



## Trainingsangebot



## Inhalt

<b>Auditorenausbildung</b> .....	4
<b>Core Tools</b> .....	5
<b>8D-Report -&gt; In 8 Schritten systematisch und kreativ Probleme dokumentieren und lösen</b> .....	7
<b>5 S Methode -&gt; „Mehr als nur Aufräumen“</b> .....	9
<b>SGU Schulungen und -Prüfungen (SCC/SCP) für Mitarbeiter und Führungskräfte</b> .....	11
<b>FMEA (Fehler-, Möglichkeits- und Einfluss Analyse)</b> .....	14
<b>Qualitätsmethoden wertschöpfend einsetzen</b> .....	15
<b>IATF 16949 - Grundlagen</b> .....	17
<b>DIN EN ISO 9001</b> .....	19
<b>MSA - Messsystemanalyse, der Eignungsnachweis von Messsystemen</b> .....	21
<b>Shopfloor Management - Führung am Ort der Wertschöpfung</b> .....	23
<b>Rüstzeitreduzierung / SMED (Single Minute Exchange of Die)</b> .....	25
<b>Statistische Prozesslenkung (SPC) für kontinuierliche Merkmale</b> .....	27
<b>Prüfprozesseignung und Messunsicherheit nach VDA Band 5 und ISO 22514-7</b> .....	29
<b>Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA), gemäß VDA-AIAG FMEA Harmonisierung</b> .....	31
<b>Agiles Qualitätsmanagement</b> .....	33
<b>Maschinen – und Werkzeuginstandhaltung / TPM (Total Productive Maintenance)</b> .....	35
<b>E-Learning: Datenschutz</b> .....	37
<b>Lean Administration</b> .....	38
<b>Lean Kata - Coaching des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses</b> .....	39
<b>Praxisworkshop/Coaching: Six Sigma &amp; Lean</b> .....	40
<b>Führungskräftetraining in 3 Modulen</b> .....	42
<b>Moderation von Meetings und Arbeitsgruppen</b> .....	44
<b>Online-Moderation</b> .....	45
<b>Führen auf Distanz/ virtuelle Führung</b> .....	46
<b>Geometrische Produktspezifikation und –prüfung (GPS)</b> .....	47
<b>Freigabe von Produktionsprozess und Produkt in der Automobilindustrie PPAP / PPF Verfahren</b> .....	48
<b>VDA Band 2 – PPF (Produktionsprozess- und Produktfreigabe)</b> .....	50
<b>Technische Sauberkeit/VDA Band 19</b> .....	52
<b>Fit for SMETA (Sedex Members Ethical Trade Audit)</b> .....	54
<b>CO<sub>2</sub> Fußabdruck Scope 1, 2, 3</b> .....	56



<b>Grundlagen DIN EN ISO 14001: Umweltmanagementsysteme.....</b>	<b>58</b>
<b>Schnellstart Nachhaltigkeit: Prinzipien, Normen und Ziele .....</b>	<b>59</b>
<b>Sorgfaltspflicht in der Lieferkette.....</b>	<b>60</b>
<b>ISO Shot 9001, 14001, 50001 .....</b>	<b>61</b>
<b>Layered Process Audit (LPA) – Interaktives Tagestraining .....</b>	<b>62</b>



# Auditorenausbildung

## Ausbildung zum internen VDA 6.3 Prozessauditor

### Voraussetzungen:

- Kenntnisse der Core Tools

### Inhalte:

- Grundlagen zu Prozessaudits
- Einordnung und Abgrenzung von Prozessaudits
- Auditarten
- Anforderungen an Auditoren
- Neuerungen zum VDA Band 6.3 (2. Auflage)
- Auditprozess
- Prozessorientierung und Risikoanalyse
- Auditbewertung
- Dokumentation und Berichterstattung

## Ausbildung zum 1st/2nd Party-Auditor IATF 16949:2016

### Zielgruppe:

Interne Auditoren, Qualitätsverantwortliche und Führungskräfte aus der Automobil- und Zulieferindustrie

### Voraussetzungen:

- Grundlegende Kenntnisse der DIN EN ISO 9001:2015

### Inhalte:

- Qualitätsstandards in der Automobilindustrie
- Grundlagen ISO 19011
- Grundlagen der IATF 16949, Anforderungen an QM-Systeme
- Forderungen der IATF 16949 und Verbindung zur DIN EN ISO 9001
- Prozessorientierung
- Turtlemodell
- Prozessorientiertes Auditieren im internen Audit und Lieferantenaudit
- Auditkommunikation
- Auditwerkzeuge
- Auditplanung, -durchführung und -dokumentation



# Core Tools

## Modul 1

8D, 5-WHY und Problemlösungstechniken

### **Inhalte:**

- Grundlagen Kommunikation Moderation, Visualisierung, Präsentation
- Grundlagen Kommunikation, Modelle Eisberg, 4 Ohren – Modell, W – Fragen
- Grundlagen Prozessdenken (PDCA, Standard, Modelle zum Verständnis)
- Grundlagen Kundenorientierung, Kano – Modell
- Ihre Kundenanforderungen 8D – Report
- Q 7 (Histogramm, Pareto Analyse, Korrelationsdiagramm, Brainstorming, Flussdiagramm)
- Fehlersammelkarte, Qualitätsregelkarte, Ursachen-Wirkungsdiagramm)
- Kreativitätstechniken (Grundlagen und Modelle, Mind Mapping, Brainstorming Plus Anti-Brainstorming, Methode 635)

## Modul 2

Statistische Methoden

### **Inhalte:**

- Grundlagen
- Mess-Systemanalysen
- Prozessfähigkeit
- Qualitätsregelkarten



## **Fortsetzung - Core Tools**

### **Modul 3**

Fehlervermeidung mit FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)

#### **Inhalte:**

- Grundlagen Prozessdenken
- Grundlagen Ursachen – / Wirkungsbeziehungen
- Grundlagen FMEA
- Praxisdurchführung FMEA

### **Modul 4**

Qualifizierungsstandards in der Automobilindustrie

#### **Inhalte:**

- Phasenplan APQP
- Reifegrad Assessment (RGA) für Neuteile
- Robuste Produktionsprozesse (VDA)
- Wesentliche Kriterien RGA für Produktentwicklung
- Inhalte des Produktionslenkungsplans (PLP) und Zusammenhang zur Prozess-FMEA
- PPF (VDA 2) und PPAP
- Besondere Merkmale im Produktentwicklungsprozess (PEP)



## **8D-Report -> In 8 Schritten systematisch und kreativ Probleme dokumentieren und lösen**

### **Hintergrund:**

Die 8D-Methode ist eine effiziente Methode, Probleme von Produkten und Dienstleistungen systematisch zu dokumentieren.

In der Vergangenheit erlangte die 8D-Methode aber den zweifelhaften Ruf, aufwändig und bürokratisch zu sein.

Wir zeigen in unserem Training, dass der 8D-Prozess durchaus kreativ, wertschöpfend und agil sein kann.

Der 8D-Problemlösungsprozess hat folgende Ziele:

- Reduzierung von Fehlern
- Lösung von Problemen
- Detektion von Fehlerursachen

Wo immer komplexe Projekte abgewickelt werden, treten Fehler auf (z.B. beschädigte oder zu spät gelieferte Produkte). Der 8D-Problemlösungsprozess kann aber auch bei komplexen Dienstleistungsprozessen (z.B. im Logistikbereich) angewendet werden und beinhaltet folgende Phasen:

Oft verlangen Kundenvorgaben die Anwendung eines 8D-Problemlöseprozesses, damit die Bearbeitung von Reklamationen nachhaltig erfolgen kann.

### **Ziel der Schulung:**

Den Teilnehmern werden die grundlegenden aufeinanderfolgenden Schritte des 8D-Problemlöseprozesses vermittelt. Zusätzlich erhält der Teilnehmer Einblicke, welche Lösungsmethoden für die Bearbeitung der Lösungsschritte notwendig sind.

### **Zielgruppe:**

Führungskräfte und Mitarbeiter aus den Bereichen Qualitätsmanagement, Fertigung und Vertrieb für Produkte und Dienstleistungen, die häufig mit komplexen Reklamationen zu tun haben.

### **Inhaltsübersicht:**

- Vorstellung der einzelnen Schritte im 8D-Prozess
- Teambildung: Welche Teilnehmer sind im 8D-Prozess notwendig



## **Fortsetzung - 8D-Report -> In 8 Schritten systematisch und kreativ Probleme dokumentieren und lösen**

- Einsatz von Qualitätstechniken: Vorstellung von ausgesuchten Qualitätstechniken zu unterschiedlichen Themenstellungen aus dem 8D-Prozess
- Einsatz von Kreativitätstechniken: Vorstellung ausgesuchter Kreativitätstechniken, um spezielle Probleme im 8D-Prozess zu lösen
- Kommunikation: Viele Problemursachen beruhen auf kommunikativen Problemen im Kontakt zwischen den Kunden und Lieferanten. Hierbei wird vorgestellt, wie wichtig Kommunikation im Alltag ist und wodurch Kommunikation beeinflusst werden kann.  
Dokumentation des 8D-Problemlöseprozesses: Vorstellung des 8D-Berichtes und Erläuterung über Anwendung und formaler Aufbau des Berichtes anhand eines Praxisbeispiels



## 5 S Methode -> „Mehr als nur Aufräumen“

### Hintergrund:

- Ihre Kunden besuchen Ihr Unternehmen, jetzt muss erst einmal wieder sauber gemacht werden! Welchen Eindruck soll denn der Kunden von uns bekommen?
- Ihre Mitarbeiter suchen täglich Werkzeuge, Materialien im Betrieb. Im Büro werden Dateien, Informationen gesucht, wertvolle Arbeitszeit wird vergeudet.
- Kundenanforderungen und Anforderungen aus der Norm nehmen das Thema „Saubere Betriebsstätte“ in Ihren Anforderungen auf.

Warum ist das so, warum ist dies nun so wichtig?

### *„Der Betrieb, das Büro, der „Shopfloor“ ist das Spiegelbild des Managements“*

- Ordnung und Sauberkeit stehen nach wie vor für eine gute Qualität.
- Die 5S Methode kann helfen, dieses Thema nachhaltig zu unterstützen.
- Die 5S Methoden, die Philosophie ist sowohl im Betrieb als auch in den Bürobereichen anwendbar.

### Ziel der Schulung:

Sie lernen die 5S Philosophie kennen und bemerken, dass es „Mehr ist als nur sauber machen“.

- 5S ist Teamarbeit, über definierte Schnittstellen
- 5S ist der Beginn einer systematischen Verbesserung von Arbeitsplätzen, Verbesserung der Ablauforganisation im PDCA – Zyklus
- 5S ist Arbeiten mit Standards
- 5S ist Arbeiten mit Kennzahlen
- 5S ist die Basis für weitere Maßnahmen der Prozessverbesserung

Sie lernen gemeinsam im Team, Ihren Arbeitsplatz im Betrieb oder im Büro zu optimieren, zu standardisieren und kontinuierlich zu verbessern.

Sie lernen Methoden und Möglichkeiten kennen, die die Nachhaltigkeit sicherstellen.

Sie erhöhen die Wertschöpfung in Ihren Prozessen, unterstützen die Reduzierung von Arbeitsunfällen und erhöhen Ihre Mitarbeiterzufriedenheit.

### Zielgruppe:

Führungskräfte und Mitarbeiter die Neugier und Mut haben neue Wege zu gehen, um die Wertschöpfung der Arbeitsabläufe zu erhöhen.



## **Fortsetzung - 5 S Methode -> „Mehr als nur Aufräumen“**

### **Inhaltsübersicht:**

- Grundlagen Prozessdenken
- Grundlagen Lean Management
- 5S Philosophie
- „Sehen lernen“, von Verschwendungsarbeiten im Betrieb und im Büro
- Einbindung der Mitarbeiter
- Gemeinsame durchführen der einzelnen Stufen im 5S Modell an Ihren Arbeitsplätzen
- 5S Erfolge richtig dokumentieren
- 5S Audits durchführen, um Nachhaltigkeit zu erreichen
- 5S Roadmap für die nächsten Themen erstellen

### **Dauer:**

- Impulsschulung 1 Tag
- Umsetzungsworkshop in Ihrem Betrieb 2 Tage

### **Termine:**

nach Vereinbarung

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne ein individuelles, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenes Training an. Gerne coachen wir Ihre Mitarbeiter auch in der Umsetzung im Arbeitsalltag oder unterstützen Ihr Unternehmen bei der nachhaltigen Umsetzung.



# SGU Schulungen und -Prüfungen (SCC/SCP) für Mitarbeiter und Führungskräfte

## Hintergrund:

Was ist SCC (Safety Certificate Contractors) und warum ist es für Kontraktoren so wichtig?

Was ist SCP (Safety Certificate Personnel Services) und warum ist es für Personaldienstleister so wichtig?

In der Großindustrie, bei den Energieversorgern, insbesondere den Kraftwerken, der Stahlherstellung und der (petro-)chemischen Industrie werden regelmäßig Fremdfirmen, sogenannte Kontraktoren oder Subunternehmen und Personaldienstleister eingesetzt.

Um einen einheitlichen, international anerkannten Sicherheitsstandard zu gewährleisten, fordern die Betriebe von den Kontraktoren und Personaldienstleistern Nachweise über die Kenntnisse zu Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz.

Daher wird im deutschsprachigen Raum auch oft von einer SGU-Schulung/Prüfung gesprochen. Für eine Unternehmenszertifizierung nach dem SCC/SCP Regelwerk nach den Dokumenten 003 und 023 wird in der Pflichtfrage 3.3 bzw. Pflichtfrage 3.2 eine erfolgreich absolvierte, anerkannte SGU-Prüfung für operative Führungskräfte und eine für operativ tätige Mitarbeiter von Kontraktoren und Personaldienstleistern gefordert.

Diese Forderung gilt für alle im Geltungsbereich des SCC-Zertifikates operativ tätigen Mitarbeiter und operativen Führungskräfte (mindestens 90 %), die länger als 3 Monate im Unternehmen beschäftigt sind. Diese müssen eine SGU-Ausbildung einschließlich -Prüfung (Dokument 016 oder Dokument 018 für Mitarbeiter und Dokument 17 für Führungskräfte) erfolgreich absolviert haben. Deshalb benötigen die betroffenen operativ tätigen Mitarbeiter **und Führungskräfte ein SCC-Zertifikat.**

## Ziel der Schulung:

Ziel der Schulung ist es, Kenntnisse über sicherheitsgerechtes Verhalten bei den Teilnehmern zu vertiefen und die Anwendung und Umsetzung der gesetzlichen Anforderungen im Bereich der Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz (Arbeitssicherheit).

Am Ende der Schulung erfolgt eine Prüfung, nach Erfolg erhält der/die Teilnehmer/in ein **SCC-Zertifikat** (Gültigkeit: 5 Jahre, bei ab 1. November 2021 erworbenen Zertifikaten):

- ohne akkreditierter Personenzertifizierung (SCC) für Mitarbeiter (Dok. 016)
- mit akkreditierter Personenzertifizierung (SCC) für Mitarbeiter (Dok. 018)
- mit akkreditierter Personenzertifizierung (SCC) für Führungskräfte (Dok. 017)

Die SGU-Prüfung gem. Dokument 017/ 018 erfolgen durch eine akkreditierte Personalzertifizierungsstelle. Diese sind auch außerhalb Deutschlands gültig (v. a. in Belgien und den Niederlanden).



## **Fortsetzung - SGU Schulungen und -Prüfungen (SCC/SCP) für Mitarbeiter und Führungskräfte**

### **Zielgruppe:**

- operativ tätige Mitarbeiter (z. B. Arbeiter, Facharbeiter, Monteure)
- operative tätige Führungskräfte (z. B. Ingenieure, Techniker, Meister, Produktionsleiter, Disponenten)

### **Inhaltsübersicht:**

- Gesetzliche Bestimmungen
- Gefährdungs- und Risikobeurteilung
- Unfallursachen, Unfallverhütung und Unfallmeldung
- Sicherheitsgerechtes Verhalten
- Betriebliche Organisation
- Arbeitsplatz- und Tätigkeitsvorgaben
- Notfallmaßnahmen
- Gefahrstoffe und Gefahrguttransport
- Brand- und Explosionsschutz
- Arbeitsmittel
- Arbeitsverfahren
- Elektrizität und Strahlung
- Arbeitsplatzgestaltung
- Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Teilnahme an der SCC-Prüfung für operativ tätige Mitarbeiter (nach SCC-Dok.016/017/018)

### **Dauer:**

1,0 Tagewerk á 8 Unterrichtseinheiten (UE) / 290,- €\* zzgl. Prüfungsgebühr\*\*

3,0 Tagewerk á 24 Unterrichtseinheiten (UE) / 780,- €\* zzgl. Prüfungsgebühr\*\*

*(\*Die Preisangaben gelten pro Teilnehmer.*

*\*\*Die Prüfungsgebühr für die SGU-Prüfung gem. Dokument 017/ 018 erfolgt durch die akkreditierte Personalzertifizierungsstelle direkt und beträgt ca. 160,- € / 125,- €)*

### **Voraussetzungen:**

Die eintägige Schulung richtet sich an Personen mit Arbeitsschutzkenntnissen und mit abgeschlossener Berufsausbildung gemäß BBIG bzw. höherwertiger Ausbildung oder Personen, die schon länger im Beruf arbeiten bzw. deren Personalzertifikat abgelaufen ist. Die Teilnehmer frischen bei der eintägigen Schulung Ihr Wissen zu praxisrelevanten Fragen des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes auf. Sie werden dabei auf die SCC Prüfung nach Dokument 16/18 und 17 vorbereitet.



## **Fortsetzung - SGU Schulungen und -Prüfungen (SCC/SCP) für Mitarbeiter und Führungskräfte**

Die dreitägige Schulung (24 Unterrichtseinheiten) richtet sich an Personen ohne abgeschlossene Berufsausbildung gemäß Berufsbildungsgesetz (BBiG) und ohne größere Vorkenntnisse im Arbeitsschutz also Berufsanfänger.

Die Teilnehmer erwerben bei der dreitägigen Schulung den Nachweis über die anerkannte SCC Schulung und erfüllen somit die SCC-Prüfungsvoraussetzung ohne Nachweis einer staatlich anerkannten Berufsausbildung bzw. fehlender Berufspraxis. Sie erhalten fundiertes Wissen zu praxisrelevanten Fragen des Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutzes. Sie werden auf die SCC Prüfung nach Dokument 16/18 und 17 vorbereitet.

### **Prüfung/Zertifikat:**

Die Prüfungsabnahme gemäß Dokument 017/018 erfolgt nach aktuellen SGU-Prüfungsfragenkatalog durch eine von der DAkkS akkreditierte Personalzertifizierungsstelle

Jede Prüfung besteht aus einer Multiple-Choice-Prüfung bestehend aus 40 Fragen (bei 016/018) und 70 Fragen (bei 017).

Es werden zu jeder Prüfungsfrage mehrere Antworten angeboten, wobei nur eine Antwort richtig ist. Die Prüfung ist bestanden, wenn der/die Teilnehmer/in 70% der Antworten richtig beantwortet hat. Hilfsmittel sind nicht erlaubt. Nach erfolgreicher Prüfung erhält der/die Teilnehmer/in ein Zertifikat mit Prüfnachweis.

### **Bemerkung:**

Zur Prüfungsabnahme ist ein gültiger Personalausweis und der Nachweis zur Berufsausbildung bzw. eine Bestätigung der Berufstätigkeit vom Arbeitgeber bzw. der Nachweis der SGU Schulungen mit insgesamt 24 Unterrichtseinheiten (UE) notwendig.



## **FMEA (Fehler-, Möglichkeits- und Einfluss Analyse)**

Die FMEA-Methode ist eine entwicklungs- und planungsbegleitende System- und Risikoanalyse, um potenzielle Risiken in Produkten und Prozessen zu finden. Somit ist sie ein Werkzeug zur Fehlervermeidung und Erhöhung der Qualität. Die Durchführung der FMEA – Methode kann Ihr Unternehmen unterstützen, notwendige Anforderungen zu erfüllen und so einen Mehrwert zur Erhöhung Ihrer Wertschöpfung leisten.

Erarbeiten Sie in unserem Online-Seminar das Basiswissen der systematischen Vorgehensweise des bereichsübergreifenden FMEA – Ansatzes in 7 Schritten.

### **Inhalte**

- Grundlagen FMEA
- Durchführung FMEA
  - Planung und Vorbereitung
  - Strukturanalyse
  - Funktionsanalyse
  - Fehleranalyse
  - Risikoanalyse
  - Optimierung
  - Ergebnisdokumentation

### **Vorgehensweise**

Praktische Gruppenübungen, Erfahrungsaustausch, Fragen gewünscht

### **Zielgruppe**

(m/w/d) Führungskräfte und Mitarbeiter aus den Bereichen Qualitätsmanagement, Fertigung und Vertrieb für Produkte und Dienstleistungen, die häufig mit Präventionsmethoden zu tun haben

### **Ziele des Seminars**

Den Teilnehmern werden die grundlegenden aufeinanderfolgenden Schritte der FMEA-Methode vermittelt.



# Qualitätsmethoden wertschöpfend einsetzen

## Hintergrund:

Unternehmen stehen heute dauerhaft im Wettbewerb untereinander.

Dadurch sind sie gezwungen, ihre internen Prozesse kontinuierlich zu hinterfragen und zu verbessern, um somit ihre Wertschöpfung zu erhöhen.

Hierbei kann die systematische Anwendung dieser Qualitätsmethoden helfen.

## Ziel der Schulung:

Sie lernen, einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess in Ihrem Unternehmen einzuführen, effiziente Abläufe zu generieren und ein stabiles KVP-System aufzubauen. Für die Teilnehmer steht eine Orientierungshilfe in der Vielfalt und in der Anwendung der Methoden im Mittelpunkt.

- In diesen Praxisworkshop bearbeiten wir mit Ihren Mitarbeitern echte Reklamations- und KVP- Themen aus Ihren Unternehmen
- Der Hauptfokus liegt auf der „Einfachheit der einzelnen Methoden“, für viele Methoden reicht ein Blatt und ein Stift aus
- Ihre Mitarbeiter erhalten die Möglichkeit aus dem unübersichtlichen Dschungel der Methoden viele selber einmal auszuprobieren und so ihren individuellen Weg zur Problemlösung zu finden.
- Ihre Kundenforderungen stehen im Mittelpunkt des Praxisworkshops. Sie definieren die einzelnen Methoden und die Layouts der systematischen Problemlösung, z.B. 8D Report, A3 Report oder Problemlöseblätter Ihrer Organisation.
- Diskussionen und Fragen sind erwünscht!

## Zielgruppe:

Führungskräfte und Mitarbeiter aus den Bereichen Qualitätsmanagement, Fertigung, Produktmanagement und Vertrieb für Produkte und Dienstleistungen, die Ihre Wertschöpfung erhöhen möchten.

## Inhaltsübersicht:

- Grundlagen Kommunikation, Moderation, Visualisierung, Präsentation
- Grundlagen Kommunikation, Modelle Eisberg, 4 Ohren – Modell, W – Fragen
- Grundlagen Prozessdenken (PDCA, Standard, Modelle zum Verständnis)
- Grundlagen Kundenorientierung, Kano – Modell
- Systematische Problemlösung



## Fortsetzung - Qualitätsmethoden wertschöpfend einsetzen

- Ihre Kundenanforderungen 8D – Report
- Q 7 (Histogramm, Pareto Analyse, Korrelationsdiagramm, Brainstorming, Flussdiagramm, Fehlersammelkarte, Qualitätsregelkarte, Ursachen-Wirkungsdiagramm)
- Kreativitätstechniken (Grundlagen und Modelle, Mind Mapping, Brainstorming Plus Anti-Brainstorming, Methode 635)
- Baumdiagramm, Problementscheidungsplan
- Praxisbeispiele aus Ihrem Arbeitsalltag zur Bearbeitung „echter Reklamationsthemen“
- Feedback anhand der „Fishbowl“ Methode\*

\* Die Teilnehmer bearbeiten das Thema, unter Beachtung der gelernten Kommunikations-Modelle und Qualitätswerkzeuge. Die weiteren Teilnehmer beobachten den Prozess, die Mitarbeit, das Verhalten der Teilnehmer und geben später hierzu ein individuelles Feedback für die Teilnehmer.

**Dauer:**  
2 Tage



# IATF 16949 - Grundlagen

## Hintergrund:

Gemeinsam mit der ISO 9001 wurde die IATF 16949 zu einem international anerkannten Standard für QM-Systeme innerhalb der Automobilindustrie.

Die Zertifizierung zu IATF 16949 ist häufig Voraussetzung für eine Lieferbeziehung. Viele Unternehmen erwarten von ihren Lieferanten, ihre bestehenden QM-Systeme von ISO 9001 auf die Anforderungen der IATF 16949 anzupassen.

- Nun noch eine weitere Norm? Die ISO 9001 ist schon „anstrengend“ genug!
- Wo sind Unterschiede, wo sind Gemeinsamkeiten zwischen beiden Normen?
- Was bedeuten „Core Tools der Automobilindustrie“ in diesem Zusammenhang?
- Das kostet doch alles nur noch mehr Geld, welchen Vorteil habe ich als Unternehmen denn eigentlich davon?

Kennen Sie diese oder ähnliche Aussagen zum Qualitätsmanagementsystem?

Dann sind unsere Praxisschulungen genau das Richtige für Sie und Ihr Unternehmen!

Wir schulen Ihre Führungskräfte und Ihre Mitarbeiter in den einzelnen Norm- bzw. Kundenanforderungen.

Wir sprechen die „Sprache“ Ihrer Mitarbeiter!

## Ziel der Schulung:

Sie lernen die grundlegenden Zusatzanforderungen und Sichtweisen der IATF 16949 kennen und diese auf Ihr vorhandenes QM-System nach ISO 9001 zu übertragen.

Gemeinsam erarbeiten wir das Delta, einen ersten Überblick zwischen beiden Normen und den Kundenanforderungen. Zusätzlich lernen Sie die spezifischen Planungsinstrumente der Automobilindustrie kennen (Core Tools).

Sie erhalten das Rüstzeug, um Ihr QM-System weiterzuentwickeln bzw. zu optimieren.

*„Die Norm bestimmt unser tägliches Handeln oder unser tägliches Handeln erfüllt die Normanforderungen. Zwei fast gleiche, aber doch sehr unterschiedliche Umsetzungen der Anforderungen der Normen“*

## Zielgruppe:

Geschäftsführer, Qualitätsmanager, Führungskräfte und Mitarbeiter, die ein Qualitätsmanagement System einführen möchten oder die die Akzeptanz des vorhandenen Qualitätsmanagementsystem erhöhen möchten.



## Fortsetzung - IATF 16949 - Grundlagen

### Inhaltsübersicht:

- Prozess- und risikobasierter Ansatz der Automobilindustrie
- Turtle-Model
- High Level Structure
- Verständnis und Berücksichtigung der „Interessierten Parteien“
- Berücksichtigung der zusätzlichen Kundenanforderungen
- Delta Analyse und Überblick zu den Zusatzanforderungen der IATF 16949
- Überblick Core Tools

Das Grundverständnis für Norm-, Kundenanforderungen und Qualitätsmanagementsystem wird den Mitarbeitern anhand einzelner, ausgewählter Normabschnitte vermittelt und gemeinsam erarbeitet. Unsere Praxisworkshops sind individuell auf Ihre Anforderungen, Ihre Zielgruppe angepasst.

### Termine:

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne ein individuelles, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenes Training an.

**Impulsschulung** „Überblick Zusatzanforderungen IATF 16949“, Dauer: 2 Tage

Gerne führen wir auch **Workshops** zur Einbindung Ihrer Mitarbeiter anhand ausgewählter Normabschnitte ausgerichtet auf Produktion, Entwicklung, Einkauf, Vertrieb u.s.w. durch.

**Grundlagentrainings** der gesamten IATF 16949 individuell auf Ihr Unternehmen angepasst durch Kombinationen des Praxisworkshops mit weiteren Inhalten z.B. der ISO 9001 und den Automotive Core Tools sind ebenfalls möglich.



# DIN EN ISO 9001

## Hintergrund:

Viele Unternehmen haben oder führen ein Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001 ein, um ihre Wettbewerbsfähigkeit zu steigern oder weil ihre Kunden es von ihnen verlangen.

- Ein Qualitätsmanagementsystem ist nur eine Belastung fürs Unternehmen
- Unser QM – System ist sehr bürokratisch, dokumentationslastig
- Unsere Mitarbeiter akzeptieren diese Anforderungen nicht
- Vor jedem Zertifizierungsaudit geht der Stress erst richtig los
- Nachhaltigkeit ist nicht gegeben

Kennen Sie diese oder ähnliche Aussagen zum Qualitätsmanagementsystem?

Dann sind unsere Praxisschulungen genau das Richtige für Sie und Ihr Unternehmen. Wir schulen Ihre Führungskräfte, Ihre Mitarbeiter in den einzelnen Normanforderungen, welche diese benötigen, in der Sprache Ihrer Mitarbeiter im Bezug zu Ihren Unternehmens-, und Kundenanforderungen.

## Ziele der Schulung:

- Sie lernen die grundlegenden Anforderungen der Norm DIN EN ISO 9001, Ihres vorhandenen Qualitätsmanagementsystems kennen.
- Die Wechselwirkungen zu weiteren Normen und Ihren Kunden - und Unternehmensanforderungen stehen im Fokus der Schulung.
- Wie interpretiere ich die Normanforderungen richtig?

***„Die Norm bestimmt unser tägliches Handeln oder unser tägliches Handeln erfüllt die Normanforderungen. Zwei fast gleiche, aber doch sehr unterschiedliche Umsetzungen der Anforderungen der Norm“***

## Zielgruppe:

Geschäftsführer, Qualitätsmanager, Führungskräfte und Mitarbeiter, die ein Qualitätsmanagementsystem einführen möchten oder die die Akzeptanz des vorhandenen Qualitätsmanagementsystems erhöhen möchten.

## Inhaltsübersicht:

- Grundlagen des Qualitätsmanagementsystems Ihres Unternehmens
- Grundverständnis für Anforderungen der Norm erzeugen
- 7 Managementgrundlagen DIN EN ISO 9000
- Ausgewählte Grundlagen und Begriffe DIN EN ISO 9000
- High Level Structure
- Verständnis und Berücksichtigung der „Interessierten Parteien“



## Fortsetzung - DIN EN ISO 9001

- Risikobasierter Ansatz
- Prozessorientierter Ansatz
- Wissen der Organisation
- Verbindungen zu gesetzlichen Anforderungen, Kundenanforderungen und weiteren empfohlenen Methoden zur Umsetzung der Anforderungen

### Überblick zur Gliederung der DIN EN ISO 9001

Das Grundverständnis für Norm-, Kundenanforderungen und Qualitätsmanagementsystem wird den Mitarbeitern anhand einzelner, ausgewählter Normabschnitte vermittelt und gemeinsam erarbeitet. Unsere Praxisworkshops sind individuell auf Ihre Anforderungen und Ihre Zielgruppe angepasst.

#### **Termine:**

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne ein individuelles, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenes Training an.

**Impulsschulung** „Überblick DIN EN ISO 9001“, Dauer: 2 Tage

Gerne führen wir auch **Workshops** zur Einbindung Ihrer Mitarbeiter anhand ausgewählter Normabschnitte ausgerichtet auf Produktion, Entwicklung, Einkauf und Vertrieb durch.

**Grundlagenschulungen** zur gesamten DIN EN ISO 9001 führen wir individuell auf Ihr Unternehmen angepasst durch.



# MSA - Messsystemanalyse, der Eignungsnachweis von Messsystemen

## Hintergrund:

Kunden fordern immer häufiger den statischen Eignungsnachweis von Mess- und Prüfsystemen. IATF hat den Eignungsnachweis in den Anforderungen aufgenommen. ISO 9001 fordert robuste Prüfprozesse.

Sie haben öfter im Betrieb unterschiedliche Auffassung der Mitarbeiter ob ein Prüfergebnis gut oder schlecht ist, der Beginn von endlosen Diskussionen?

Ihre Mitarbeiter haben eine unterschiedliche Handhabung der Prüfmittel?

Sie bewerten die Artikelqualität anders als Ihr Kunde, als Ihre Lieferanten?

Sie haben vermehrt Ausschuss aufgrund von Fehlentscheidungen der Prüfergebnisse?

Genau hier können die unterschiedlichen Verfahren der statistischen Eignungsnachweise von Mess- und Prüfsystemen helfen!

## Zielgruppe:

Führungskräfte, Mitarbeiter von Qualitätssicherung und Qualitätsmanagement, Projektleiter, Technischer Vertrieb, Produktionsmitarbeiter.

## Inhaltsübersicht:

### Grundlagen

- Notwendigkeit, Kundenanforderungen und Normanforderungen zur Statistischen Prozesslenkung
- Grundlagen Statistik „Beschreibende und schließende Statistik“
- Einflussfaktoren im Betrieb auf ein Prüfergebnis
- Anforderungen und Notwendigkeit zur Prüfmittellenkung

### Mess-Systemanalysen

- Messsysteme
- Begriffe: Systematische und zufällige Messabweichung, Wiederhol- und Vergleichspräzision, Linearität, Messbeständigkeit, Lage und Streuung, Auflösung
- Auflösung und Berechnung der Auflösung
- Verfahren 1, 2 und 3
- Überblick weitere Verfahren
- Nachweise der attributiven Prüfprozesseignung bei Lehren und Visuellen Prüfungen  
Fleiss Kapa / V 7



## **Fortsetzung - MSA - Messsystemanalyse, der Eignungsnachweis von Messsystemen**

### **Dauer:**

Praxisworkshop 1 – 2 Tage

Je nach Vorkenntnissen der Teilnehmer und Ihren Anforderungen.

Alle Themen werden anhand Ihrer Anforderungen / Kundenanforderungen, Praxisbeispielen, anhand Ihrer Artikel und Standardauswertungen aus dem CAQ – System in Übungen den Teilnehmern vermittelt.

***Ihre Fragen sind erwünscht!***

### **Termine:**

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne ein individuelles, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenes Training an.

Gerne coachen wir Ihre Mitarbeiter auch in der Umsetzung im Arbeitsalltag oder unterstützen Ihr Unternehmen bei der nachhaltigen Umsetzung.



# Shopfloor Management - Führung am Ort der Wertschöpfung

**Hintergrund:** Gemba, Shopfloor, Regelkommunikation, Informations- und Kommunikationsboards, Sehen lernen, wir brauchen eine andere Art von Mitarbeiterführung. Worum geht es hier eigentlich und warum? Durch den ständig steigenden Wettbewerb sind Unternehmen gezwungen, Ihre Prozesse und Abläufe fortlaufend zu verbessern. In vielen Unternehmen herrscht Abteilungsdenken vor dem Wertstromgedanken.

- Kommunikationprobleme innerhalb der Abteilung
- Kommunikationsprobleme zwischen Schnittstellen
- Motivation der Mitarbeiter hat nachgelassen
- KVP Initiativen laufen nur sehr schleppend
- zu viele Themen auf einmal, Sie verlieren den Überblick
- Nachhaltigkeit von Themen ist nicht gegeben
- Maßnahmen werden nicht abgearbeitet

Wenn Ihnen diese Themen bekannt vorkommen, sollten Sie sich mit Shopfloor Management beschäftigen. **„Der Betrieb, das Büro, der „Shopfloor“ ist das Spiegelbild des Managements“**

**Ziel der Schulung:** Wenn wir über Shopfloor sprechen meinen wir sowohl den Betrieb als auch den Bürobereich. Die Gestaltung der Ablauforganisation von Unternehmen führt organisatorisch häufig zu Problemen, Verlusten in der Wertschöpfung. Sie erlernen die Basis für eine mitarbeitergetragene, nachhaltige Kommunikations- und Verbesserungskultur im Unternehmen. Ihre Führungskräfte arbeiten mit Ihren Mitarbeitern am Shopfloorboard die täglichen Aufgaben ab und leiten kontinuierlich Verbesserungsmaßnahmen ein. Ihre Führungskräfte lernen anhand von operativen Kennzahlen Ihre Prozesse zu lenken, zu kontrollieren und kontinuierlich weiterzuentwickeln. Ihre Führungskräfte arbeiten mit Ihrer „wertvollsten Ressource, Ihren Mitarbeitern“ und stellen so die Nachhaltigkeit der einzelnen Themen sicher. **Lernen Sie sehen.....verbessern Sie Ihre Ablauforganisation.**

## **Zielgruppe:**

Führungskräfte und Mitarbeiter, die Neugier und den Mut haben, neue Wege zu gehen, um die Wertschöpfung der Arbeitsabläufe zu erhöhen.

## **Inhaltsübersicht:**

- Grundlagen Prozessdenken
- Grundlagen Lean Management
- Grundlagen Kommunikation, Moderation, Präsentation
- Ausgewählte Lean Methoden 5S, Kanban, Poka, Yoke, Standards
- Arbeiten im PCDA – Problemlösungszyklus
- 7 Arten der Verschwendung
- „Sehen lernen“ von Muda Walk, Verschwendungssuche im Betrieb und im Büro
- Einbindung der Mitarbeiter



## **Fortsetzung - Shopfloor Management - Führung am Ort der Wertschöpfung**

- Transparenz vor Ort schaffen
- Kennzahlen und Führung
- Standards und Optimierung
- Regelkommunikation aufbauen
- Meine Rolle und Verantwortung als Führungskraft
- Gemeinsame Entwicklung eines Pilot Shopfloor Boards
- Coachingansatz der täglichen Shopfloor Besprechung

### **Dauer:**

Umsetzungsworkshop in Ihrem Betrieb: Dauer 3 Tage

### **Termine:**

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne ein individuelles, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenes Training an.

Gerne coachen wir Ihre Mitarbeiter auch in der Umsetzung im Arbeitsalltag oder unterstützen Ihr Unternehmen bei der nachhaltigen Umsetzung.



# Rüstzeitreduzierung / SMED (Single Minute Exchange of Die)

## Hintergrund:

Durch den ständig steigenden Wettbewerb sind Unternehmen gezwungen, Ihre Prozesse und Abläufe ständig zu verbessern.

Durch das Rüsten, Umbauen der Produktionsanlagen verlieren Sie wertvolle Produktionszeit. Komplexe Rüstvorgänge bergen ein großes Fehlerpotenzial. Schnittstellen, Kommunikationsprobleme zwischen Fertigung, Arbeitsvorbereitung, Werkzeugbau, Instandhaltung, Qualitätswesen behindern ein schnelles Rüsten, Umbauen der Produktionsanlagen.

- Sie haben Kapazitätsengpässe
- Liefertermine verzögern sich
- Komplexe Rüstvorgänge verbergen Fehlerpotenziale, die Prozess- und Artikelqualität ist schwankend
- Es gibt viele Störungen im späteren Produktionsprozess
- Rüstzeiten sind sehr unterschiedlich, nicht reproduzierbar
- Rüststandards sind je Artikel sehr unterschiedlich
- Ihre Lagerbestände sind zu hoch, hierdurch haben Sie eine hohe Kapitalbindung

Kommen Ihnen diese Themen bekannt vor, dann könnte ein möglicher Lösungsweg ein Praxisworkshop zur Reduzierung Ihrer Rüstvorgänge sein.

## Ziel der Schulung:

Sie lernen im Team, über Schnittstellen hinweg, Ihre Rüstabläufe zu analysieren, zu hinterfragen und gemeinsam zu optimieren. Anhand Ihrer Prozesse lernen Sie die Grundlagen des Lean Thinkings kennen und auf Ihre Rüstprozesse anzuwenden.

Im Praxisworkshop arbeiten wir an Ihren Produktionsanlagen, Ihren Artikeln und Ihren Mitarbeitern in ihrer normalen Ablauforganisation.

Gemeinsam analysieren wir den Ist – Rüstprozess und optimieren diesen im Team. Hierdurch erreichen wir am Ende des Praxisworkshops einen optimierten Rüstablauf, einen neuen Standard für einen Pilotrüstprozess und Sie haben hierdurch bereits den ersten Schritt zur Erhöhung Ihrer Wertschöpfung getan und die ersten „Früchte geerntet“!

## Zielgruppe:

Führungskräfte, Produktionsverantwortliche und Mitarbeiter die Neugier und Mut haben, neue Wege zu gehen, um die Wertschöpfung der Arbeitsabläufe zu erhöhen.



## **Fortsetzung - Rüstzeitreduzierung / SMED (Single Minute Exchange of Die)**

### **Inhaltsübersicht:**

- Grundlagen Prozessdenken
- Grundlagen Lean Management
- Ausgewählte Lean Methoden 5S, Kanban, Poka, Yoke, Standards
- Arbeiten im PCDA – Problemlösungszyklus
- 7 Arten der Verschwendung
- Grundlagen Rüstzeitreduzierung
- Zeit,- Wege und Kennzahlen Analysen
- Ist- Aufnahme (1. Rüstung) des Rüstprozesses im Team
- Analyse der Ist – Aufnahme im Team
- EKUV – Analyse des Rüstvorgangs
- Visualisierung der Aufnahme am Zeitstrahl
- Aufteilung in interne und externe Rüstanteile
- Optimierung des Ist – Rüstprozesses im Team
- Ist – Aufnahme des optimierten Rüstablaufes 2. Rüstung
- Analyse der optimierten Ist-Aufnahme der 2. Rüstung
- Visualisierung der Aufnahme im Zeitstrahl
- Wege, Zeit und Kennzahlenanalyse
- Erstellung eines neuen Rüsthandbuchs, neuer Rüststandards
- Verabschiedung neues „Rüstdrehbuch“
- Erstellung Schulungsplan zum Training des neuen Konzeptes
- Zusammenstellung zusätzlicher Potentiale
- mittels technischer Optimierungen (Investitionen)
- Erarbeitung einer Roadmap der weiteren Umsetzung
- Maßnahmen zur Nachhaltigkeit, Rüstaudit
- Präsentation der Ergebnisse vor dem Management

### **Dauer:**

Ein Umsetzungsworkshop in Ihrem Betrieb dauert ca. 2-3 Tage, je nach Komplexität der Produktionsverfahren und Rüstvorgänge.

### **Termine:**

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne ein individuelles, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenes Training an.

Gerne coachen wir Ihre Mitarbeiter auch in der Umsetzung im Arbeitsalltag oder unterstützen Ihr Unternehmen bei der nachhaltigen Umsetzung.



# Statistische Prozesslenkung (SPC) für kontinuierliche Merkmale

## Hintergrund:

- Kunden fordern immer häufiger qualitätsbestätigte Lieferungen inkl. der Angabe von Fähigkeitskennwerten cp, cpk für diese Charge
- DIN EN ISO 9001 fordert robuste Produktionsprozesse
- IATF 16949 fordert die Anwendung statistischer Methoden
- Statistische Fähigkeitskennwerte werden in Qualitätssicherungsvereinbarungen aufgenommen und werden Vertragsgrundlage der Lieferbeziehung
- Kundenanforderungen hierzu sind sehr unterschiedlich
- Verschiedene Verteilungsmodelle und Berechnungsarten sind in der Norm DIN ISO 22514 festgelegt

Methoden der statistischen Prozesslenkung können den Unternehmen helfen, ihre Wertschöpfung der Produktionsprozesse zu erhöhen.

## Ziel der Schulung:

Sie lernen die unterschiedlichen Begriffe, Verfahren und Berechnung der statistischen Prozesslenkung kennen und Ihre Kundenanforderungen richtig zu bewerten. Gemeinsam erarbeiten wir die Vorteile, aber auch die Grenzen der statistischen Prozesslenkung, um die Wertschöpfung Ihrer Prozesse zu erhöhen.

## Zielgruppe:

Führungskräfte, Mitarbeiter von Qualitätssicherung und Qualitätsmanagement, Projektleiter, Technischer Vertrieb, Produktionsmitarbeiter

## Inhaltsübersicht:

### Grundlagen

- Notwendigkeit, Kundenanforderungen und Normanforderungen zur statistischen Prozesslenkung
- Einflussfaktoren auf die Artikelqualität innerhalb der Serienproduktion
- Anforderungen und Notwendigkeit zur Statistischen Prozesslenkung

### Prozessfähigkeit

- Definition von Lage und Streuung
- Berechnen von Kennwerten der Stichprobe Mittelwert, Median, Standardabweichung, Range
- Maschinenfähigkeit (MFU)
- Potenzielle Prozessfähigkeit (PPK)
- Prozessfähigkeit (CPK)



## Fortsetzung - Statistische Prozesslenkung (SPC) für kontinuierliche Merkmale

- MFU für die laufende Produktion einsetzen
- Vorteile MFU / Anwendungsbeispiele
- Begriffsdefinitionen
- Ablauf einer Maschinenabnahme
- Analyse der Messdaten
- Erkennen von Trends – frühzeitige Fehlerdetektion (wie erkenne ich rechtzeitig, dass meine Prozesse bzw. Parameter nicht optimal laufen?)
- Festlegung der zu prüfenden Merkmale
- Verteilungszeitmodelle nach DIN ISO 22514
- Berechnung der Prozessleistung und Prozessfähigkeit
- Grafische Beurteilung der Prozesse

### Qualitätsregelkarten

- Was sind beherrschte und stabile Prozesse?
- Typische Anforderungen, Kundenanforderungen an die Fähigkeiten
- Statistischen Qualitätskontrolle (SPC)
- Qualitätsregelkarten (QRK) / Interpretation / Fehlererkennung, bevor ein n.i.O.-Teil gefertigt wird
- Überblick Shewhart Regelkarte
- Reporting und Berichterstellung
- Einführung in die Qualitätsregelkartentechnik
- SPC als Strategie zur Prozessüberwachung
- Praktische Anwendung

**Dauer:** Ein Praxisworkshop dauert ca. 1 – 2 Tage, je nach Vorkenntnissen der Teilnehmer und Ihren Anforderungen.

Alle Themen werden anhand Ihrer Anforderungen / Kundenanforderungen, Praxisbeispielen, anhand Ihrer Artikel und Standardauswertungen aus dem CAQ – System in Übungen den Teilnehmern vermittelt. Ihre Fragen sind erwünscht!

**Termine:** Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne ein individuelles, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenes Training an.

Gerne coachen wir Ihre Mitarbeiter auch in der Umsetzung im Arbeitsalltag oder unterstützen Ihr Unternehmen bei der nachhaltigen Umsetzung.



# Prüfprozesseignung und Messunsicherheit nach VDA Band 5 und ISO 22514-7

## Hintergrund:

Der Standard VDA 5 ist inzwischen in vielen Firmenrichtlinien übernommen worden. Gerade die Europäischen Automobilhersteller (Daimler, VW, und deren Lieferanten z.B. Daimler, VW-Gruppe, BMW und Bosch) haben diese Anforderung übernommen. Der VDA 5 ist Referenzband der IATF geworden und mit der ISO 22514-7 wurde ein branchenunabhängiger Standard entwickelt, um die Prüfprozesseignung nachzuweisen.

Die bekannten Methoden der Messsystemanalysen wurden integriert und hierdurch ein praxistgerechtes und einheitliches Modell zur Ermittlung der erweiterten Messunsicherheit allen Branchen zur Verfügung gestellt.

## Ziel der Schulung:

Sie erhalten einen Überblick zu den Anforderungen und Denkweisen des VDA 5 und der ISO 22514-7. Wo sind Unterschiede, wo Gemeinsamkeiten zu den klassischen Verfahren der Messsystemanalysen? Sie lernen es, Ursachen von Messabweichungen in Ihren Prüfprozessen zu erkennen, analysieren und zu optimieren.

Im Praxisworkshop erhalten Sie die Grundlagen für die selbstständige Durchführung einer Messunsicherheitsstudie nach VDA 5 und ISO 22514-7 und lernen die geforderten Nachweise der Prüfprozesseignungen zu interpretieren und zu bewerten.

## Zielgruppe:

Führungskräfte, Mitarbeiter von Qualitätssicherung und Qualitätsmanagement, Prüfmittelbeauftragte, Projektleiter, Werkzeugbau, Entwicklung, technischer Vertrieb und Produktionsmitarbeiter.

## Inhaltsübersicht:

Prüfprozesseignung nach VDA 5 und ISO 22514-7

- Anforderungen an die Prüfprozesseignung
- Grundlagen und Begriffe
- Normen und Kundenanforderungen
- Einflussfaktoren auf ein Prüfergebnis
- Methoden A/B der Standardmessunsicherheit
- Bestimmung der kombinierten Messunsicherheit
- Minimal prüfbare Toleranz des Messprozesses
- Analyse des Messsystems
- Analyse des Messprozesses
- Eignungsnachweise von variablen und attributiven Prüfprozessen



## **Fortsetzung - Prüfprozesseignung und Messunsicherheit nach VDA Band 5 und ISO 22514-7**

### **Dauer:**

Ein Praxisworkshop dauert ca. 1 – 2 Tage, je nach Vorkenntnissen der Teilnehmer und Ihren Anforderungen.

Alle Themen werden anhand Ihrer Anforderungen / Kundenanforderungen, Praxisbeispielen, anhand Ihrer Artikel und Standardauswertungen aus dem CAQ – System in Übungen den Teilnehmern vermittelt.

Ihre Fragen sind erwünscht!

### **Termine:**

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne ein individuelles, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenes Training an.

Gerne coachen wir Ihre Mitarbeiter auch in der Umsetzung im Arbeitsalltag oder unterstützen Ihr Unternehmen bei der nachhaltigen Umsetzung.



# Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA), gemäß VDA-AIAG FMEA Harmonisierung

## Hintergrund:

Durch die Einführung des neuen VDA-AIAG-FMEA Handbuches im Juni 2019 ist erstmalig ein übergreifender einheitlicher Standard für die Erstellung und Umsetzung von FMEA's geschaffen worden.

In unseren Praxis- /Umsetzungsworkshops vermitteln wir Ihnen alle wichtigsten Neuerungen der systematischen Vorgehensweise.

Zukünftig werden FMEA's in 7 Schritten durchgeführt.

Eine weitere wesentliche Neuerung ist der Wegfall der s.g. Risikoprioritätszahl (RPZ). Statt einer RPZ werden zukünftig Aufgabenprioritäten (AP's) festgelegt.

Sie möchten Ihre bisherige FMEA Vorgehensweise auf den neuen VDA-AIAG-FMEA Standard anpassen?

Gerne coachen wir Ihre Mitarbeiter auch in der Umsetzung im Arbeitsalltag oder unterstützen Ihr Unternehmen bei der Moderation Ihrer FMEA – Workshops.

Die Durchführung der FMEA – Methode kann Ihr Unternehmen unterstützen, folgende Anforderungen zu erfüllen und so einen Mehrwert zur Erhöhung Ihrer Wertschöpfung leisten.

## Ziel der Schulung:

Den Teilnehmer werden die notwendigen grundlegenden Schritte der neuen FMEA-Methode gemäß VDA-AIAG-Standard vermittelt.

## Zielgruppe:

Führungskräfte und Mitarbeiter aus den Bereichen Qualitätsmanagement, Fertigung und Vertrieb für Produkte und Dienstleistungen, die häufig mit Präventionsmethoden zu tun haben.

## Inhaltsübersicht:

- Grundlagen Prozessdenken
- Grundlagen Ursachen – / Wirkungsbeziehungen
- Grundlagen FMEA (Fehlermöglichkeiten – Einflussanalyse)
- Änderungen der VDA-AIAG Harmonisierung im Überblick
- Praxisdurchführung 7 Schritte der FMEA
  1. Betrachtungsumfang
  2. Strukturanalyse



## **Fortsetzung - Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA), gemäß VDA-AIAG FMEA Harmonisierung**

3. Funktionsanalyse
4. Fehleranalyse
5. Risikoanalyse
6. Optimierung
7. Ergebnisdokumentation

Inkl. Praxisübungen, Gruppenübungen

Alle Themen werden anhand Ihrer Anforderungen / Kundenanforderungen, Praxisbeispielen, anhand Ihrer Artikel und Standardauswertungen aus dem CAQ – System in Übungen den Teilnehmern vermittelt. Ihre Fragen sind erwünscht.

**Teilnehmerzahl:**

maximal 8 Teilnehmer

**Dauer:**

1 Tag (Delta-Workshop)

2 Tage (Grundlagentraining)



# Agiles Qualitätsmanagement

## Hintergrund:

Die Wörter „Agilität“ oder auch „Agiles Qualitätsmanagement“ sind in aller Munde. Doch was bedeutet „Agilität“ oder „Agiles Qualitätsmanagement“ für Ihr Unternehmen? Für viele Unternehmen ist Agilität sehr abstrakt, jedoch ist Agilität nichts anderes als eine positive Denkweise gepaart mit einer methodischen / systematischen Vorgehensweise in der Praxis.

Eine agile Denkweise fängt im Kopf eines jeden Mitarbeiters an und ist gleichzusetzen mit einer positiven persönlichen Grundhaltung.

Durch eine agile Denkweise ist ein schneller Prozessmusterwechsel möglich und das sorgt für eine erhöhte Flexibilität und Kundenorientierung.

In unserem Praxisworkshop zum Thema agiles Qualitätsmanagement zeigen wir Ihnen, dass eine positive Denkweise und der Einsatz von agilen Methoden kein Widerspruch zu den Anforderungen der DIN EN ISO 9001:2015 ist. Im Gegenteil, mit der DIN EN ISO 9001:2015 steht den Unternehmen die agilste Managementsystemnorm zur Verfügung!

## Ziel der Schulung:

Den Teilnehmer werden die notwendigen grundlegenden Prinzipien des agilen Qualitätsmanagements vermittelt.

## Zielgruppe:

Führungskräfte und Mitarbeiter aus den Bereichen Qualitätsmanagement, Fertigung und Vertrieb für Produkte und Dienstleistungen, die häufig mit Präventionsmethoden zu tun haben.

## Inhaltsübersicht:

- Grundlagen positives Mindset
  - Kommunikation
  - Moderation
- Grundlagen agile Methoden (kleine Auswahl)
  - Business Model Canvas
  - Value Proposition Canvas
  - SCRUM
  - Empathy Map
  - Task-Board / Office-Board
  - Mind-Map
- Einklang der vorgestellten agilen Methoden mit der DIN EN ISO 9001:2015

Inkl. Praxisübungen, Gruppenübungen



## **Fortsetzung - Agiles Qualitätsmanagement**

Alle Themen werden anhand Ihrer Anforderungen / Kundenanforderungen, Praxisbeispielen vermittelt. Ihre Fragen sind ausdrücklich erwünscht.

**Maximale Teilnehmerzahl:**

14 Teilnehmer

**Dauer der Schulung:**

2 Tage

**Termine:**

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne ein individuelles, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenes Training an.



# Maschinen – und Werkzeuginstandhaltung / TPM (Total Productive Maintenance)

## Hintergrund:

Die Produktivität einer Fertigung wird nachhaltig von der Verfügbarkeit der eingesetzten Betriebsmittel (Maschinen, Werkzeuge, Peripherien,...) bestimmt.

Jeder Anlagen- / Werkzeugausfall, meist zur Unzeit, bedeutet den Verlust von wertvoller Produktionszeit, Teilen und Mitarbeiterressourcen. Sie haben Instandhaltungsprobleme:

- Öllachen unter der Maschine
- Ungewöhnliche Geräusche von bewegten Bauteilen
- Qualitätsschwankungen
- ständige Werkzeugschäden
- keine Dokumentationen zu durchgeführten Instandhaltungsmaßnahmen
- Abweichungen im offiziellen / Kundenaudits bezüglich Instandhaltung
- Fehlende Standards zur Instandhaltungsdurchführung
- Ständige Maschinenstillstände

Kommen Ihnen diese Themen bekannt vor, dann könnte ein möglicher Lösungsweg ein Praxisworkshop zur Einführung / Weiterentwicklung des Instandhaltungsmanagements sein.

Die Wichtigkeit eines Instandhaltungssystems mit Kennzahlen, Zielen und Präventionsansätzen haben Managementnormen wie z.B. IATF 16949 als Muss Anforderung aufgenommen.

## Ziel der Schulung:

Sie lernen im Team, über Schnittstellen hinweg, Ihre Instandhaltungsprozesse zu analysieren, zu hinterfragen und gemeinsam zu optimieren. Anhand Ihrer Prozesse lernen Sie die Grundlagen des Lean Thinkings kennen und auf Ihre Instandhaltungsprozesse anzuwenden.

Im Praxisworkshop arbeiten wir an Ihren Produktionsanlagen, Ihren Artikeln, Ihren Mitarbeitern in Ihrer normalen Ablauforganisation. Gemeinsam analysieren wir den Ist – Status Ihres Instandhaltungsmanagements und optimieren dieses im Team.

Hierdurch erreichen wir am Ende des Praxisworkshops einen optimierten Instandhaltungsablauf mit klaren Aufgabenzuordnungen, einen neuen Standard für ein gelebtes Instandhaltungsmanagement und Sie haben hierdurch bereits den ersten Schritt zur Erhöhung Ihrer Wertschöpfung getan und die ersten „Früchte geerntet“!

## Zielgruppe:

Führungskräfte, Produktionsverantwortliche, Instandhaltungsmitarbeiter und Mitarbeiter, die Neugierde und Mut haben, neue Wege zu gehen, um die Wertschöpfung der Arbeitsabläufe zu erhöhen.



## **Fortsetzung - Maschinen – und Werkzeuginstandhaltung / TPM (Total Productive Maintenance)**

### **Inhaltsübersicht:**

- Grundlagen Prozessdenken
- Grundlagen Lean Management
- Ausgewählte Lean Methoden 5S, Kanban, Poka, Yoke, Standards
- Arbeiten im PCDA – Problemlösungszyklus
- 7 Arten der Verschwendung
- Grundlagen TPM
- 16 Verlustarten in einem Unternehmen
- Autonome Instandhaltung
- Vorbeugende Instandhaltung
- Grundreinigung zur Ist-Zustandsermittlung
- Ziele fürs das Instandhaltungsmanagement definieren
- Strategische und Operative Kennzahlen definieren, z.B. OEE (Overall Equipment Effectiveness)
- Störgrundhäufigkeiten (ZDF) sichten
- Problemlösungsstory
- Ausweisung von Abweichungen mit Mängelkarte
- Zusammenstellung Instandhaltungsaufgaben gemäß Maschinenherstellervorgabe
- Zuweisung Verantwortlichkeiten
- Erstellung Instandhaltungsschecklisten, autonome und vorbeugende Instandhaltung
- Abgleich Qualifikationsstatus der Mitarbeiter
- Erstellung Schulungsplan zum Training der Instandhaltungstätigkeiten
- Zusammenstellung zusätzlicher Potentiale
- Erarbeitung einer Roadmap der weiteren Umsetzung
- Maßnahmen zur Nachhaltigkeit, Instandhaltungsaudit
- Präsentation der Ergebnisse vor dem Management

### **Dauer:**

3-5 Tage für einen Umsetzungsworkshop in Ihrem Betrieb, je nach Zustand, Komplexität und Größe der Produktionsanlagen.

### **Termine:**

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne einen individuellen, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenen Praxisworkshop an.

Gerne coachen wir Ihre Mitarbeiter auch in der Umsetzung im Arbeitsalltag oder unterstützen Ihr Unternehmen bei der nachhaltigen Umsetzung.



# E-Learning: Datenschutz

## Hintergrund:

Datenschutz, also der Schutz personenbezogener Daten, sichert das Grundrecht von Personen auf informationelle Selbstbestimmung. Menschen haben dadurch selbst die Freiheit zu bestimmen, wie mit ihren Daten umgegangen wird. Persönlichkeitsrechte und Privatsphäre sollen gewahrt bleiben.

Durch die fortschreitende Entwicklung der IT gewinnt dieses Thema zunehmend an Bedeutung.

Der korrekte Umgang mit diesem sensiblen Thema wird in dieser Online-Schulung vermittelt.

## Inhaltsübersicht:

- Datenschutz-Allgemein – Grundlagen der DSGVO
- Beschäftigtendatenschutz – Verarbeitung von Mitarbeiterdaten
- Datenschutz im Umgang mit Kunden und Lieferanten
- Datenschutzkonformer Umgang mit Bewerbungsdaten
- Umgang mit personenbezogenen Daten zur Durchführung von Werbung und Kundenakquise
- Umgang und Fallbeispiele zu Datenschutzverstößen
- Übersicht und Einhaltung der gesetzlichen Meldefristen bei Datenschutz-Vorfällen
- Praxisbeispiele und Urteile inklusive Tipps & Tricks für den Arbeitsalltag
- Schulungsdauer ca. 1 Stunde (40 Minuten Schulung + 20 Minuten Test)
- Inkl. persönlichem Zertifikat als Qualifikationsnachweis

## Teilnahmebedingungen

Ein personalisierter Account gewährleistet maximale Flexibilität, auch in der Durchführung der Schulung. Ihnen selbst obliegt es, wann Sie die Schulung durchführen und wie oft Sie pausieren. Der Zugang ist 30 Tage gültig.

Die Schulung schließt mit einer Prüfung ab. Nach deren erfolgreicher Absolvierung erhält jeder Teilnehmer ein personalisiertes Teilnahmezertifikat. Die Prüfung kann 1x kostenlos wiederholt werden.

## Kosten

Die Online-Schulung kostet 50,- pro Teilnehmer. (Mengenrabattstaffelungen auf Anfrage)

## Termine

Haben wir Ihr Interesse geweckt?

Dann kontaktieren Sie uns sehr gerne unter

Tel.: 0 22 41 / 39 74 7 – 0 oder [Info\(at\)hagen-consulting.de](mailto:Info(at)hagen-consulting.de)



# Lean Administration

## Hintergrund:

Seit Jahren schon liegt unser Augenmerk auf der Produktion. Wir haben in vielen Jahren große Erfolge erzielt und suchen heute noch die Cents, um die Produktionskosten zu reduzieren. Gleichzeitig verschwenden wir etliche Euros auf den Fluren unserer Administration.

Wie produktiv arbeitet ein Mitarbeiter in der Administration, was kostet Sie die Erstellung eines Angebotes oder einer Rechnung?

Bringen Sie Transparenz in die Administration und optimieren Sie nach den Ansätzen des Lean Management. Hierbei haben wir Tools für die Administration entwickelt, um die Abläufe verschwendungsfrei zu gestalten. Erhalten Sie einen Überblick über die Toolbox der Lean Administration.

## Ziel der Schulung:

In diesem Praxisworkshop wird anhand einer Simulation die Methode „Wertstromanalyse“ genauer beschrieben. Nach dem Workshop können Sie Prozesse in der Administration aufnehmen und optimieren. Verbesserungen der Durchlaufzeit um mehr als 30% sind dann kein Zufall mehr.

## Zielgruppe:

Führungskräfte und Mitarbeiter, die die Neugierde und den Mut haben, neue Wege zu gehen, um die Wertschöpfung der Arbeitsabläufe zu erhöhen.

## Inhaltsübersicht:

- Grundlagen Lean Management
- Grundlagen der Lean Administration
- Die Toolbox der Lean Administration
  - Auftragsstrukturanalyse
  - Wertstromanalyse
  - Tätigkeitsstrukturanalyse
  - Informationsstrukturanalyse
  - Besprechungsstrukturanalyse
- Simulation eines Unternehmensprozesses
- Wertstromanalyse
- Schritte zur Optimierung
- Wertstromdesign durchführen
- Simulation eines Sollzustandes
- Darstellung der Ergebnisse

## Termine:

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne einen individuellen, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenen Praxisworkshop an.



# Lean Kata - Coaching des kontinuierlichen Verbesserungsprozesses

## Hintergrund:

Der Begriff „Kata“ kommt aus dem japanischen Kampfsport und bedeutet, Abläufe so intensiv zu trainieren, dass sie vollkommen verinnerlicht und dadurch automatisch ablaufen.

Eine Kata ist z.B. das Binden einer Schleife. Die kontinuierliche Verbesserung soll ein Teil der täglichen Arbeit werden, ohne noch als diese betrachtet zu werden.

Kata ist eine Führungsaufgabe und unterteilt sich in die Verbesserungs- und Coaching-Kata.

Als Führungskraft ist es Ihre Aufgabe, die kontinuierliche Verbesserung zu steuern und voranzutreiben, hierzu erhalten sie die notwendigen Werkzeuge. Lernen Sie den Unterschied zwischen Ziel und Zielzustand kennen, Aufgaben gut zu stellen und Aufgaben mit dem KANBAN-Board zu steuern. Sie erlernen die Inhalte anhand einer Simulation praktisch im Workshop.

## Ziel der Schulung:

Nach diesem Praxisworkshop können Sie Aufgaben richtig formulieren, deren Abarbeitung transparent auf dem KANBAN-Board darstellen und Ihre Mitarbeiter in der Erreichung der Ziele optimal coachen.

Ihr Aufwand für die Steuerung des KVP's reduziert sich auf 15min pro Tag.

## Zielgruppe:

Führungskräfte, die den kontinuierlichen Verbesserungsprozess in Schwung bringen und zur Routine im Unternehmen entwickeln wollen, ohne selbst immer die treibende Kraft sein zu müssen.

## Inhaltsübersicht:

- Lean Management und kontinuierlicher Verbesserungsprozess
- Die gut gestellte Aufgabe
- Führen mit Zielen
- Ziele vs. Zielzustand
- Das T-Modell des Zielzustands
- Die Kata
- Verbesserungs-Kata
- Coaching-Kata
- Hilfsmittel für die Coaching-Kata
- Das KANBAN-Board

## Termine:

Wir freuen uns über Ihr Interesse und bieten Ihnen gerne einen individuellen, auf Ihr Unternehmen zugeschnittenen Praxisworkshop an.



# Praxisworkshop/Coaching: Six Sigma & Lean

## Hintergrund:

Ende der 80er Jahre hat Motorola eine Qualitätssicherungsinitiative begonnen, welche später von General Electric durch Jack Welch erfolgreich aufgenommen wurde.

Six Sigma wurde immer bekannter und viele Unternehmen verfolgten diesen Weg der Prozessoptimierung und erlebten ähnliche Erfolge und erhöhten so Ihre Wertschöpfung.

Six Sigma, Lean Management, Kaizen, KVP und Qualitätsnormen – die Anforderungen werden immer mehr. Wo sind Unterschiede, wo sind Schnittstellen, wo Ergänzungen?

In unseren Praxisworkshop verbinden wir die unterschiedlichen Philosophien und setzen die Modelle und Methoden zielorientiert ein, um die Wertschöpfung zu erhöhen.

## Ziel der Schulung:

Sie erhalten einen Überblick über die Six Sigma-Methodik, ergänzt von Lean Management Werkzeugen.

Die systematische Problemlösung und Erhöhung der Wertschöpfung stehen im Mittelpunkt des Praxisworkshops. Sie erlernen das Handwerkzeug, um kleine Projekte selbstständig in ihren Prozessen umzusetzen und so den KVP – Prozess zu unterstützen.

## Zielgruppe:

Führungskräfte und Mitarbeiter, die Neugier und Mut haben, neue Wege zu gehen, um die Wertschöpfung der Arbeitsabläufe zu erhöhen.

## Inhaltsübersicht:

- Grundlagen Six Sigma
- Grundlagen Lean Management
- Six Sigma Projektablauf DMAIC
- DEFINE:
  - Projektauftrag
  - SIPOC-Modell
  - Kick-off
  - Kundenbedürfnisse richtig verstehen (VoC / CTB – Matrix)
  - KANO Modell
- MEASURE:
  - Produkt- und Prozessdaten erheben, bewerten
  - Grafische Darstellung von Daten
  - Operationale Definition
  - Prüfprozesseignung, verschiedene Verfahren
  - Six Sigma Kennzahlen berechnen DPU, ppm, DPMO, Yield
  - Prozessfähigkeitskennzahlen, Cp, Cpk



## **Fortsetzung - Praxisworkshop/Coaching: Six Sigma & Lean**

- **ANALYZE:**
  - Ishikawa-Diagramm
  - Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse
  - Prozessanalyse
  - Wert- und Zeitanalyse
  - Wertstromanalyse
  - Prozessmapping
  - Ableitung der Kernursachen
- **IMPROVE:**
  - Kreativitätstechniken
  - Lean Tools ( 5S, Poka Yoke, Kanban, SMED, TPM, SFM u.s.w )
  - Arbeitsplatzlayout
  - Aufbau- und Lenkung von Pilotbereichen
  - Aufwand-Nutzen-Matrix
- **CONTROL:**
  - Prozess- und Projektdokumentation
  - Qualitätsregelkarten
  - Kennzahlenboards
  - Audits
  - Visuelles Management
  - Lessons Learned
- Gruppenübungen anhand einer Praxissimulation und gemeinsames Umsetzen der einzelnen Methoden



# Führungskräftetraining in 3 Modulen

## Ziel des Programms:

- Entwicklung eines Verständnisses von „Führung“
- Die eigene innere Haltung zur Führungsaufgabe entdecken und entwickeln
- Führungswerkzeuge kennen lernen und deren Anwendung trainieren
- Führung auch in schwierigen Situationen meistern

## Modul 1: Führung und Führungswerkzeuge (zweitägig)

### Zielsetzung:

Führung setzt voraus, ein Mindestmaß an „Selbst-Führung“ zu leisten. Dazu ist es notwendig, sich mit den eigenen Werten, Einstellungen und Motiven zu befassen und diese auch mit den Erwartungen durch das Unternehmen und denen der Mitarbeiter abzugleichen. Nicht zuletzt sind die hier zu erwerbenden Erkenntnisse hilfreich, um das eigene Führungsverhalten und die Wirkung auf andere besser einschätzen und steuern zu können.

Darüber hinaus geht es um das Kennenlernen und praktische Erproben der wichtigsten Werkzeuge.

### Inhalte:

- Die Rolle der Führungskraft und die damit verbundenen Fähigkeiten und Fertigkeiten einer Führungskraft;
- Persönlichkeit und Führung/ Wertebezogene Führung: Was ist mir wichtig? Was sind die Werte meines Unternehmens?
- Führungsstile und Führungsverhalten
- Ansatz der „Situativen Führung“ und Auswirkung im Arbeitsalltag
- Praxisrelevante Modelle der Kommunikation
- Grundlegende Kommunikationstechniken (verbal und nonverbal) (Verständlich kommunizieren, zielführend fragen, aktives Zuhören etc.)
- Feedback als Führungsinstrument; Feedback konstruktiv geben, Feedback annehmen
- Zielführend delegieren
- Die Gratwanderung zwischen Vertrauen und Kontrolle
- Motivation: Mitarbeitermotivation erkennen, aufrechterhalten und fördern (Basistheorien und Methoden)

## Modul 2: Führungsinstrumente: Systematisch führen (zweitägig)

### Zielsetzung:

Hier geht um den Einsatz von systematischen, wiederkehrenden Führungsinstrumenten, die sowohl den Führungskräften als auch den Mitarbeitern zur Weiterentwicklung dienen.



## Fortsetzung - Führungskräftetraining in 3 Modulen

### Inhalte:

- **Führen mit Zielen:** Was bedeutet das?  
Erarbeiten und Formulieren von SMARTEN Zielen  
Führen von Zielvereinbarungsgesprächen
- **Mitarbeitergespräche führen**  
Arten und Anlässe (z.B. Kritikgespräche, Fördergespräche, Rückkehrgespräche)  
Struktur und Aufbau der Gespräche  
Einsatz von Fall- und Rollenspielen
- Fördern und Fordern von Mitarbeitern; Bereitschaft für Veränderungen fördern

### Modul 3: Führungsstark auch in schwierigen Situationen (zweitägig)

#### Zielsetzung:

Wo Menschen miteinander arbeiten, entstehen Konflikte und Störungen. Der Umgang von Führungspersonen mit diesem Thema dient oft als Modell für die Konfliktkultur einer Organisation. Außerdem geht es in der Rolle der Führung häufig um die Schlichtung von Konflikten zu Gunsten der Arbeits- und Leistungsfähigkeit von Mitarbeitern sowie um den Umgang mit Veränderungen im Unternehmen. Ein mutiger und souveräner Umgang mit diesen häufig emotional geladenen Situationen ist die Voraussetzung.

#### Inhalte:

- Basiswissen zum **Konfliktgeschehen** (Ursachen, Auswirkungen; Eskalationsmodelle)
- Basiswissen zum **persönlichen Konfliktverhalten**
- Am Konflikt beteiligt sein: die „roten Knöpfe“ oder Umgang mit Emotionen; „Werkzeug“ zur Klärung der Situation; Harvard-Modell (Basis); Gewaltfreie Kommunikation (Basis); Kommunikative Abwehr von Angriffen / Schlagfertigkeit
- Schlichtung von Konflikten als Führungsaufgabe: Wofür übernehmen Sie in Konflikten die Verantwortung; Konflikte gezielt ansprechen; Konfliktgespräche strukturiert führen
- Mobbing begegnen
- Umgang mit schwierigen Mitarbeitern ( Deeskalieren, Grenzen aufzeigen)



# Moderation von Meetings und Arbeitsgruppen

## Ziele des Trainings:

- Effizientes Vorbereiten von Meetings/Qualitätszirkeln
- Meetings ziel- und ergebnisorientiert führen
- Einsatz von unterstützenden Methoden
- Stärkung der sozialen und persönlichen Kompetenz als Moderator

## Folgende Themen werden im Training bearbeitet:

### **Rahmenbedingungen für effizientes Arbeiten in Meetings/Qualitätszirkel/ etc**

- kurzer Überblick
- Einführung in die Methoden der Arbeit in Gruppen:  
Moderation/Visualisierung/Dokumentation/Zeitmanagement -> Was ist was?
- effizientes Vorbereiten von Meetings

### **Steuerung der Gruppe**

- die Rolle des Moderators
- der Umgang miteinander: „Spielregeln“, Aufbau einer „Kommunikationskultur“
- die kommunikative Kompetenz der/ des Moderators/in: Aktivieren durch Fragetechnik; Aktives Zuhören; Gespräche steuern – auf Inhalt- und Beziehungsebene

### **Methoden zur Steuerung von Meetings/ Arbeitsgruppen**

- Strukturieren der Sitzung (u.a. mit Hilfe des MindMappings)
- Visualisieren mittels verschiedener Arbeitsmittel
- Überblick über Methoden zur Problembearbeitung; Problemlösezyklus; Methoden zur Ursachen-Wirkungsanalyse und Strukturierung von Problemen; Einsatz von Methoden zur Lösungsentwicklung u.ä.

### **Was passiert, wenn nichts passiert? – Umgang mit „Stolpersteinen“**

- Aktivieren und Motivieren unterschiedlicher Teilnehmer;
- Umgang mit schwierigen Situationen: Wie löse ich Differenzen? Wie gehe ich mit Widerstand um?

### **Ergebnissicherung**

- Maßnahmenpläne aufstellen und verfolgen
- Einpflegen der Ergebnisse in bestehende Systeme
- Präsentation von Ergebnissen



# Online-Moderation

Online-Meetings und virtuelle Lernformate haben Einzug gehalten in den Arbeitsalltag und eröffnen uns neue Möglichkeiten des Austausches. Gleichzeitig stellen sie uns vor neue Herausforderungen auf Grund technischer Begrenzungen und mangels persönlichen Kontakts.

Als Moderator\*in stehen wir vor der Herausforderung, zielorientiert und effektiv durch den Prozess zu führen. Daneben ist ein aktivierendes Umfeld zu schaffen, das zwischenmenschliche Aspekte einbezieht, um die Arbeitsfähigkeit des Einzelnen und der Gruppe herzustellen.

In diesem Onlineseminartag stehen neben der Rolle des Moderators\*in die Vorbereitung und inhaltliche Planung einer Moderation und die Durchführung im Mittelpunkt.

## **Inhalte:**

### **Die Rolle des Moderators:**

Rollen und Aufgaben → Welche davon haben in der virtuellen Welt eine besondere Bedeutung?

### **Dynamiken virtueller Zusammenarbeit verstehen**

#### **Planen und Vorbereiten einer Sitzung/ eines Meetings**

Moderationsleitfaden und Planungsinstrumente

- Zeitbedarf einschätzen
- „online-taugliche“ Zeitintervalle gestalten
- Technik-Basics

#### **Moderation im virtuellen Raum**

Überblick über Tools und Techniken

Besprechungsleitung im virtuellen Raum

- Teilnehmer „abholen“/ einfangen
- Kreative Arbeitsmethoden im virtuellen Raum
- Meeting-Regeln
- Umgang mit besonderen Herausforderungen

Dokumentieren und Visualisieren von virtuellen Meetings

**Dauer:** 2 Online- Sessions a 4 UE (z.B. 9.00 bis 13.00 incl. Pause)



## **Führen auf Distanz/ virtuelle Führung**

Nicht erst seit der Corona-Krise stehen Führungskräfte immer häufiger vor der Aufgabe, dezentral organisierte Teams und Abteilungen – verteilt über verschiedene Standorte und durch die Gestaltung mobiler Arbeitsplätze – zu führen. Sie sind weiterhin fachliche und disziplinarische Vorgesetzte, aber der direkte persönliche Kontakt zu ihren Mitarbeitern nimmt ab. Auch die direkte Zusammenarbeit der Teams in Präsenz tritt plötzlich in den Hintergrund.

Es gilt nun, die besondere Herausforderung anzunehmen, die Qualität der Führungstätigkeit auch ohne direkten Kontakt aufrecht zu erhalten und die Mitarbeiter auch über räumliche und virtuelle Distanzen zu führen.

Dieses Seminar soll einen Einblick in die Anforderungen an die Führungskraft aber auch einen Überblick über Hilfen und Methoden zur erfolgreichen virtuellen Führung geben.

### **Zielgruppe**

Führungskräfte jeder Ebene, die ihre Mitarbeiter/ ihre Teams ganz oder z.T. über räumliche Distanz führen und organisieren müssen.

### **Inhalte**

#### **Führen auf Distanz: Was bedeutet das für die Führungskraft und ihr Team?**

Die zentralen Führungsaufgaben auf Distanz

Notwendige Grundhaltung der Führungskraft und der Mitarbeiter: Vertrauen, Wertschätzung, Kommunikation, Kultur

#### **Kommunikation auf Distanz:**

Kontakt durch Kommunikation halten

Werkzeuge zur Förderung der Kommunikation auf Distanz

Grenzen der virtuellen Kommunikation

#### **Die Zusammenarbeit als Führungskraft gestalten:**

Teamentwicklung auf Distanz fördern

Zielführend delegieren

#### **Schaffung von Rahmenbedingungen:**

Regeln, technische Voraussetzungen etc.

**Dauer:** 2 Online- Sessions a 4 UE (z.B. 9.00 bis 12.30 incl. Pause)



# Geometrische Produktspezifikation und –prüfung (GPS)

## Hintergrund:

Die Weltfachsprache GPS wurde in den letzten 20 Jahren aus den Form- und Lagetoleranznormen weiterentwickelt zu dem Mittel der Kommunikation, mit dem Designer, Produzenten und Messtechniker eindeutige Informationen über die funktionalen Anforderungen an die Geometrie von Produkten austauschen können.

## Ziel der Schulung:

- die Struktur und Entwicklung der aktuellen GPS-Normen
- deren Bedeutung für die industrielle Herstellpraxis
- deren Anwendung mit dem Ziel eindeutiger funktionsbezogener Spezifikationen und Verifikationen

## Zielgruppe:

Designer, Konstrukteure, Fertigungsplaner und –entscheider, Qualitätsplaner, Prüfengeure und Messtechniker, Lieferantenbetreuer, technischer Einkauf und technischer Vertrieb

## Inhaltsübersicht:

- Einführung in GPS-Grundnormen
- Tolerierungskonzepte
- Geometrische Spezifikation
- Größenmaße nach 14405 - 1/2/3
- Einführung Zonentoleranzen
- Begriffe nach 1101
- Bezüge Bezugssysteme
- Form- und Lagetoleranzen

**Dauer:** 2 Tage

## Weitere Informationen:

Das Seminar wird ab einer Teilnehmeranzahl von 6 durchgeführt.

Selbstverständlich wird in derzeitiger Lage die Veranstaltung online durchgeführt. Einen Teilnehmerlink erhalten Sie eine Woche vor der Veranstaltung.



# Freigabe von Produktionsprozess und Produkt in der Automobilindustrie PPAP / PPF Verfahren

## Hintergrund:

In der Automobilindustrie gibt es zwei Regelwerke, die die Qualität bei der Abwicklung von Erstmustern sicherstellen.

Zum einen das Regelwerk **PPAP (Production Part Approval Process)** nach AIAG (Automotive Industry Action Group) und zum anderen das **PPF-Verfahren** (Produktionsprozess- und Produktfreigabe) nach VDA Band 2. Beide, also sowohl das amerikanische wie auch das deutsche Regelwerk, sind Grundlage für die enge Zusammenarbeit zwischen Kunde und Lieferant.

## Ziel der Schulung:

Die Teilnehmer erlernen die Bedeutung und die Anforderungen des AIAG / PPAP Verfahren (Production Part Approval Process) und des VDA Bands 2 PPF Verfahren (Produktionsprozess- und Produktionsfreigabe) Die Unterschiede und Gemeinsamkeiten zwischen beiden Verfahren werden deutlich. Der rote Faden zwischen den Bemusterungsverfahren, den automotive Coretools und die Notwendigkeit des multidisziplinären Ansatzes der Automobilindustrie wird den Teilnehmern vermittelt.

## Zielgruppe:

Mitarbeiter aus den Bereichen Qualitätssicherung, Messtechnik, Einkauf, Projektleiter, Produktmanger, die mit dem Bemusterungsprozess oder der Kunden- Lieferantenbetreuung betraut sind.

## Inhaltsübersicht:

- Grundlagen Prozessdenken
- Sinn und Zweck des multidisziplinären Ansatzes
- Optimierung der Wertschöpfung Kunden-/Lieferantenbeziehung (Partner)
- Repräsentativer Produktionsablauf nach PPAP und VDA 2
- Bemusterung/Kundeninformation bei Änderungen
- Auslösematrix
- Anforderungen PPAP 4.Edition
- Anforderungen und Änderungen VDA Band 2 – April 2020
- Berichtswesen und Freigabestatus
- Aufbewahrung und Aufzeichnungen
- Überblick Automotive Coretools und Zusammenwirkung in den Entwicklungs- und Serienproduktionsprozessen
- Erfahrungsaustausch



## **Fortsetzung - Freigabe von Produktionsprozess und Produkt in der Automobilindustrie PPAP / PPF Verfahren**

### **Dauer:**

1 Tag von 9 Uhr bis 16.30 Uhr inkl. Pause

**Diesen Kurs bieten wir sowohl im Präsenz- als auch im Online-Format an.**

Im Online-Format arbeiten wir **live** in unserm virtuellen Klassenraum. Auch dort werden den Teilnehmern alle Themen anhand Ihrer Anforderungen / Kundenanforderungen, mit Praxisbeispielen in Einzel und Gruppenübungen vermittelt.

Ihre Fragen sind erwünscht.



# VDA Band 2 – PPF (Produktionsprozess- und Produktfreigabe)

## Hintergrund:

Seit April 2020 gibt es die 6. Auflage des VDA Band 2 „Sicherung der Qualität von Lieferungen“.

Im Fokus stehen Umfang, Inhalt und Zeitplan des Produktionsprozess- und Produktfreigabe - Verfahrens zwischen Zulieferern und Kunden in der deutschen Automobilindustrie. Die Vernetzung zwischen Kunde und Lieferant wird enger und die somit mögliche bessere Abstimmung soll Haftungsrisiken in der gesamten Lieferkette minimieren.

## Ziel der Schulung:

Die Teilnehmer erlernen die Änderungen und neuen Anforderungen des VDA Bands 2 PPF Verfahren (Produktionsprozess- und Produktionsfreigabe). Der rote Faden zwischen den Bemusterungsverfahren, den automotive Coretools und die Notwendigkeit des multidisziplinären Ansatzes der Automobilindustrie wird den Teilnehmern vermittelt.

## Zielgruppe:

Mitarbeiter aus den Bereichen Qualitätssicherung, Messtechnik, Einkauf, Projektleiter, Produktmanager, die mit dem Bemusterungsprozess, der Kunden- Lieferantenbetreuung betraut sind.

## Inhaltsübersicht:

- Grundlagen Prozessdenken
- Sinn und Zweck des multidisziplinären Ansatzes
- Optimierung der Wertschöpfung Kunden-/Lieferantenbeziehung (Partner)
- Repräsentativer Produktionsablauf nach VDA 2
- Anforderungen und Änderungen VDA Band 2 -April 2020
- Bemusterung/Kundeninformation bei Änderungen
- Auslösematrix
- Anforderungen und Änderungen VDA Band 2 -April 2020
- Berichtswesen und Freigabestatus
- Aufbewahrung und Aufzeichnungen
- Überblick Automotive Coretools und Zusammenwirkung in den Entwicklungs- und Serienproduktionsprozessen
- Erfahrungsaustausch



## **Fortsetzung - VDA Band 2 – PPF (Produktionsprozess- und Produktfreigabe)**

### **Dauer:**

½ Tag von 9 Uhr bis 12.30 Uhr inkl. Pause

**Diesen Kurs bieten wir sowohl im Präsenz- als auch im Online-Format an.**

Im Online-Format arbeiten wir **live** in unserm virtuellen Klassenraum.  
Auch dort werden den Teilnehmern alle Themen anhand Ihrer Anforderungen /  
Kundenanforderungen, mit Praxisbeispielen in Einzel und Gruppenübungen vermittelt.

Ihre Fragen sind erwünscht.



# Technische Sauberkeit/VDA Band 19

## Hintergrund:

Als Regelwerk ist die VDA19 sowie international die ISO 16232 von allen Herstellern als Definition für einen Sauberkeitsstandard anerkannt. Basierend auf diesem Standard haben alle OEM's sowie die großen Zulieferer Firmennormen als Ergänzung und Erweiterung dieser Normen entworfen.

## Ziel der Schulung:

Sie erhalten einen Überblick über

- **Neuerungen der überarbeiteten Norm aus 2025**
- die Extraktionsverfahren, ihre Stärken und Schwächen
- die verschiedenen Analyseverfahren und deren Möglichkeiten (u.a. Mikroskopie, Gravimetrie, REM-EDX, ...)
- Interpretation von Analyseberichten
- Partikelcodierung in der **VDA19**, der **ISO 16232**, sowie verschiedener Werksnormen
- Prozessoptimierung und Prozessbewertung in Produktion und Montage **VDA19-Teil2**
- Grenzen der Messung

In der einführenden Diskussionsrunde wird der Bedarf der Teilnehmer erörtert und für den weiteren Verlauf des Workshops berücksichtigt.

## Optionale Inhalte:

- Prüfvorschriften
- Details der Analyse (Abklingmessung, Auswahl des Prüfverfahrens)
- Bewertung von Analyseergebnissen
- Optimierung von Bauteilen
- Optimierung von Prozessen
- Erweiterte Prüfverfahren
- Definition der Anforderungen an Bauteile und Baugruppe
- Messungenauigkeiten / Toleranzen
- Fehleranalyse

## Zielgruppe:

Fach- und Führungskräfte aus den Bereichen Konstruktion, Vertrieb, Qualitätssicherung, die sich einen Überblick über die Anforderungen der technischen Sauberkeit verschaffen möchten.

Ziel ist es, die Basis für eine Optimierung der Prozesse zu schaffen und eine fundierte Entscheidungshilfe für den Themenkomplex Technische Sauberkeit zu legen.



## **Fortsetzung - Technische Sauberkeit/VDA Band 19**

**Dauer:**

1-2 Tage, je nach Bedarf. Dieser wird im Vorfeld genau ermittelt.

**Diesen Kurs bieten wir als Inhouse-Schulung an.**



## **Fit for SMETA (Sedex Members Ethical Trade Audit)**

### **Hintergrund:**

SMETA ist eine der am weitesten verbreiteten Methoden der ethischen Auditierung weltweit. SMETA-Prüfungen basieren auf dem Ethical Trading Initiative (ETI) Base Code und den Konventionen der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO), die die Rechte der Arbeitnehmer, Arbeitsbedingungen und Umweltaspekte betreffen.

- 20 Jahre Sedex, 75.000 Mitglieder weltweit in 180 Ländern, 245.000 Audits

**SMETA 2-Pillar** konzentriert sich auf die Überprüfung der beiden Säulen Arbeitsstandards und Gesundheits- sowie Sicherheitsbedingungen in Unternehmen.

**SMETA 4-Pillar** erweitert diesen Rahmen um zwei zusätzliche Säulen: Umweltschutz (einschließlich CO2-Management) und Geschäftsethik.

Die Supplier Ethical Data Exchange (Sedex) ist eine globale Mitgliedsorganisation, die darauf abzielt, die Verbesserung ethischer Geschäftspraktiken in globalen Lieferketten zu erleichtern. Sedex bietet eine Plattform für den Austausch ethischer Daten und unterstützt Transparenz sowie die Verbesserung der Arbeitsbedingungen weltweit.

### **Nutzen für das Unternehmen:**

- Risikomanagement Lieferkette: soziale und ethische Risiken identifizieren und mindern (ESG)
- Verbesserung Markenimage und Wettbewerbsfähigkeit durch Stärkung des Vertrauens der Stakeholder
- Branchenübergreifende und globale Anerkennung, dadurch Einsparung möglicher weiterer Audits
- Verbesserung der Compliance: Erhöhung des Verständnisses und der Einhaltung globaler Standards für ethisches Handeln und soziale Verantwortung.
- Transparenz und Kosteneinsparung: über die Sedex Datenbank können nach Freischaltung Ergebnisse der Audits eingesehen und für mehrere Kunden freigeschaltet werden



## **Fortsetzung - Fit for SMETA (Sedex Members Ethical Trade Audit)**

### **Zielgruppe:**

Produzierendes Gewerbe unabhängig von Größe, Standort und Branche

### **Themen:**

Abfallmanagement, Arbeitsverträge, Arbeitsplatzsicherheit, Arbeitszeiten, Bewusstseinsbildung, Bezahlung, Datenschutz, Diskriminierung, Disziplinarverfahren, Emissionsmanagement, Energie- und Wasserverbrauch, faire Geschäftspraktiken, Gesundheitsvorsorge, Kinderarbeit, Korruptionsbekämpfung, Mindestlöhne, Notfallpläne, persönliche Schutzausrüstung (PSA), Risikobewertung, Schulungen und Qualifizierung, Transparenz, Umweltpolitik und -management, Umweltauflagen, UN Leitprinzipien für Wirtschaft und Menschenrechte, Managementsysteme, Vereinigungsfreiheit, Zwangsarbeit

### **Dauer:**

Wir empfehlen ein Training über 2 Tage (à 8 Stunden) bei einer Teilnehmerzahl von max. 12 Teilnehmern



## **CO<sub>2</sub> Fußabdruck Scope 1, 2, 3**

Die Bedeutung der CO<sub>2</sub>-Bilanzierung wächst stetig, da Unternehmen zunehmend nachhaltiger wirtschaften und regulatorische Anforderungen erfüllen müssen. In unserem eintägigen Impulsworkshop erhalten Sie einen praxisnahen Überblick über die Treibhausgasemissionen entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Wir erläutern die Einteilung in Scope 1, 2 und 3 gemäß dem Greenhouse Gas Protocol und zeigen, wie Sie die Emissionen systematisch erfassen, bewerten und reduzieren können.

Mit einer Kombination aus Fachwissen, Best Practices und interaktiven Übungen geben wir Ihnen die notwendigen Werkzeuge an die Hand, um Ihre CO<sub>2</sub>-Bilanzierung strukturiert anzugehen. Sie lernen, wie Sie Transparenz über Ihre Emissionen gewinnen und gezielte Maßnahmen ableiten können – ein entscheidender Schritt in Richtung Klimaneutralität und nachhaltige Unternehmensführung.

### **Inhalte:**

- Grundlagen der CO<sub>2</sub>-Bilanzierung: Definition, Bedeutung und regulatorische Rahmenbedingungen
- Detaillierte Betrachtung von Scope 1, 2 und 3 Emissionen: Systemgrenzen und Praxisbeispiele
- Methoden zur Datenerfassung und Berechnung von Emissionen in den einzelnen Scopes
- Strategien zur Reduktion des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks und Integration in die Unternehmensstrategie
- Praxisnahe Fallstudien und Austausch zu Herausforderungen und Lösungen in der Umsetzung

### **Vorgehensweise:**

Praktische Gruppenübungen, Erfahrungsaustausch, Fragen gewünscht

### **Zielgruppe:**

(m/w/d) Mitarbeiter und Führungskräfte aus allen Fachbereichen welche mit der Berechnung des CO<sub>2</sub> Fußabdruckes starten wollen oder mit eigenem Fachwissen den verantwortlichen Personen zuarbeiten möchten.

### **Ziele des Seminars:**

Wir vermitteln Ihnen die Grundlagen zur Erstellung eines CO<sub>2</sub> Fußabdruckes und die Kerngedanken hinter der Einteilung nach Scope 1, 2, 3



## **Flipchart Zeichnen für Jedermann**

Erleben Sie die kreative Welt des Flipchart-Zeichnens! In diesem praxisnahen Seminar erlernen Sie einfache, aber wirkungsvolle Techniken, um Ihre Flipcharts ansprechend zu gestalten. Ob für Meetings, Präsentationen oder Schulungen – mit wenigen Strichen setzen Sie Ihre Inhalte gekonnt in Szene und begeistern Ihr Publikum. Keine Vorkenntnisse erforderlich – jeder kann zeichnen!

### **Inhalte:**

- Materialkunde
- Texte und Textboxen
- Formen und Schatten
- Symbole
- Figuren zum Leben erwecken
- Schrift als Hingucker
- Starte Deine persönliche Clipart-Bibliothek
- Szenen: Die Kombination aus allem
- Effektreiche Rahmen

### **Vorgehensweise:**

Praktische Übungen, Erfahrungsaustausch, Fragen gewünscht

### **Zielgruppe:**

Dieses Seminar richtet sich an alle, die ihre Flipchart-Präsentationen professioneller, kreativer und ansprechender gestalten möchten. Besonders geeignet für Trainer, Moderatoren, Führungskräfte, Lehrkräfte, Coaches und alle, die Inhalte visuell ansprechend vermitteln wollen. Keine künstlerischen Vorkenntnisse nötig – nur Neugier und Freude am Ausprobieren!

### **Ziele des Seminars:**

Gewinnen Sie Sicherheit im Umgang mit dem Flipchart und entwickeln Sie Ihre kreative Handschrift. Lernen Sie, Inhalte klar und einprägsam darzustellen, um Präsentationen lebendig und verständlich zu gestalten.



# Grundlagen DIN EN ISO 14001: Umweltmanagementsysteme

Die DIN EN ISO 14001 ist der weltweit anerkannte Standard für Umweltmanagementsysteme und bietet Unternehmen eine strukturierte Grundlage, um ihre Umweltleistung kontinuierlich zu verbessern. In unserem eintägigen Impulsworkshop erhalten Sie einen praxisnahen Überblick über die Anforderungen der Norm und deren Umsetzung im Unternehmensalltag. Sie lernen, wie Sie ein effektives Umweltmanagementsystem aufbauen oder weiterentwickeln, um nicht nur gesetzliche Vorgaben zu erfüllen, sondern auch Wettbewerbsvorteile durch nachhaltiges Wirtschaften zu sichern.

Durch praxisorientierte Beispiele und interaktive Diskussionen vermitteln wir Ihnen das nötige Wissen, um Umweltaspekte systematisch zu bewerten und Maßnahmen zur Verbesserung zu ergreifen. Sie erhalten wertvolle Impulse, wie Sie Umweltziele definieren, Risiken und Chancen analysieren und die Normanforderungen in bestehende Managementstrukturen integrieren – für mehr Nachhaltigkeit und eine zukunftsfähige Unternehmensführung.

## Inhalte:

- Einführung in die DIN EN ISO 14001: Ziele, Struktur und Vorteile eines Umweltmanagementsystems
- Anforderungen der Norm im Detail: Umweltaspekte, Compliance-Verpflichtungen und kontinuierliche Verbesserung
- Aufbau und Integration eines Umweltmanagementsystems in bestehende Unternehmensprozesse
- Risiko- und Chancenbewertung: Strategien zur Identifikation und Steuerung relevanter Umweltaspekte
- Praxisnahe Umsetzung: Interne Audits, Umweltkennzahlen und Erfolgsfaktoren für die Zertifizierung

## Vorgehensweise:

Praktische Gruppenübungen, Erfahrungsaustausch, Fragen gewünscht

## Zielgruppe:

(m/w/d) Mitarbeiter und Führungskräfte aus allen Fachbereichen, welche im operativen und strategischen Geschäft zu umweltrelevanten Themen beitragen

## Ziele des Seminars:

Wir vermitteln Ihnen die Grundlagen der DIN EN ISO 14001 und zeigen Ihnen hilfreiche Tools und Werkzeuge für die Umsetzung im eigenen Betrieb.



# **Schnellstart Nachhaltigkeit: Prinzipien, Normen und Ziele**

Nachhaltigkeit ist kein neuer Trend, der vorbeiziehen wird. Es geht um nicht weniger als die Erhaltung der Regeneration unseres Ökosystems und somit der Lebensgrundlage dieser und der folgenden Generationen. Nachhaltigkeit umfasst die ESG-Kriterien Ökologie, Soziales und Governance und ist somit ein ganzheitliches Handlungsprinzip, das über reine Umweltthemen hinaus geht.

In unserem Seminar erläutern wir Grundprinzipien und Begriffe der Nachhaltigkeit und Schnittstellen zu den etablierten Managementsystem-Normen wie DIN EN ISO 9001, 14001, 50001, 27001 und 45001.

Verbessern Sie durch den Besuch dieses Seminars Ihr Allgemeinwissen rund um Nachhaltigkeit und informieren Sie sich über aktuelle Themen.

## **Inhalte:**

- Amendment 1: Relevanz des Klimawandels in den Managementsystem-Normen
- Grundlagen der Nachhaltigkeit
- Grundprinzipien des zirkulären Wirtschaftens und R-Strategien
- Soziale und ökologische Grenzen: Donut-Ökonomie, planetare Grenzen, Earth Overshoot Day und das Prinzip der Kippunkte
- Von den Grenzen zu den Zielen: Agenda 2030, Sustainable Development Goals (SDGs), Treibhausgasbilanzen (THG)
- Nachhaltigkeitsberichterstattung mit CSRD und ESRS und der Matrix 5.1 der Gemeinwohl-Ökonomie

## **Vorgehensweise:**

Erfahrungsaustausch, Vorträge und Gruppenübungen

## **Zielgruppe:**

(m/w/d) Mitarbeiter und Führungskräfte aus allen Fachbereichen welche im Arbeitsalltag Kontakt zu Themen rund um die Nachhaltigkeit haben

## **Ziele des Seminars:**

Wir vermitteln Ihnen die Grundlagen der Nachhaltigkeit und stellen viele Impulse zur Verfügung, die sich zur Vertiefung im weiteren Prozess eignen.



## Sorgfaltspflicht in der Lieferkette

Das Lieferkettengesetz stellt Unternehmen vor neue Herausforderungen, bietet aber auch die Chance, verantwortungsbewusstes Handeln in der gesamten Wertschöpfungskette zu verankern. In unserem eintägigen Impulsworkshop erhalten Sie einen kompakten Überblick über die gesetzlichen Anforderungen und deren praktische Umsetzung. Sie erfahren, welche Sorgfaltspflichten Unternehmen entlang ihrer Lieferkette erfüllen müssen und welche Maßnahmen notwendig sind, um Risiken in Bezug auf Menschenrechte und Umweltstandards zu identifizieren und zu minimieren.

Mit praxisnahen Beispielen und interaktiven Elementen unterstützen wir Sie dabei, die Anforderungen des Lieferkettensorgfaltspflichtengesetzes (LkSG) effizient in Ihre Unternehmensprozesse zu integrieren. Der Workshop hilft Ihnen, Risiken systematisch zu analysieren, geeignete Maßnahmen abzuleiten und eine nachhaltige Lieferkettensstrategie zu entwickeln – für mehr Transparenz, Rechtssicherheit und Wettbewerbsfähigkeit.

### Inhalte:

- Überblick über das Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz (LkSG): Ziele, Anforderungen und betroffene Unternehmen
- Sorgfaltspflichten im Detail: Risikoanalyse, Präventions- und Abhilfemaßnahmen
- Integration von menschenrechtlichen und umweltbezogenen Standards in bestehende Prozesse
- Praktische Umsetzung: Berichterstattung, Kontrollmechanismen und Dokumentationspflichten
- Herausforderungen und Best Practices: Erfahrungen aus der Unternehmenspraxis und Lösungsansätze

### Vorgehensweise:

Praktische Gruppenübungen, Erfahrungsaustausch, Fragen gewünscht

### Zielgruppe:

(m/w/d) Mitarbeiter und Führungskräfte aus dem Bereich Lieferantenmanagement, Supply Chain Management und strategischer Einkauf

### Ziele des Seminars:

Wir vermitteln Ihnen einen Überblick über die Sorgfaltspflichten in der Lieferkette und geben Impulse zur Umsetzung in Ihrem Unternehmen.



## **ISO Shot 9001, 14001, 50001**

Oft hat nur eine Person in der Organisation die Norm gelesen, wenn überhaupt. Im Stille-Post-Verfahren gepusht durch Auditor/-innen und Berater/-innen werden vermeintliche Normenanforderungen in die Unternehmen getragen in einer Sprache, die niemand versteht und an den operationalen Bedürfnissen der Beteiligten vorbei. Die Normen bieten einen Rahmen, der Freiraum darin lädt zum Gestalten ein.

In unserem interaktiven Workshop geben wir empfängergerechte Impulse zu den bei Ihnen implementierten Normen oder Normkombinationen im integrierten Managementsystem. In Kleingruppenarbeiten füllen Sie die stumpfen Normenbegriffe mit lebendigen Inhalten aus Ihrem Alltag und definieren gemeinsam sinnvolle nächste Schritte.

Bringen Sie Ihre Geschäftsführung und Ihre Abteilungsleiter/-innen für einen Tag in einen Raum und Sie werden erleben: ISO macht Sinn und gemeinsam auch Freude.

### **Inhalte**

- Die Harmonized Structure der zertifizierbaren Managementsystem-Normen
- Kontext der Organisation und interessierte Parteien
- Was bedeutet Führung in der Norm?
- Interaktive Workshopelemente zu von Ihnen gewählten Schwerpunkten

### **Vorgehensweise**

Impulse, Visualisierungen und Kleingruppenarbeiten

### **Zielgruppe**

(m/w/d) Qualitäts-, Umwelt- und Energiebeauftragte mit ihrer Geschäftsführung und den Kolleg/-innen aus dem Management

### **Ziele des Seminars**

Normenanforderungen kennen und gemeinsam in die Sprache der Organisation übersetzen können, so dass aus einem Schattensystem für den Auditor ein gelebtes Managementsystem wird.



# Layered Process Audit (LPA) – Interaktives Tagestraining

## Hintergrund:

Layered Process Audits sind kurze, regelmäßig durchgeführte Prozessaudits, die auf mehreren Führungsebenen stattfinden. Der Schwerpunkt liegt auf der Umsetzung von Prozessstandards. Die LPAs sorgen dafür, dass kritische Prozessschritte konsequent eingehalten werden – jeden Tag, jede Schicht und durch alle Hierarchieebenen. Durch diese wiederkehrenden, schlanken Überprüfungen entsteht eine Kultur des Hinschauens: Abweichungen werden nicht zufällig entdeckt, sondern systematisch gefunden, bevor sie zu Qualitätsproblemen führen. So wird Prozessdisziplin nicht gefordert, sondern begleitet und gelebt.

Obwohl die Methode ursprünglich aus dem Automobilsektor stammt, haben die Vorteile der Layered Process Audits inzwischen auch zahlreiche Organisationen aus anderen Branchen (z.B. Dienstleistungsbereich, Medizin, Luft- und Raumfahrt, etc.) erkannt.

## Zielsetzung:

Ziel des Trainings ist es, die Teilnehmenden mit den Methoden und Werkzeugen für die Planung, Durchführung und Nachbereitung von Layered Process Audits vertraut zu machen. Sie lernen, wie LPAs als wirksames Führungs- und Qualitätssicherungsinstrument eingesetzt werden, um Prozesssicherheit, Verantwortungsbewusstsein und kontinuierliche Verbesserung zu fördern.

Im Fokus stehen:

- das Prinzip und der Nutzen von LPAs für stabile Prozesse
- die sachgerechte Erstellung prägnanter Checklisten
- das sichere und souveräne Durchführen von Audits
- das Einbinden der unterschiedlichen „Layer“ (Führungsebenen)
- das Bewerten und transparente Darstellen von Abweichungen und Ableiten sinnvoller Maßnahmen

Am Ende sollen die Teilnehmenden in der Lage sein, LPAs so einzusetzen, dass sie zur Verbesserung statt zur Belastung werden.

## Inhalte:

Die Inhalte verbinden Hintergrundwissen, praxisnahe Methoden und direkt anwendbare Werkzeuge. Die Teilnehmenden erleben, wie LPAs nicht nur Probleme sichtbar machen, sondern auch den Dialog zwischen Mitarbeitenden und Führungskräften stärken.

- Grundlagen und Prinzipien des Layered Process Audit
- Schneller, einfacher Aufbau und Gestaltung effektiver LPA-Checklisten
- Praktische Durchführung von LPAs und die Bewertung von Abweichungen
- Ableitung und Nachverfolgung von Maßnahmen
- Visualisierung und nachhaltige Prozessverbesserung
- Praxisnahe Gruppenübungen und Rollenspiele für maximale Interaktivität



## **Fortsetzung - Layered Process Audit (LPA)**

### **Zielgruppe:**

Das Training richtet sich an alle, die an der Gestaltung stabiler Produktionsabläufe mitwirken – vom Schichtführer bis zum Geschäftsführer. Besonders profitieren Teams, die regelmäßige Prozesskontrollen etablieren oder bestehende Auditorsysteme verbessern möchten.

Typische Zielgruppen aus allen Branchen sind u.a.

- Qualitätsverantwortliche und -mitarbeiter
- Leitungs- und Führungskräfte, (z.B. Schicht, Team-, Abteilungsleiter, Geschäftsführer)
- Prozess- und Ablaufverantwortliche
- Prozessingenieure, Produktionsplaner
- Auditoren und Managementsystemverantwortliche