

Deskriptive Statistik

Prozessfähigkeit, Maschinenfähigkeit und SPC

Prozessfähigkeit (Cp, Cpk) und Maschinenfähigkeit (Cm, Cmk) sicher bewerten — Regelkarten als laufendes Steuerungsinstrument einsetzen.

HIGHLIGHTS

- + Daten richtig erheben, beschreiben und interpretieren
- + Prozessfähigkeit (Cp, Cpk) und Maschinenfähigkeit (Cm, Cmk) sicher bewerten
- + Regelkarten als laufendes Steuerungsinstrument einsetzen

DAUER

1 Tag

GRUPPE

**5 - 12
Teilnehmende**

ZIELGRUPPE

**Ingenieure,
Techniker,
Anwender**

INHALTE

- + Datenarten und Skalenniveaus (nominal, ordinal, intervall, ratio)
- + Stichprobenstrategie für aussagekräftige Daten
- + Deskriptive Statistik — Lage- und Streuungsmaße
- + Histogramme, Boxplots und Verteilungsgrafiken
- + Normalverteilungs-Test (Anderson-Darling, Q-Q-Plot)
- + Prozessfähigkeit: Cp, Cpk, Pp, Ppk — Definition und Abgrenzung
- + Maschinenfähigkeit: Cm, Cmk
- + Statistische Prozessregelung (SPC) mit Regelkarten
- + Bewertung mit Western-Electric-Regeln
- + Praktische Fallstudie mit numiqo (kostenloser Testzugang für 3 Monate) — alternativ Minitab

ÜBER DEN TRAINER

Markus Pralle

Diplom-Ingenieur · Six Sigma Master Black Belt



Über 19 Jahre Trainingserfahrung und mehr als 2.000 qualifizierte Belts: Markus Pralle verbindet fundierte fachliche Methodenkompetenz mit didaktischem Geschick und der Fähigkeit, komplexe Inhalte zugänglich zu vermitteln. Seine berufliche Heimat liegt in der Halbleiterfertigung — er arbeitet auf Augenhöhe mit Ingenieurinnen und Ingenieuren in Hi-Tech, Sensorik, Maschinenbau und Industrie.