

	<b>PuP</b>
Prä-messung	Wer von Ihnen hat das Modul Produktion und Prozessplanung belegt?
	Ich habe das Modul bereits belegt.
	Ich habe das Modul nicht belegt.
Post-messung	Wer von Ihnen hatte das Modul Produktion- und Prozessplanung
	Ich habe das Modul bereits belegt.
	Ich habe das Modul nicht belegt.
	<b>Kenntnis über das Bestimmen und die Bedeutung der Durchlaufzeit</b>
Prä-messung	Was ist die Durchlaufzeit?
	Das Zeitintervall, welches ein Material zwischen Anfang und Ende eines Produktionssystems verbringt, ohne die Wartezeit.
	Das Zeitintervall, welches ein Material zwischen Anfang und Ende eines Produktionssystems verbringt, ohne die Rüstzeit.
	Das Zeitintervall, welche ein Material zwischen Anfang und Ende eines Produktionssystems verbringt.
	Das Zeitintervall, welcher ein Material in einer Maschine verbringt ohne Rüstzeit.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Wie bezeichnet man den Zeitintervall, welcher ein Material zwischen Anfang und Ende eines Produktionssystems verbringt?
	Produktionszeit
	Durchlaufzeit
	Kundentakt
	Prozesszykluszeit
	Weiß ich nicht
	<b>Kenntnis über den Umfang einer Wertstromanalyse</b>
Prä-messung	Der Umfang einer Wertstromanalyse sollte für den Einstieg folgendes umfassen:
	Das gesamte Unternehmen.
	Mehrere Fabriken des Unternehmens.
	Eine Fabrik vom Warenausgang zum Wareneingang.
	Die Prozesse eines einzelnen Arbeitsgangs.
	Eine Abteilung des Unternehmens.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Wo starten Sie bei einer Wertstromanalyse?
	Beim Wareneingang
	Beim Kundenentkopplungspunkt
	Beim Endkunden
	Beim Versand
	Beim zentralen Planungsprozess der Produktion
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über den Nutzen einer Wertstromanalyse</b>

Prä-messung	Eine Wertstromanalyse zeigt was auf?
	Die Arbeiter, das Material und den Informationsfluss einer Produktion.
	Die Prozesse, den Material- und Informationsfluss einer Produktion.
	Die Prozesse und Arbeitsschritte welche ein Produkt bis zur Fertigstellung durchläuft.
	Die einzelnen Schritte des Arbeitsplans in der Montage.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Welche Methode wird dazu benutzt um den Material und Informationsfluss in einer Produktion darzustellen?
	Taktzeitdiagramm
	5S
	Wertstromanalyse
	Arbeitsplan
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über die Bedeutung und Berechnung des Kundentakts</b>
Prä-messung	Was ist der Kundentakt?
	Der Kundentakt gibt an, wieviel Produktionszeit vergeht, bevor genau ein weiteres Stück für den Kunden produziert werden muss, um die Nachfrage zu decken.
	Der Kundentakt gibt an, nach welcher Zeit der Kunde ein weiteres Produkt nachfragen muss, um die Produktionsmenge zu decken.
	Der Kundentakt gibt an, wieviel Stück eines Produkts der Kunde pro Jahr abnimmt.
	Keine der drei Antworten.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Der Kundentakt berechnet sich aus?
	Durchlaufzeit/Kundebedarf
	Zykluszeit/Kundebedarf
	Zur Verfügung stehende Betriebszeit/Kundebedarf
	Bearbeitungszeit/Kundebedarf
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über das Motorradfahrerprinzip, die Bedeutung der Ausrichtung der Produktion am Engpass</b>
Prä-messung	Welche der untenstehenden Möglichkeit schützt den Engpass optimal?
	Schaffung eines Puffers vor dem Engpass.
	Schaffung eines Puffers nach dem Engpass.
	Schaffung eines Puffers vor dem Engpass und Anbindung der Auftragsfreigabe an den Engpass.
	Schaffung eines Puffers nach dem Engpass und Anbindung der Auftragsfreigabe an den Engpass.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Die Einführung einer Steuerung durch Drum Buffer Rope hat welchen Zweck?
	Minimierung der Durchlaufzeit.
	Schutz und Ausrichtung der Produktion am Engpass.
	Übersichtliche Steuerungsmethode um eine bessere Bedarfsprognose zu erstellen.
	Austaktung der Produktion an der durchschnittlichen Prozesslaufzeit(Drum).

	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnisse über Kanban</b>
Prä-messung	Was trifft nicht auf Kanban zu?
	Ein sich selbst steuerndes System zur Materialversorgung.
	Es besteht aus mindestens zwei Teile-Behältern.
	Es werden Karten benutzt um Teile zu bestellen.
	Arbeiter bedürfen einer zentralen Steuerung um die Arbeit zu koordinieren.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Welche Methode ist dienlich, um den Steuerungsaufwand zu minimieren?
	Drum-Buffer-Rope Steuerung
	Einführung eines Heijunka Boards
	Produktions-Kanban
	Automatische Steuerung durch ERP Lauf
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über die Kategorisierung von Teilen und Auswahl eines Logistiksystems</b>
Prä-messung	Welches der folgende Teile ist für Kanban geeignet?
	Ein Bauteil mit hohem Wert großer Stetigkeit und hoher Varianz.
	Ein Bauteil mit geringem Wert großer Stetigkeit und hoher Varianz.
	Ein Bauteil mit geringem Wert großer Stetigkeit und niedriger Varianz.
	Ein Bauteil mit hohem Wert großer Stetigkeit und niedriger Varianz.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Welches der folgende Teile ist für Jit/Jis am besten geeignet?
	Ein Bauteil mit hohem Wert großer Stetigkeit und hoher Varianz.
	Ein Bauteil mit geringem Wert großer Stetigkeit und hoher Varianz.
	Ein Bauteil mit geringem Wert großer Stetigkeit und niedriger Varianz.
	Ein Bauteil mit hohem Wert großer Stetigkeit und niedriger Varianz.
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über Arbeitsplatzgestaltung nach 5S</b>
Prä-messung	Welche der unten stehenden Definitionen beschreibt 5S umfassend?
	5S ist ein System, dass die Fehlermöglichkeit bei der Arbeit an Montageplätze auf 0 reduzieren soll.
	5S ist ein fortlaufender Prozess um Arbeitsplätze so zu gestalten, dass die Arbeit effizient und störungsfrei ablaufen kann.
	5S ist ein System um Arbeitsplätze möglichst ergonomisch zu gestalten.
	5S ist ein System zum Aufräumen des Arbeitsplatzes.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	5S bezeichnet das Aufräumen von Arbeitsplätzen in der Montage.Ist diese Aussage korrekt und vollständig?
	Ja
	Nein

	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über Setbildung</b>
Prä-messung	Was bedeutet Set Bildung?
	Teile, Werkzeuge und Anleitungen werden für einen Auftrag vorab für die Hauptmontagelinie in Behältern zusammengestellt und direkt an die Montagelinie geliefert.
	Mehrere ähnliche Aufträge werden zu einem Los (Set) zusammengefasst, um Produktionsanlagen und Transporte optimal auszunutzen.
	Werkzeuge werden zusammengefasst und übersichtlich am Arbeitsplatz angebracht.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Das Zusammenfassen von Teilen, Werkzeugen und Anleitungen für spezifische Montageaufträge wird wie genannt?
	Packaging
	Setbildung
	Produktions-Kanban
	Losbildung
	Weiß ich nicht.
	<b>Kennnis über die Bedeutung der Trennung von Produktion und Logistik</b>
Prä-messung	Wie ist mit Montage und Logistik Tätigkeiten bei einer schlanken Produktion umzugehen?
	Um eine effiziente und agile Produktion zu ermöglichen, ist es wichtig, dass sich jeder Arbeitsplatz nach dem Pull-Prinzip selbst mit Bauteilen versorgen kann. Deshalb müssen Produktion und Logistik in einer Person kombiniert sein.
	Es ist wichtig, dass sich ein Montagearbeiter voll auf seine Aufgabe konzentrieren kann und Laufwege vermeidet, deshalb sind Produktion und Logistik strikt zu trennen.
	Es ist wichtig, dass alle Mitarbeiter in allen Prozessen eingebunden sind, deshalb ist es notwendig die Logistik und Produktion zu verknüpfen.
	Keine der drei Optionen
	Weiß ich nicht.
Post-messung	In einer schlanken Produktion
	sollten Logistik und Produktion von allen Arbeitern gemeinschaftlich durchgeführt werden um flexibel zu bleiben.
	Sollten Logistik und Produktion strikt getrennt werden.
	Sollte jeder Arbeiter in der Lage sein die Logistik für seinen Arbeitsprozess durchzuführen um Steuerungsaufwand zu vermeiden.
	Keine der drei Optionen.
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über die Bedeutung und Anwendung von Poka Yoke</b>
Prä-messung	Was ist ein Beispiel für Poka Yoke
	Die Frage war ein Bilderätsel, bei welchem die Teilnehmer einen Gegenstand auswählen soll der Poka Yoke ist.
Post-messung	Was ist ein Beispiel für 5S
	Die Frage war ein Bilderätsel, bei welchem die Teilnehmer einen Gegenstand auswählen soll der bei der Gestaltung eines 5 S Arbeitsplatzes hilfreich ist.
	<b>Kenntnis über die sieben Arten der Verschwendung</b>
Prä-messung	Welcher der folgenden Punkte gehört nicht zu den sieben Verschwendungsarten?
	Überproduktion
	Ausschuss/Nacharbeit

Prä-messung	Schlechtes Prozessdesign
	Schlechtes Produktdesign
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Das D in Timwood steht für welche Verschwendungsart?
	Überproduktion
	Ausschuss/Nacharbeit
	Schlechtes Prozessdesign
	Bestand
	Wartezeit
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über die Bedeutung des Kundenentkopplungspunktes</b>
Prä-messung	Was ist der Effekt eines späten Kundenentkopplungspunktes?
	Das Produkt wird frühzeitig auf den Kunden geprägt.
	Das Produkt wird spät auf den Kunden geprägt und bleibt lange generisch.
	Die Produktion kann gut auf Kundenaufträge reagieren, da bereits früh feststeht welche Teile für welchen Kunden benötigt werden.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Was bedeutet ein später Kundenentkopplungspunkt?
	Das Produkt kann früh zu einem Kunden zugeordnet werden, dadurch ist der Status und Lieferdatum für den Kunden früh verfügbar.
	Die Durchlaufzeit für das Produkt sinkt, weil Prozesse lange ohne Individualisierung laufen können.
	Es ist schwer eine Prognose über den Verbrauch zu erstellen, deshalb muss hoher Bestand in der Produktion vorgehalten werden.
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über das Motorradfahrerprinzip, die Bedeutung der Ausrichtung der Produktion am Engpass</b>
Prä-messung	Was ist die Kernaussage des Motorradfahrerprinzips?
	Die langsamste Maschine steuert die Produktion.
	Die schnellste Maschine steuert die Produktion.
	Ein Auftrag darf den anderen in der Produktion nicht überholen auch FIFO genannt.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Wie wird die Ausrichtung der Produktion am Engpass noch genannt?
	Chirurg/Krankenschwester Prinzip
	Motorradfahrerprinzip
	TIMWOOD
	Engpassausrichtung
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über den Zweck eines Taktzeitdiagramms</b>
	Was ist der Sinn eines Taktzeitdiagramms?
	Es dient der Analyse und Bestimmung des Kundentaktes.

Prä-messung	Es dient der Analyse und Bestimmung des Produktionstaktes an Hand der Bearbeitungszeiten.
	Es dient dazu, die Zykluszeit der einzelnen Bearbeitungsschritte mit dem Kundentakt zu vergleichen.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Welche Methode ist hilfreich um Überlastung bei Produktionsschritten zu erkennen?
	Eine Wertstromanalyse
	Ein Taktzeitdiagramm
	Eine MTM Analyse der Produktionsschritte
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnisse über die Vor- und Nachteile von Push bzw. Pull Steuerung</b>
	Welchen Vorteil bietet ein Pull System gegenüber einem Push System
Prä-messung	Es wird zentral gesteuert, dadurch werden Maschinen optimal ausgelastet und eine Lieferfähigkeit garantiert.
	Durch die Steuerung „Stromaufwärts“ kommt es nur zu geringen Beständen im System.
	Durch die Verkettung des Systems „Stromabwärts“ kann es gut von seinem Startpunkt aus gesteuert werden.
	Keine der oben genannten Aussagen.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Welchen Vorteil bietet ein Pull System gegenüber einem Push System
	Es wird zentral gesteuert, dadurch werden Maschinen optimal ausgelastet und eine Lieferfähigkeit garantiert.
	Durch die Steuerung „Stromabwärts“ richtet sich die Produktion stark am Prognoseplan aus
	Keine der oben genannten Aussagen.
	Weiß ich nicht.
	<b>Kenntnis über die Kategorisierung von Teilen und Auswahl eines Logistiksystems</b>
Prä-messung	Welches Anlieferungsart eignet sich für eine Baugruppe mit hohem Wert, großer Stetigkeit und hoher Varianz?
	Kanban
	Just in time/Just in sequence
	Keines von beiden.
	Weiß ich nicht.
Post-messung	Welches Logistik System eignet sich für ein Bauteil mit geringem Wert, großer Stetigkeit und geringer Varianz?
	Kanban
	Just in time/Just in sequence
	Keines von beiden.
	Weiß ich nicht.
	<b>Eigenseinschätzung Wissens- und Fähigkeitenzuwachs</b>
Post-messung	Ich konnte bei mir einen Zuwachs an Fertigkeiten und Wissen im Laufe des Praktikums beobachten.
	Trifft nicht zu
	Trifft kaum zu
	Trifft bedingt zu

messung	Trifft fast völlig zu
	Trifft völlig zu
	Keine Angabe