



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

Module 6

# **Gestion et contrôle de qualité**

# 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.

## Module 6

# Gestion et contrôle de qualité

### OBJECTIF DU MODULE

L'objectif de cette unité est d'expliquer et d'analyser les aspects fondamentaux de la gestion et du contrôle de qualité dans les sociétés de meubles et de menuiserie. Cette unité décrit les prémisses principales de l'organisation de la production, des systèmes d'entrepreneuriat, ainsi que des systèmes utilisés dans la gestion de l'industrie. Le contenu principal de chaque sous-unité est décrit au début.

### RESULTATS D'APPRENTISSAGE

#### **Connaissances**

planification avec contrôle de qualité  
gestion de la production avec contrôle de qualité

#### **Compétences**

calcul des coûts  
développement de projet  
développement de produit  
achat

### PLAN D'APPRENTISSAGE

Unité 6.1 \ Bases de l'organisation de la production - p. 4

Unité 6.2 \ La conception de Deming - p. 8

Unité 6.3 \ Bases du contrôle de qualité - p. 10

Unité 6.4 \ Méthodes de contrôle de qualité - p. 12

### PROFILS ESCO

8172 - Conducteurs d'installations pour le travail du bois

1321s - Directeur de fabrications


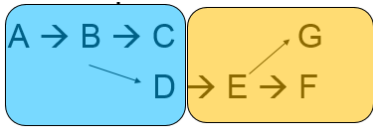


1324s - Directeurs et cadres de direction, approvisionnement, distribution et assimilés



## Unité 6.1

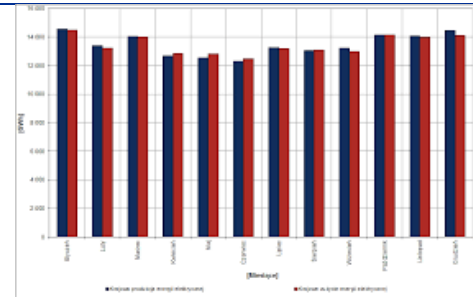
# Bases de l'organisation de la production




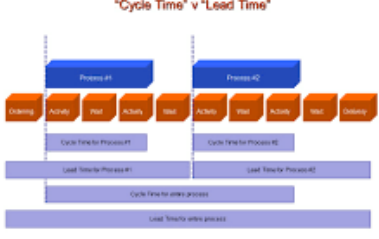




PRODUCTION NON LINÉAIRE		
Mot clé	Description	Image
(1) <b>Production non linéaire</b>	Type de production où le sens des éléments de production sur le poste est aléatoire.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. <math>A \rightarrow B \rightarrow C \rightarrow D \dots</math></li> <li>2. <math>A \rightarrow B \rightarrow C \rightarrow D \dots</math></li> </ol>
(6) <b>Opération</b>	Partie définie du processus de production.	
PRODUCTION LINÉAIRE		
Mot clé	Description	Image
(2) <b>Production linéaire</b>	Type de production où les tâches sont effectuées de manière continue ou où les matériaux sont traités de manière continue et progressive.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. <math>A \rightarrow B \rightarrow C \rightarrow D</math></li> <li>2. <math>A \rightarrow B \rightarrow C \dots</math></li> <li>3. <math>A \rightarrow B \rightarrow C \dots</math></li> <li>4. <math>A \rightarrow B \rightarrow C \dots</math></li> </ol>
PRODUCTION NETTE		
Mot clé	Description	Image
(3) <b>Production nette</b>	Ce type de production se base sur des postes de production groupés pour traiter des familles de composants de produits similaires.	
(4) <b>Réseaux technologiques</b>	Groupes de machines qui permettent de réaliser des activités technologiques.	
(5) <b>Réseaux d'objets</b>	Groupes de machines qui permettent la possibilité de produire le produit (éléments).	

**(7) Besoins de l'utilisateur**


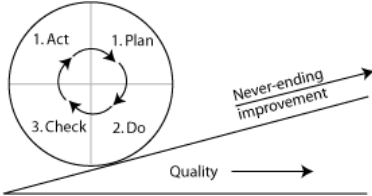


Nombre d'unités de production nécessaires dans le temps.




<p>(8) <b>Travail nécessaire</b></p>	<p>Somme des durées de toutes les opérations.</p>	
<p>(9) <b>Cadence</b></p>	<p>Durée dont chaque réseau de travail dispose pour réaliser son travail.</p>	
<b>DÉTERMINANTS D'UNE BONNE ORGANISATION DE LA SOCIÉTÉ</b>		
<p><i>Mot clé</i></p>	<p><i>Description</i></p>	<p><i>Image</i></p>
<p>(10) <b>Champ d'application de la production</b></p>	<p>L'idée pour notre produit.</p>	
<p>(11) <b>Durée du cycle</b></p>	<p>La durée nécessaire pour réaliser un produit.</p>	
<p>(12) <b>Durée de production</b></p>	<p>Durée de production pour le nombre de produits commandés.</p>	
<p>(13) <b>Risque</b></p>	<p>Possibilité d'événements imprévisibles pendant la production.</p>	

## Unité 6.2

# La conception de Deming

LA VARIÉTÉ DANS LA CONCEPTION DE DEMING		
Mot clé	Description	Image
(14) Variété	Diversité de produits qu'il est possible ou pas de contrôler.	
CYCLE DE DEMING		
Mot clé	Description	Image
(15) Cycle de Deming	Cadre qui montre les règles fondamentales de l'amélioration constante dans le processus de production.	
(16) P-D-C-A	Version d'origine du cycle de Deming	
(17) P-D-S-A	Version populaire du cycle de Deming	
LES 14 POINTS DE DEMING		
Mot clé	Description	Image



<p><b>(18) Les 14 points de Deming</b></p>	<p>Concept de base sur l'implémentation d'une gestion de la qualité totale (TQM).</p>	
--	---	---



## Unité 6.3




# Bases du contrôle de qualité

TABLEAU DE CONTRÔLE DE SHEWHART ET VARIÉTÉ		
Mot clé	Description	Image
(19) Limites de contrôle	Tableau qui informe que le processus doit être amélioré pour que tous les produits aient la qualité adéquate pour nos clients.	
(20) Limite de spécification	Ces limites décrivent les valeurs minimum et maximum des propriétés de nos produits.	$CPL = \frac{\bar{X} - LSL}{3 * \bar{S} / C_4}$
(21) ISO 8258	ISO 8258 : TABLEAUX DE CONTRÔLE DE SHEWHART, Révision : 1ère Édition, 15 Décembre 1991 ; Publié le : 15 avril 1993 ; Statut : Remplacé par : ISO 7870-2	
AMDE		
Mot clé	Description	Image

<p>(22) AMDE</p>	<p>Analyse des modes de défaillance et de leurs effets.</p>	 <p>The diagram illustrates the FMEA (Failure Mode and Effects Analysis) process. It features a central 'FMEA' text surrounded by six interconnected steps: 'Team of the experts' (top), 'Data for analysis' (top-right), 'Failures, effects, causes' (right), 'Asset criticality assessment' (bottom), 'Risk mitigation actions' (bottom-left), and 'Effectiveness analysis' (left). Arrows indicate a clockwise flow between these steps.</p>
<p>(23) W</p>	<p>Pourcentage de défaillances.</p>	 <p>A close-up photograph of a computer keyboard key with a white percentage sign (%) on a light blue background.</p>
<p>(24) P</p>	<p>Fréquence des défaillances.</p>	 <p>A scatter plot showing a downward trend. The y-axis is labeled from 0 to 100 in increments of 20. The x-axis has numerous small, illegible labels. The data points form a dense, downward-sloping band.</p>
<p>(25) R</p>	<p>Signification de la défaillance pour les clients.</p>	 <p>A close-up of a black control dial with a blue indicator light. The dial is labeled 'QUALITY' in the center and has 'LOW', 'MID', and 'HIGH' markings around its perimeter. An arrow points to the 'MID' position.</p>

## Unité 6.4

# Méthodes de contrôle de la qualité

POKA-YOKE		
Mot clé	Description	Image
(26) Gestion au plus juste	Approche de la gestion d'une société qui prend en charge le concept d'amélioration continue, une approche à long terme du travail.	
(27) Poka-Yoke	Tout mécanisme dans n'importe quel processus qui aide l'opérateur d'un appareil à éviter des erreurs.	
SIX SIGMA		
Mot clé	Description	Image
(28) Six Sigma	Approche et méthodologie basée sur des données pour éliminer les défauts.	
5S		
Mot clé	Description	Image
(29) 5S	Cette méthode implique l'évaluation de tout ce qui se trouve dans un espace, en enlevant ce qui n'est pas nécessaire, en organisant les objets logiquement, en réalisant des tâches de gestion interne.	