



Sensitivity in process

Schulungsprogramm 2010

- Methodenkompetenz
- Qualitätsarbeit im PEP
- FMEA
- Funktionale Sicherheit (FuSi)
- Qualität vernetzter Systeme
- Statistische Methoden



Systemeffizienz für Technologieunternehmen

Über uns:

Technik-Know-how ist unsere Basis, Methodik unsere Kernkompetenz. Als renommiertes Unternehmen in der technischen Industrie konnten wir im Laufe vieler Jahre beratender und umsetzender Funktion unser tiefes Verständnis von Gesamtprozessen und deren Teilschritte bereits einsetzen und vermitteln.

Unser Know-how bringen wir erfolgreich in die Entwicklung und Optimierung von Produkten und Prozessen ein.

Mit unseren Methodenanwendungen und Methodenschulungen können wir in der technischen Industrie optimalen Nutzen erzielen, zum Beispiel in den Bereichen:

- Automotive
- Maschinen- und Anlagenbau
- Nutzfahrzeuge
- Landwirtschaftsmaschinen
- Pneumatik
- Luft- und Raumfahrt
- Energietechnik/ u.a. Solar- und Windenergie
- Elektrik/ Elektronik
- Medizintechnik

Im Rahmen unseres Schulungsprogramms vermitteln erfahrene Dozenten ihr Methoden- und Spezialwissen. Praxisbezogene Anwendungen stellen dabei einen zentralen Aspekt dar. Die direkte Umsetzung in realitätsnahen Beispielen befähigt Sie, das Gelernte sofort anwenden zu können.

Wir sichern Ihnen hierbei unsere persönliche Betreuung in einem angenehmen Umfeld zu. In kleinen, überschaubaren Gruppen können Sie sich, fernab des ablenkenden Tagesgeschäftes, ganz auf Ihr gewähltes Schulungsthema konzentrieren.

Gerne bieten wir Ihnen auch individuell auf Ihren Bedarf angepasste Schulungen an. Dabei besteht die Möglichkeit, die Inhalte unter Berücksichtigung von Einsatzgebiet, Unternehmenskonstellation sowie Branchenbezug zu gestalten. Der Veranstaltungsort kann dabei variiert werden.

Auf Wunsch unterstützen wir Sie zusätzlich im Rahmen eines Mentorings bei der Umsetzung und Implementierung Ihrer neuen Kenntnisse direkt in Ihrem Unternehmen.

Gerne senden wir Ihnen detaillierte Informationen zu. Sollten Sie zu den aufgeführten Schulungen Alternativtermine benötigen, wenden Sie sich bitte an:

Swantje Dobringer
Fon: +49 89 35477460
akademie@context.ag

Schulungstermine 2010

Qualitätsarbeit im Produktentstehungsprozess (PEP)

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 350 € zzgl. MwSt.

Do. 15. April 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Mi. 14. Juli 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Di. 9. November 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Risikoanalyse in komplex vernetzten Systemen

Dauer: 1/2 Tag, Teilnehmergebühr: 280 € zzgl. MwSt.

Do. 22. April 2010 / 0,5 Tage / 9:00 - 13:00 Uhr

Fr. 23. Juli 2010 / 0,5 Tage / 9:00 - 13:00 Uhr

Do. 11. November / 0,5 Tage / 9:00 - 13:00 Uhr

FMEA Methodik

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 350 € zzgl. MwSt.

Di. 30. März 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Mi. 23. Juni 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Do. 11. November 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

FMEA für mechatronische Systeme

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 350 € zzgl. MwSt.

Mi. 24. März 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Do. 22. Juli 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Do. 10. November 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

FMEA nach VDA Band 4 Kapitel 3

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 350 € zzgl. MwSt.

Fr. 26. März 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Di. 22. Juni 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Do. 21. Oktober 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Di. 7. Dezember 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

FMEA Methodik und FMEA Beurteilung

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 350 € zzgl. MwSt.

Di. 8. Juni 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Di. 21. September 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Mo. 13. Dezember 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

FTA – Quantitative Fehlerbaumanalyse als Sicherheitsnachweis

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 400 € zzgl. MwSt.

Di. 20. April 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Mi. 21. Juli 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Di. 26. Oktober 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

FMEDA – Failure Mode, Effects and Diagnostics Analysis als Sicherheitsnachweis

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 400 € zzgl. MwSt.

Mi. 21. April 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Di. 13. Juli 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Di. 26. Oktober 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

G&R – Gefahrenanalyse und Risikobewertung für Automotive nach ISO 26262/ IEC 61508

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 400 € zzgl. MwSt.

Mo. 19. April 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Mo. 12. Juli 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Mo. 25. Oktober 2010 // 9:00 – 16:30 Uhr

Mi. 8. Dezember 2010 / 9:00 – 16:30 Uhr

Erhöhung der Wirtschaftlichkeit mit Hilfe der Statistischen Toleranzanalyse

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 400 € zzgl. MwSt.

Mi. 28. April 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Mo. 26. Juli 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Di. 30. November 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

SPC Statistische Prozessregelung

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 350 € zzgl. MwSt.

Do. 29. April 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Di. 27. Juli 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Mi. 17. November 2010 / 1 Tag / 9:00 – 16:30 Uhr

Basisseminar Funktionale Sicherheit nach ISO 26262/ IEC 61508

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 400 € zzgl. MwSt.

Fr. 30. April 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

Mi. 28. Juli 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

Di. 12. Oktober 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

Do. 9. Dezember 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

Kostenreduzierung durch integrativen Methodeneinsatz

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 350 € zzgl. MwSt.

Mo. 3. Mai 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

Mi. 1. September 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

Mi. 1. Dezember 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

Optimale Produkt- und Prozessgestaltung mit Hilfe von Versuchsmethoden (DoE)

Dauer: 1 Tag, Teilnehmergebühr: 350 € zzgl. MwSt.

Fr. 26. März 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

Do. 24. Juni 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

Mi. 13. Oktober 2010 / 1 Tag / 9:00 - 16:30 Uhr

**Gerne bieten wir Ihnen zu den Themen Inhouse -Schulungen an.
Auch besteht die Möglichkeit für Gruppen individuelle Schulungstermine
zu vereinbaren.**

Qualitätsarbeit im Produktentstehungsprozess (PEP)

Beseitigung von Fehlern in der Serienfertigung ist aufwändig und teuer. Präventive Qualitätsarbeit im PEP erkennt, priorisiert und vermeidet diese Fehler mit einem Bruchteil der Kosten. Lernen Sie Prozesse, Werkzeuge und Methoden für ein nachhaltiges Qualitätsmanagement aus der Praxis kennen:

- Vorteile eines durchgängigen Ziel-/Anforderungsmanagements
- Effizientes Risikomanagement
- Einführung in das Problemmanagement
- Best Practises der Prävention

Risikoanalyse in komplex vernetzten Systemen

Die zunehmende Komplexität und Vernetzung von Systemen erfordert angepasste Methoden. Sie lernen mit der Netzwerk-Risiko-Analyse ein Vorgehen zur Auflösung und Beherrschung aktueller Problemstellungen kennen:

- Grundlagen und Grenzen bestehender Wechselwirkungs- und Netzwerkanalysen
- Risiken in vernetzten Systemen vom Einzelrisiko zur Risikofortpflanzung
- Die Netzwerk-Risiko-Analyse (NRA) als Methodik zur Risikoanalyse in vernetzten Systemen und deren praktische Anwendung

FMEA Methodik

Potenzielle Risiken in Produkten und Prozessen systematisch entdecken. Wir vermitteln Ihnen, wie man das bewährte Vorgehen nach aktuellem Stand der Technik anwendet:

- Zielsetzung und Einsatzgebiete der FMEA-Arten
- Systematik durch 5 Analyseschritte
- Strukturanalyse
- Funktions- und Fehleranalyse
- Risikoanalyse und Optimierung
- Umsetzung im Unternehmen
- Lessons Learned und Wissensspeicherung

FMEA für mechatronische Systeme

Moderne mechatronische Systeme sind geprägt durch systemeigene Maßnahmen und veränderbare Bedeutungen. Sie erfahren anhand von Praxisbeispielen, wie diese Elemente entsprechend der Anforderungen ermittelt und in die FMEA integriert werden:

- Systemstruktur für Mechanik und Elektronik
- Fehlererkennung und -reaktion
- Darstellung von Betriebszuständen
- Veränderte Fehlerfolgenvernetzung
- Integration von Software-Funktionen

FMEA nach VDA Band 4 Kapitel 3

Der VDA Band 4/3 (1996) wurde nach 10 Jahren erfolgreichen Einsatzes in der Praxis aktualisiert. Die wesentliche Neuerung stellt dabei der prozessorientierte Ansatz der Methode dar:

- Motivation der Aktualisierung
- DAMUK-Vorgehensmodell
- Projektbezogene Bewertungssysteme
- Beurteilung einer FMEA
- Effektive Umsetzung im Unternehmen

FMEA Methodik und FMEA Beurteilung

Im Seminar zum Thema FMEA Beurteilung erhalten Sie einen Einblick in die FMEA Methodik sowie die Fähigkeit FMEAs zu beurteilen.

- Zielsetzung und Einsatzgebiete der FMEA-Arten
- Systematik durch 5 Analyseschritte nach VDA Band 4 Kapitel 3
- Beurteilen einer FMEA mit Hilfe eines Beurteilungskataloges
- Praktische Anwendung einer FMEA Beurteilung / Abnahme.

G&R – Gefahrenanalyse und Risikobewertung für Automotive nach ISO 26262/ IEC 61508

Dieses Seminar versetzt Sie in die Lage, die Methodik Gefahrenanalyse und Risikobewertung durchzuführen:

- Grundlagen der Gefahrenanalyse und Risikobewertung nach ISO 26262/ IEC 61508
- Kritikalitätsanalyse von Produktfunktion unter Berücksichtigung von Umwelteinflüssen und Betriebszuständen
- Ermittlung des Sicherheits-Integritäts-Levels
- Ableitung von Sicherheitszielen
- Praktische Anwendung der Methode G&R

FTA – Quantitative Fehlerbaumanalyse als Sicherheitsnachweis

Für die Funktionale Sicherheit ist ein quantitativer Nachweis erforderlich. Das Seminar vermittelt die Methodik Fehlerbaumanalyse als qualitativen wie auch quantitativen Sicherheitsnachweis gemäß IEC 61508 und/ oder ISO 26262:

- Einführung in die IEC 61508 und ISO 26262
- Grundlagen der FTA/ Fehlerbaumanalyse
- Grafische Darstellung von logischen Fehlerkombinationen
- Untersuchung von Common Cause/ Minimal Cut Failure
- Ermittlung der Gesamtausfallrate
- Berechnung der Dangerous Failure Coverage

FMEDA – Failure Mode, Effects and Diagnostics Analysis

Sie lernen, eine quantitative Analyse gemäß IEC 61508 bzw. ISO 26262 durchzuführen:

- Grundlagen für quantitative Analysen gemäß IEC 61508 und ISO 26262
- Fehlerkategorisierung in safe/ dangerous
- Feststellung der Diagnosefähigkeit (Diagnostic Coverage)
- Berechnung der Safe Failure Fraction
- Ermittlung von Ausfallgrenzwerten PFD/ PFH
- Ableitung von Optimierungsmöglichkeiten für die Produktentwicklung

Erhöhung der Wirtschaftlichkeit mit Hilfe der Statistischen Toleranzanalyse

Versetzt Sie in die Lage eine kostenoptimale Festlegung von Fertigungstoleranzen bei gleichzeitiger Einhaltung der geforderten Produktmerkmale vorzunehmen:

- Statistische Grundlagen (der Toleranzanalyse)
- (Vorgehensweise zur) Ermittlung von Toleranzketten
- Simulation auf Basis der Monte-Carlo-Methode
- Ableitung der kostenoptimalen Fertigungstoleranzen

SPC Statistische Prozessregelung

Sie erhalten einen Überblick über die Anwendungsmöglichkeiten der statistischen Prozessregelung im Rahmen der qualitätsgeführten Produktion:

- Nutzen einer qualitätsgeführten Produktion
- Zielsetzung der Statistischen Prozessregelung
- Statistische Grundlagen
- Voraussetzungen für die Anwendung
- Vorgehen bei der Einführung von SPC
- Anwendungsmöglichkeiten von SPC

Basisseminar Funktionale Sicherheit nach ISO 26262/ IEC 61508 (FUSI)

Mit zunehmendem Einsatz komplexer elektronischer Komponenten im Kraftfahrzeug gewinnt die Vermeidung sicherheitsgefährdender Fehlfunktionen durch diese Geräte rapide an Bedeutung. Im Basisseminar „Funktionale Sicherheit“ lernen Sie die Grundlagen und Ansatzpunkte zur systematischen Reduzierung der Risiken kennen:

- Rechtliche Pflichten Ihres Unternehmens
- Zielsetzung informative und normative Grundlagen der Funktionalen Sicherheit
- Sicherheitslebenszyklus: Vom Konzept bis zur Ausserbetriebnahme
- Bedeutung der Funktionalen Sicherheit für das Management und die Entwicklung

Kostenreduzierung durch integrativen Methodeneinsatz

Der Einsatz von bewährten Methoden in Unternehmen hat sich langfristig als wirksame Maßnahme zur Kostensenkung etabliert.

- Zielsetzung, Vorgehensweise und Einsatzgebiete
- Methodenentwicklung und Methodenprozess
- Einbindung in Planung, Entwicklung und Produktion
- Vernetzung und Abhängigkeit der Methoden
- Kostenfaktor der Anwendung

Optimale Produkt- und Prozessgestaltung mit Hilfe von Versuchsmethoden (DoE)

Dieses Seminar vermittelt Ihnen Grundkenntnisse für das zielgerichtete Optimieren der Produktauslegung zur Erfüllung der Qualitätsanforderungen (Robustes Design) sowie der optimalen Einstellung von Prozessparametern:

- Zielsetzung und Nutzen des Einsatzes von Versuchsmethoden
- Überblick über Versuchsplantypen und Versuchsstrategien
- Unterscheidungsmerkmale der klassischen Statistischen Versuchsplanung, Taguchi-Methode und Shainin-Methode
- Vorgehen zu Erstellung von kostenoptimalen Versuchsplänen
- Möglichkeiten der Versuchsdatenauswertung
- Interpretation der Analyseergebnisse



Sensitivity in process

Bremer Straße 11
80807 München

Fon: +49 89 35477460

Fax: +49 89 35477466

E-mail: akademie@context.ag

www.context.ag

Vorstand / Executive Board: Stefan Egerer, Karsten Schuster
Vorsitzender des Aufsichtsrats / Chairman of Supervisory Board: Ewald Kuhn
Firmensitz und Registergericht / Registered Office and Register Court:
München, Amtsgericht HRB 172247