



FURNITURE AND LANGUAGE
INNOVATIVE INTEGRATED LEARNING
FOR SECTOR ATTRACTIVENESS
AND MOBILITY ENHANCEMENT

Modul 6

Management und Qualitätskontrolle

FLAME

FURNITURE AND LANGUAGE
INNOVATIVE INTEGRATED LEARNING
FOR SECTOR ATTRACTIVENESS
AND MOBILITY ENHANCEMENT

www.erasmusflame.com

Authors:



OGÓLNOPOLSKA
IZBA
GOSPODARCZA
PRODUCENTÓW
MEBLI

CENFIM
Home & Contract
furnishings



nt net translations

Mendel
University
in Brno

WARSAW UNIVERSITY OF LIFE SCIENCES
SGGW

arnuebla cooperación empresarial



The present work, produced by the FLAME Consortium, is licensed under a Creative Commons Attribution-NonCommercial-NoDerivatives 4.0 International License.



Co-funded by the
Erasmus+ Programme
of the European Union

This project has been funded with support from the European Commission. Grant Agreement Reference: 2018-1-PL01-KA202-050703. This publication reflects the views only of the authors, and the Commission cannot be held responsible for any use which may be made of the information contained therein.

Modul 6

Management und Qualitätskontrolle

ZIEL DES MODULS

Ziel dieser Einheit ist es, die grundlegenden Aspekte des Managements und der Qualitätskontrolle in Möbel- und Holzunternehmen zu erklären und zu analysieren. Diese Einheit beschreibt die Hauptannahmen der Produktionsorganisation, Systeme des Unternehmertums sowie Systeme, die im Industriemanagement verwendet werden. Der Hauptinhalt jeder Untereinheit wird zu Beginn beschrieben.

LERNERGEBNISSE

Wissen

Planung mit Qualitätskontrolle

Planung und Produktionsmanagement mit Qualitätskontrolle

Fertigkeiten

Kostenrechnung

Projektentwicklung

Produktentwicklung

Einkauf

LERNPLAN

Einheit 6.1 \ Grundlagen der Produktionsorganisation - S. 4

Einheit 6.2 \ Demings Konzeption - S. 8

Einheit 6.3 \ Grundlagen der Qualitätskontrolle - pg. 10

Einheit 6.4 \ Methoden der Qualitätskontrolle - S. 12

ESCO-PROFILE

8172 - Betreiber von Holzverarbeitungsanlagen

1321S - Verantwortlicher der industriellen Produktion

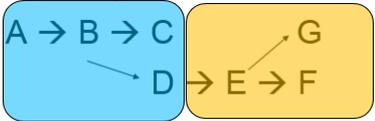
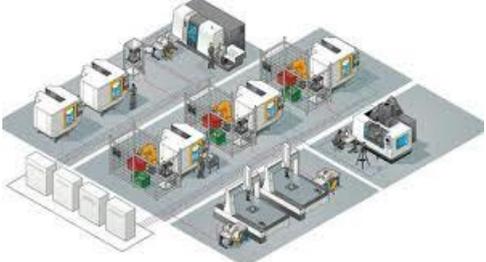
1324s - Supply Chain Manager (Versorgungs-, Vertriebs- und verwandte Manager)



Einheit 6.1

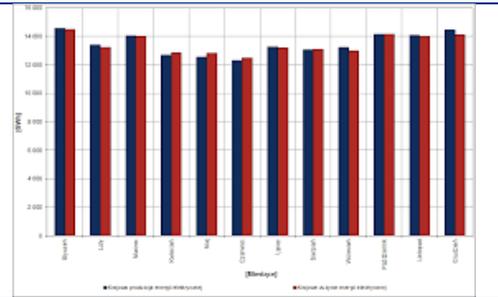
Grundlagen der Produktionsorganisation

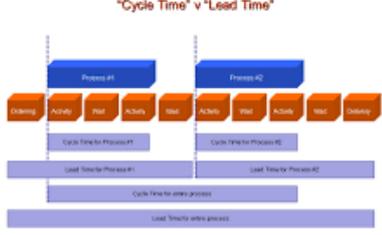


NICHT-LINEARER PRODUKTIONSTYP		
Stichwort	Beschreibung	Bild
(1) Nicht-Lineare Produktion	Die Art der Produktion, bei der die Richtung der Produktionselemente auf dem Stand zufällig ist	<p>1. $A \rightarrow B \rightarrow C \rightarrow D \dots$</p> <p>2. $A \rightarrow B \rightarrow C \rightarrow D \dots$</p>
(6) Betrieb	Definierter Teil des Produktionsprozesses	
LINEARER PRODUKTIONSTYP		
Stichwort	Beschreibung	Bild
(2) Lineare Produktion	Die Art der Produktion, bei der die Aufgaben kontinuierlich ausgeführt oder Materialien kontinuierlich und progressiv verarbeitet werden	<p>1. $A \rightarrow B \rightarrow C \rightarrow D$</p> <p>2. $A \rightarrow B \rightarrow C \dots$</p> <p>3. $A \rightarrow B \rightarrow C \dots$</p> <p>4. $A \rightarrow B \rightarrow C \dots$</p>
NETTOPRODUKTIONSART		
Stichwort	Beschreibung	Bild
(3) Netto-Produktion	Die Art der Produktion stützt sich auf Produktionsstände, die gruppiert sind, um ähnliche Produktkomponentenfamilien zu behandeln	
(4) Technologische Netze	Maschinengruppen, die die Durchführung technologischer Aktivitäten ermöglichen	
(5) Objekt-Netze	Maschinengruppen, die die Möglichkeit bieten, das Produkt (die Elemente) zu produzieren	

(7) Bedürfnisse der Benutzer

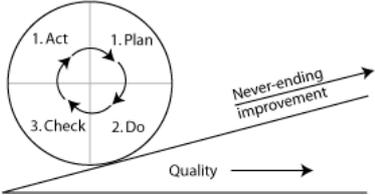
Benötigte Anzahl von Produktionseinheiten in der Zeit

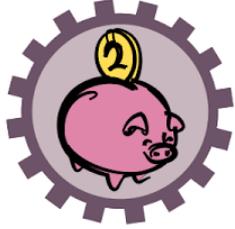


<p>(8) Erforderliche Arbeit</p>	<p>Die Summe aller Betriebszeiten</p>	
<p>(9) Schrittfrequenz</p>	<p>Zeit, in der jedes Arbeitsnetz seine Arbeit erledigen muss</p>	
<p>DETERMINANTEN EINER GUTEN UNTERNEHMENSORGANISATION</p>		
<p><i>Stichwort</i></p>	<p><i>Beschreibung</i></p>	<p><i>Bild</i></p>
<p>(10) Umfang der Produktion</p>	<p>Die Idee für unser Produkt</p>	
<p>(11) Dauer des Zyklus</p>	<p>Die Zeit für die Herstellung eines Produkts</p>	
<p>(12) Zeit für die Produktion</p>	<p>Produktionszeit für die Anzahl der bestellten Produkte</p>	
<p>(13) Risiko</p>	<p>Möglichkeit unvorhergesehener Ereignisse während der Produktion</p>	

Einheit 6.2

Demings Auffassung

VIELFALT IN DER KONZEPTION VON DEMING		
Stichwort	Beschreibung	Bild
(14) Vielfalt	Vielfalt der Produkte, die kontrolliert werden kann oder auch nicht.	
DEMING'S ZYKLUS		
Stichwort	Beschreibung	Bild
(15) Deming'scher Zyklus	Ein Rahmen, der die Grundregeln für die ständige Verbesserung des Produktionsprozesses aufzeigt	
(16) P-D-C-A	Originalfassung von Demings Zyklus	
(17) P-D-S-A	Beliebte Version von Demings Zyklus	
DEMING HAT 14 PUNKTE		
Stichwort	Beschreibung	Bild

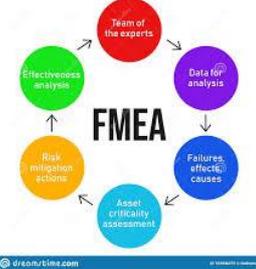
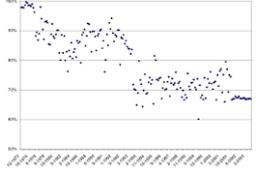
<p>(18) 14 Punkte von Deming</p>	<p>Kernkonzept zur Umsetzung des „Total Quality Management“ (TQM)</p>	
---	---	---



Einheit 6.3

Grundlagen der Qualitätskontrolle

SHEWHARTS REGELKARTE UND VARIANTE		
Stichwort	Beschreibung	Bild
(19) Kontroll-Grenzwerte	Die Gremien, die darüber informieren, dass der Prozess verbessert werden muss, damit alle Produkte die geeignete Qualität für unsere Kunden haben	
(20) Spezifikation sgrenze	Diese Grenzwerte beschreiben die minimalen und maximalen Werte unserer Produkteigenschaften	$CPL = \frac{\bar{X} - LSL}{3 * \bar{S} / C_4}$
(21) ISO 8258	ISO 8258 SHEWHARTS REGELKARTE UND VARIANTE, Revision: 1. Auflage, 15. Dezember 1991; Veröffentlicht am: 15. April 1993; Stand: Ersetzt durch: ISO 7870-2	
FMEA		
Stichwort	Beschreibung	Bild

<p>(22) FMEA</p>	<p>Fehler-Möglichkeiten- und Einfluss-Analyse</p>	
<p>(23) W</p>	<p>Prozentualer Anteil der Ausfälle</p>	
<p>(24) P</p>	<p>Häufigkeit von Ausfällen</p>	
<p>(25) R</p>	<p>Bedeutung der Ausfälle für Kunden</p>	

Einheit 6.4

Methoden der Qualitätskontrolle

POKA-YOKE		
Stichwort	Beschreibung	Bild
(26) Schlankes Management	Ein Ansatz zur Führung einer Organisation, der das Konzept der kontinuierlichen Verbesserung unterstützt, ein langfristiger Arbeitsansatz.	
(27) Poka-Yoke	Jeder Mechanismus in jedem Prozess, der einem Gerätebediener hilft, Fehler zu vermeiden.	
SIX SIGMA		
Stichwort	Beschreibung	Bild
(28) Six Sigma	Datengesteuerter Ansatz und Methodik zur Beseitigung von Mängeln.	
5S		
Stichwort	Beschreibung	Bild
(29) 5S	Bei dieser Methode geht es darum, alles, was in einem Raum vorhanden ist, zu beurteilen, Unnötiges zu entfernen, die Dinge logisch zu organisieren und Haushaltsaufgaben zu erledigen.	