

SITUATIONSAUFGABE 13

In der wöchentlichen Fehlerbesprechung der Ölpumpenfertigung wurde von H. Meier (Leiter QS) die in der letzten Zeit ansteigende Zahl fehlerhaft geformter Gewinde angesprochen.

Um den Anteil des Arbeitsausschusses (n.i.o. Gewinde) darzustellen wurden Sie als zuständiger Meister beauftragt eine Statistik zu erstellen.

Nach welcher Methode (Reihenfolge) würden Sie bei der Erstellung der Statistik vorgehen?

Erklären Sie die einzelnen Schritte!

9.1.2

Elemente des Qualitätsmanagement und der einsetzbaren statistischen Methoden

SITUATIONSAUFGABE 14

Nach der Einführung eines modernen Qualitätsmanagementsystems muss dieses in regelmäßigen Abständen immer wieder überprüft werden.

Ein Werkzeug zur Überprüfung des Qualitätssicherungssystems ist der Qualitätsaudit.

Welche Arten von Qualitätsaudits unterscheiden wir (3 Gruppen.)

Unterteilen Sie die einzelnen Audits in Zweck u. Grundlagen!

9.1.2

Elemente des Qualitätsmanagement und der einsetzbaren statistischen Methoden

SITUATIONSAUFGABE 15

Vor dem Hintergrund, bereits bei Serienanlauf fertigungsgerechte Produkte in die Fertigung gelangen zu lassen ist es notwendig vor Serienbeginn einen Prozessaudit durchzuführen um Mängel frühzeitig zu erkennen.

Welche Gründe kennen Sie noch die zur Veranlassung eines Qualitätsaudits führen können

9.1.2

Elemente des Qualitätsmanagement und der einsetzbaren statistischen Methoden

SITUATION

Der Betrieb in dem Sie als als Führungskraft angestellt sind hält derzeit einen Belegschaftsstamm von 3200 Mitarbeitern. Das Unternehmen befasst sich mit der Herstellung von Fahrwerkskomponenten (Radnaben, Bremsscheiben, Radträger, Schwenklager) .Die Arbeitszeit ist für alle Mitarbeiter in einem festen Schichtensystem verankert. Samstag gehört im Rahmen des Schichtensystems zum Regelarbeitstag und wird nicht besonders vergütet. Seit zwei Monaten sind Sie in der Kostenstelle Radnabenerfertigung (Schicht 1) als Fertigungsmeister eingesetzt. In dieser Kostenstelle sind 80 Mitarbeiter beschäftigt (Durchschnittsalter 45 Jahre). Außerdem gehören zu Ihrem Verantwortungsbereich ein Maschinenpark von 50 Drehmaschinen sowie diverse Sondermaschinen (Härteanlagen, Räummasch.,Montagemasch.). Seit der letzten Betriebsversammlung ist bekannt das von der Geschäftsleitung ein neuer Fertigungsstandort gesucht wird um eine neue Radnabenerfertigung aufzubauen.

SITUATIONSAUFGABE 16

Um in Ihren neuen Verantwortungsbereich der Radnabenerfertigung die Motivation nicht noch weiter absinken zu lassen, müssen Sie auf Motivationsstörende Fakten achten.

Welche Fakten können die Motivation der Mitarbeiter negativ beeinflussen!

SITUATIONSAUFGABE 17

Um in Ihren neuen Verantwortungsbereich der Radnabenerfertigung die Motivation zu steigern sollten Sie mit Motivationsfördernden Maßnahmen auf Ihre Mitarbeiter einwirken.

Welche Maßnahmen könnten das sein?

SITUATIONSAUFGABE 18

H. Franz ist einer von 8 Gruppensprechern in der Radnaben-Fertigung. H. Franz befindet sich ind der Industriemeister-Ausbildung und ist nach erfolgreicher Beendigung der Ausbildung als Fertigungsmeister in der Schicht 2 eingeplant.In den letzten 3 Monaten habe Sie bemerkt das H. Franz mit seinen derzeitigen Aufgaben unterfordert ist.

9.2.1

Mitarbeitereinbeziehung und Förderung des Qualitätsbewusstseins (Motivation)

9.2.1

Mitarbeitereinbeziehung und Förderung des Qualitätsbewußtseins (Motivation

9.2.2

Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung unter Einbeziehung der Mitarbeiter

SITUATIONSAUFGABE 19

H. Meier ist in Ihrer Kostenstelle der Disponent (Materialbeschaffung) . H. Meier sammelt am Monatsende alle Aufzeichnungen (Strichlisten) um den anfallenden Materialausschuss in der Radträgerfertigung ein, addiert die Fehler und rechnet mit den Lieferanten ab.

In der Vergangenheit hat es mit dieser Art der Fehler Aufzeichnung und Darstellung immer wieder zu Mißverständnissen zwischen H. Meier und dem Lieferanten gegeben. H. Meier ist mit dieser Art der Fehlerdarstellung nicht mehr einverstanden(die max. zulässige Fehlerquote von 5% ist erst am Monatsende überprüfbar).

Welche Form der Darstellung können Sie H. Meier vorschlagen und welche Vorteile können sich daraus ergeben?

9.2.2

Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung unter Einbeziehung der Mitarbeiter

SITUATIONSAUFGABE 20

H. Freund ist Maschinenführer und in der Schwenklagerfertigung und hat seit 6 Monaten seine Ausbildung als Maschinenbautechniker abgeschlossen. Seit dieser Zeit haben Sie die wachsende Unzufriedenheit des H. Freund bemerkt.

Welche Einflussnahme können Sie auf H. Freund nehmen die Motivationsfördernd wirkt. Unterscheiden Sie zwischen Innerer und Äußerer Motivation.

9.2.1

Mitarbeiter einbeziehung und Förderung des Qualitätsbewußtseins (Motivation

SITUATIONSAUFGABE 21

Im Rahmen einer Prozessauditierung nach VDA 6.3 (Punkt Personal und Qualifikation), wird Ihnen die Frage gestellt „ wie wirken bei Ihnen Mitarbeiter an Entscheidungen Projekten und Problemlösetechniken mit“

Welche Qualitätsverbessernde Maßnahmen durch Einbeziehung Ihrer Mitarbeiter können Sie den Auditor nennen.

9.2.2

Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung unter Einbeziehung der Mitarbeiter

SITUATIONSAUFGABE 22

Sie sind beauftragt in der Fahrwerksfertigung zusammen mit anderen Führungskräften die Gruppenarbeit einzuführen. Die Zusammenstellung der Gruppen kann natürlich nicht nach dem Zufallsprinzip erfolgen sondern es müssen verschiedene Kompetenzen im Team vorhanden sein.

Welche Kompetenzen sollten das sein und können Sie diese mit Beispielen in Stichpunkten erklären.

9.2.2

Maßnahmen zur Qualitätsverbesserung unter Einbeziehung der Mitarbeiter

