Thema: Produktionsterminplanung – Merkur Verlag Rinteln Buch S.173ff

Auftragsbezogene Warte- und Durchlaufzeiten

Auf-tragsnr.	Produkt	E1	S1	SW1	P1	Bearbeitungszeit je **A**uftrag ($BZ_{Agesamt}$)	Wartezeit	Durch-laufzeit
2201	Arbeitstisch	3	4	2	5	14	--	14
2202	Garderobenständer	4	2	5	2	13	7	20
2203	Beistelltisch	6	3	5	4	18	5	23
	Bearbeitungszeit je **M**aschine ($BZ_{Mgesamt}$):	13	9	12	11			
							Zykluszeit:	57

Feinplanung: ___Ist ein Planungshorizont – Zuordnung von Arbeitsvorgängen mit ihrer Dauer (Auftragsarbeitsplan) zu Maschinen/Arbeitsplätzen (Betriebsmitteln). _____

Geschlossene Produktion:___Im Gegensatz zur *überlappenden Produktion* wird jeder Arbeitsvorgänges eines Auftrags (bzw. Loses) immer erst vollständig abgeschlossen bevor ein Transport zur nächsten Anlage/Arbeitsplatz erfolgt.____

Gantt-Diagramm:__Ist eine grafische Plantafel (Planungshilfe) um die zeitliche Termin- und Kapazitätsplanung zu vollziehen. (Einsatzgebiete z.B. Fertigungs- oder Personaleinsatzplanung)

Zykluszeit: _Ist die Durchlaufzeit eines aus mehreren Aufträgen bestehenden Programms.

Maschinenbezogene Belegungs- und Leerzeiten

Maschine	*Auftrag 2201*		*Auftrag 2202*		*Auftrag 2203*		Belegungszeit (BEZ) gesamt	Leerzeit (LZ) gesamt	Kapazitäts-auslastung
	BZ[1]	LZ[2]	BZ[1]	LZ[2]	BZ[1]	LZ[2]			
E1	3	--	4	5	6	--	18	5	72,22%
S1	4	3	2	0	3	2	14	3	64,29%
SW1	2	2	5	0	5	8	22	11	54,55%
P1	5	10	2	0	4	0	21	9	52,38%

Kapazitätsauslastung je Maschine: _____KA in % = $BZ_{Mgesamt}$ / BEZ_{gesamt} * 100____Zeit, die eine Maschine in Arbeit ist (BMZ_{gesamt}), im Verhältnis zu der Zeit, die zur Fertigstellung (BEZ_{gesamt}) des Programms auf dieser Maschine benötigt wurde.

Prioritätsregeln:___Benötigt man um die Wartezeiten an einzelnen Anlagen/Arbeitsplätzen (Betriebsmitteln) abzuarbeiten bzw. zu reduzieren. Beispiel: UK_{opt}-, KOZ-, FCFS-, SZ-, Dynamische Wert-Regel, Fertigungsrestzeitregel.

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

[CC-Lizenz: CC-BY-NC-SA , erstellt von CJ]