richtlinien zum Produktionsteil- und Prozessfreigabeverfahren kennen, wobei der Schwerpunkt des Praxisseminars auf den Neuerungen/Änderungen des VDA Bandes 2 liegt.	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 10-004

Reifegradabsicherung und Update neues Produktionsteil- und Prozessfreigabeverfahren



Inhalte

Einführung (Zielsetzung, Erwartungen, Einbindung/Einordnung der Freigabeverfahren in die QVP / RGA)

Produktionsteil- und Prozessfreigabeverfahren – Warum? Ziel der Regelwerke ist sicher zu stellen, dass alle Kundenanforderungen und Spezifikationen vom Lieferanten richtig verstanden und umgesetzt wurden.

Der PPF- bzw. AIAG PPAP-Prozess im Detail

Bemusterungsplanungsgespräch (VDA Band 2)

Abläufe und Besonderheiten bei den beiden Bemusterungsprozessen, z.B. gestufte/gesplittete „Bemusterung“ bzw. das Verfahren in den einzelnen Phasen

Die 4 Vorlagestufen gemäß VDA Band 2 (i. O., bedingt i. O., n. i. O. (VDA Band 2) und die 5 Vorlagestufen gemäß AIAG PPAP-Handbuch (freigegeben, befristet/begrenzt freigegeben, verworfen)

Zwei wesentliche Bausteine der Zusammenarbeit in der Lieferkette und im Zuge der Reifegradabsicherung sind das

- Produktionsteil- und Prozessfreigabeverfahren nach VDA Band 2 (2012/2013)
- Produktionsteilabnahmeverfahren („Production Part Approval Process“ nach dem AIAG PPAP-Handbuch 2006)

Die in den Richtlinien geforderten Dokumente – sie sind die Grundlage der vorausplanenden Vorgehensweisen und Methoden – stellen sicher, dass das Produkt richtig entwickelt wurde und die Produktion die Produkte in stabiler Qualität bei den geforderten Stückzahlen herstellen kann.

- Dokumente und Muster im Rahmen der „Bemusterung“ (22 Anforderungen nach VDA Band 2, 18 Anforderungen nach AIAG PPAP-Handbuch) sowie deren Gegenüberstellung
- Produkt- bzw. Prozessänderungen: Wann ist eine Kundenbenachrichtigung erforderlich bzw. nicht erforderlich (Auslösematrix nach VDA Band 2 und AIAG PPAP-Handbuch)
- Praktische Übungen zum Umgang mit Checklisten und Bemusterungsdokumenten

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 10-005

**Projektmanagement ISO/TS 16949 Projektmanagement,
Qualitätsvorausplanung und Reifegradabsicherung**



Zielgruppe	Projektleiter, Produktmanager, Entwickler, Planer, QM-/QS-Personal, Technische Verkäufer und Einkäufer sowie alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 20.04. - 21.04.2016 b: 28.07. - 29.07.2016	Kassel Stuttgart
Zum Thema	<p>Die wachsenden Anforderungen in den Entwicklungs- und Planungsprozessen sowie der Trend zur Verschiebung der Entwicklungs- und Fertigungstiefe vom OEM hin zum Lieferanten sind nach ISO/TS 16949 nicht mehr wirtschaftlich durchführbar ohne</p> <ul style="list-style-type: none">• ein systematisches und angepasstes sowie IT-unterstütztes Projektmanagement (PM) samt Qualitätsplanung und Methoden (s. u.a. VDA Band „Reifegradabsicherung für Neuteile“ (RGA), VDA 4 – Ringbuch, VDA Band „Präventive Methoden“, VDA Band „Robuste Produktionsprozesse“, APQP)• eine intensive Zusammenarbeit in der Lieferkette (s. u.a. VDA Band „RGA für Neuteile“, VDA Band „Komponentenlastenheft“) <p>Neben den automobilspezifischen Aspekten zum Projektmanagement werden die bestehenden Anforderungen/ Methoden aus der Q-Planung vorgestellt und diskutiert</p> <p>Weiterer Schwerpunkt ist die Reifegradabsicherung für Neuteile, mit der Bewertung der Projektreife anhand von Kenngrößen</p>	
Lehrgangsziele	Die Teilnehmer sind mit den Inhalten des Projektmanagement Automotive, einschließlich der Q-Planung sowie der Reifegradabsicherung, vertraut und, bezogen auf deren Umsetzung, anhand einfacher Fallbeispiele trainiert. Sie wissen, wie die Anforderungen sachgerecht im eigenen Unternehmen umzusetzen sind	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 10-005

**Projektmanagement ISO/TS 16949 Projektmanagement,
Qualitätsvorausplanung und Reifegradabsicherung**



Inhalte

Einführung (Zielsetzung, Erwartungen, Einbindung der Teilnehmer)

Inhalte und Besonderheiten beim Projektmanagement in der Automobilbranche nach VDA 6.3 (Aufbau- und Ablauforganisation sowie Methoden im PM-Automotive, Erfahrungen/Erkenntnisse aus Audits auf der Bewertungsgrundlage VDA 6.3)

- Qualitätsvorausplanung Automotive (Komponenten, Zuordnung zu jeweiligen Projektphasen, Durchgängigkeit der Besonderen Merkmale, Anlaufmanagement)
- Reifegradabsicherung (RGA) für Neuteile (Methode der RGA, Vorgehen/Phasenmodell der RGA (Initialisierung, Start, Steuerung), Steuerung der Reifegrade (0: Innovationsfreigabe für die Serienentwicklung bis RG 7: Projektabschluss, Verantwortungsübergabe an Serie, Start Requalifikation)
- Messkriterien, Statusbericht Reifegrade, Korrekturmaßnahmen und Eskalation, Kommunikation in der Lieferkette, Standards im Prozess
- Standardvorlage Komponentenlastenheft (Aufbau, Umsetzung, Formulierung von Anforderungen, IT-Lösungen)
- Anlaufmanagement mit Schwerpunkt Produktionsprozess- und Produktfreigabe (AIAG PPAP, VDA Band 2 – neu)

Gruppenübungen: Einordnung des RG-Absicherungsprozesses in den Projektablauf, Erarbeiten/Bewerten von Messkriterien, Erstellung ausgewählter Anforderungen gemäß Komponentenlastenheft und Präsentation der Ergebnisse

Diskussion zur Umsetzung der Anforderungen im eigenen Unternehmen

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 10-006

Treue Kunden = gesichertes Wachstum
Management von Servicequalität und Kundenbindung



Zielgruppe	Geschäftsführer, Führungskräfte aus Produktions- und Dienstleistungsunternehmen oder aus administrativen Bereichen, Serviceleiter, Qualitätsbeauftragte, Auditoren, andere Interessierte	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	17.10. -18.10.2016	Leipzig
Zum Thema	<p>Servicequalität ist noch immer ein Thema im Qualitätsmanagement, das den eher technisch orientierten Standards hinterherhinkt. Kundenbefragungen belegen immer wieder, dass Servicequalität nur selten so funktioniert, wie es sein sollte. Auch Produktionsbetriebe haben an der Schnittstelle zum Kunden Serviceleistungen zu erbringen (Angebotserstellung, Beschwerdemanagement, Beratung Rechnungsstellung, usw.) Die Qualität dieser Kundenkontakte wird nur selten im QM berücksichtigt und gemanagt. Hier zeigt sich dann auch die Kritik in Befragungen: Das Kerngeschäft und die Produkte funktionieren gut, die Zusammenarbeit in anderen Dingen steht in der Kritik.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Verstehen, auf welchen Grundlagen die Wahrnehmung von Zufriedenheit basiert und wie hieraus Ansätze zum Servicemanagement abzuleiten sind</p> <p>Wissen, wie Servicequalität messbar gemacht werden kann und damit steuerbar wird</p> <p>Relevante Normen zum Thema Servicequalität wie z.B. die DIN Spec 77224 und deren Anforderungen an das Servicemanagement kennen und im Rahmen des QMS anwenden können</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 10-006

Treue Kunden = gesichertes Wachstum
Management von Servicequalität und Kundenbindung



Inhalte

Einführung in das Thema und Abfrage der Teilnehmererwartungen und deren Bedürfnisse zur Fokussierung der Themen im Seminar
Grundsätzliches zur Wahrnehmung von Kundenzufriedenheit und zur Entstehung von Kundenbindung

Wer ist eigentlich mein Kunde und welche Erwartungen hat er?
Identifizieren der Kunden als Leistungsempfänger, Buying Center Analyse, Segmentieren unterschiedlicher Kundengruppen und Vorgehen bei Bestimmung der Kundenanforderungen (VOC Analyse)

Das KANO-Modell als Grundlage zur Differenzierung unterschiedlicher Arten von Kundenanforderungen und die Anwendung des Modells beim Servicemanagement

Systematische Ableitung von Qualitätskennzahlen (Kriterien Critical to Quality CTQ) aus den Kundenanforderungen als Grundlage für das Management der Serviceprozesse

Systematisches Entwickeln von Kennzahlensystemen für Serviceprozesse auf Grundlage der CTQ's

Normen und Standards zum Thema Servicemanagement wie die DIN Spec 77224, die ISO/IEC 20000 (IT Servicemanagement) und die DIN EN ISO 15838:2010-02 (Kundenkontaktzentren). Deren Inhalte und Struktur und was man für das interne Servicemanagement davon mitnehmen kann

Weiche Faktoren haben einen großen Einfluss auf die wahrgenommene Kundenzufriedenheit und die Kundenbindung. Diese zu messen bedarf in der Regel den Einsatz von Kundenbefragungen:

- Wie werden Kundenbefragungen im Kontext des Servicemanagements zweckdienlich konzipiert
- Wie wird typischerweise bei der Durchführung von Kundenbefragungen vorgegangen (Zielgruppenauswahl, Methodik, Themenauswahl)
- Wie werden systematisch die richtigen Fragen entwickelt/formuliert
- Wie wird ein Zufriedenheitsindex bestimmt und was sagt er aus
- Wie wird ein guter Ergebnisbericht strukturiert und welche Inhalte müssen hinein
- Wie werden aus einer Zufriedenheitsanalyse systematisch Ansatzpunkte für Verbesserungsmaßnahmen abgeleitet und aufgesetzt

KVP im Servicemanagement durch klare Ziele und Regelkommunikation

Referent

Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 10-007

Industrie 4.0 - Die 4. industrielle Revolution hat bereits begonnen und fordert neue Formen der Zusammenarbeit



Zielgruppe	Geschäftsführer, Führungskräfte aus Produktion und Administration, Personalleiter, Organisationsentwickler, Q-Beauftragte, andere Interessierte	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 16.03. - 17.03.2016 b: 06.04. - 07.04.2016 c: 08.11. - 09.11.2016	Stuttgart Magdeburg Darmstadt
Zum Thema	Nach der 3. industriellen Revolution mit dem Einzug der Elektronik Ende der 60er Jahre hat nun die 4. industrielle Revolution begonnen mit dem Einzug von Komplexität, den neuen Kommunikationsmedien und der globalen Vernetzung. Nur wenige Unternehmen haben ihre Strukturen und das Management ihrer Prozesse darauf eingestellt, sondern verharren in traditionellen Strukturen und Arbeitsorganisationen. Dies führt zunehmend zu Problemen in der internen Zusammenarbeit, in der Reaktionsfähigkeit auf Änderungen oder akute Qualitätsprobleme sowie zu mangelnder Flexibilität bei der Reaktion auf sich ändernde Kundenanforderungen	
Lehrgangsziele	Verstehen, was Industrie 4.0 eigentlich bedeutet und was genau das Revolutionäre dabei ist Wissen, was komplexe Systeme charakterisiert, wie sie sich dadurch von komplizierten Systemen deutlich abgrenzen und verstehen, warum die traditionellen Herangehensweisen daher nicht mehr funktionieren Verstehen, warum Industrie 4.0 einen deutlichen Wandel für das Thema Arbeits- und Führungskultur mit sich bringt und wie man diesen Kulturwandel managen kann	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 10-007

Industrie 4.0 - Die 4. industrielle Revolution hat bereits begonnen und fordert neue Formen der Zusammenarbeit



Inhalte

Einführung in das Thema und Abfrage der Teilnehmerinteressen zur Fokussierung der Themen im Seminar

Grundsätzliches zu Industrie 4.0, den industriellen Entwicklungen in diesem Kontext generell und zu den Anforderungen, die sich daraus für die Unternehmen ergeben

Begriffsklärung zum Thema komplex und kompliziert, wo genau die sehr bedeutsamen Unterschiede liegen und welche Anforderungen das Management von Komplexität an die Führungskräfte und Mitarbeiter von heute und morgen stellt

Vorgehen zu einer Bestandsaufnahme in Form einer Selbstbewertung für das eigene Unternehmen zum Thema Zusammenarbeit, Arbeits- und Führungskultur mit einer Checkliste (Self Assessment)

Wie kann die Arbeits- und Führungskultur so entwickelt werden, dass sie das Unternehmen nach außen reaktions- und qualitätsfähiger macht und nach innen die Reibungsverluste in der Zusammenarbeit deutlich reduziert

Systematische Entwicklung von Führungskultur und Führungskompetenz durch interne Mitarbeiterbefragungen und Beurteilungen der Führungskräfte durch ihre Mitarbeiter

Konzeption, Organisation und Durchführung von Mitarbeiterbefragungen und Führungskräftebewertungen

Sachgerechter und sensibler Umgang mit den Ergebnissen in der internen Kommunikation – wie funktioniert es gut

Lessons learned, wie die Befragungsergebnisse systematisch als Treiber genutzt werden für die Entwicklung

- der Arbeitszufriedenheit
- der Arbeitskultur
- der Führungskultur und Führungskompetenz

Übergreifende Teamarbeit, der Schlüssel zum Erfolg bei der Lösung komplexer Probleme:

- die richtigen Teams bilden
- die Teams intelligent führen und motivieren
- Sicherstellen der Nachhaltigkeit der entwickelten Lösungen

Diskussion, Erfahrungsaustausch und Fragen zum Thema

Referent

Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 10-008
Die Toyota Kata und das Change Management



Zielgruppe	Geschäftsführer, Führungskräfte aus Produktion und Administration Personalleiter, Organisationsentwickler, Q-Beauftragte, andere Interessierte	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	25.-26.04.2016	Berlin
Zum Thema	<p>Die Halbwertzeit von aufbau- und ablauforganisatorischen Strukturen wird immer kürzer. In immer kürzeren Zeitabständen werden Strukturen umorganisiert, weil sich Rahmenbedingungen verändert haben oder weil umgesetzte Änderungen sich als Flop entpuppen.</p> <p>Die Fähigkeit einer Organisation, sich schnell, effizient und effektiv neuen Gegebenheiten anzupassen, wird zu einem Wettbewerbsvorteil</p> <p>Leider stellen wir in vielen Unternehmen fest, dass das Change Management nicht wirklich gut funktioniert, was sich in vielerlei Symptomen zeigt, wie verschleppte Umsetzung, schlecht qualifizierte Mitarbeiter, fehlende wichtige Rahmenbedingungen, und v. a. m.</p> <p>Die Toyota KATA ist ein systematischer Veränderungsprozess, der die Mitarbeiter für die Veränderung motiviert und der Veränderungsprozess damit von ihnen und den Führungskräften getragen wird.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Verstehen, was ein Veränderungsprozess eigentlich ist und warum die Umsetzung von Veränderungen so schwierig ist</p> <p>Die Gestaltungsfelder beim Veränderungsmanagement kennen und wissen, wie damit umzugehen ist</p> <p>Die Toyota KATA als Methode des Veränderungsmanagements kennen und anwenden können</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 10-008

Die Toyota Kata und das Change Management



Inhalte

Einführung in das Thema und Abfrage der Teilnehmerinteressen zur Fokussierung der Themen im Seminar

Grundsätzliches zum Thema Veränderung, Veränderungsprozesse und Hintergründe zur Veränderungsfähigkeit von Menschen als Individuum und als Gruppe

Der grundsätzlich ablaufende Veränderungsprozess und der Umgang mit seinen verschiedenen Phasen

- Schock
- Verneinung
- Einsicht
- Akzeptanz
- Erprobung
- Erkenntnis
- Integration

Die besondere Rolle der Führung in einem Veränderungsprozess und welche Anforderungen sich an die Führungskompetenzen in dieser modernen Führungswelt ergeben

Der Change Prozess gemäß der Toyota Veränderungs-KATA in seinen 4 Schritten und welche Anforderungen bei der Umsetzung zu erfüllen sind

- Vision und Ziel der angestrebten Veränderung klar formulieren
- Umfassende Analyse des Status Quo
- Definition der nächsten Ziele zur Umsetzung
- Schrittweise Umsetzung der nötigen Änderungen der Initiativen zur Zielerreichung der geplanten Änderung

Praktische Übungen zur Anwendung der Veränderungs-KATA

Die Bedeutung der Toyota Coaching-KATA im Kontext des Veränderungsprozesses

Herstellen klarer Bezüge von organisatorischen Veränderungen zu den strategischen Zielen der Organisation und der geplanten strategischen Entwicklung mittels BSC oder Hoshin Planung

Die Bedeutung und Durchführung der nötigen internen Kommunikation

Referent

Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Schulungsblock 2: Audits und Auditorenqualifizierung



Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 20-001	Zertifizierte Ausbildung zur QM-Fachkraft	5	05.-09.12.16	Berlin
 20-002	Interner Systemauditor ISO/TS 16949	3	a: 15.-17.08.16 b: 28.-30.11.16	Nürnberg Germersheim
 20-003	Vertiefungs- und Kompetenzschulung für Auditoren gemäß ISO/TS 16949 und VDA 6.3	2	15.-16.09.16	Leipzig
 20-004	Requalifizierungslehrgang 2015/2016 für Auditoren der Automobil- und Zulieferindustrie gemäß ISO/TS 16949	2	a: 22.-23.06.16 b: 09.-10.11.16	Mercedes LKW- Werk, Germersheim offen
 20-005	Interner Systemauditor gemäß DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 19011	3	01.-03.08.16	Berlin
 20-006	Layered Process Audits (LPA) Eine wertvolle Ergänzung im QM System	2	a: 14.-15.03.16 b: 16.-17.06.16 c: 26.-27.09.16	Berlin Germersheim Leipzig
 20-007	Prozess- und Lieferantenauditor gemäß VDA 6.3:2010	3	a: 25.-27.01.16 b: 10.-12.08.16	Berlin Leipzig
 20-008	Ausbildung zum Lieferanten-Qualitäts-Entwickler LQE (Supplier-Quality Engineer, SQE)	5	a: 15.-19.02.16 b: 24.-28.10.16	Berlin Germersheim
 20-009	Qualitätsbeauftragter Systemauditor für Produktionsmittel in der Automobilindustrie gemäß VDA 6.4 / VDA 6.7	3	18.-20.07.16	Berlin
 20-010	Energie-Managementsystem (EnMS) nach DIN EN ISO 50001 erfolgreich umsetzen	2	a: 27.-28.06.16 b: 22.-23.09.16	Leipzig Berlin



Seminarnummer: 20-001
Zertifizierte Ausbildung zur QM-Fachkraft



Zielgruppe	QM/QS Mitarbeiter, Techniker, Werker, QM Interessierte	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	5 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	1.800,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	05.12. - 09.12.2016	Berlin
Zum Thema	<p>Zu einer modernen Organisation gehört untrennbar auch ein gut funktionierendes QM-System. Bei der heute in den Unternehmen zu beherrschenden Komplexität im Qualitätsgeschehen ist eine entsprechende Fach- und Methodenkompetenz der dort angesiedelten Mitarbeiter unbedingt erforderlich. Lernen Sie in dieser Veranstaltung das nötige Grundwissen über</p> <ul style="list-style-type: none">• QM-Grundlagen und Integration im Unternehmen• QM-Normen und geltende QM Standards• QM-Methoden und Werkzeuge• Notwendigkeit einer tragfähigen Q-Kultur	
Lehrgangsziele	<ul style="list-style-type: none">• Kennen der wichtigsten internationalen QM Regelwerke und TQM Modelle• Wissen, wie das QM System mit den Unternehmenszielen verknüpft wird• Wissen, wie eine effektive Q-Planung systematisch aufgebaut wird• Kennen der wichtigsten Verfahren und Methoden zur Q-Lenkung• Kennen der Methoden zur Prävention von Q-Risiken• Wissen, wie ein systematisches KVP Management betrieben wird• Wissen, wie wichtig eine entsprechende Q-Kultur im Unternehmen ist	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 20-001

Zertifizierte Ausbildung zur QM-Fachkraft

Inhalte

- Einführung und allgemeine Grundlagen zur Notwendigkeit und den Grundsätzen von QM in einem modernen Unternehmen
- Grundlagen und Grundbegriffe zum Qualitätsmanagement (in Anlehnung an DIN EN ISO 9000, Bedeutung und Entwicklung)
- Wichtige internationale geltende Qualitätsstandards wie DIN EN ISO 9000:2015 ff, TS 16949 und mitgeltende Normen
- Das EFQM Excellence Modell, Einordnung und Abgrenzung zur DIN EN ISO 9001 bzw. TS 16949
- Einordnung internationale Standards zum QM System wie z.B. ISO 14001, ISO 50001, DIN EN 15838, DIN Spec 77224
- Vorgehen und Instrumente zu einer systematischen Qualitäts- und Prüfplanung
- Methoden und Verfahren zum Prüfmittelmanagement, zur Qualitätsprüfung und zur Qualitätslenkung (MSA, Kalibrierung, Dokumentation, Prozessfähigkeit, ...)
- Wichtige Werkzeuge und Methoden im Qualitätsmanagement
 - Risikoanalyse FMEA (Fehler-Möglichkeiten- und Einflussanalyse),
 - KVP 4Felderblatt mit Ursache-Wirkungs-Diagramm, 5xWhy,
 - Grundlagen der technischen Statistik (beschreibende, schließende und analytische Statistik)
 - Prozesslenkung und robuste Produktionsprozesse: Grundlagen – beherrschte und fähige Prozesse, SPC (Statistische Prozessregelung) – Fähigkeitsuntersuchungen, QRK (Qualitätsregelkarten), Verbesserung der Robustheit, Einführung von SPC
 - Messabweichungen/-systemanalyse/-unsicherheit mit Praxisübung
 - Analyse/Auditierung von Prozessen und Produkten
 - Weitere Techniken nach erkanntem Bedarf
 - Praxisübungen, ggf. Rollenspiel
- Problemlösung (Problemlösungskreis, Probleme erkennen, Probleme richtig beschreiben, Ursachenanalyse, Verbesserungsmaßnahmen Ermitteln, Bewerten, Auswählen und Umsetzen sowie Verankern, 8D-Methode, A3-Methode)
- Prozessverbesserung (Schwachstellenanalyse – Werkzeuge, Verbesserungstechniken (Kaizen/KVP, 15 Verbesserungsregeln, ...)
- Qualitätskultur als Plattform für das QM-System entwickeln

Referenten

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider
Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 20-002

Interner Systemauditor
ISO/TS 16949



Zielgruppe	Manager, Qualitätsmanager, Qualitätsbeauftragte, Projektleiter, Prozessverantwortliche, interne Auditoren, angehende Auditoren sowie alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Eingangsvoraussetzungen zur Prüfung: <ul style="list-style-type: none">• Akademische Ausbildung oder abgeschlossene berufliche Ausbildung mit mindestens 2 Jahren Berufserfahrung• Kenntnisse im Qualitätsmanagement und den betreffenden Normen, Abschluss „Qualitätsbeauftragte/r“, „Interner Qualitätsauditor“, „Interner Auditor ISO 9001“ oder ein höherwertiger Abschluss• Teilnahme an den Seminarmodulen: „Grundlagen der Organisation und Zusammenarbeit in der Automobilindustrie (ISO/TS 16949 u.a. Normen)“• „Projektmanagement/Qualitätsvorausplanung in der Automobilindustrie mit Produktionsteil- und Prozessfreigabe (APQP, PPEP, VDA 4 Teil 3 / RGA, VDA 2)“. Einzelne Ausbildungsmodule können durch Firmenbestätigung und Nachweis über Berufspraxis und Eigenstudium ersetzt werden. Die für die Zulassung zur Prüfung erforderlichen Nachweise sollten spätestens 14 Tage vor Lehrgangsbeginn vorliegen!	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	3 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	1.380,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 15.08. - 17.08.2016 b: 28.11. - 30.11.2016	Nürnberg Germersheim
Zum Thema	Die Durchführung interner Systemaudits ist integraler Bestandteil eines zertifizierten QM Systems. Die fachgerechte Durchführung dieser Systemaudits setzt entsprechende Kenntnisse der zugrunde liegenden Regelwerke ebenso voraus, wie eine entsprechende Sozialkompetenz im Umgang mit den Auditierten.	
Lehrgangsziele	Zertifizierung zum Internen Auditor gemäß ISO/TS 16949	



Seminarnummer: 20-002

Interner Systemauditor
ISO/TS 16949



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele und praktische Übungen

Inhalte

- Aktuelle Entwicklungen zu prozessorientierten Managementsystemen mit Zuordnung von Managementkennzahlen (z.B. BSC)
- Anforderungen an interne Auditoren gemäß ISO/TS 16949, bzw. DIN EN ISO 9001, ISO 19011
- Überblick zu den Inhalten und der Struktur der relevanten Regelwerke ISO/TS 16949, VDA 6.1, ISO 9001 und ergänzende Standards, wie z.B. VDA- und AIAG-Referenzhandbücher, relevante Ergänzungen zur DIN EN ISO 9001, Stand der neuen ISO/TS 16949
- Überblick zu den normativ erforderlichen Qualitätstechniken (u.a. FMEA, SPC, MSA)
- Praxisübung zur Erstellung der Prozesslandkarte des Unternehmens und Beispielprozesse zur Umsetzung der ISO/TS 16949; wie z.B. Risiko- und Prozessanalysen, Planung/Vorbereitung von internen/externen Audits
- Vorgehen zur Durchführung von Audits nach ISO/TS 16949
- Praktische Kommunikation, Besprechungsverlauf, Interviewtechnik
- Beurteilungsverhalten (Korrekturen, Korrekturmaßnahmen, Analyse, Zielsetzung, Motivation)
- Ablauf von Zertifizierungen nach ISO/TS 16949 – aktuelle Zertifizierungsvorgaben
- Erfahrungen aus Beratung und Zertifizierung von QM-Systemen nach ISO/TS 16949
- Abschließende schriftliche Zertifikatsprüfung der KLC TQM 2000 Akademie

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 20-003

Vertiefungs- und Kompetenzschulung für Auditoren gemäß ISO/TS 16949 und VDA 6.3



Zielgruppe	Interne Auditoren gemäß ISO/TS 16949, Audit-Programmverantwortliche, Lead Auditoren, Auditoren für Systeme, Prozesse, Lieferanten, Auditoren in Ausbildung, andere Interessierte	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	15.09. – 16.09.2015	Leipzig
Zum Thema	<p>Abgesehen davon, dass QM-Systemaudits zum Pflichtprogramm einer Organisation mit zertifiziertem QM System gehören, birgt das Instrument der Auditierung weitaus größere Potenziale. Per se dient ein Audit der Überprüfung, ob ein definierter Soll-Zustand (z.B. Arbeitsabläufe, Prozesse, Datenerfassungen,...) in der gelebten Arbeitspraxis auch Anwendung findet oder ob es dabei Abweichungen gibt. Interne Audits intelligent und systematisch eingesetzt verbessern die Arbeitskultur, verhindern Fehler durch abweichendes Arbeitsverhalten, zeigen Schwächen der beschriebenen Arbeitsweisen und stabilisieren ein hohes Kompetenzniveau der auditierten Mitarbeiter. Gegenüber Lieferanten eingesetzt, liefern sie Aufschluss über deren Qualitätsfähigkeit und sind auch hier unverzichtbar.</p> <p>Das Seminar baut auf den Grundlagen für zertifizierte Auditoren auf und stellt 6 Instrumente für die professionelle und nutzbringende Auditpraxis vor. Damit wird die Bewertung des Nutzens von Audits für die Organisation möglich und liefert somit die Plattform für eine stetige Wertsteigerung von internen Audits aus Unternehmenssicht.</p>	
Lehrgangsziele	Ausbau der Kompetenz zum zielgerichteten Einsatz interner Audits mit nachweislichem Nutzen für die Organisation	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 20-003

Vertiefungs- und Kompetenzschulung für Auditoren gemäß ISO/TS 16949 und VDA 6.3



Inhalte

- Einführung zum Seminar und in die Grundlagen von Audits, Anforderungen der Teilnehmer einerseits und der DIN EN ISO 19011:2011 andererseits
- Konzeptionelle Kombination von Audits (Integrationsmöglichkeiten, Gemeinsamkeiten, integrierte Systeme/Prozesse, Integrationsstufen für Audits und das jeweilige Vorgehen, Erfahrungen und Ergebnisse aus integrierten Audits)
- Anforderungen an die Qualifikation von Auditoren/Lead Auditoren für integrierte Audits
- Ziel- und Risikoorientierung als Grundlage für ein systematisches Vorgehen und den Methodeneinsatz (Dynamisierung von Auditprogrammen, Einsatz von Turtle- und Ishikawa-Fragetechniken zum Entwickeln risikoorientierter Fragestellungen, Road Map für das Audit,...)
- Wichtiges zur Kommunikation mit den Auditierten: Gesprächsführung, Fragetechniken (9 Arten zu fragen), Distanzzonen, Blockade-Abbautechniken, Körpersprache/Gestik, Einwand Behandlung, Umgang mit schwierigen Gesprächssituationen/-partnern, ...
- Auditbegleitende Regeln und Methoden, Praxistipps für eine erfolgreiche Umsetzung
- Generischer Ansatz zur Bewertung der Qualität bei der Umsetzung und Durchführung der Audits (klares Ziel, umfassende Bewertung der generellen Voraussetzungen für funktionierendes Prozessmanagement)
- Prinzip und Vorgehen zur auditbasierten Reifegrad-Bewertung (Bestimmung der Prozessreife mit dem Prozessvitalitätsindex auf der Grundlage von 12 Bewertungskriterien)
- Monetäre Nutzenbewertung/Wertschöpfung der durchgeführten Audits im Sinne einer Gegenüberstellung von Aufwand und Nutzen
- Praxisübungen zur Erarbeitung eines integrierten Auditprogramms, mit dem Herausarbeiten entsprechender Auditfragestellungen und deren Anwendung unter Verwendung der gelernten Instrumente und Vorgehensweisen

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 20-004

Requalifizierungslehrgang 2015/2016 für Auditoren der Automobil- und Zulieferindustrie gemäß ISO/TS 16949

Zielgruppe	System-, Prozess- und Lieferantenauditoren mit dem Tätigkeitsfeld der Automobilindustrie generell, aber auch Produktauditoren und alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Ausbildung zum zertifizierten Auditor gemäß ISO/TS 16949	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	1.380,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/Getränke/ Mittagessen und Werksbesichtigung
Termin / Ort	a: 22.06. - 23.06.2016 b: 09.11. - 10.11.2016	Mercedes-LKW-Werk, Germersheim offen
Zum Thema	<p>Um ein gleichbleibend hohes Niveau der internen Audits in den jeweiligen zertifizierten Organisationen aufrecht zu erhalten, ist eine regelmäßige Re-Qualifizierung der eingesetzten System-, Prozess- und Lieferantenauditoren erforderlich.</p> <p>Dieses Seminar zur Re-Qualifizierung von Auditoren erfüllt die damit verbundenen Anforderungen und bietet aktuelle Themen aus der Automobil- und Zulieferindustrie im Umfeld der Automobilindustrie an; Sie finden dabei aber auch Raum für einen regen Erfahrungsaustausch der teilnehmenden Experten.</p>	
Lehrgangsziele	<ul style="list-style-type: none">• Auffrischung der Fähigkeiten und Kompetenzen zur regelkonformen Durchführung von Audits gemäß ISO/TS 169449• Erfahrungsaustausch zwischen den Teilnehmern und mit den Referenten• Update mit aktuellen Themen und Entwicklungen der Automobilbranche	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 20-004

Requalifizierungslehrgang 2015/2016 für Auditoren der Automobil- und Zulieferindustrie gemäß ISO/TS 16949



Inhalte

- Abfrage von spezifischen Themen bei den Teilnehmern
- Aktueller Stand der normativen Anforderungen in der Automobilbranche (Regelwerke im Umfeld, VDA- und AIAG-Referenzhandbücher samt CQI)
- Relevante Themen der jährlichen VDA-Tagung (Erkenntnisse, Erfahrungen und Strategien der IATF und des VDA, neue VDA-Bände, Schwerpunkte aus den Fachbeiträgen der Referenten auf der Tagung, Diskussion)
- Nach dem Rekordjahr der Rückrufe in 2014: Welche Wege führen zu einer verschwendungsfreien Null-Fehler-Produktion?
- Die Änderungen der neuen DIN EN ISO 9001:2015 mit Blick auf
 - deren Auswirkungen auf das QM System in der Umsetzung
 - die damit verbundene Zertifizierung
 - die Neuverteilung der Verantwortlichkeiten im QM System
- Übersicht zu den Anforderungen weiterer neuer/überarbeiteter VDA-Bände (je nach Stand der VDA Bände, Gelbdrucke/Entwürfe und Neuerscheinungen)
- Aktuelle Themen (z.B. Stand und Weiterentwicklung der ISO/TS 16949, aktuelle Themen im automotiven Umfeld, Produktsicherheit bei den OEMs, Neues aus der Welt der Auditierung, Reifegradabsicherung im globalen Umfeld und Umgang mit/Lenkung von besonderen Merkmalen)
- Besuch/Führung durch ein Referenzunternehmen der Automobilindustrie (z.B. VW Manufaktur Dresden, Daimler AG Werk Wörth) mit anschließendem Erfahrungsaustausch
- Schriftliche Prüfung zur Zertifizierung

Referenten

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider
Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 20-005

Interner Systemauditor gemäß DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 19011



Zielgruppe	Geschäftsführer, Manager, Führungskräfte, Prozessverantwortliche, Auditoren, angehende Auditoren sowie alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	3 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	1.380,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	01.08. – 03.08.2015	Berlin
Zum Thema	<p>Die Durchführung interner Systemaudits ist integraler Bestandteil eines zertifizierten QM Systems. Die fachgerechte Durchführung dieser Systemaudits setzt entsprechende Kenntnisse der zugrunde liegenden Regelwerke ebenso voraus, wie eine entsprechende Sozialkompetenz im Umgang mit den Auditierten.</p> <p>Prozessorientierte interne Audits setzen vielfältige Kompetenzen der Auditoren voraus, wenn sie sachgerecht und zielführend eingesetzt werden sollen.</p> <p>Neben den notwendigen Kenntnissen der geltenden Regelwerke erwerben die Teilnehmer das erforderliche Rüstzeug, um als Auditor alle Phasen des internen Auditprozesses zu meistern.</p> <p>Von der Planung der Audits, deren professioneller Durchführung mit einer kompetenten Bewertung bis hin zu einem auditgetriebenen KVP werden alle Themen anschaulich vermittelt. Dabei kommen auch die „weichen Faktoren“ für einen erfolgreichen Umgang mit internen Audits nicht zu kurz.</p>	
Lehrgangsziele	Vermitteln aller notwendigen Methoden und Vorgehensweisen um interne Prozessaudits angemessen zu planen, inhaltlich zu gestalten, professionell durchzuführen und einen Verbesserungsprozess darauf aufzusetzen.	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 20-005

Interner Systemauditor gemäß DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 19011



Inhalte

- Einführung in das Thema Prozessaudits, Einordnung von Prozessaudits in gängige QM Systeme, Positionierung von Audits in Wirtschaftsunternehmen, Bezüge zum Management-Controlling-Prozess sowie besondere Themenwünsche der Teilnehmer
- Normative Grundlagen zum Seminar aus der Zertifizierungsnorm DIN EN ISO 9001:2015 und der Norm zum Leitfaden für Audits DIN EN ISO 19011:2011
- Planung und Lenkung von Auditprogrammen im Sinne einer klaren Zielsetzung, vorausschauende Ressourcenplanung, Klärung der Verantwortlichkeiten zur Durchführung, im Umgang mit den Ergebnissen und bezogen auf das Umsetzungscontrolling
- Konzeption von durchgängigen Auditprogrammen, Planung und Vorbereitung der Audits, interne Kommunikation
- Bilden der Auditteams, deren Briefing und Kalibrierung, Verhaltensrichtlinien und Vorkehrungen für den Konfliktfall
- Umsetzung und Umsetzungscontrolling des Auditprogramms
- Besonderheiten bezüglich externer Audits
- Das Audit vor Ort, Details zum Ablauf, Stolpersteine und wie man sie umgeht (Einführungsgespräch, Prüfen der Nachweise, Fragetechniken, Stichprobenverfahren, Verhalten bei erkannten Abweichungen, Umgang mit Konflikten, Auswertung, Abschlussgespräch)
- Die Nachbereitung des Audits (Auditbericht, Abweichungen und Handlungsbedarf, Nachverfolgung der Maßnahmen)
- Grundlagen zu Zertifizierungsverfahren durch eine akkreditierte Zertifizierungsgesellschaft (DAkkS, DIN EN ISO 17021)
- Praxisworkshop: Auditagenda, Rollenspiele, Monitoring (bei Inhouse-Schulung Praxisworkshop vor Ort im Unternehmen möglich)

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 20-006

Layered Process Audits (LPA): eine wertvolle Ergänzung im QM System



Zielgruppe	Personen mit Führungsverantwortung aus allen Bereichen und Ebenen eines Unternehmens, die das LPA-System zur Stabilisierung und Verbesserung ihrer Prozesse und Standards einführen bzw. umsetzen wollen, sowie alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 14.03. - 15.03.2016 b: 16.06. - 17.06.2016 c: 26.09. - 27.09.2016	Berlin Germersheim Leipzig
Zum Thema	<p>Im Zuge der laufenden Entwicklungen der OEMs in der Automobilbranche das Ausfallrisiko immer weiter zu reduzieren, haben die großen Automobilhersteller in den USA (AIAG) Layered Process Audits bereits eingeführt und fordern diese nun auch weltweit von ihren Lieferanten ein.</p> <p>Layered Process Audits (LPA) ergänzen die klassischen Auditarten, wie System-, Prozess- und Produktaudits in Form von „Kurzaudits“, die</p> <ul style="list-style-type: none">– lediglich zwischen 5 und 20 Minuten dauern und insbesondere „kritische“ Prozesse und Standards überprüfen– vom Werker bis zum Geschäftsführer (CEO) mit unterschiedlichen Frequenzen und diversen Modifikationen durchgeführt werden– schnell Abweichungen identifizieren und in kurzfristige Verbesserungsmaßnahmen überführen <p>Werden sie in der Produktion clever eingesetzt, bilden sie eine sehr starke methodische Bereicherung des Lean Managements und der Umsetzung von KAIZEN/KVP vor Ort.</p>	
Lehrgangsziele	Die Methodik und das Vorgehen bei Layered Process Audits verstehen und wissen, wie mit dieser Methodik lohnende Synergien mit dem Shopfloor Management und KAIZEN/KVP erschlossen werden können	



Seminarnummer: 20-006

Layered Process Audits (LPA): eine wertvolle Ergänzung im QM System



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele und praktische Übungen

Inhalte

- Einführung in die Thematik LPA, Kenntnisstand und Erwartungen der Teilnehmer, Abstimmung der Seminarziele
- Grundlagen zum Thema LPA, die Historie und Hintergründe von LPA, damit verfolgten Zielsetzungen, Prinzipien und Charakteristika von LPA, die Einordnung und Abgrenzung zu anderen Auditverfahren
- Methodik und Anwendung von LPA, die Einsatzmöglichkeiten, Regeln beim LPA, die Checklisten und Fragestellungen, das Bewertungsprinzip
- Systematischer Ansatz bei der Einführung von LPA:
 - Gesamtkonzept zum sinnvollen Einsatz in der Organisation
 - Schrittweises Vorgehen bei der Einführung
 - Notwendige Voraussetzungen und Rahmenbedingungen
 - Ressourcen- und Qualifizierungsbedarf
 - Vernetzung mit anderen QM-Methoden und -Instrumenten
- Durchführung von LPA:
 - Entwickeln der Fragestellungen und Checklisten
 - Variationsmöglichkeiten
 - In Frage kommende Unternehmensbereiche
 - Umgang mit den Ergebnissen
- Integration von LPA in das Shopfloor Management, bzw. Lean Office, Verzahnung von LPA mit der Regelkommunikation bzw. Teambesprechungen und mit den internen Zielsystemen im Rahmen der Unternehmenssteuerung
- Gruppenübungen (LPA-Checklisten, LPA-Rollenspiel)

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 20-007

Prozess- und Lieferantenauditor gemäß VDA 6.3:2010



Zielgruppe	Führungskräfte, Projektleiter, Prozessmanager, QM/QS-Personal, Arbeitsvorbereiter, Einkäufer, Lieferantenentwickler, Meister, Auditoren und andere Interessierte	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	3 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	1.380,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 25.01. - 27.01.2016 b: 10.08. - 12.08.2016	Berlin Leipzig
Zum Thema	<p>Die Forderung nach immer kleineren einzuhaltenden Fehlerquoten in der Ablieferqualität für die Zulieferanten in der Automobilindustrie erfordert in immer stärkerem Maße, die gesamte Wertschöpfungskette zu betrachten, also auch die Elemente, die außerhalb des eigenen Unternehmens liegen. Qualitätsbeherrschung gelingt in den heutigen komplexen Wertschöpfungsketten nur dann, wenn alle Beteiligten an der Wertschöpfungskette sich dem 0-Fehler Gedanken verpflichten. Es ist daher nur konsequent und logisch, die Lieferanten als Teil der Wertschöpfungskette immer stärker in die Verantwortung und in die Pflicht zu nehmen.</p> <p>Neben den typischen Vertragsverhandlungen und den meist jährlichen Lieferantenbewertungen nehmen neben dem Instrument der 8-D Reports auch die Durchführung entsprechender Prozessaudits einen immer bedeutenderen Platz ein, die Qualitätsfähigkeit der Lieferanten objektiv zu bewerten und zu entwickeln.</p>	
Lehrgangsziele	Erwerben der nötigen Kompetenzen, um Prozess- und Lieferantenaudits zur Bewertung der Qualitätsfähigkeit intern oder bei Lieferanten gemäß VDA 6.3 2010 qualifiziert vorzunehmen	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 20-007

Prozess- und Lieferantenauditor gemäß VDA 6.3:2010



Inhalte

- Begrüßung, Klärung der Teilnehmererwartungen und Hintergründe zum Seminarbesuch sowie Abstimmung der Seminarschwerpunkte
- Einführung in das Thema mit einigen vertrags- und haftungsrechtlichen Hintergründen im Verhältnis Kunden und Lieferanten bezüglich der Qualitätsverantwortung
- Ganzheitliche Betrachtungen der Wertschöpfungskette *Nutzer – Kunde – Hersteller – Lieferant – Unterlieferanten* und die sich daraus ergebenden Konsequenzen für die Beherrschung der Qualität
- Konsequenzen einer ganzheitlichen Prozessbetrachtung für den Lebenszyklus von Produkten und im Besonderen für die Produkt- und Prozessentwicklung
- Bezugnehmende Standards, wie z.B.: Auszüge der Anforderungen aus der ISO / TS 16949 u/o spezifischer AIAG- bzw. VDA-Referenzhandbücher, der Automobilbranche
- Praxisübung: Prozesslandkarte, Prozessbeschreibungen
- Prozessorientierte Auditierung mit Fokus auf bestehende Risikopotenziale und Fehlerprävention sowie relevante Auditgrundlagen
- Das Anforderungsprofil für Prozess- und Lieferantenaudatoren
- Ablauf von Prozess- bzw. Lieferantenaudits mit praktischer Übung
 - Planung
 - Ankündigung / Abstimmung
 - Entwickeln der Checklisten
 - Durchführung / Site Visit
 - Analyse / Bewertung / Bericht
 - Maßnahmen / Follow Up
- Vernetzung der Lieferantenaudits mit dem Lieferantenmanagement
- Vernetzung der Prozessaudits mit dem internen Prozess- und Shopfloor Management
- Zertifikatsprüfung

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 20-008

Ausbildung zum Lieferanten-Qualitäts-Entwickler LQE
(Supplier-Quality Engineer, SQE)



Zielgruppe	Einkäufer, Q-Planer, Produktmanager, Lieferanten-Qualitäts-Betreuer/-Entwickler und andere Interessierte	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	5 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	2.100,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 15.02. - 19.02.2016 b: 24.10. - 28.10.2016	Berlin Germersheim
Zum Thema	<p>Garbage in – Garbage out, je intensiver die Anstrengungen der OEMs und der 1st Tear und 2nd Tear Lieferanten zum Erreichen von 0-Fehler Qualität in der Automobilbranche werden, desto mehr treten Q-Probleme zu Tage, die extern durch die Lieferqualität in die Organisation hineingetragen werden.</p> <p>Konfrontation und Aufbau von Druck als Gegenmittel erscheinen dabei zunehmend kontraproduktiv. Es ist ein Umdenken erforderlich, in dem man sich zwischen Kunden und Lieferanten wieder zunehmend auf Augenhöhe begegnet und fair miteinander umgeht. Daher kommt einer konstruktiven Zusammenarbeit mit Lieferanten eine immer stärkere, entscheidende Bedeutung zu.</p> <p>Wird heute noch in vielen Unternehmen strikt zwischen kaufmännischen und produkt- und qualitätsbezogenen Themen getrennt, so müssen heute die Themen mit einer wesentlich stärkeren Vernetzung gehandhabt werden.</p> <p>Hier kommt der Funktion des Lieferanten-Qualitäts-Entwicklers mit seiner interdisziplinären Kompetenz eine koordinierende, steuernde und lenkende wichtige Aufgabe zu.</p>	
Lehrgangsziele	Die Teilnehmer werden anhand des Lehrgangs in die Lage versetzt, ein konstruktives und am gemeinsamen Erfolg orientiertes Zusammenspiel zwischen Kunde und Lieferant maßgeblich zu unterstützen.	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 20-008

Ausbildung zum Lieferanten-Qualitäts-Entwickler LQE
(Supplier-Quality Engineer, SQE)



Inhalte

- Begrüßung, Klärung Erwartungen und Hintergründe zum Seminarbesuch sowie Abstimmung Seminarschwerpunkte
- Einführung in das Thema mit der wachsenden Bedeutung eines ganzheitlichen Lieferanten-Managements zum Realisieren gangbarer Formen der Zusammenarbeit mit dem Ziel, den gemeinsamen Erfolg zu suchen und entsprechende Formen der Zusammenarbeit zu finden
- Ausgewählte Grundlagen (Externe Anforderungen: Produktsicherheit und -haftung: Zulieferer-/ Lieferantenpflichten, Kundenanforderungen, Referenzdokumente, QM-Systeme, Prozessorientierung), Phasen und Aktivitäten der Zusammenarbeit
- Zusammenarbeit im Rahmen der Entwicklungs- und Vorserienphase
 - Produktkonzeption (Lasten-/Pflichtenheftabstimmung)
 - Produkt- und Prozessentwicklungsphase (Reifegradabsicherung (RGA)/Einbeziehung von Lieferanten, Besondere Merkmale (BM), gemeinsames Risikomanagement (FMEA), (Prozessfähigkeit, Qualitätscontrolling, gemeinsame Kostenoptimierung, Logistikkonzept, Notfallplanung, Eskalationsmanagement
 - Preis- und Vertragsverhandlungen, Freigabeverfahren
 - Qualitäts- und Logistikvereinbarung (QLV)
 - Produktionsprozess- und Produktfreigabe-Bemusterung (PPF, PPAP) Prozessfähigkeit, Lebensdauertests
- Zusammenarbeit in der Serie
 - Vereinbarungen zur Sicherung der Ablieferqualität (Q-Prüfungen, Q-Zielvereinbarungen, Reaktionspläne bei Abweichungen/8-D, Nachweisführung und Traceability, Schadteilanalyse
 - Lieferantenbewertung (Kennzahlensystem/Kennzahlen und ihre Ermittlung, integrierte Bewertung, Lieferantenklassifikation/Historie, Fallbeispiele aus der Industrie)
 - Management gemeinsamer KVP-Prozesse
 - Eskalationsmanagement bis hin zum Ausphasen von Lieferanten
- Diskussionen, Übungen und Prüfungsvorbereitung
- Zertifikatsprüfung: „Lieferanten-Qualitäts-Entwickler (LQE)“

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 20-009

Qualitätsbeauftragter Systemauditor für Produktionsmittel in der
Automobilindustrie gemäß VDA 6.4 / VDA 6.7



Zielgruppe	Projektmanager, Entwickler, Konstrukteure, Leiter Instandhaltung, Maschinen- und Werkzeugplaner, Einkäufer, interne Auditoren, Mitarbeiter QM/QS, Werkzeugbauer und alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	3 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	1.380,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	18.07. - 20.07.2016	Berlin
Zum Thema	<p>Qualitätsmanagement hat heute auch im Bereich der Herstellung von Maschinen, Anlagen, Vorrichtungen, Werkzeugen und Prüfmitteln eine neue Dimension, und ist in allen Bereichen des Unternehmens - sowohl bei externen, als auch internen Lieferanten – eine Managementaufgabe geworden.</p> <p>Kunden in der Automobilindustrie fordern zunehmend eine Zertifizierung dieser Unternehmen als Bestandteil der Wertschöpfungskette oder als beteiligter Wertschöpfungspartner. Das Aufgabengebiet der Produktionsmittellieferanten und Werkzeughersteller umfasst Einzelanfertigungen (z.B. Sondermaschinen) und Serienherstellung von Komponenten und Standardprodukten sowie Kombinationen daraus.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Sie lernen in diesem Seminar, Kundenanforderungen an Lieferanten zur Prozessfähigkeit und zum Lebenszyklus von fähigen Anlagen, Maschinen und Werkzeugen zu verstehen und diese effizient in Projekten und in der Unternehmensorganisation umzusetzen. Auf der Grundlage der VDA 6.4 & VDA 6.7 werden die Anforderungen der Automobilindustrie für die prozessorientierte Umsetzung und Grundlagen für die zielorientierte Auditierung vermittelt.</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 20-009

Qualitätsbeauftragter Systemauditor für Produktionsmittel in der
Automobilindustrie gemäß VDA 6.4 / VDA 6.7



Inhalte

Einleitung und Erwartungshaltung der Teilnehmer

Wie sich Produktionsmittel wie Maschinen, Vorrichtungen, Messsysteme, in der heutigen QM-Welt als ein immer bedeutenderer Faktor für die Fähigkeit der Produktion, immer geringere Varianzen bei der Produktherstellung zu realisieren, einordnen

Unternehmensorganisation unter Berücksichtigung von VDA 6.4 (Verantwortung der Leitung, Ressourcen, KVP) im Rahmen der Beschaffung von Betriebsmitteln

Beschaffung von Betriebsmitteln bedeutet Projektmanagement unter Berücksichtigung von VDA 6.4 (Projektmanagement, Beschaffung, Realisierung, Übergabe, Training, Wartung, Service)

Einordnung der Produktionsmittelbeschaffung in die eigene Q-Verantwortung für die hergestellten Produkte (Produkt, Produkthaftung, Produktionsmittel und Prozessfähigkeit (c_{pk}), Zuverlässigkeit und Lebenszyklus,... in einer einheitlichen Betrachtung

Qualität von Anfang an, Bedarfsbestimmung, das Erstellen geeigneter Lastenhefte im Rahmen des Anforderungsmanagements. Umgang mit besonderen Merkmalen und Anforderungen an die Betriebsmittel und Risikoanalyse FMEA

Anforderungen an die Lieferantenauswahl, die Angebotsprüfung und die finale Kaufentscheidung, Treffen von QS-Vereinbarungen

Vorgehen zur Produktabnahme und Inbetriebnahme der Betriebsmittel, Einsatz von Audits

Umgang mit Abweichungen und Nachbesserungen, Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen sowie deren Wirksamkeit

Vorbereitung und Durchführung von Prozessanalysen und Audits nach Inbetriebnahme (System- und Prozessaudits nach VDA 6.4 und VDA 6.7)

Partnerschaften zwischen dem Produktionsbetrieb und den Herstellern von Betriebsmitteln zur Entwicklung robuster Produkte und Prozesse mit Verifizierung und Validierung

Zertifikatsprüfung

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 20-010

Energie-Managementsystem (EnMS) nach DIN EN ISO 50001 erfolgreich umsetzen



Zielgruppe	Umwelt-Beauftragte, En-Beauftragte/-Manager, Führungskräfte und Mitarbeiter aus den Bereich Technik und Produktion, IMS-Beauftragte und alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 27.06. - 28.06.2016 b: 22.09. - 23.09.2016	Leipzig Berlin
Zum Thema	<p>Aktiv betriebenes Energiemanagement ist für alle produzierenden Unternehmen das zentrale Instrument, um nachhaltig die Energiekosten zu senken und die Umweltauswirkungen infolge des eigenen Energieverbrauchs zu minimieren.</p> <p>Es ist nachvollziehbar, dass sich Energiemanagement (EnM) auch ohne einen weiteren finanziellen Anreiz lohnt. Wollen Sie als Unternehmen den Spitzenausgleich bei der Energie- und Stromsteuer geltend machen, müssen Sie nachweisen, dass Sie ein EnM Audit oder, im Falle von kleineren und mittleren Unternehmen, ein entsprechendes Audit nach DIN EN 16247-1: Energieaudits durchgeführt haben.</p> <p>Sie bekommen in diesem Seminar einen Überblick über die Anforderungen an das EnM nach DIN EN ISO 50001 und das Energie-Audit nach DIN EN 16247-1, sowie das nötige Knowhow, um diese Anforderungen wirtschaftlich und zertifizierungsfähig umzusetzen.</p>	
Lehrgangsziele	<ul style="list-style-type: none">• Vorteile und Nutzen eines Energiemanagements gemäß DIN EN ISO 50001 kennen• Die Inhalte und Anforderungen der Norm verstehen und sie anwenden können• Die Anforderungen und das Vorgehen zur Zertifizierung kennen, sowie interne Audits zum EnM durchführen können	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 20-010

Energie-Managementsystem (EnMS) nach DIN EN ISO 50001 erfolgreich umsetzen



Inhalte

- Einführung (Ziel/Erwartungen, Begriffe: Energiemanagement (EnM) und Energiemanagement-System (EnMS))
- Gründe für ein EnMS (Kosten reduzieren, Umwelt schützen, nachhaltig wirtschaften, Außendarstellung verbessern, gesetzliche Erleichterungen nutzen, Kundenanforderungen erfüllen, klimapolitisch vorausschauen, Praxisbeispiele zu Energieeinsparungen)
- EnMS nach DIN EN ISO 50001 (Gliederung/Inhalt, typische Begriffe, Allgemeine Anforderungen, Verantwortung des Managements, Energiepolitik, Energieplanung, Einführung und Umsetzung, Überprüfung, Managementbewertung – Management-Review, Gegenüberstellung: ISO 50001, ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000)

Leitfaden zur Einführung:

- Vorbereitung und Planung (Plan) (PDCA-Kreislauf, Bestimmung der Verantwortlichkeiten der obersten Leitung, Definieren der En-Politik, En-Manager/En-Effizienzteam, Ist-Analyse (Erfassen von Verbrauch, Kosten und Produktion von En, Aufbereiten und Dokumentieren der gesammelten Daten), Einarbeiten gesetzlicher Vorschriften/Kundenanforderungen, Definieren von En-Zielen, Ausarbeiten des En-Managementprogramms und Aktionsplanes)
- Umsetzen (Do) (Sicherstellen benötigter Ressourcen, Sensibilisierung und Bewusstseinsbildung, Training der Mitarbeiter, Kommunikation des EnMSs, Dokumentation und Kontrolle des EnMSs, Energieeffizienz in Prozessen)
- Kontrollieren (Check) und Handeln (Act) (Überwachung und Messung, Bewertung der Einhaltung von Rechtsvorschriften, Nicht-Konformitäten, Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen, Planung und Strukturierung der Dokumentation, Interne Audits, EnM-Checkliste, En-Bericht, Überprüfung durch das Top-Management)
- Energieaudits nach DIN EN 16247-1, Inhalten, Anforderungen und Vorgehen

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Schulungsblock 3: Präventive Verfahren/Methoden im QM



Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 30-001	Robuste Produktionsprozesse gestalten	2	a: 07.-08.04.16 b: 23.-24.05.16	Kassel Leipzig
 30-002	Messunsicherheit U nach aktuellen Richtlinien abschätzen	2	08.-09.09.16	Berlin
 30-003	Messung und Bewertung der Maschinen- und Prozessfähigkeit	1	a: 15.03.16 b: 08.06.16 c: 06.09.16	Dresden Stuttgart Köln
 30-004	Werker-Selbstprüfung gut vorbereiten und erfolgreich umsetzen	2	a: 29.02.-01.03.16 b: 25.-26.08.16 c: 15.-16.12.16	Berlin Germersheim Stuttgart
 30-005	Statistische Prozessregelung (SPC) systematisch und richtig anwenden	2	a: 16.-17.03.16 b: 06.-07.06.16	Dresden Stuttgart
 30-006	Praxistage Automobil Technische Formulare korrekt handhaben	2	a: 18.-19.04.16 b: 18.-19.08.16 c: 12.-13.09.16	Kassel Berlin Leipzig
 30-007	Produktsicherheit und der Produktsicherheitsbeauftragte Automotive Rolle und Aufgaben	2	a: 18.-19.01.16 b: 03.-04.03.16 c: 24.-25.11.16	Berlin Leipzig Germersheim
 30-008	Produktsicherheitsbeauftragter Automotive 1. Aufbaukurs	2	a: 28.-29.01.16 b: 14.-15.11.16	Leipzig Berlin
 30-009	Produktsicherheitsbeauftragter Automotive 2. Aufbaukurs	1	a: 22.02.16 b: 04.08.16 c: 02.12.16	Leipzig Berlin Germersheim
 30-010	FMEA und Produktionslenkungsplan	2	a: 11.-12.04.16 b: 09.-10.06.16 c: 03.-04.11.16	Kassel Leipzig Hannover
 30-011	FMEA-Moderator Praxisseminar	2	08.-09.08.16	Berlin



Seminarnummer: 30-001

Robuste Produktionsprozesse gestalten



Zielgruppe	Führungskräfte, Prozess- und Projektmanager, Führungskräfte aus Linienfunktionen, Managementbeauftragte, Lehrkräfte	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 07.04. - 08.04.2016	Kassel
	b: 23.05. - 24.05.2016	Leipzig
Zum Thema	<p>Die immer weiter zunehmenden Ansprüche der Märkte und der OEMs führen in der Konsequenz zum Anspruch einer äußerst gut funktionierenden Prozessbeherrschung. Nicht genug damit, dass die Ansprüche an die Prozessfähigkeit im Sinne der einzuhaltenden Toleranzen stetig steigen, auf diesem Niveau müssen auch die Prozesse robust gegen die Einflüsse von Störgrößen gestaltet werden. Dazu ist der Einsatz von präventiven QS-Methoden ergänzend zu den detektierenden QS Methoden erforderlich.</p> <p>Wie diesen steigenden Anforderungen der Fehlerprävention methodisch begegnet werden kann und wie Sie geschickt Synergien durch die Vernetzung der eingesetzten Methoden und Verfahren nutzen erfahren Sie in diesem Seminar.</p>	
Lehrgangsziele	<ul style="list-style-type: none">• Wissen, was robuste Prozesse auszeichnet und welche Methoden hier zum Ziel führen• Die einzelnen Präventionsmethoden kennen und zueinander in ihrem Einsatz einordnen können• Wissen, wie die unterschiedlichen Methoden und Verfahren intelligent miteinander vernetzt werden können	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 30-001

Robuste Produktionsprozesse gestalten



Inhalte

Einführung in die Thematik

Steigende Anforderungen im globalen Wettbewerb

- Regelwerke/Produkthaftung weltweit
- Robuste Produkte und Produktionsprozesse:
Bedeutung, Voraussetzungen, Planen (Projektmanagement)

Organisieren/Lenken robuster Produkte und Produktionsprozesse

- Qualitätsvorausplanung (QVP / RGA)
- Management in der Lieferkette
- Ermitteln und Bewerten der Besonderen Merkmale
- System-FMEA nach VDA Ringbuch/AIAG-Referenzhandbuch, DRBFM, Toyota-Prinzip, Einbindung Kunde/Lieferant

Zuverlässigkeits- und Sicherheitsaktivitäten

- Statistische Versuchsmethoden (SVM / DOE) für Produkt/Prozess
- Statistische Prozessregelung (SPC)
- Messsystemanalyse/Prüfprozesseignung
- Validierung von Produkten und Prozessen
- FMEA/Produktionslenkungsplan (PLP) als Einheit

Unternehmenskultur und Teammanagement für robuste Produkte/Prozesse

Dynamisches Lenken robuster Produkte/Produktionsprozesse

Planung und Durchführung von Methoden-Assessments (zwecks Beurteilung und Verbesserung ihrer Wirksamkeit)

Workshop zur praktischen Anwendung in Kleingruppen zu ausgewählten Themen der Teilnehmer

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-002

Messunsicherheit U nach aktuellen Richtlinien abschätzen



Zielgruppe	Führungskräfte und Mitarbeiter aus den Bereichen Qualitäts- und Prüfplanung, QS, Q-Prüfung, Prüf- und Messtechnik, Prüfmittelbeauftragte, Ausbilder und alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	08.09. - 09.09.2016	Berlin
Zum Thema	<p>„Wer misst, misst Mist“ – Das Erfassen eines Messwertes kann als Prozess aufgefasst werden und unterliegt daher bekannten und unbekanntem äußeren Einflüssen, was Einfluss auf das Messergebnis nimmt.</p> <p>Das komplette Messergebnis muss daher aus dem Messergebnis (als Schätzwert für den wahren Wert) und der „sogenannten“ Messunsicherheit U bestimmt werden. /DIN 1319, GUM .../</p> <p>Die Messunsicherheit U ist ein Parameter/Kennwert, der dem Messergebnis zugeordnet ist und den Streubereich der möglichen wahren Werte mit einer gewissen zugrunde gelegten Wahrscheinlichkeit abgrenzt.</p> <p>Aus diesem Grund ist es wichtig, die Qualität der Messung durch die Angabe der Messunsicherheit auszuweisen.</p> <p>Messunsicherheitsbetrachtungen sind im Rahmen des QS und im Geschäftsverkehr zwischen Kunden und Lieferanten in vielfacher Hinsicht von erheblicher Bedeutung.</p>	
Lehrgangsziele	Die Teilnehmer kennen die Grundlagen zu Messabweichungen, Berechnung der Messunsicherheit U nach verschiedenen Ansätzen (GUM, DAkkS DKD-3, VDA Band 5, AIAG0 MSA) und können sie mit Hilfe eines Excel-Sheets bestimmen.	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 30-002

Messunsicherheit U nach aktuellen Richtlinien abschätzen



Inhalte

- Einführung in die Thematik (Zielsetzung, Erwartungen, Notwendigkeit/Bedeutung der Thematik)
- Anforderungen aus Richtlinien und Normen zur Messunsicherheit U (ISO 9001, ISO / TS 16949, ISO 21747, ISO 10012, GUM, AIAG-RHB MSA / SPC, VDA Band 4 und 5, DIN EN ISO / IEC 17025, DIN 32937 etc.)
- Ausgewählte Grundbegriffe und Grundlagen (Mess-/ Prüfprozess, Messabweichungen, Messunsicherheit, systematische und zufällige Messabweichungen, Angabe eines vollständigen Messergebnisses)
- Ausgewählte statistische Grundlagen (stetige Verteilungen für Zufallsgrößen, Verteilungsparameter, Wurzel-n-Gesetz, Fehlerfortpflanzungsgesetze)
- Messunsicherheitsbestimmung I (Vorgehen nach GUM, Varianz der Messung, Messunsicherheitsbudget, Abschätzung der Messunsicherheitsbeiträge – Methode A/B, Anwendung auf einfache Praxisbeispiele, Begrifflichkeiten, wie Messabweichungsgleichung, Sensitivitätskoeffizient, Korrelationskoeffizient, Standardunsicherheit, erweiterte Messunsicherheit)
- Messunsicherheitsbestimmung II (Vorgehen nach Nordtest, GUM- und Nordtest-Vorgehen im Vergleich, Verfahren zur praxisnahen Abschätzung zufälliger und systematischer Unsicherheitsbeiträge, Fallbeispiele)
- Messunsicherheitsbestimmung III (Vorgehen nach VDA Band 5: 2010 / 2011 und MSA-Handbuch: 2010, Unterschiede)
- Praxisbeispiele der Messunsicherheitsbestimmung für verschiedene Messgrößen (z.B. Länge, Härte, Strom/ Spannung) und Messaufgaben
- Konformitätsbewertung, Vorgehen und Möglichkeiten zur Verringerung der Messunsicherheit U
- Workshop: Messabweichungsbetrachtung und Berechnung der Messunsicherheit für eine eigene Mess-/Prüfaufgabe unter Anwendung eines beigeestellten Excel-Sheets

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-003

Messung und Bewertung der Maschinen- und Prozessfähigkeit

Zielgruppe	Prozessverantwortliche Mitarbeiter/Führungskräfte aus den Bereichen Prozess-/Fertigungsplanung, Produktion, Verfahrenstechnik, Instandhaltung, Entwicklung und Konstruktion, Qualitätswesen, Ausbilder sowie alle anderen am Thema Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	1 Tag	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	490,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 15.03.2016 b: 08.06.2016 c: 06.09.2016	Dresden Stuttgart Köln
Zum Thema	In vielen Unternehmen wird die systematische Bestimmung und Bewertung der Maschinen- und Prozessfähigkeit zur Absicherung der Qualitätsfähigkeit/Qualitätsleistung sowie die dazu gehörige Nachweisführung zu sehr vernachlässigt. In der Folge kommt es nicht selten zu Beschaffungen von nicht hinreichend qualitätsfähigen Maschinen/Vorrichtungen und Messmitteln. Ebenso erfolgen Freigaben für die Maschinen oder Anlagen sowie die Serienproduktion häufig aufgrund fehlender oder nicht sachgerecht durchgeführter Fähigkeitsanalysen vorschnell, was zu entsprechenden Qualitätsproblemen intern, beim Kunden und im Feld führt. Dieses Seminar setzt sich intensiv mit der Methodik der Maschinen- und Prozessfähigkeitsanalyse auseinander. Die Hintergründe, die dazu gehörigen statistischen Grundlagen sowie die sachgerechte Durchführung werden eingehend thematisiert und geübt. Ebenso werden Bezüge zu anderen tangierten Qualitätstools hergestellt (z.B. FMEA, SPC, QVP,...) und Synergien aufgezeigt.	
Lehrgangsziele	Die Hintergründe der TN und den Sinn systematischer und kompetenter Fähigkeitsanalysen verstehen und wissen, was dabei zu beachten ist. Sie kennen die mathematischen Hintergründe dieser Analyseverfahren für die verschiedenen Datenarten und können derartige Fähigkeitsbestimmungen sachgerecht durchführen. Sie wissen, wie Fähigkeitsanalysen intelligent mit anderen QM-Tools vernetzt werden.	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 30-003

Messung und Bewertung der Maschinen- und Prozessfähigkeit



Inhalte

Einführung in das Thema (Ziele/Zweck des Seminars, Einordnung der Thematik in das QM, Erwartungen der Teilnehmer)

Hintergründe, Bedeutung und Zielsetzungen von Fähigkeitsanalysen in der Fehlerprävention eines modernen QM-Systems

Aktuelle Anforderungen und bezugnehmende Regelwerke zum Thema

Methodische und statistische Grundlagen (Prozesse und Prozessstreuung, Datenarten/Verteilungsmodelle und deren sachgerechte Zuordnung, Visualisierung von Verteilungen und das sachgerechte Bestimmen von Lage und Streuung einer Datenverteilung)

Umgang mit Stichprobenverfahren und was dabei zu beachten ist (statistische Validität, Stichprobengröße, Konfidenzintervalle)

Durchführen von Maschinenfähigkeitsuntersuchungen (Ziel, Zweck, Voraussetzungen, Vorgehen/Ablauf, Durchführung, statistische Auswertung, Bestimmung der Kennwerte c_m , c_{mk} für einseitig und zweiseitig begrenzte Merkmale, praxisrelevante Besonderheiten, Interpretation der Ergebnisse, Folgemaßnahmen/Optimierung, Protokollierung / Nachweisführung, Praxisbeispiel)

Prozessfähigkeitsuntersuchung (Ziel, Zweck, vorläufige und Langzeitprozessfähigkeitsuntersuchung, Vorgehen/Ablauf, Durchführung, statistische Auswertung, Bestimmung der Kennwerte p_p , p_{pk} , c_p , c_{pk} für einseitig und zweiseitig begrenzte Merkmale)

Bestimmung der Maschinen- und Prozessfähigkeit für attributive Merkmale und die damit verbundenen Besonderheiten

Aus der Praxis für die Praxis (typische methodische Fehler, korrekte Interpretation der Ergebnisse, Entscheidungen und Konsequenzen im Umgang mit nicht fähigen/nicht beherrschten Maschinen/ Prozessen, Protokollierung und Nachweisführung, Fallbeispiele)

Vorgehen bei nicht ausreichender Maschinen- / Prozessfähigkeit (Prozessdiagnose/Verbesserung, wichtige Instrumente und zielführendes Vorgehen zur Prozessverbesserung in der Übersicht)

Intelligente Nutzung von Maschinen- und Prozessfähigkeitsindizes bei der Langzeitüberwachung der Maschinen, Anlagen und Prozesse

Praktische Übungen/Diskussion zum Thema und zur eigenen Umsetzung

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-004

Werker-Selbstprüfung gut vorbereiten und erfolgreich umsetzen



Zielgruppe	Führungskräfte der Produktion, die Selbstprüfung durchführen sollen, Mitarbeiter aus technischen Bereichen, die mit Prüftechnik/Prüfmitteln umgehen, Ausbilder sowie alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 29.02. - 01.03.2016 b: 25.08. - 26.08.2016 c: 15.12. - 16.12.2016	Berlin Germersheim Stuttgart
Zum Thema	<p>Das Seminar richtet sich an Fach- und Führungskräfte, die für die Durchführung von prozessbegleitenden Qualitätsprüfungen im Unternehmen zuständig sind bzw. werden sollen.</p> <p>Die Einführung und erfolgreiche Umsetzung der Selbstprüfung in der Produktion setzt notwendige Rahmenbedingungen, die erforderlichen Kompetenzen der Akteure und auch eine adäquate Qualitäts- und Fehlerkultur voraus. Die Erfahrung zeigt, dass in der Unternehmenspraxis hier immer wieder Fehler gemacht werden, was zu entsprechenden Qualitätsrisiken oder gar akuten Qualitätsproblemen im Ergebnis führt.</p> <p>Sie erfahren, wie Selbstprüfung professionell in die Produktion eingeführt wird, welche Stolpersteine hier bestehen und wie unnötige Qualitätsrisiken dabei vermieden werden.</p> <p>Es besteht die Möglichkeit, unternehmensspezifische Fragestellungen und Unterlagen zur Einbeziehung in das Seminar mitzubringen</p>	
Lehrgangsziele	<ul style="list-style-type: none">• Die Einordnung der Selbstprüfung in den Kontext des QM Systems und die damit verbundene Qualitätsverantwortung kennen• Wissen, welche fachlichen und methodischen Kompetenzen bei den Mitarbeiter vorauszusetzen sind• Wissen welches betriebliche Umfeld und welcher kulturelle Rahmen für die erfolgreiche Einführung/Umsetzung der Selbstprüfung nötig ist	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 30-004

Werker-Selbstprüfung gut vorbereiten und erfolgreich umsetzen



Inhalte

Es besteht die Möglichkeit unternehmensspezifische Fragestellungen und Unterlagen zur Einbeziehung in das Seminar mitzubringen

Einführung (Ziele/Zweck, Erwartungen, Steigende Anforderungen, Managementsystem – im Überblick, Folgen fehlerhafter Produkte, Haftung, Gründe für Nicht-Qualität, Bedeutung von Qualitätsprüfungen, Anforderungen an Qualitäts-Prüfungsaktivitäten)

Einordnung der Werker-Selbstprüfung in den Kontext des QM-System im Sinne der damit delegierten Q-Verantwortung und hinsichtlich der damit verbunden haftungsrechtlichen Komponente im Sinne des Organisationsverschuldens

Prüfplanung und besondere Merkmale (Begriffsbestimmung, innerbetriebliche Einordnung, Vielfalt möglicher Prüfungen, Aufgaben der Prüfplanung, Ablauf gemäß VDI/VDE / DGQ 2619, Besondere Merkmale – Begriff, Bedeutung, Durchgängigkeit), Bedeutung von Qualitätsprüfungen

Werker-Selbstprüfung (Grundgedanken, Bedeutung, Ziele/Vorteile, Inhalt/Umfang, Voraussetzungen für die Einführung: Motivation/Befugnisse/Anpassung der Arbeitsumgebung, Umsetzung, Ursachen für Abweichungen und Maßnahmen, Grenzen der Anwendung)

Qualitätslenkung/-prüfung (Begriffe, Prüfarten (variable, attributive Merkmale, (Aussehens abhängige Merkmale)), Prüfprozess- und Prüfmittel-Umgang (Grundsätze, Regeln, Anforderungen), Prüfaufzeichnungen, Umgang mit fehlerhaften Produkten)

Messabweichungen (Messprozess–Unsicherheitsverständnis, Messabweichungen, Messunsicherheit, Arten der Prüfprozessstreuung, Messsystemanalyse MSA (Prüfmittelfähigkeit, R-und-R-Studie), typische Messabweichungen bei Längen- und Winkelmessungen)

Nötige Kompetenzen für die betroffenen Mitarbeiter bezogen auf

- die korrekte Durchführung der Prüfungen und Messungen
- die Interpretation der Ergebnisse und die Prüfentscheidung
- die sachgerechte Dokumentation der Ergebnisse und Prüfentscheide
- den Umgang mit abweichenden Ergebnissen

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-005

Statistische Prozessregelung (SPC) systematisch und richtig anwenden



Zielgruppe	Planer/Prozessplaner, Prozessverantwortliche, Qualitäts- und Prüfplaner, Instandhalter, Ingenieure, Techniker, Qualitätsprüfer sowie alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 16.03. - 17.03.2016 b: 06.06. - 07.06.2016	Dresden Stuttgart
Zum Thema	<p>Zur Qualitätsbeherrschung in einer Serienproduktion gehört unabdingbar das kontinuierliche Monitoring der relevanten Produkt- und Prozessmerkmale.</p> <p>Da ein Prozess grundsätzlich ständig vorkommenden bekannten und unbekanntem Einflussgrößen ausgesetzt ist, wird ein Prozess bezüglich der beobachteten Merkmale immer eine bestimmte Merkmalstreuung aufweisen.</p> <p>Die Herausforderung bei der Beobachtung der Merkmalstreuung besteht nun darin, ein durch Zufall erklärbares Streuverhalten von einem Streuverhalten, das von einem systematischen Einfluss herrührt, zuverlässig zu unterscheiden.</p> <p>Diesem Zweck dient der Einsatz von Statistischer Prozessregelung (SPC) und die damit verbundene Nutzung von Qualitätsregelkarten, vor allem auch im Rahmen der Werker-Selbstprüfung.</p>	
Lehrgangsziele	<ul style="list-style-type: none">• Kennen der statistischen Grundlagen bei der Anwendung von SPC• Aufbau und funktionsweise der Regelkarten verstehen• Die verschiedenen Regelkartentypen richtig einordnen und einsetzen können• Wissen wie man mit den erzeugten Merkmalsaufzeichnungen im Sinne der QS intelligent umgeht und diese weiter nutzt	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 30-005

Statistische Prozessregelung (SPC) systematisch und richtig anwenden



Inhalte

- Einführung (Erwartungen, Trends sowie Anforderungen bzgl. SPC (Regelwerke, Kunden), Entwicklungs- und Produktionsphilosophien, Qualitätsüberwachung/ Prozessregelung – Varianten)
 - Einordnung von SPC in das QM System bezüglich der damit delegierten Qualitätsverantwortung und haftungsrechtliche Aspekte im Sinne der Produkthaftung und des Organisationsverschuldens
 - SPC–Grundlagen I (Übersicht, Vorteile/Nutzen, Planung/Einsatz/ Funktion, Prozessmodell/Beeinflussung, Regelkreise)
 - Ausgewählte statistische Grundlagen (Merkmale, Datenarten, Verteilungen, Kennzahlen)
 - SPC–Grundlagen II (Begriffe der Beherrschtheit und Fähigkeit, typische standardisierte Prozessmodelle nach DIN ISO 22514)
 - SPC–Qualitätsregelkarten (QRK) (Zweck, Verfahren, Nutzen, Voraussetzungen, typische Arten, Aufbau, Anwendung, Interpretation, Fallbeispiele, typische QRK, typische Prozessverläufe/Stabilitätskriterien, Überregelung, Stichprobenumfang / Prüfintervall, Pre-Control-Regelkarte, Einführung im Unternehmen)
 - SPC-Fähigkeitsuntersuchungen (Überblick, Arten, Zweck, Vorgehensweisen ($MFU - c_m, c_{mk}, VPFU - p_p, p_{pk}, PFU - c_p, c_{pk}$) – in einer Übersicht und im Detail, Kenngrößen, Interpretation der Ergebnisse, Kenngrößen für attributive Merkmale)
 - SPC–Prozessdiagnose und -Verbesserung (Vorgehensweise, Werkzeuge/Methoden, Fallbeispiel)
 - SPC–Einführung im Unternehmen, (Vorgehen, Voraussetzungen, Rahmenbedingungen)
- Übungen zu Fallbeispielen (Einführung, Anlegen/Führen einer QRK, Fähigkeitskenngrößen, Ermittlung, Interpretation, Verbesserung)

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-006

Praxistage Automobil
Technische Formulare korrekt handhaben

Zielgruppe	Personen, die qualitäts-, zuverlässigkeits- und produktsicherheitsrelevante Formulare in der Automobil- und Zulieferindustrie ausfüllen müssen und alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 18.04. - 19.04.2016 b: 18.08. - 19.08.2016 c: 12.09. - 13.09.2016	Kassel Berlin Leipzig
Zum Thema	<p>Die Branche der Automobilindustrie bewegt sich insgesamt auf einem hohen Niveau eines durchorganisierten QM im Rahmen der Lieferketten. Das bringt es jedoch mit sich, dass hierbei ein umfassendes Formularwesen entstanden ist.</p> <p>Der professionelle und sachgerechte Umgang mit den Formularen und Templates sichert die reibungslose Kommunikation, vermeidet teure Missverständnisse und dient dazu</p> <ul style="list-style-type: none">• Interessierte (Kunden, Lieferanten, Mitarbeiter) optimal und sicher zu informieren• innerbetriebliche Vorgänge (Abläufe, Prozesse) besser zu verstehen und zu optimieren• mögliche „Dokumentations-/Aufzeichnungsprobleme“ zu vermeiden.	
Lehrgangsziele	<p>Kennen der wichtigsten technischen Formulare, deren Zweck, Anwendungsbereich und ihre Handhabung</p> <p>Wissen, was bei einzelnen Formularen besonders zu beachten ist</p>	



Seminarnummer: 30-006

Praxistage Automobil
Technische Formulare korrekt handhaben



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele und praktische Übungen

Inhalte

- Einführung (Erwartungen, Zielstellung, Bedeutung des „richtigen“ Ausfüllens von Formularen)
- Formulare für die Produkt- und Prozessentwicklung (QFD-House of Quality, SWOT-Analyse, Prozessablaufplan, Zuordnungsmatrix Prozessablauf/besondere Merkmale, FMEA/Risikoanalyse, Produktionslenkungsplan, Notfallplan, Engineering Change Request (ECR, für alle Änderungsphasen), Übergabe-Checkliste Projekt-Serie, Checkliste zur Prozessfreigabe)
- Formulare für Prüfungen (Allgemeines: Prüf-/Testspezifikation, Prüfplan, Prüfprotokoll, Prüfcheckliste, Prüfbericht, Fehlerliste, Plan für die MSA und die vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung, PPF/PPAP: Bemusterungsplanungsprotokoll, Deckblatt, Anlage, Prüfergebnisse und sonstige Dokumente))
- Formulare für die Prozessführung (typische Qualitätsregelkarten für variable und attributive Merkmale, nachgeordnete Protokolle)
- Formulare zur Problemlösung (8D-Report für interne/externe „Probleme“, Fehlerbeschreibung, Produktbeobachtung, A3-Report zur Problemlösung)
- Formulare für Audits (System, Prozess, Lieferant, Produkt) (Auditprogramm, Auditplan, Audit-Protokoll, Audit-Bericht, Bericht zur Wirksamkeit des Auditprogramms)

Mehrere Gruppenübungen zum Ausfüllen von ausgewählten Formularen sowie Präsentation der Ergebnisse

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-007

Produktsicherheit und der Produktsicherheitsbeauftragte Automotive Rolle und Aufgaben



Zielgruppe	Personen, die Zuständigkeiten im Rahmen der automotiven Produktsicherheit haben/haben werden u/o als Produktsicherheitsbeauftragte eingesetzt sind/werden sollen u/o Aufgaben innerhalb eines „Störfall-Teams“ haben/haben sollen	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 18.01. - 19.01.2016 b: 03.03. - 04.03.2016 c: 24.11. - 25.11.2016	Berlin Leipzig Germersheim
Zum Thema	<p>Unternehmen, die Produkte herstellen und/oder in Verkehr bringen, müssen für die Sicherheit der Produkte Sorge tragen. Das bedeutet die Verantwortung zur Bewertung und Lenkung der Produktsicherheit, um den Verbraucher/Nutzer der Produkte bzw. die Sozialgemeinschaft vor Schaden zu bewahren.</p> <p>Gesetzliche Regelwerke (z.B. Produktsicherheitsgesetz, Produkthaftungsgesetz) und kundenspezifische Regelwerke (z.B. VW: Formel Q: Aufgaben des Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) beim Lieferanten) legen die Anforderungen an Organisationen/ Lieferanten zur Produktsicherheit und Produkthaftung im Rahmen der betrieblichen Produkt-/Prozessverantwortung fest.</p> <p>So fordert z.B. der VW-Konzern in der Formel Q, dass bei Lieferanten die Stelle des „Produktsicherheitsbeauftragten“ (PSB) bis zum III. Quartal 2013 eingerichtet und kompetent besetzt ist</p>	
Lehrgangsziele	<p>Die Hintergründe und Notwendigkeiten zur Produktsicherheit kennen und im Betrieb umsetzen können</p> <p>Die notwendigen Methoden und Verfahren zur Wahrung der Produktsicherheit kennen und sicher anwenden können</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 30-007

Produktsicherheit und der Produktsicherheitsbeauftragte Automotive Rolle und Aufgaben



Inhalte

- Einführung (Erwartungen, Zielstellung, grundlegende Anforderungen zur Produktsicherheit und Produkthaftung)
- Die Rolle des Produktsicherheitsbeauftragten (PSB) (Grundlagen, Aufgaben, Kompetenzen, Kenntnisse/Qualifikation), besondere Anforderungen von VW Formel Q zum Thema
- Produktsicherheitsgesetz (Gegenstand/Anwendungsbereich, Voraussetzungen für das Ausstellen von Produkten und deren Bereitstellung auf dem Markt), Homologation/Zulassung von Fahrzeugen und Komponenten in Deutschland und Europa
- Produkthaftung in Deutschland und international (Produkthaftungsgesetz (ProdhaftG), BGB § 823) (Inhalte/ Interpretationen, Fallbeispiele), internationale Produktsicherheit und Produkthaftung (USA, China, Japan)
- Anforderungen von VDA 6.1 zur Produktsicherheit
- Grundzüge des Vertragsmanagements samt QSV und Haftungsrelevanzen (Anforderungen/Festlegungen zur Dokumentation, Aufgaben/Kompetenzen des Produktsicherheitsbeauftragten (PSB))
- Pflichten eines Warenherstellers (in Prozessen) und typische Aufgaben des PSB dabei (Umgang mit Besonderen (sicherheitskritischen) Merkmalen, Risikomanagement in Projekten, zu Produkten und Prozessen – Planen, Durchführen, Verfolgen, Monitoren/Überprüfen, Lenken des Konfigurations- und Änderungsmanagement in der Lieferkette)
- Sicherstellen einer adäquaten Produktkennzeichnung und der Produktrückverfolgbarkeit
- Methoden und Techniken der Problemlösung (Prozess/Ablauf der Problemlösung) – Analyse, Dokumentation, Regelkreise, Lessons Learned
- Aufgaben und Reaktionen (des PSB) im produktsicherheitsbezogenen Schadensfall 8-D (Teambildung, Analyse des „Störfall-Szenarios“ im Team und Ableitung von Maßnahmen (Sofort- und Folgemaßnahmen), Sicherstellung der Kommunikation (inkl. Selbstanzeige) und Eindeutigkeit der Informationen (Fehlerbild, Eingrenzung, Ausfallwahrscheinlichkeit) sowie der Vertraulichkeit, Verfolgung der Maßnahmen, ggf. „Nachjustierung“, samt Verifikation der Wirksamkeit, Bewertung des Schadensfalles und Ableitung der nötigen „lessons learned“)
- Gruppenübungen (Checklisten zur Überprüfung produktsicherheitsrelevanter Aspekte, Training eines Schadensfall-Szenarios, Erstellung einer Verfahrensanweisung für den Umgang mit „Störfällen“/Krisenmanagement)

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-008
Produktsicherheitsbeauftragter Automotive
1. Aufbaukurs



Zielgruppe	Personen, die Zuständigkeiten im Rahmen der automotiven Produktsicherheit haben/haben werden u/o als Produktsicherheitsbeauftragte eingesetzt sind/werden sollen u/o Aufgaben innerhalb eines „Störfallfall-Teams“ haben/haben sollen	
Vorkenntnisse	Zertifizierung zum Produktsicherheitsbeauftragten Automotive	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie durch zugelassenen Auditor	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 28.01. - 29.01.2016 b: 14.11. - 15.11.2016	Leipzig Berlin
Zum Thema	<p>Im Kontext des Managements der Produktsicherheit spielt die Identifikation und technisch-wirtschaftliche Lenkung sicherheitsrelevanter Produkte und deren Merkmale – vor allem in den Projekten und Prozessen, wie Vertrieb, Entwicklung/Planung, Beschaffung, Produktion, Logistik und Service/Schadensfall-Management eine maßgebliche Rolle.</p> <p>Der Produktsicherheitsbeauftragte (PSB) und andere Beteiligte in den Prozessen müssen diese Produkthanforderungen erkennen und in ihren Prozessen systematisch lenken, um</p> <ul style="list-style-type: none">• eine hohe Produktsicherheit zu gewährleisten und abzusichern• im möglichen Haftungsfall die Umsetzung des Standes von Wissenschaft und Technik bei angemessener Sorgfalt nachweisen zu können.	
Lehrgangsziele	<p>Ausgeprägte Methodenkompetenz für die Aufgaben als PSB, umfassende Kenntnisse, wie im Störfallmanagement vorzugehen ist</p> <p>Die Besonderheiten zur Produktsicherheits- und den Produkthaftungs-anforderungen in wichtigen außereuropäischen Ländern kennen</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 30-008

Produktsicherheitsbeauftragter Automotive

1. Aufbaukurs



Inhalte

Einführung zum Thema, Erwartungen, Zielsetzungen der Teilnehmer
Kurze Wiederholung zu den Hintergründen, Aufgaben, Methoden und Verfahren des PSB aus der Ausbildung zum PSB (gesetzliche Produktsicherheits- und Produkthaftungsanforderungen in D, Kundenanforderungen (VW, Formel Q) zur Produktsicherheit
Anleitungen/Arbeitshilfen zur Wahrnehmung der Aufgaben

- Arbeitsprogramm (Vorgehen beim Start: Wie fange ich an? Ein Umsetzungsplan, Lessons-Learned-Checklisten, Fallbeispiele, zyklische/fallbezogene Aktivitäten, Wahrnehmung der Kontroll-, Initiativ-, Informations- und Repräsentationspflichten)
- Bericht des PSB zum Stand der Produktsicherheit (-arbeit) im Unternehmen und zu seinen Aktivitäten (in 9 Punkten, samt Analyse potenzieller und tatsächlicher Ausfälle in der Gebrauchsphase)
- Projektbegleitende Arbeiten zur Produktsicherheit – über die Meilensteine/Reifegrade (beginnend bei der Vorstudie, über Konzeption, Entwicklung, Fertigung und Nutzung) samt Checkliste für die Messung/Bewertung des Erfüllungsstandes der sicherheitsrelevanten Anforderungen)

Hauptbestandteile des Störfallmanagements, verursacht durch ein „unsicheres“ Produkt

- Aufbauorganisation, Ablauforganisation, Verantwortlichkeiten, Instrumente, Dokumentation
- Anleitung zur Erstellung eines Rückrufplans, Informationen für Stakeholder
- Bildung des Störfallteams, Teammeetings, Protokoll/Meldungen, Aufgaben Beteiligter im PSR-Störfall
- Techniken, wie Analyse von Situationen (Situationsanalyse), Entscheidungen (Entscheidungsanalyse), potentieller Probleme und Alternativen

Homologation/Zulassung von Kfz und Kfz-Teilen in Deutschland: kurzer Abriss (Begriff, EG-Typgenehmigung von Kfz, ECE-Begriff, -Zeichen, -Übereinkommen, Fallbeispiele, EWG-Übereinstimmungsbescheinigung (COC-Zertifikat), Kodex des KBA)
Spezifika zur Produktsicherheit und -haftung in USA, China, Japan
Gruppenübungen nach Bedarf der Teilnehmer, Diskussion, Erfahrungsaustausch, Präsentation der Ergebnisse

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-009

Produktsicherheitsbeauftragter Automotive
2. Aufbaukurs

Zielgruppe	Personen, die Zuständigkeiten im Rahmen der automotiven Produktsicherheit haben u/o als Produktsicherheitsbeauftragte eingesetzt sind u/o weitere am Thema Interessierte	
Vorkenntnisse	Zertifizierung zum Produktsicherheitsbeauftragten Automotive	
Abschluss	Prüfung und Zertifikat der KLC TQM 2000 Akademie durch zugelassenen Auditor	
Dauer	1 Tag	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	490,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 22.02.2016 b: 04.08.2016 c: 02.12.2016	Leipzig Berlin Germersheim
Zum Thema	<p>Produktsicherheitsmanagement in der automotiven Branche hat sich heute zu einem festen Bestandteil integrierter Managementsysteme entwickelt, hier gilt es Produktsicherheit im Unternehmen wirtschaftlich unter Beachtung aller interessierten Parteien, der nötigen Aufbau- und Ablauforganisation sowie zweckmäßiger Mittel und Methoden zu managen.</p> <p>Hier setzt das Seminar an und behandelt Themen, wie</p> <ul style="list-style-type: none">• Produktsicherheitsmanagementsysteme in der Automobilindustrie• produktsicherheitsbezogene Haftungsfragen und typische Fragen mit rechtlichem und versicherungsrechtlichem Hintergrund• Informationssicherheit/Geheimhaltung• Lenkung von CoPs (Conformity of Production)-Prüfungen <p>Damit erhalten die Teilnehmer wertvolle Anregungen und Hinweise für die sichere Wahrnehmung ihrer Rollen/Aufgaben im Zusammenhang mit der Lenkung der Produktsicherheit im Unternehmen sowie zu typischen Haftungsfragen.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Wissen, wie ein Produktsicherheitsmanagementsystem zu konzipieren und einzuführen ist</p> <p>Kennen der relevanten (versicherungs-)rechtlichen Grundlagen</p> <p>Wissen, wie CoPs einzusetzen und durchzuführen sind</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 30-009

Produktsicherheitsbeauftragter Automotive

2. Aufbaukurs

Inhalte

- Einführung (Erwartungen, Zielstellung, Reflektion/Übersicht zum Grund- und 1. Aufbaukurs)
- Produktsicherheitsmanagementsystem Automotive (Aufbau- und Ablauforganisation, Mittel und Methoden, Aufgaben der Fachbereiche/in den Prozessen, Checkliste - Beispiel)
- Haftung für Arbeitnehmer und den PSB (Haftungsbereiche, zivilrechtliche Haftung (vertragliche und außervertragliche Haftung), strafrechtliche Haftung, typische zugehörige Rechtsnormen)
- Verträge und vertragliche Haftung (Vertragsarten, Regelungen/ Tipps zu Verträgen und zu AGB's, Mängel- und Mängelfolgeansprüche, Mangelhaftigkeit, Ansprüche des Käufers, Abwicklung von Kundenreklamationen, Verbrauchergeschäfte, Vertragsanalyse)
- Informationssicherheit/Geheimhaltung (Einführung, ISO 27001 und ISO 27002, BDSG-Auszüge, Geheimhaltungspflicht, strafrechtliche Konsequenzen nach UWG, Unterschriftenregelung, VDA – Checkliste zum IS-Assessment)
- Zulassung von automotiven Produkten und Übereinstimmung der Produktion (CoP)(EG-RL 2007/46/EG, Anhang X, etc.)
- Typische produktsicherheitsrelevante Fragen mit rechtlichem und versicherungsrechtlichen Hintergrund (FMEA und Recht, Fehler/ Mangel, Wareneingangsuntersuchung nach § 377 HGB, Haftung für Ausreißer – j/n?, Abweichungsgenehmigung/Sonderfreigabe, Mängelrüge, QSV-Regelungen, Gewährleistung/Garantie etc.)
- Diskussion, Erfahrungsaustausch

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-010

FMEA und Produktionslenkungsplan



Zielgruppe	Produkt- und Prozessentwickler, Konstrukteure, Planer/Arbeitsvorbereiter, Q-Planer, Führungskräfte der Produktion, der Instandhaltung, der Logistik, der Qualitätssicherung und alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 11.04. - 12.04.2016 b: 09.06. - 10.06.2016 c: 03.11. - 04.11.2016	Kassel Leipzig Hannover
Zum Thema	<p>Die steigenden Rückrufzahlen und die daraus resultierenden Kundenanforderungen in Richtung einer Null-Fehler-Produktion und wachsende gesetzliche Auflagen machen es notwendig, bei Konstruktions-, Fertigungs-, Logistik- und Instandhaltung-Prozessen die Fehlerprävention weitaus stärker in den Vordergrund zu stellen.</p> <p>Das Verfahren der FMEA hat zum Ziel, bereits bei der Produktentwicklung und dann später in der Produktion Fehlerrisiken mit System zu erkennen, zu bewerten und bevor sich das Risiko verwirklicht, Maßnahmen zur Risikosenkung zu ergreifen.</p> <p>Obwohl die Methode auf den ersten Blick einfach erscheint, zeigt sich in der Praxis immer wieder, dass gewisse Routine und Systematiken erforderlich sind, um die Vorteile dieses Verfahrens voll nutzen zu können.</p> <p>Hinweis: Die Teilnehmer bringen bitte Projektunterlagen für die Gruppenarbeit aus dem Unternehmen mit, wie z. B. ein Teil, eine Stückliste/Zeichnung o.Ä.</p>	
Lehrgangsziele	Verstehen der Grundlagen und Notwendigkeit einer FMEA Die verschiedenen Formen der FMEA kennen Wissen wie eine FMEA aufgebaut ist und bearbeitet wird	



Seminarnummer: 30-010

FMEA und Produktionslenkungsplan



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele und praktische Übungen

Inhalte

- Einführung in das Thema, Erwartungen und Zielsetzungen der Teilnehmer
- Grundlagen (Entstehung und Bedeutung der FMEA, Einordnung der FMEA in die Methoden des modernen Qualitätsmanagements, Ziele und Anwendungsbereiche, rechtliche Einordnung)
- Methodik und Vorgehensweise (Allgemeines, VDA – Ringbuch (FMEA, DAMUK), AIAG Referenzhandbuch)
- Einbindung der FMEA in den betrieblichen Ablauf
- Praxisgerechte Erstellung der FMEA (Elemente der FMEA, Fehlerentdeckung und Fehlervermeidung, Risikobewertung und Entwicklung von Verbesserungsmaßnahmen, Festlegung des Maßnahmenkataloges und Methoden der Fortschrittskontrolle)
- FMEA-Reporting
- Produktionslenkungsplan/Control Plan (Fertigungs-, Prüf-, Lenkungs- und Reaktionsplan) (Ziel/Zweck, Aufbau, Erstellung, Fortschreibung/Pflege)
- Typische Zusammenhänge (Zusammenhang zwischen besonderen Merkmalen, Prozessabläufen, Risiken (FMEA), Produktionslenkung (Produktionslenkungsplan) und Anweisungen (Durchgängigkeit besonderen Merkmale))
- Fortschreibung/Pflege der FMEA sowie Nutzung als „Wissens-/Erfahrungsspeicher“
- Erfolgsfaktoren der FMEA und Weiterentwicklung der FMEA-Anwendung
- Übung des Erlernten (Übung in kleinen Gruppen anhand von Fallbeispielen (Produkt-/Prozess-FMEA, Produktionslenkungsplan und Anweisungen) aus dem Unternehmen)
- Vorstellung und Diskussion der Ergebnisse der Gruppenarbeit

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 30-011

FMEA-Moderator
Praxisseminar



Zielgruppe	Produkt- und Prozessentwickler, Planer/Arbeitsvorbereiter, Q-Planer, Führungskräfte aus den Bereichen Technik, Produktion, Logistik und Instandhaltung, Moderatoren und alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	08.08. - 09.08.2016	Berlin
Zum Thema	<p>Gleichwohl die Methodik der FMEA auf den ersten Blick gut strukturiert methodisch klar und einfach erscheint, zeigen sich in der praktischen Umsetzung im Unternehmen immer wieder deutliche Probleme</p> <ul style="list-style-type: none">• Fehlende Akzeptanz der Methode• Mangelnde Konsequenz bei der Erstellung und Pflege• Oberflächlichkeit bei der Anwendung• Keine Verzahnung zwischen Design- und Prozess FMEA• Keine Vernetzung zum Produktionslenkungsplan• Im schlimmsten Fall mutiert die Anwendung der FMEA zu Formalismus bei der Nachweisführung gegenüber Kunden und Auditoren <p>Aufgrund der Besonderheit der FMEA, über mögliche Risiken zu diskutieren, ist festzustellen, dass das Denken in FMEA-Logik gewöhnungsbedürftig ist. Daraus ergeben sich einige Besonderheiten bei der Moderation von FMEA Sitzungen.</p> <p>Hinweis: Die Teilnehmer bringen bitte Projektunterlagen für die Gruppenarbeit aus dem Unternehmen mit, wie z. B. ein Teil, eine Stückliste/Zeichnung o.Ä.</p>	
Lehrgangsziele	Wissen, welche Besonderheiten mit der Planung, Organisation, Durchführung und Moderation von FMEA Sitzungen verbunden sind und wie diese erfolgreich und motivierend zu gestalten sind	



Seminarnummer: 30-011

FMEA-Moderator
Praxisseminar



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele und praktische Übungen

Inhalte

- Einführung (Erwartungen, Ziel, Bedeutung der FMEA-Moderation)
- Ausgewählte Grundlagen (Projektmanagement und Qualitätsvorausplanung mit FMEA und Produktionslenkungsplanung (der „Rote Faden der FMEA“, die Durchgängigkeit der „Besonderen Merkmale“, Rechtliche Bedeutung der FMEA, Erkennungsmerkmale effektiver/guter FMEAs, Elemente der FMEA)
- FMEA-Moderator (Aufgaben/Rollen, Qualifikation/Kompetenz)
- Vorbereitung der FMEA-Workshops (FMEA-Welche Wissensträger wann einbinden, organisatorische Vorbereitung der FMEA (Vorstrukturierung) vor Einbindung der Experten, effiziente Zeitplanung der FMEA-Besprechungen (Agenda), sonstige Vorbereitungsarbeiten)
- Durchführung der FMEA-Workshops (zielorientiertes Führen mit Experten in einer Gruppe, Moderationstechniken und Konfliktmanagement im Workshop, Kreativitätstechniken (z.B. Mind Map, Ishikawa, Kartenumlauftechnik) anwenden, damit die Ideen nicht versiegen, Gesprächsführung, Fragetechnik und Körpersprache, Tipps und Tricks bei der Moderation, Dokumentieren der Moderationsergebnisse, Feedback einholen)
- Nachbereitung der FMEA-Workshops (Darstellung der Risiken in einer PARETO Graphik, Erstellung eines FMEA-Reports, Moderieren von Problemlösungsworkshops, Verfolgen von Fehlervermeidungs- und -entdeckungsmaßnahmen, Lessons-Learned aus der FMEA)
- FMEA-Checklisten (Bewertung der Eignung der FMEA-Planung, Durchführung und Verfolgung)
- Präsentation für das Management/Geschäftsführung
- Gruppenarbeiten

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Schulungsblock 4: Wichtige Qualitäts-/Management Tools

Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 40-001	Automotive Core Tools im QM Ein Überblick	2	a: 24.-25.02.16 b: 06.-07.10.16 c: 12.-13.12.16	Stuttgart Leipzig Germersheim
 40-002	Kennzahlensysteme für das Prozessmanagement intelligent nutzen	1	a: 22.01.16 b: 16.02.16 c: 20.09.16	Halle Münster Nürnberg
 40-003	Mit Prozess- und Unternehmenskennzahlen professionell umgehen	2	a: 20.-21.01.16 b: 17.-18.02.16 c: 21.-22.09.16	Halle Köln Mannheim
 40-004	Systematischer Aufbau benötigter Problemlösungskompetenzen im Unternehmen	2	a: 31.03.-01.04.16 b: 21.-22.07.16 c: 17.-18.11.16	Kassel Stuttgart Hannover
 40-005	Schadteilanalyse bei Feldrückläufern gemäß VDA Standards	2	21.-22.11.16	Kassel
 40-006	Ausbildung zum LEAN Six Sigma Green Belt Mit Zertifikatsprüfung	3+3+4	a: 06.-08.09.16 b: 28.-30.09.16 c: 29.11.-02.12.16	Germersheim
 40-007	Wirksame Null-Fehler-Konzepte entwickeln und nachhaltig umsetzen	2	a: 02.-03.05.16 b: 22.-23.08.16 c: 20.-21.12.16	Stuttgart Kassel Germersheim
 40-008	Verbesserung der KVP-/Kaizen-Ergebnisse Praxisseminar für KVP-/Kaizen-Projektleiter und -Moderatoren	2	11.-12.05.16	Berlin



Seminarnummer: 40-001

Automotive Core Tools im QM
Ein Überblick



Zielgruppe	Unternehmensleitung/Manager, QM-Beauftragte, Projektleiter und Projektmitarbeiter, Entwickler, Konstrukteure, Planer, QM-/QS-Personal, Personal aus Produktion und Instandhaltung sowie alle anderen Interessierten	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 24.02. - 25.02.2016 b: 06.10. - 07.10.2016 c: 12.12. - 13.12.2016	Stuttgart Leipzig Germersheim
Zum Thema	<p>Um ein problemfreies Zusammenspiel zwischen Kunden und der Zulieferkette der Automobilindustrie zu gewährleisten, bedarf es einer gemeinsamen instrumentellen Plattform</p> <p>Dazu hat die Automobilindustrie als Planungsinstrumente die so genannten Automotive Core Tools etabliert:</p> <ul style="list-style-type: none">▪ APQP und RGA / VDA 4.3▪ FMEA Fehler Möglichkeits- und Einflussanalyse▪ MSA – Messsystemanalyse▪ SPC – Statistische Prozessregelung▪ PLP – Produktionslenkungsplan▪ PPAP bzw. PPF VDA 2▪ 8D-Methode, Vorgehen zur systematischen Problemlösung	
Lehrgangsziele	Kennen des aktuellen Stands zur den Anforderungen und zur Anwendung der Tools Praxistransfer der Tools in das eigene Unternehmen Praxistipps und Hinweise zur intelligenten Anwendung der Tools	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 40-001

Automotive Core Tools im QM
Ein Überblick



Inhalte

- Einführung (Ziel, Thema/Inhalt, Erwartungen der Teilnehmer)
- Projektmanagement Automotive (Notwendigkeit – tägliche Probleme, Umsetzungserfahrungen aus Audits, Stand der Technik/Besonderheiten der Automobilindustrie)
- Qualitätsplanung / Qualitätsvorausplanung QVP (Ziele/Vorteile/Nutzen, VDA 4.3-Anforderungen/Checkliste mit Erläuterungen, AIAG/APQP – Checkliste, Reifegradabsicherung für Neuteile (RGA) - im Überblick)
- FMEA (Gründe, Anwendungsfelder, Methodik, Phasenmodell DAMUK, Voraussetzungen, Hilfsmittel und Software, Methodenspezialisten, Gesamtablauf/Schritte, Zusammenhang zwischen den FMEA-Arten, Fallbeispiele, Report, Checklisten)
- Statistische Prozessregelung SPC (Verlustfunktion, Planung und Einsatz von SPC, Normalverteilung, Begriffe: Beherrschtheit/Fähigkeit, statistische Prozessauswertung, statistische Prozesskennwerte, Fähigkeitsuntersuchungen, Q-Überwachung/-Regelung, Kreislauf der kontinuierlichen Prozessverbesserung, SPC-Regelkreise, QPK-Arten, Verläufe, Prozessdiagnose)
- Messsystemanalyse MSA (Ausgewählte Grundlagen und Begriffe, U-Verständnis, U-Einfluss, Wirkungen, Messabweichungen, vollständiges Messergebnis, U und Messprozessfähigkeit im Vergleich, MSA 4. Ausgabe, VDA Band 5 – Inhalt, MSA und VDA Band 5 im Vergleich, Ablauf zur Beurteilung der Prüfprozesseignung, U-Budget, U-Berücksichtigung)
- Produktionslenkungsplan PLP (Anforderungen der ISO/TS 16949, Struktur/Inhalte, Fallbeispiel)
- Produktionsprozess- und Produktfreigabe PPAP/PPF (grundlegende Anforderungen der ISO / TS 16949, VDA 6.1, AIAG an PPF bzw. PPAP, PPF-Verfahren nach VDA Band 2 / Neuerungen 2012, PPAP- Verfahren nach AIAG RHB)
- 8D-Methode (wofür steht 8D, Historie, Grundgedanke, Aufbau/Ablauf, Ablaufschritte, Beispiel ...)

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 40-002

Kennzahlensysteme für das Prozessmanagement intelligent nutzen



Zielgruppe	Qualifizierte Fach- und Führungskräfte	
Voraussetzung	Schulbildung:	Mindestens mittlere Reife oder höhere Schulbildung
	Mitzubringen:	Laptop
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der Kiendl TQM 2000 Akademie	
Dauer	1 Tag	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	490,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 22.01.2016 b: 16.02.2016 c: 20.09.2016	Halle Münster Nürnberg
Zum Thema	Wer die Prozesse nicht beherrscht, beherrscht das ganze Unternehmen nicht! (J.M. Juran, E. Deming) Der Dreh- und Angelpunkt der Qualitätsfähigkeit von Unternehmen ist das Beherrschen der Prozesse im Kontext der Aufbauorganisation. Um Prozesse entsprechend der heutigen Leistungs- und Qualitätsansprüche sicher zu beherrschen, sind intelligente Kennzahlensysteme erforderlich, die wie ein Maschincockpit den jeweiligen Prozesszustand transparent und damit steuerbar machen.	
Lehrgangsziele	Die Grundlagen zum Thema Prozessmanagement kennen und verstehen Geeignete Möglichkeiten und Vorgehen bei der Visualisierung von Prozessen anwenden können Ein systematisches, schrittweises Vorgehen erlernen, bei dem sehr strukturiert ein Kennzahlensystem für den Prozess aus den Kundenanforderungen und den Anforderungen der Stakeholder abgeleitet wird Grundlagen und Konzepte zum Aufbau eines kennzahlenbasierten Prozesscontrollings kennen und intern umsetzen können Wissen, wie Prozesskennzahlen als Impulsgeber für einen systematischen KVP zu nutzen sind	



Seminarnummer: 40-002

Kennzahlensysteme für das Prozessmanagement intelligent nutzen



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele und praktische Übungen

Inhalte

- Grundsätzliches und Definitionen zum Thema Prozess und Prozessmanagement
- Visualisierung von Prozessen und ausgewählte Darstellungsformen für Prozesse
- Begriffsbestimmungen und Charakteristiken zum Input und Output von Prozessen
- Grundsätzliches zu Datenarten, deren Besonderheiten und deren Verwendung bei der Prozesssteuerung
- Begrifflichkeiten und Abgrenzungen zu Effektivitäts- und Effizienzkennzahlen
- Systematische Ableitung und Definition der richtigen Outputkennzahlen (Critical to Quality Characteristics CTQ's)
- Schrittweises Vorgehen zur systematischen Ableitung von Input- und Prozesskennzahlen aus den CTQ's
- Vorgehen zur Validierung eines Prozess-Kennzahlensystems
- Definition von Kennzahlen und Prozesslenkungsplan
- Statistische Verfahren zur statistischen Prozessregelung (SPC), für das langfristige Monitoring und als Treiber für den KVP
- Weiterführende Nutzung und Verwendung von Prozessdaten
- Taktisches und strategisches Prozessmonitoring über vernetzte Betrachtungsebenen

Referent

Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 40-003

Mit Prozess- und Unternehmenskennzahlen professionell umgehen



Zielgruppe	Qualifizierte Fach- und Führungskräfte	
Voraussetzung	Schulbildung:	Mindestens mittlere Reife oder höhere Schulbildung
	Mitzubringen:	Laptop
Abschluss	Teilnahmebescheinigung von Kiendl TQM 2000	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 20.01. - 21.01.2016	Halle
	b: 17.02. - 18.02.2016	Köln
	c: 21.09. - 22.09.2016	Mannheim
Zum Thema	<p>In der tagtäglichen Unternehmensführung und Entscheidungsfindung bei qualifizierten Fach- und Führungskräften spielen Zahlen, Daten und Fakten immer eine große Rolle. Vielen ist dabei nach unserer Beratungserfahrung nicht bewusst, welche Risiken einer Fehleinschätzung einer Sachlage hier bestehen. Eine unbewusst falsche Interpretation der vorliegenden Daten führt zu einer Fehleinschätzung der Sachlage. Dies wieder führt unbewusst zu falschen Entscheidungen. Ressourcenverschwendung und latent wachsende Unternehmensrisiken sind die Folge.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Die Bedeutung der verschiedenen Datenarten und die damit verbundenen Konsequenzen im Umgang mit den Daten kennen Die Sache mit dem Durchschnitt - Lage und die Streuung der vorliegenden Daten richtig bestimmen können Zufall oder nicht? - Wie Sie sicher erkennen, ob Unterschiede in der Lage und Streuung von Daten tatsächlich vorhanden sind oder durch bloßen Zufall zu erklären sind Zeitreihen von Daten richtig analysieren und interpretieren können Gewollte Ergebnisse bewusst erreichen – wissen, wie Sie sicher Zusammenhänge zwischen Kennzahlen erkennen und dieses Wissen bei der Prozessbeherrschung intelligent einsetzen können</p>	



Seminarnummer: 40-003

Mit Prozess- und Unternehmenskennzahlen professionell umgehen



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele, praktische Übungen und Lehrspiele

Inhalte

- Grundlagen zum Umgang mit Daten und typische, aber schwerwiegende Fehler beim Umgang mit Daten
- Datenarten, ihre Unterscheidung und deren Bedeutung für die Darstellung und Interpretation der Daten
- Stichprobenverfahren richtig nutzen, einsetzen und im Ergebnis sauber interpretieren
- Visualisieren und Präsentieren von Daten und Ergebnissen – Methoden zur einfachen und zweckmäßigen Visualisierung von Daten und Ergebnissen
- Wenn Daten lügen – statistische Manipulationsmöglichkeiten und wie man Manipulationsversuche erkennt
- Vorgehen und Besonderheiten bei der Bestimmung von Lage und Streuung der Daten
- Statistische Testverfahren als Mittel zur zuverlässigen Unterscheidung zufällig erklärbarer und faktisch tatsächlich vorliegender Abweichungen oder Unterschiede
- Methoden und Verfahren zur korrekten Bewertung und Interpretation von Zeitverläufen
- Beherrschen von Ursache und Wirkung – Dependenzanalysen und DOE richtig nutzen, um Abhängigkeiten zwischen Kennzahlen zuverlässig zu bestimmen und dieses Wissen im Prozessmanagement zu nutzen

Referent

Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 40-004

Systematischer Aufbau benötigter Problemlösungskompetenzen im Unternehmen



Zielgruppe	Qualifizierte Fach- und Führungskräfte, QM Leiter, andere Interessierte	
Voraussetzung	Keine besonderen Voraussetzungen erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung von Kiendl TQM 2000	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 13.-14.04.2016 b: 21.-22.07.2016 c: 17.-18.11.2016	Kassel Stuttgart Leipzig
Zum Thema	<p>Die zunehmende Komplexität der Produkte und Wertschöpfungsketten einerseits und die immer weiter steigenden Anforderungen an Fehlerfreiheit andererseits erfordern zunehmend die Kompetenz, sich auch bei bereits hohem Niveau an Fehlerfreiheit dennoch weiter zu entwickeln.</p> <p>Dazu bedarf es eines passenden Spektrums von unterschiedlichen Kompetenzträgern für unterschiedlich komplexe Problemstellungen. Das Seminar befasst sich mit den unterschiedlich gelagerten Komplexitätsstufen, der Zuordnung der passenden Kompetenzbedarfe und dem Management der Verbesserungsprozesse unternehmensweit.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Verstehen, wie sich Problemlagen in ihrer Komplexität bewerten und einordnen lassen</p> <p>Wissen, welche unterschiedlichen Problemlösungskompetenzen in einem Ebenenmodell unterschieden werden und wie sie sich voneinander abgrenzen</p> <p>Wissen, wie die unterschiedlichen Problemlagen sachgerecht den passenden Problemlösungskompetenzen zur Lösungsfindung zugeordnet werden</p> <p>Den Nutzen und Einsatz von Eskalationsmodellen kennen, wenn die Problemlösung im ersten Ansatz nicht gelingt</p> <p>Wissen, wie ein ganzheitliches Verbesserungsmanagement für das Unternehmen implementiert werden kann</p>	



Seminarnummer: 40-004

Systematischer Aufbau benötigter Problemlösungskompetenzen im Unternehmen



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele

Inhalte

- Abfrage der Teilnehmerinteressen zur Themenfokussierung
- Einführung in die Thematik und warum das Verbesserungsmanagement in Unternehmen oft nur suboptimal funktioniert
- Grundlagen zur Definition der Komplexität von Problemlagen und wie diese bewertet werden kann
- Verschieden Ebenen der Problemlösungskompetenz, deren Abgrenzung und Einordnung
- Methoden und Vorgehensweisen zur Zuordnung der gegebenen Problemlagen zu den passenden Kompetenzträgern zur Problemlösung
- Verteilung und Zuordnung der Verantwortlichkeiten beim Monitoring der operativen Vorgehensweisen zur Problemlösung
- Möglichkeiten und Standards zur Bewertung der erreichten monetären und nicht-monetären Ergebnisse
- Bewertung des Status Quo im eigenen Unternehmen mittels eines kleinen Self-Assessments
- Struktur und Aufbau der Kompetenzpyramide im Unternehmen und wie hier schrittweise vorzugehen ist
- Ganzheitliches und unternehmensweites Verbesserungsmanagement aufbauen und umsetzen
- Potenzielle Stolpersteine bei der Umsetzung und wie man sie umgeht
- Wichtige Querbeziehungen des Verbesserungsmanagements in das HR-Management, das Prozessmanagement und die Produktion

Referent

Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 40-005

Schadteilanalyse bei Felldrückläufern gemäß VDA Standards



Zielgruppe	Führungskräfte, Entwickler, Projektleiter, Planer/Prüfplaner, Reklamationsbearbeiter, Schadensanalytiker, Schadteil-Prozesseigner, alle anderen am Thema Interessierten	
Voraussetzung	Keine besonderen Voraussetzungen erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung von Kiendl TQM 2000	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	21.11. - 22.11.2016	Kassel
Zum Thema	<p>Die gesetzlichen Anforderungen, die Marktsituation und die ständig steigenden Kundenerwartungen zwingen Unternehmen heute immer mehr, die Steigerung, die Erhöhung der Kundenzufriedenheit und die Ausprägung der Markenbindung in den Mittelpunkt zu stellen.</p> <p>Dennoch kommt es bei der Komplexität moderner Fahrzeuge und der Milliarden an verkauften Fahrzeugen weltweit immer wieder zu Ausfällen in der Nutzungsphase.</p> <p>Soweit möglich, werden diese fehlerhaften Komponenten/Bauteile getauscht und dann vom Hersteller (OEM) oder Lieferanten zur Analyse (Schadteilanalyse) zum Zwecke der Analyse der Bauteile bezogen auf konstruktive Schwächen oder Herstellfehler herangezogen.</p> <p>Auch vor dem Hintergrund der immer geringeren Fehlerquoten bei den Herstellern und den damit verbunden Grenzen der Nachweisführung der Fehlerwahrscheinlichkeit gewinnt die Feldbeobachtung und Schadteilanalyse eine immer stärkere Bedeutung.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Die relevanten VDA Vorgaben zur Schadteilanalyse kennen und praktisch anwenden können.</p> <p>Wissen, welche Verfahren und Methoden bei der Schadteilanalyse anzuwenden sind, Umgang mit NTF Befunden</p> <p>Wissen wie die Prozesse zur Schadteilanalyse auditiert werden</p> <p>Die Verwendung von Kennzahlen bei der Schadteilanalyse</p>	



Seminarnummer: 40-005

Schadteilanalyse bei Feldrückläufern gemäß VDA Standards



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele, praktische Übungen und Lehrspiele

Inhalte

- Einführung und Konzept (Ausgangssituation/Bedeutung/Ziel, Konzept des Schadteilanalyseprozesses, Prüfstatus und Prüfstrategie in der Schadteilanalyse, Befundung)
- Die relevanten VDA Bände Schadteilanalyse Feld und Auditstandard, Inhalte und darin formulierte Anforderungen
- NTF-Prozess (Vision/Motivation, Kernbotschaft, Mehrwert, Auswirkungen von NTF, Auslösekriterien, Vorgehen, Datensammlung und -Bewertung, Systemprüfung, Prozessbetrachtung, Software, Kommunikation/Dokumentation, Abschluss NTF-Prozess) und Problem-Lösungsprozess (Problemanalyse, 8D-Methode) und Praxisbeispiel
- Planung des Schadteilanalyseprozesses (Vision/Motivation, Kernbotschaft, Mehrwert, Prüfplan und Befundung, Planung und Beschreibung des NTF-Prozesses, Prüfdokumentation, Prüfgeräte, Kapazitätsplanung, Vorlagezeitpunkt, Abstimmung und Genehmigung, Änderungen von Prüfplänen/Prüfschritten)
- Implementierung des Schadteilanalyseprozesses im Unternehmen (Kennzahlen (Vision/Motivation, Kernbotschaft, Mehrwert, Allgemeines, geforderte und empfohlene Kennzahlen) KVP (Vision/Motivation, Kernbotschaft, Mehrwert, allgemeines, PDCA-Zyklus)
- Stichprobenstrategie (Allgemeines, Vorgehen, Kriterien für die Festlegung des Referenzmarktes, Stichprobenkonzept (statistischer und flexibler Ansatz))
- Schadteillistik (Allgemeines, Ablauf, Transportverantwortung, Verpackung, Sonderprozess)
- Schnittstellen und Informationsaustausch (Allgemeines, Datenaustausch im Schadteilanalyseprozess, Zusatzdaten und deren Schnittstellen, Berichtswesen (Vision/Motivation, Kernbotschaft, Mehrwert, Prüf- und 8D-Q-Berichte))
- Auditierung Schadteilanalyseprozess (Einleitung, Anwendungshinweise, Anforderungen an Auditoren, Bewertung, Fragenkatalog, Formulare: Ergebnisblatt, Maßnahmenplan)

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Seminarnummer: 40-006

**Ausbildung zum LEAN Six Sigma Green Belt
Mit Zertifikatsprüfung**

Zielgruppe	Qualifizierte Fach- und Führungskräfte	
Voraussetzung	Mindestens abgeschlossene Berufsausbildung, mittlere Reife	
Abschluss	Zertifizierung zum LEAN Six Sigma Green Belt nach bestandener schriftlicher Prüfung und erfolgreichem Projektabschluss	
Dauer	3+3+4 Tage inkl. Abschlussprüfung	
Preis	3.980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen/ Prüfung und Zertifikat
Termin / Ort	a: 06.09. - 08.09.2016	Germersheim
	b: 28.09. - 30.09.2016	Germersheim
	c: 29.11. - 02.12.2016	Germersheim
Zum Thema	Aufgrund der immer komplexer werdenden Prozesse und Wertschöpfungsketten in modernen Produktionsbetrieben stoßen die meisten, bislang erfolgreich eingesetzten Vorgehensweisen und Verfahren im QM an ihre Grenzen. Mit LEAN Six Sigma bietet sich eine hochstrukturierte und systematische Methodik an, die erwiesenermaßen aufgrund des anspruchsvollen Methodeneinsatzes in der Lage ist, auch auf diesem Niveau noch signifikante Qualitätsverbesserungen und Leistungssteigerungen zu erreichen.	
Lehrgangsziele	<ul style="list-style-type: none">• Die Einordnung von LEAN Six Sigma in ein systematisches 0-Fehler Managementkonzept kennen• Den DMAIC-Prozess zur Problemlösung im Detail verstehen und in LEAN Six Sigma Projekten zielorientiert anwenden können• Die wichtigen Elemente aus dem LEAN Management Konzept und die dabei zu nutzenden Synergien durch eine intelligente Kombination mit Six Sigma verstehen und zuordnen können• Die im Rahmen des DMAIC Zyklus notwendigen Tools und Methoden kennen und gezielt zur Problemlösung einsetzen können• Die Teilnehmer können Six-Sigma-Projekte im Rahmen des DMAIC Prozesses selbständig abarbeiten und ein Team dabei führen• Die Teilnehmer kennen das Vorgehen und die wichtigen Elemente, die für die erfolgreiche und nachhaltige Umsetzung von Veränderungsprozessen in den Unternehmen zu beachten sind	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele, praktische Übungen und Lehrspiele	



Seminarnummer: 40-006

Ausbildung zum LEAN Six Sigma Green Belt
Mit Zertifikatsprüfung



Inhalte

- Grundlagen zur Einordnung von LEAN Management und Six Sigma als Managementmethoden zum Erreichen von exzellenter Prozessfähigkeit und zur Umsetzung eines 0-Fehler Konzeptes
- Integration und Bezüge von LEAN und Six Sigma in wichtige QM-Systeme und gängige Managementmethoden sowie das Herstellen von Bezügen zur Unternehmensstrategie
- Anforderungen an die Projektauswahl, die Auswahl des GB und des Teams
- Systematisches Entwickeln von Kennzahlensystemen zur Prozesssteuerung
- Die typische Vorgehensweise bei Six Sigma Projekten (DMAIC-Zyklus)
- Inhalte und Vorgehen in den einzelnen DMAIC Phasen
- Die notwendigen Instrumente und deren Anwendung im Rahmen von LEAN Six Sigma Projekten
- Das Zusammenspiel und die Synergien wichtiger Six Sigma Instrumente in diesem Zyklus
- LEAN Six Sigma works - den DMAIC-Zyklus spielend erleben
- Anforderungen an die Projektdokumentation und den Projektabschluss
- Anforderungen an die Erhebung, Darstellung und Interpretation von Daten sowie der Einsatz wichtiger statistischer Verfahren:
 - Datenarten und deren Bedeutung
 - Statistische Testverfahren
 - Dependenzanalysen und Zeitreihenanalysen/SPC
 - DOE – faktorielle und teilfaktorielle Versuchspläne
- Vorgehen und Methoden zum Entwickeln von intelligenten Lösungen und Verfahren zu deren Bewertung
- Wichtige Instrumente und Methoden aus dem LEAN Management und deren Einbindung in Six Sigma
 - 5S und Verschwendung (3 Mu)
 - KAIZEN und SMED
 - Poka Yoke
 - Visualisierung und Shop Floor Management
- Die Anforderungen und Vorgehensweisen zum Realisieren erfolgreicher und nachhaltiger Veränderungsprozesse
- Anforderungen an den Projektabschluss und die Nachweisführung der Zielerreichung

Referent

Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 40-007

Wirksame Null-Fehler-Konzepte entwickeln und nachhaltig umsetzen



Zielgruppe	Unternehmensleitung, Organisationsentwickler, Qualifizierte Fach- und Führungskräfte, QM-Leiter, andere Interessierte	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 02.05. – 03.05.2016	Stuttgart
	b: 22.08. – 23.08.2016	Kassel
	c: 20.12. – 21.12.2016	Germersheim
Zum Thema	<p>2014: Rekordjahr der Rückrufe in der Automobilindustrie, gleich zu Jahresbeginn 2015 der größte Rückruf aller Zeiten, gefolgt von der höchsten Strafe für einen Automobil-OEM in den USA. Dies vor dem Hintergrund aller Anstrengungen im QM und Zertifizierungen nach TS 16949. Aber auch in anderen Branchen sieht es nicht viel besser aus. Rückrufe sind nur die Spitze des Eisbergs bezüglich in den Markt gelangter, fehlerhafter Produkte. Die größten Ausmaße nicht ausreichender Qualitätsbeherrschung liegen im Verborgenen.</p> <p>Es kommt der Ruf nach neuen Qualitätswerkzeugen, der auch in der QZ-Ausgabe 12/2014 kontrovers diskutiert wurde.</p> <p>Nach unseren Beratungserfahrungen werden aber die Möglichkeiten und die Leistungsfähigkeit der bekannten Verfahren und Methoden zur Qualitätssicherung derzeit in den Unternehmen zu wenig genutzt</p> <ul style="list-style-type: none">• Zu starke Bündelung der Methodenkompetenz in der QS• Zu sehr isolierter und bereichsbezogener Methodeneinsatz• Fachliche Schwächen bei der Anwendung der Methoden• Zu wenig Interesse bei vielen Führungskräften zum Thema Qualität	
Lehrgangsziele	<p>Verstehen, welche Gestaltungsbereiche im Unternehmen entscheidend sind für die Fähigkeit zu einer 0-Fehler Organisation</p> <p>Verstehen, warum isolierte und methodengetriebene Ansätze zur Fehlervermeidung auf diesem Qualitätsniveau nicht mehr greifen</p> <p>Verstehen, warum ein ganzheitlicher Ansatz eine 0-Fehler Fähigkeit zu entwickeln, eine Aufgabe für das gesamte Unternehmen ist</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 40-007

Wirksame Null-Fehler-Konzepte entwickeln und nachhaltig umsetzen



Inhalte

Einführung in die Thematik, Interessenlage der Teilnehmer
Steigende Rückrufzahlen über viele Jahre hinweg trotz aller
Zertifizierungen nach TS 16949 und DIN EN ISO 9001

Weitreichende und teure Folgen nicht beherrschter Qualität sind zu
wenig im Bewusstsein der Führungskräfte und der
Unternehmensleitung

Klärung der Frage, wie sich diese negativen Entwicklungen erklären,
obwohl sich die Reife der QM-Systeme über die vielen Jahre der TS
16949 Praxis doch deutlich weiterentwickelt haben sollte

Haben sich die Prinzipien und Methoden des QM zwischenzeitlich
überholt? Brauchen wir einen Paradigmenwechsel und neue Methoden?

Hintergründe zu den aktuellen Entwicklungen des QM, warum manche
der bisherigen QS-Methoden tatsächlich an ihre Grenzen gekommen
sind und welche QM-Methoden auch in der Zukunft noch leistungsfähig
sind.

Die wichtigsten Fehlerteufel, die hinter den Problemen stecken:

- Die zunehmende Komplexität der Produkte, der Wertschöpfungsketten und der Strukturen im Unternehmen im Konflikt mit den traditionellen Praktiken. Das Management von Komplexität über die Grundstücksgrenzen hinaus – die Herausforderung in der Zukunft
- Six Sigma, Lean Management und QFD, Methoden mit Zukunft
- Der Irrglaube, 0-Fehlerfähigkeit rein auf dem Wege der Methodik und geregelten Verfahren erreichen zu können. Die Notwendigkeit einer tragfähigen Arbeits- und Qualitätskultur als Plattform für einen wirklich wirksamen Methodeneinsatz und eine 0-Fehler Fähigkeit
- Suboptimale Infrastrukturen zur Kommunikation und zur Unterstützung der Wertschöpfungsprozesse. Anforderungen an die Qualität der in den IT- Systemen hinterlegten Daten und Algorithmen als Beitrag zu einer funktionierenden 0-Fehler Organisation

Die Unternehmensstrategie und vernetzte Zielsysteme als tragfähige Plattform zum Transfer der Qualitätsverantwortung in die einzelnen Organisationseinheiten; wie Sie mit Hoshin Planung die Leistungsfähigkeit des Unternehmens systematisch entwickeln

Die Führung der Führung, kompetente Führung als Schlüssel zum Unternehmenserfolg

Die Mischung macht's, wie Sie die einzelnen Bausteine einer fehler- und verschwendungsfreien Organisation synergetisch zusammen bringen

Referent

Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky
LEAN Six Sigma Master Black Belt, EFQM Assessor



Seminarnummer: 40-008

Verbesserung der KVP-/Kaizen-Ergebnisse

Praxisseminar für KVP-/Kaizen-Projektleiter und -Moderatoren



Zielgruppe	Verantwortliche im Rahmen des KVP/Kaizen u/o KVP-/KAIZEN-Projektleiter bzw. -Moderator u/o alle anderen an KVP/KAIZEN Interessierten aus Unternehmen	
Vorkenntnisse	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebestätigung der KLC TQM 2000 Akademie	
Dauer	2 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	980,00 €	einschl. Lehrgangunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	11.05. – 12.05.2016	Berlin
Zum Thema	<p>KVP/KAIZEN – Veränderung zum Besseren – ist heute eine anerkannte Vorgehensweise, um in der betrieblichen Praxis konsequent die Effektivität und Effizienz der Arbeitsweisen ständig zu verbessern.</p> <p>KAIZEN basiert auf der Anwendung des Deming Kreises zur Problemlösung (P-D-C-A) und ist an der Mitarbeiterbasis anzusiedeln. Die Anwendung von KAIZEN im Sinne einer Fehlerlernkultur bedarf einer gewissen Methodenkompetenz und funktioniert nur, wenn die entsprechenden Rahmenbedingungen gegeben sind.</p> <p>Daher ist der Einsatz von KAIZEN Moderatoren sehr verbreitet, um kleine Arbeiterteams in der Anwendung des P-D-C-A Zyklus anzuleiten, zu coachen und methodisch zu unterstützen.</p> <p>Als Praxisseminar konzipiert, geht es ganz wesentlich um die Anwendung der Methoden und Tools sowie die Führung der Teams.</p> <p>Hinweis: Die Teilnehmer können gerne eigene Themen und Arbeitsbeispiele für die Workshoparbeit und Übungen mitbringen.</p>	
Lehrgangsziele	<ul style="list-style-type: none">• Kennen und Können der Methoden/Techniken, die beim Coachen und Moderieren in Kaizen-/KVP-Projekten einzusetzen sind• Wissen, wann welche Methoden/Techniken zielführend und in ihrer Vernetzung eingesetzt werden können• Praxisbezogener Austausch der Erfahrungen untereinander und mit dem Trainer	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 40-008

Verbesserung der KVP-/Kaizen-Ergebnisse

Praxisseminar für KVP-/Kaizen-Projektleiter und -Moderatoren



Inhalte

Einführungsbetrachtungen (Zielsetzung, Erwartungen, Bedeutung: KAIZEN/KVP, PDCA-Zyklus)

Reflexion ausgewählter Grundlagen (KAIZEN: Historie, Grundsätze, Tools (im Überblick, DMAIC-Zyklus, Problemlösungstechniken), Projekte/Projektmanagement, Praxisübung: Ist-Analyse/aktuelle Schwachpunkte im Unternehmen, Präsentation/Diskussion der Ergebnisse)

Motivation und Teamarbeit (Mitarbeiter – Beteiligung und Motivation, Maßnahmen zur Q-Motivation, Gruppen-/Teamarbeit – Strukturierung, Merkmale, Teambildung, Umgang mit Konflikten, Hilfsmittel für die Teamarbeit, Praxisübung: Aktivitäten zur Teambildung, Szenarien für Konflikte und Lösungswege, Präsentation/Diskussion der Ergebnisse)

Kommunikation (Gesprächsführung/-techniken, Fragetechniken, Umgang mit schwierigen Gesprächssituationen und Gesprächsteilnehmern, Praxisübung: Gesprächsführung zu einem aktuellen betrieblichen Kaizen-Problem – Durchführung, Monitoring, Auswertung)

Coaching und Rolle des Coach (Begriffe wie: Besprechung, Moderation, Präsentation, Lessons Learned – ihre Bedeutung für den Wissenstransfer, Rolle/Qualifikation des Coach, Praxisübung: Interpretation der Coaching-Rolle im Unternehmen, Präsentation/Diskussion der Ergebnisse)

Zeit- und Besprechungsmanagement (Grundlagen des Zeitmanagements, Planung, Durchführung, Dokumentation und Nachverfolgung von Besprechungen, Praxisübung: Erstellen von Dokumenten zum Besprechungsmanagement mit Beispielen)

Präsentation (Medien zur Präsentation und deren Gestaltung, Gestaltungsrichtlinien, Fallbeispiele, Berichterstattung über Projektergebnisse, Praxisübung: Erstellung einer Präsentation, die alle relevanten Projektphasen eines betrieblichen KAIZEN-Projektes einschließen, ca.1-2 Seiten je Arbeitsgruppe, Präsentation/Diskussion der dokumentierten und visualisierten Arbeitsergebnisse)

Moderation (Handwerkszeug, Moderationstechniken und -materialien, Spielregeln zur Moderation, Moderationszyklus, Rolle/Qualifikation des Moderators, Praxisübung: Moderation eines Problems (Beschreibung, Ursachenanalyse, Lösungsfindung, am Beispiel eines betrieblichen 8D-Reports)

Wissensmanagement (Zyklus/Prozess, Umsetzung/Hilfsmittel, typische Tools in der betrieblichen Praxis, Praxisübung: Zuordnung von Tools zu praktischen Problemstellungen, weitere Übungen nach Bedarf)

Referent

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider



Schulungsblock 5: LEAN und Shopfloor Management



Seminar-Nr.	Titel, Thema	Dauer	Termine	Seminarort
 50-001	Wertstromanalyse / Wertstromdesign in der Serienfertigung als Werkzeug für die Produktionsoptimierung	1	a: 07.03.16 b: 26.09.16	Germersheim Germersheim
 50-002	Wertstromanalyse / Wertstromdesign in der Einzelfertigung als Werkzeug für die Produktionsoptimierung	1	a: 14.03.16 b: 04.10.16	Germersheim Leipzig
 50-003	Schlanke Produktion 1 Einführungsseminar LEAN Historie, 7V, 5S, Visualisierung, Standardisierung, SFM, SMED	3	30.05.-01.06.16	Germersheim
 50-004	Schlanke Produktion 2 Aufbauseminar Kundentakt, Wertstromanalyse/ Wertstromdesign, Nivellierte Fertigung, EPEI, TPM	3	19.-21.09.16	Germersheim
 50-005	Clever managen in Produktion und Administration	3	07.-09.11.16	Germersheim



Seminarnummer: 50-001

Wertstromanalyse / Wertstromdesign in der Serienfertigung als
Werkzeug für die Produktionsoptimierung



Zielgruppe	Fach- und Führungskräfte aus allen Bereichen, welche sich für das Thema interessieren oder deren Unternehmen Verluste minimieren und die Optimierung der Fertigung und Produktion vorantreiben möchten	
Voraussetzung	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der Kiendl TQM 2000 Akademie	
Dauer	1 Tag	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	490,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 07.03.2016 b: 26.09.2016	Germersheim Germersheim
Zum Thema	<p>Die Wertstromanalyse und das Wertstromdesign sind zentrale Elemente des LEAN Managements in einer Produktion und die Grundvoraussetzung für nachhaltiges und wertstromorientiertes Denken und Handeln.</p> <p>Die Wertstromanalyse betrachtet über alle beteiligten Bereiche hinweg den täglichen Informations- und Materialfluss in der Organisation entlang des Wertstroms.</p> <p>Das Ziel des Wertstromdesigns ist, einen möglichst verschwendungsfreien Wertstrom (Soll-Zustand) im Unternehmen zu realisieren, indem Verschwendung systematisch eliminiert wird.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Kennen der Grundlagen und Vorgehensweisen beim „Wertstromdesign“ zur Analyse von produkt- und/oder produktgruppenbezogenen Wertströmen und deren nachhaltiger Verbesserung - dabei stehen dessen Anwendung bei einer Serienfertigung (Make to Stock) und die damit gegebenen Besonderheiten im Fokus</p> <p>Wissen, wie Wertströme im Unternehmen identifiziert und die wertschöpfenden Prozesse mit den Marktanforderungen harmonisiert werden</p> <p>Das Vorgehen und die Grundsätze der Wertstromoptimierung kennen und anwenden können</p>	



Seminarnummer: 50-001

Wertstromanalyse / Wertstromdesign in der Serienfertigung als
Werkzeug für die Produktionsoptimierung



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele und praktische Übungen

Inhalte

- Einstieg in das Thema LEAN Management
- Ziele des Wertstromdesigns
- Die 7 Verschwendungsarten (Muda)
- Kundentakt/Zykluszeit und deren Ermittlung
- Vorstellung der zu verwendenden Symbolik
- Vorgehen bei der Aufnahme des Wertstroms und Behandeln von Problemfällen
- Kriterien für einen optimalen Wertstrom und Erarbeiten eines Soll-Zustandes
- Produktionszellen mit kontinuierlichem Materialfluss
- Aufbau verschiedener Pull-Systeme
- Glättung der Produktionskapazitäten und Beherrschung der Variantenvielfalt
- Erarbeitung eines Wertstromdesigns auf Basis eines Fallbeispiels (Ist-Aufnahme/Soll-Zustand und Definition von Verbesserungsmaßnahmen)
- Tipps und Erfahrungsaustausch (Lessons Learned)

Referent

Fachreferent Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG



Seminarnummer: 50-002

Wertstromanalyse / Wertstromdesign in der Einzelfertigung als
Werkzeug für die Produktionsoptimierung



Zielgruppe	Fach- und Führungskräfte aus allen Bereichen, welche sich für das Thema interessieren oder deren Unternehmen Verluste minimieren und die Optimierung der Fertigung und Produktion vorantreiben möchten	
Voraussetzung	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der Kiendl TQM 2000 Akademie	
Dauer	1 Tag	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	490,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	a: 14.03.2016 b: 04.10.2016	Germersheim Leipzig
Zum Thema	<p>Die Wertstromanalyse und das Wertstromdesign sind zentrale Elemente des LEAN Managements in einer Produktion und die Grundvoraussetzung für Nachhaltiges und wertstromorientiertes Denken und Handeln.</p> <p>Die Wertstromanalyse betrachtet über alle beteiligten Bereiche hinweg den täglichen Informations- und Materialfluss in der Organisation entlang des Wertstroms.</p> <p>Das Ziel des Wertstromdesigns ist, einen möglichst verschwendungsfreien Wertstrom (Soll-Zustand) im Unternehmen zu realisieren, in dem Verschwendung systematisch eliminiert wird.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Kennen der Grundlagen und Vorgehensweisen beim „Wertstromdesign“ zur Analyse von produkt- und/oder produktgruppenbezogenen Wertströmen und deren nachhaltiger Verbesserung. Dabei steht dessen Anwendung bei einer Einzelfertigung (Make to Order) und die damit gegebenen Besonderheiten im Fokus.</p> <p>Wissen, wie Wertströme im Unternehmen identifiziert und die wertschöpfenden Prozesse mit den Marktanforderungen harmonisiert werden</p> <p>Das Vorgehen und die Grundsätzen der Wertstromoptimierung kennen und anwenden können</p>	



Seminarnummer: 50-002

Wertstromanalyse / Wertstromdesign in der Einzelfertigung als
Werkzeug für die Produktionsoptimierung



Vorgehen

- Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform
- Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen
- Praxisbeispiele und praktische Übungen

Inhalte

- Einstieg in das Thema LEAN Management
- Ziele des Wertstromdesigns
- Die 7 Verschwendungsarten (Muda)
- Kundentakt/Zykluszeit und deren Ermittlung
- Vorstellung der zu verwendenden Symbolik
- Vorgehen bei der Aufnahme des Wertstroms und Behandeln von Problemfällen
- Kriterien für einen optimierten Wertstrom und Erarbeiten eines Soll-Zustandes
- Produktionszellen mit kontinuierlichem Materialfluss
- Aufbau verschiedener Pull-Systeme
- Glättung der Produktionskapazitäten und Beherrschung der Variantenvielfalt
- Erarbeitung eines Wertstromdesigns auf Basis eines Fallbeispiels (Ist-Aufnahme/Soll-Zustand und Definition von Verbesserungsmaßnahmen)
- Tipps und Erfahrungsaustausch (Lessons Learned)

Referent

Fachreferent Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG



Seminarnummer: 50-003

Schlanke Produktion 1 Einführungsseminar

LEAN Historie, 7V, 5S, Visualisierung, Standardisierung, SFM, SMED

Zielgruppe	Fach- und Führungskräfte aus allen Bereichen, welche sich für das Thema interessieren oder deren Unternehmen sich in der Umsetzung von „LEAN Management“ befinden	
Voraussetzung	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der Kiendl TQM 2000 Akademie	
Dauer	3 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	1.380,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	30.05. – 01.06.2016	Germersheim
Zum Thema	<p>LEAN Management und LEAN Manufacturing ist aktuell jedem ein Begriff, insbesondere in Kombination mit erfolgreichen Ergebnissen und Umsetzungen in der Automobilbranche.</p> <p>Doch die Methoden und die Kultur von LEAN Management lassen sich nicht ausschließlich in diesem Industriebereich anwenden, sondern natürlich auch in Branchen wie Maschinenbau, Elektronik, der Prozessindustrie, aber auch in Dienstleistungsbereichen.</p> <p>Finden Sie Antworten auf Ihre Fragen „Was steckt hinter LEAN?“, „Wo liegt der Ursprung?“, „Wie schafft LEAN nachhaltig Wertschöpfung und Wettbewerbsvorteile?“</p>	
Lehrgangsziele	<p>Sie wissen von unseren LEAN Experten, welches Konzept hinter LEAN Management steckt und mit welchen Prinzipien, Tools und Methoden LEAN erfolgreich eingeführt werden kann.</p> <p>Sie verstehen, warum LEAN Management als langfristiger Prozess und nicht als kurzfristige Initiative zu betrachten ist und warum ein bereichsübergreifender Approach über alle Unternehmenshierarchien hinweg dabei nötig ist.</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 50-003

Schlanke Produktion 1 Einführungsseminar

LEAN Historie, 7V, 5S, Visualisierung, Standardisierung, SFM, SMED

Inhalte

Einführung in das LEAN Management und das Toyota Production System (TPS)

- Historie
- Philosophie
- Hintergrundwissen

Wertschöpfung und Verschwendung im Kontext von LEAN Management

- Was ist Wertschöpfung, nicht Wertschöpfung und Verschwendung?
- Die 7 Verschwendungsarten
- LEAN-Prinzipien

5S – Ordnung und Sauberkeit

- Bedeutung und Methodik der Umsetzung von 5S
- Ziele und Vorgehensweise bei der 5S Umsetzung
- Nachhaltigkeit schaffen durch Aufbau eines Auditsystems

Standardisierung und Visualisierung

- Bedeutung und Gründe von Visual-Management
- Transparenz der Prozesse

Shopfloor Management

- Führen mit Kennzahlen, Führen vor Ort
- Auswahl der „richtigen“ Kennzahlen
- Wie führt man Shopfloor Management ein?

SMED – Schnelles Rüsten

- Warum ist schnelles Rüsten so wichtig
- Einfluss der Rüstdauer auf die Fertigungslosgröße und die Durchlaufzeit
- SMED: die Methode

Referent

Fachreferent Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG



Seminarnummer: 50-004

Schlanke Produktion 2 AufbauSeminar
Kundentakt, Wertstromanalyse/Wertstromdesign, Nivellierte Fertigung,
EPEI, TPM



Zielgruppe	Fach- und Führungskräfte aus allen Bereichen, welche sich für das Thema interessieren oder deren Unternehmen sich in der Umsetzung von „LEAN Management“ befinden	
Voraussetzung	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der Kiendl TQM 2000 Akademie	
Dauer	3 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	1.380,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	19.09. – 21.09.2016	Germersheim
Zum Thema	<p>LEAN Management und LEAN Manufacturing ist aktuell jedem ein Begriff, insbesondere in Kombination mit erfolgreichen Ergebnissen und Umsetzungen in der Automobilbranche.</p> <p>Doch die Methoden und die Kultur von LEAN Management lässt sich nicht ausschließlich in diesem Industriebereich anwenden, sondern natürlich auch in Branchen wie Maschinenbau, Elektronik, der Prozessindustrie und auch in Dienstleistungsbereichen.</p> <p>Finden Sie Antworten auf Ihre Fragen „Was steckt hinter LEAN?“, „Wo liegt der Ursprung?“, „Wie schafft LEAN nachhaltig Wertschöpfung und Wettbewerbsvorteile?“</p>	
Lehrgangsziele	<p>Sie wissen von unseren LEAN Experten, welches Konzept hinter LEAN Management steckt und mit welchen Prinzipien, Tools und Methoden ein optimales Wertstrommanagement erfolgreich eingeführt werden kann. Sie kennen die Vorgehensweisen und Ansatzpunkte zur Nivellierung der Produktion und die Grundsätze von nachhaltigem TPM als unternehmensweiten Ansatz.</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 50-004

Schlanke Produktion 2 Aufbauseminar

Kundentakt, Wertstromanalyse/Wertstromdesign, Nivellierte Fertigung, EPEI, TPM

Inhalte

Einführung in das Lean Management und das Toyota Production System (TPS)

- Historie
- Philosophie
- Hintergrundwissen

Kurzfassung zu einigen grundsätzlichen LEAN Themen

- Wertschöpfung, nicht Wertschöpfung und Verschwendung
- 5S – Ordnung und Sauberkeit
- Standardisierung und Visualisierung
- Shopfloor Management
- SMED – Schnelles Rüsten

Systematische Problemlösungen

- Umgang mit Problemen, Probleme sind „Schätze“
- Methoden der Problemlösungen
- Warum vorausschauende Wartung und Instandhaltung?
- Methoden der Vorgehensweise
- Praxisbeispiele

Total Productive Maintenance (TPM)

- Hintergründe und Einordnung von TPM in das LEAN Management
- Die 7 Säulen von TPM
 - Autonome und geplante Instandhaltung
 - Anlaufmanagement
 - Qualifizierung und Training
 - Qualitätsmanagement
 - KVP und Regelkommunikation
 - Arbeitssicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz
 - TPM für Administration und Dienstleistung

Wertstromanalyse und Wertstromdesign

- Methode der Vorgehensweise
- Zu verwendende Symbolik
- Unterschied „schiebende“ zur „ziehenden“ Fertigung (push – pull)
- Kundentakt und Nivellierung der Fertigung
- Übung Wertstromanalyse

Referent

Fachreferent Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG



Seminarnummer: 50-005

Clever managen in Produktion und Administration



Zielgruppe	Fach- und Führungskräfte aus allen Bereichen, welche sich für das Thema interessieren oder deren Unternehmen sich in der Umsetzung von „LEAN Management“ befinden	
Voraussetzung	Keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich	
Abschluss	Teilnahmebescheinigung der Kiendl TQM 2000 Akademie	
Dauer	3 Tage	08:30 – 17:00 Uhr
Preis	1.380,00 €	einschl. Lehrgangsunterlagen/ Getränke/Mittagessen
Termin / Ort	07.11. - 09.11.2016	Germersheim
Zum Thema	<p>LEAN Management und LEAN Administration verbreitet sich zunehmend in der deutschen und internationalen Wirtschaft und beschränkt sich längst nicht mehr auf die Branche der Automobilindustrie.</p> <p>Das Richtige richtig tun – mehr Effektivität und Effizienz in direkten und indirekten Ressorts ist hier der Schlüssel zum Erfolg und begründet die Erfolgsgeschichten der Unternehmen, die es anwenden.</p> <p>Grundlage für ein erfolgreiches LEAN Management sind dabei einerseits die Methoden und Vorgehensweisen, andererseits erfordert ein erfolgreiches LEAN Management aber auch das Einbeziehen der Mitarbeiter, eine entsprechende Fehler- und Arbeitskultur und die dazu passende Führung.</p>	
Lehrgangsziele	<p>Kennen der Erfolgsgeheimnisse des Management vor Ort, dort wo die Dinge geschehen. Erfahren Sie von unseren Experten, wie auf der Grundlage geeigneter Kennzahlen in Verbindung mit zielorientierter Führung und geeigneter Kommunikation Mitarbeiter und Teams motiviert und leistungsbereit werden.</p> <p>Sie wissen, welche Rahmenbedingungen und Stolpersteine bei der Einführung und Umsetzung zu beachten sind, welche Besonderheiten in administrativen Bereiche zu beachten sind und wie dabei intelligent vorzugehen ist.</p>	
Vorgehen	<ul style="list-style-type: none">• Vermitteln des nötigen Wissens in Seminarform• Offene Diskussion, Wissenstransfer über die Teilnehmerfragen• Praxisbeispiele und praktische Übungen	



Seminarnummer: 50-005
Clever managen in Produktion und Administration



Inhalte

Einführung LEAN Management

- Historie
- Philosophie
- Hintergrundwissen

Wertschöpfung und Verschwendung

- Was ist Wertschöpfung, nicht Wertschöpfung und Verschwendung?
- Die 7 Verschwendungsarten (MUDA)
- LEAN Prinzipien

5S – Ordnung und Sauberkeit

- Bedeutung und Methodik der Vorgehensweise
- Ziele von 5S
- Nachhaltigkeit schaffen durch Aufbau eines Auditsystems

Standardisierung und Visualisierung

- Bedeutung und Gründe von Visual Management
- Transparenz der Prozesse

Shopfloor Management

- Shopfloor Management in direkten und indirekten Bereichen
- Führen mit Kennzahlen, Führen vor Ort
- Auswahl der „richtigen“ Kennzahlen
- Wie führt man Shopfloor Management ein?
Umsetzungsstrategien im eigenen Unternehmen

Aufgabe und Rolle der Führungskraft

- Vorbildverhalten und Kommunikation
- Einbindung der Mitarbeiter
- Management von Veränderungen
- Schulung und Training

Systematischer Problemlösungsprozess

- KVP und A3 Problemlösung
- Absicherung der erreichten Ergebnisse

Referent

Fachreferent Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG



Unser Trainerteam

PD Dr.-Ing. habil. Hans-Peter Schneider

*Leiter TQM 2000 – Trainingsakademie der Kiendl
LeanConsult GmbH & Co. KG, Privat-Dozent,
Managementberater, Lean-Auditor*



Herr Dr. Schneider ist unser Experte in allen Fragen rund um Normen und Standards. Er kennt im Einzelnen die damit verbundenen Anforderungen, die zu beachtenden Notwendigkeiten bei deren Anwendung und Umsetzung und ist natürlich auch die erste Wahl bei der Aus- und Fortbildung von Auditoren.

Stefan Kiendl

*Dipl.-Kaufmann, Gründer und Geschäftsführer
der Kiendl LeanConsult GmbH & Co. KG*



Nach langjähriger Unternehmens- und Beratungspraxis ist Herr Kiendl in der Welt der Organisation von Produktionsabläufen und dem Wertstrommanagement zu Hause. Er hat ausgesprochenes Organisationstalent für Produktionsabläufe und hat einen klaren und unbedingten Blick für Optimierungspotenzial im Ablauf, im Materialfluss und bei der Logistik.



Unser Trainerteam

Dipl.-Ing. Stefan Weiß

*MBA und Partner in der Geschäftsführung
der Kiendl LeanConsult GmbH & Co.KG*

Herr Weiß verfügt über langjährige Berufserfahrung als Werkleiter und Berater. Seine Domäne ist das Shopfloor Management sowohl in der Produktion als auch in administrativen Bereichen. Er kennt die Tücken und Stolpersteine bei der Einführung ebenso wie den Bedarf an notwendigen Rahmenbedingungen zur nachhaltigen Implementierung.



Dipl.-Ing. Bernd Garzinsky

*Lean Six Sigma Master Black Belt und
EFQM Assessor, Senior Berater der Kiendl
LeanConsult GmbH & Co.KG*

Nach langjähriger Berufspraxis im QM in der Autozulieferindustrie hat Herr Garzinsky in die Unternehmensberatung gewechselt. Er ist in allen Managementthemen ebenso zu Hause wie bei der Entwicklung und Umsetzung von modernen Ansätzen und Konzepten für ein ganzheitliches 0-Fehler-Management.

Sein ausgesprochenes Talent ist dabei die Analytik, das Verständnis komplexer Zusammenhänge und das Veränderungsmanagement.

