



Auftragsbezogene Warte- und Durchlaufzeiten

Auftragsnr.	Produkt	E1	S1	SW1	P1	Bearbeitungszeit je Auftrag (BZ _{Agesamt})	Wartezeit	Durchlaufzeit
Bearbeitungszeit je Maschine (BZ _{Mgesamt}):								
Zykluszeit:								

Feinplanung: _____

Geschlossene Produktion: _____

Gantt-Diagramm: _____

Zykluszeit: _____

Maschinenbezogene Belegungs- und Leerzeiten

Maschine	Auftrag 2201		Auftrag 2202		Auftrag 2203		Belegungszeit (BEZ) gesamt	Leerzeit (LZ) gesamt	Kapazitätsauslastung
	BZ ¹	LZ ²	BZ ¹	LZ ²	BZ ¹	LZ ²			
E1									
S1									
SW1									
P1									

Kapazitätsauslastung: _____

Prioritätsregeln: _____

¹ BZ als Bearbeitungszeit: Zeitspanne von t = 0 bis zur Fertigstellung des letzten Auftrages einer bestimmten Maschine. Hier ist die Bearbeitungszeit je Maschine, je Auftrag aufgeführt.

² LZ als Leerzeiten: Stillstandzeit der jeweiligen Maschine, d.h. Zeit, in der eine Maschine keinen Auftrag bearbeitet. Hier angegeben je Maschine, je Auftrag