

**Vorträge der Fachtagung
Six Sigma & Design for Six Sigma
im Automotive, 1. Juli 2011**
im Veranstaltungsforum Fürstenfeld,
Fürstenfeldbruck



Freitag, 1. Juli 2011, 9.00 Uhr

Design for Six Sigma in der Fahrzeug- und Systemkomponenten-Entwicklung

Anhand von praktischen Projektbeispielen werden die typischen Aufgabenstellungen für den Funktionsbereich Präventive Qualität in der Fahrzeug- und Systemkomponentenentwicklung beleuchtet. Der Vortrag ist in zwei Teile gegliedert:

Teil 1 ist der allgemeine Teil, der die Implementierung von DFSS in der PKW Entwicklung von Mercedes-Benz beschreibt und dabei auf Ziele, Organisation, Prozess, Rollen und Verantwortungen eingeht.

Teil 2 zeigt die Umsetzung von DFSS in der Praxis anhand eines konkreten Beispiels.



Jürgen Bauer
Präventives Qualitätsmanagement,
Mercedes-Benz PKW
Entwicklung, Daimler AG
Dipl.-Ing. (FH) Maschinenbau,
Fachrichtung Produktionstechnik

Schwerpunkte:
Verankerung von DFSS und
FMEA in der PKW
Vor- und Serienentwicklung
von Mercedes-Benz

*Meine Erfahrung zeigt: DFSS
liefert einen effizienten Beitrag zur
systematischen und zielgerichteten
Produktentwicklung!*

Freitag, 1. Juli 2011, 10.30 Uhr

Strategische Implementierung von Design for Six Sigma/Six Sigma

Rückblick und Fazit nach 10 Jahren Six Sigma Implementierung in der Ford Gruppe

Mit der Einführung von Six Sigma im Unternehmen steht die konsequente und zeitgerechte Umsetzung der Six Sigma Projekte im Vordergrund. Wichtige Voraussetzungen sind eine ausreichende Anzahl freigestellter Black Belts, regelmäßige Projekt Reviews durch Champions und Management, intensives Coaching der Black Belts durch einen Master Black Belt, sowie die Einhaltung des festgelegten Six Sigma Deployment Strategieplans. Eine nicht konsequente Umsetzung führt sonst dazu, dass die Projekte zu lange dauern und/oder nicht zu Ende geführt werden. In der Folge wird Six Sigma nicht als Verbesserung, sondern als zusätzliche Belastung angesehen. Das Scheitern ist in diesem Fall vorprogrammiert. Deshalb ist es wichtig, eine für das eigene Unternehmen angepasste Six Sigma Deployment Strategie zu entwickeln, die von allen unterstützt wird.

„Six Sigma verbindet Fachwissen mit Statistik und führt mit einem strukturierten Problemlösungsprozess zu dauerhaften Abstellmaßnahmen.“



Thomas Tournay

Six Sigma Deployment
Leader & Master Black Belt
GETRAG FORD Trans-
missions GmbH

Dipl.-Ing. Maschinenbau /
Luft- & Raumfahrttechnik

Schwerpunkte:

Six Sigma Deployment
bei GETRAG FORD Trans-
mission Group, Rollout
Verantwortlicher,
Leitung der Vollzeit Black
Belts in den Produktions-
werken, Leitung von
Six Sigma Projekten mit
hoher Unternehmens-
Priorität, Robustness-
Engineering Unterstützung

Freitag, 1. Juli 2011, 11.30 Uhr

Einblick in die Vorgehensweise bei der Konzepterstellung und Optimierung von Extrusionsanlagen

Welche Einflussgrößen aus den Bereichen Rohstoffe, Mischungsherstellung, Anlagenkonzept, Werkzeuge, Maschinenkomponenten und Anlagensteuerung sind bei der Extrusion relevant und kritisch für Qualität und Produktivität?

Anhand von Projektbeispielen aus verschiedenen Anwendungsbereichen der Extrusion wird das Vorgehen zur Ermittlung der relevanten Einflussgrößen gezeigt.



Dieter Mayer

Application Engineer,
Dätwyler-Rubber,
Schweiz

Dipl.-Ing. (FH)
Verfahrenstechnik,

Schwerpunkte:

Leitung Verfahrenstechnik
in der Kautschukextrusion,
Trouble Shooting,
Produktmanagement,
mehr als 20 Jahre Erfahrung
als Versuchs- und Verfah-
rensingenieur Extrusion
bei verschiedendn Anlagen-
bauern, Produkt- und
Projektmanager für Profil-
anlagen

Six Sigma zeigt auf wissenschaftlicher Basis komplexe Zusammenhänge, die mit herkömmlichen Methoden zur Problemlösung nicht erkennbar sind.

Freitag, 1. Juli 2011, 13.30 Uhr

Design for Six Sigma in der praktischen Umsetzung am Beispiel von Gummi-Metall Hybridbauteilen in Fahrwerkskomponenten

“Was man nicht messen kann, kann man nicht verbessern“. Wie merkt ein Unternehmen, dass DFSS greift? Six Sigma – einfach in die Werkzeugkiste greifen und anfangen? Das Hauptproblem ist nicht, die Methoden zu trainieren und zu coachen. Die Herausforderung besteht darin, die Beteiligten zu Betroffenen zu machen und für die Sache zu begeistern. Motivierte Mitarbeiter können die Umsetzung enorm beschleunigen. Der Spagat zwischen qualifizierter Ausbildung und gleichzeitigem mitarbeiterorientiertem Change-Management ist die Aufgabe, der wir uns stellen müssen.



Andreas Rieß

Verfahrenstechnik
Aktive Fahrwerkssysteme,
ZF Sachs AG

Dipl.-Ing. (FH)
Maschinenbau

Schwerpunkte: Six Sigma
Master Black Belt,
Coaching, KVP, VSM,
Lean, Kennzahlensysteme

“Six Sigma hat meine Denkweisen verändert. Kausale Zusammenhänge sind die Basis aller technischen Anwendungen. Gerade komplexe Zusammenhänge lassen sich mit der Methodik systematisch erfassen und beschreiben.“

Freitag, 1. Juli 2011, 14.45 Uhr

Von der Prozessentwicklung in die Serie – Six Sigma in der Serienanlaufphase

Einsatz von Six Sigma zur Qualifizierung und Optimierung von Produktionsprozessen vor und während der Serienanlaufphase.

Die Prozessqualifizierung ist ein zentraler Bestandteil des gesamten Produktentwicklungsprozesses. Hier entscheidet sich, ob das Design des Produktes und der Prozesse erfolgreich in die Realität umgesetzt werden konnte und ob das Endprodukt die Kundenbedürfnisse umfassend erfüllt. Die strukturierte, stringente und konsequente Methodik von Six Sigma mit ihren umfangreichen Werkzeugen bildet die Basis für einen professionellen Qualifizierungsprozess. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden ist eine qualifizierte Ausbildung notwendig.



Dr. Christian Gies
Senior Manager Technical
Service, ETO MAGNETIC
GmbH

Dr.-Ing. Maschinenbau

Schwerpunkte:

Führung, Coaching,
Six Sigma Black Belt,
Wertanalyse, KVP
und Instandhaltung.

Verantwortlich für die
Zentralbereiche Six Sigma
und KVP, Prozessquali-
fizierung, Zentrale
Instandhaltung und
Facility Management

*„Six Sigma ist mein Thema, weil
sich durch die stringente, strukturierte
und konsequente Methodik jede
Aufgabe lösen lässt.“*

Freitag, 1. Juli 11, 15.30 Uhr Teil I

Vorgehensweise im Produkt- und Prozessdesign bei Produkten der Standard- bzw. Prozessfertigung

Unterschiede in der Vorgehensweise für das Produkt- und im Prozessdesign mit Design for Six Sigma bei Produkten der Standard- bzw. Prozessfertigung.

Wie übertrage ich die Design for Six Sigma /Six Sigma Methoden und Werkzeuge aus der Teileentwicklung und Fertigung in den Bereich der Prozess- und Verfahrensentwicklung, Prozessfertigung?

„Die Design for Six Sigma Methode eignet sich sehr gut für Serienanläufe. Konsequenter und zielorientierter angewendet führt Design for Six Sigma auch in Task Force Projekten zum Ziel.“

Frank Thurner

Geschäftsführender
Gesellschafter,
mts Consulting Partner

Dipl.-Ing. (FH)
Maschinenbau, Six Sigma
Master Black Belt

Schwerpunkte:

Projekt- und Task Force
Leiter, DFSS & DMAIC
Coaching und Zertifizierung,
Trainer, Lean Six Sigma
Strategieentwicklung
& Einführung

Kontakt unter: www.mts-consultingpartner.com

Freitag, 1. Juli 11, 15.30 Uhr Teil II

Vorgehensweise im Produkt- und Prozessdesign bei Produkten der Standard- bzw. Prozessfertigung

Unterschiede in der Vorgehensweise für das Produkt- und im Prozessdesign mit Design for Six Sigma bei Produkten der Standard- bzw. Prozessfertigung.

Tipps und Tricks bei der Anwendung von Design for Six Sigma/Six Sigma anhand von einfachen Beispielen, abgeleitet aus Projekten.

Die Analyse der kausalen Kette und die Kenntnis der Transferfunktionen sorgt in Design for Six Sigma Projekten für nachhaltigen Erfolg.



Gebhard Mayer
Geschäftsführender
Gesellschafter,
mts Consulting Partner
Dipl.-Ing. Elektrotechnik,
Six Sigma Master Black Belt
Schwerpunkte: Trainer,
DFSS & DMAIC Coaching,
Workshops zur systematischen Problemlösung mit Führungskräften,
Axiomatic Design

Kontakt unter: www.mts-consultingpartner.com