

# Master Thesis Big Data Analytics – Central Quality Management

## Ihre Aufgaben

In unseren Reifenwerken auf der ganzen Welt sammeln wir Daten, um kontinuierlich die Leistung unserer Produktionsprozesse überwachen zu können. Auf Produktebene erfassen wir z.B. Informationen über verwendete Maschinen und Rezepturen, Materialfluss und Inspektionsergebnisse. Auf Prozessebene liefern uns Maschinensensoren verschiedene Zeitreihendaten.

Mit Hilfe dieser Daten sollen in der Masterarbeit Produkte aus verschiedenen Kategorien (z.B. Sommer-, Winter-, Runflat-Reifen) identifiziert werden, die das höchste Verbesserungspotenzial haben. Für die identifizierten Produkte sollen Modelle entwickelt werden, mit denen kategoriale Ergebnisvariablen in Bezug auf Qualität klassifiziert werden können. Diese Modelle sollen schließlich eingesetzt („data-scoring“), überwacht und - wenn nötig - angepasst werden.

Dabei wird erwartet, die für die Qualität unserer Produkte relevantesten Parameter und deren Entwicklung über die Zeit zu identifizieren und zu beschreiben.

Für eine erfolgreiche Masterarbeit müssen darüber hinaus sowohl die Daten vorbereitet und bereinigt werden, als auch die Ergebnisse mit unseren Prozessexperten in der Zentrale und in Versuchsanlagen besprochen und deren Feedback zur Verbesserung der Modelle eingesetzt werden. Unerlässlich für den Wert dieser Arbeit ist es, Experten und Vorgesetzten die Ergebnisse und deren Konsequenzen für die Produktionsprozesse zu vermitteln und zu erklären.

## Ihr Profil

Student eines technischen Studienganges oder Informatik  
Data Mining-Kenntnisse: z.B. Clusteranalyse, anomaly detection, Regressionsanalyse, Klassifikationsverfahren,...  
Programmierungskenntnisse (z.B. SAS, R, Python)  
SQL Programmierung  
Gute Englisch- und Deutschkenntnisse in Wort und Schrift  
Gutes Kommunikationsvermögen sowie Team- und Organisationsfähigkeit

Continental gehört mit einem Umsatz von 40,5 Milliarden Euro im Jahr 2016 weltweit zu den führenden Automobilzulieferern und beschäftigt aktuell mehr als 230.000 Mitarbeiter in 56 Ländern. Die Division Reifen verfügt heute über 24 Produktions- und Entwicklungs-Standorte weltweit. Das breite Produktportfolio sowie kontinuierliche Investitionen in Forschung und Entwicklung leisten einen wichtigen Beitrag zu wirtschaftlicher und ökologisch effizienter Mobilität. Als einer der weltweit führenden Reifen-hersteller hat die Reifen-Division 2016 mit mehr als 50.000 Mitarbeitern einen Umsatz von 10,7 Mrd. Euro erwirtschaftet.

## Jetzt bewerben



## Keyfacts

**Job-ID**

96553BR

**Funktion**

Informationstechnologie, Qualität

**Standort**

Hannover

## Kontakt

**Ihr Ansprechpartner**

Doris Gömann

## Benefits

Mitarbeiterberatung  
Karriereberatung und Trainingsangebot  
Gute Bedingungen für verschiedene Versicherungen  
Flexible Arbeitszeiten  
Mitarbeiterabbatt für Unternehmensprodukte  
Kostenfreie Parkplätze  
Gute Verkehrsanbindung  
Kantine

