2AHIF

Produktion in industrie und handwerk

GALLNER, MANDL, MASCHER, MAYRHOFER, VINCZE-MINYA

Inhalt

[1. Industrie und Handwerk 2](#_Toc72095069)

[2. Basistendenzen bei den Fertigungsbetrieben 2](#_Toc72095070)

[2.1. Umfeld 2](#_Toc72095071)

[2.2. Zielsetzungen und Maßnahmen 3](#_Toc72095072)

[2.2.1. Kostenbewusstsein 3](#_Toc72095073)

[2.2.2. Qualität 3](#_Toc72095074)

[2.2.3. Flexibilität 3](#_Toc72095075)

# Industrie und Handwerk

Industrie- und Handwerksbetriebe sind Fertigungsbetriebe, die sich in verschiedenen Punkten unterscheiden:

|  |  |
| --- | --- |
| **Industrie** | **Handwerk** |
| Hoher Einsatz von Anlage- und Umlaufvermögen, daher auch hoher Kapitalbedarf | Geringer Kapitalbedarf |
| Einsatz „andersartiger“ Maschinen als im Handwerk, Verwendung einer Vielzahl gleichartiger Maschinen | Hoher Anteil von Handarbeit |
| Größere Zahl ständig beschäftigter Arbeitskräfte | Wenige Mitarbeiter |
| weitgehende Arbeitsteilung mit vorbestimmtem Arbeitsablauf (z.B. Fließband) | Geringes Ausmaß der Arbeitsteilung bei der ausführenden Arbeit (Die meisten Werkstücke werden von einer Person vollständig ausgeführt.) |
| Organisatorische Trennung in eine technische und eine kaufmännische Führung, Leitung häufig durch angestellte Mitarbeiter | Mitarbeit des Unternehmers (meist auch seiner Angehörigen) bei der Fertigung, Leitung meist durch den Unternehmer |
| Serienmäßige Erzeugung (Es wird meist für Käufer produziert, die man noch gar nicht kennt – z.B. bei Kühlschränken, Pkw etc.) | Die Produktion ist in der Regel auf die individuellen Bedürfnisse der Kunden abgestellt (z.B. Maßschuh, Maßbekleidung) |

Fertigungsbetriebe können unter folgenden wichtigen Merkmalen eingeteilt werden:

* Nach der **Produktionsstufe** in Urproduktion, Investitionsgüter- und Konsumgüterindustrie
* Nach dem **vorherrschenden Rohstoff**: Holz-, Papier-, Textil-, Lederindustrie und andere
* Nach den **hergestellten Gütern** in Schuh-, Auto-, Computerindustrie und andere
* Nach den **Fertigungstypen** in Einzel-, Serien-, Sorten- und Massenfertigung
* Nach der **Fertigungsorganisation** in Werkstätten-, Gruppen- und Fließfertigung
* Nach dem **vorherrschenden Produktionsfaktor** in arbeits-, anlagen- und materialintensive Industriebetriebe
* Nach der **Betriebsgröße** in industrielle Großbetriebe, in Mittel- und Kleinbetriebe

# Basistendenzen bei den Fertigungsbetrieben

Die tiefgreifenden Veränderungen in der Fertigungsumgebung haben massive Auswirkungen auf deren Ziele und Maßnahmen.

## Umfeld

Die **Globalisierung** (Prozess der zunehmenden internationalen Verflechtung in verschiedenen Bereichen, wie Wirtschaft, Politik, etc.) ist einer der wichtigsten Entwicklungen, da die meisten internationalen Unternehmen in einer immer engen zusammenwachsenden Weltwirtschaft tätig sind.

Für Klein- und Mittelbetriebe, die nur in regionalen Märkten tätig sind, bedeutet das, dass unbedingt neue Konzepte in der Fertigung umgesetzt werden müssen, um weiterhin gegen die großen internationalen Konkurrenten erfolgreich sein zu können.

## Zielsetzungen und Maßnahmen

### Kostenbewusstsein

Zu Beginn des 20. Jahrhunderts konnte durch Massenproduktion das Kostenbewusstsein in der Fertigung sehr gut erreicht werden. Ein Beispiel hierfür wäre der Erfolg der Ford Motor Corporation, die ein Auto in Fließbandarbeit hergestellt haben, das für die meisten Menschen erschwinglich war.

### Qualität

Das Erreichen von **Qualität** (Das Bewältigen der gewünschten Produkteigenschaft, ohne Verschlechtern der Kostensituation) wurde auch immer wichtig.

### Flexibilität

Zum weiteren Ziel der letzten beiden Jahrzehnte wurde die **Flexibilität** (Produktion verschiedener Varianten von Produkten). Dadurch wird möglich, dass unterschiedliche Varianten einer Produktionslinie zu ähnlichen Produktionskosten als Massenproduktion eines Produkts hergestellt werden können.

Dies ist alles durch den Stand der heutigen Technik möglich, da sie einen sehr großen Teil der Arbeit erledigen und durch die Automatisierung somit alles viel schneller geht.