Aufgaben zu Produktion

1. Produktivität und Flexibilität
   1. Sind tendenziell komplementäre Zielgrößen,
   2. Beeinflussen einander grundsätzlich nicht
   3. Sind tendenziell konkurrierende Zielgrößen,
   4. Sind Kennzahlen des externen Rechnungswesens.
2. Die Zykluszeit
   1. Ist identisch mit der Durchlaufzeit,
   2. Ist faktisch DLZ zzgl. Rüstzeit für den nächsten Arbeitsgang,
   3. Besteht ausschließlich aus der Produktionszeit,
   4. Ist bei Fließfertigung tendenziell höher als bei Werkstättenfertigung.
3. Bei der Einzelfertigung
   1. Werden große Mengen anonym gefertigt,
   2. Lohnt sich tendenziell die Fließfertigung besonders,
   3. Wird vielfach Rücksicht auf individuelle Kundenwünsche genommen,
   4. Ist keine besondere Preiskalkulation nötig.
4. Bei der Serienfertigung
   1. Liegen meistens keine hohen Rüstkosten vor,
   2. Werden große Mengen in – bei der Planung – unbegrenzten Mengen hergestellt,
   3. Müssen die Anlagen meist intensiv umgerüstet werden,
   4. Liegt grundsätzlich kundenauftragsbezogene Fertigung vor.
5. Die Werkstättenfertigung
   1. ermöglicht den Einsatz ungelernter bzw. angelernter Arbeitnehmer,
   2. weist einen geradlinigen Materialfluss auf,
   3. weist relativ geringe Durchlaufzeiten auf,
   4. erfordert in der Regel Universalmaschinen.
6. Die Gruppenfertigung hat tendenziell den Vorteil
   1. Geringerer Störanfälligkeit als die Werkstättenfertigung,
   2. Kürzerer Transportwege als bei der Fließfertigung,
   3. Einer geringeren Durchlaufzeit als die Werkstättenfertigung,
   4. Einer größeren Flexibilität als bei der Werkstättenfertigung.
7. Flexibel automatisierte Anlagen
   1. Haben den Vorteil des Einsatzes ungelernter Arbeiter,
   2. Haben den Nachteil hoher Rüstkosten,
   3. Haben den Nachteil hohen Investitionsbedarfs,
   4. Lohnen sich vor allem bei Massenfertigung.
8. Die 100%-Kontrolle
   1. Hat den Vorteil geringerer Fehlerverhütungskosten,
   2. Hat den Vorteil geringerer Fehlerfolgekosten,
   3. Eignet sich vor allem bei zerstörenden technischen Prüfverfahren,
   4. Sollte eher als Endkontrolle als als permanente Kontrolle angewandt werden.
9. Erläutern Sie kurz die Vorteile von Netzplänen gegenüber GANTT-Diagrammen!
10. Nennen Sie drei Heuristiken für die Fertigungsreihenfolgesteuerung bei Werkstättenfertigung!
11. Erläutern Sie kurz die Unterschiede zwischen CNC und DNC!
12. Welche Möglichkeiten müssten vorhanden sein, damit man ein CIM-System mit der Beschaffungslogistik verknüpfen könnte? Erläutern Sie kurz, wie Sie als Softwareentwickler konkret an eine mögliche Verknüpfung herangehen würden!
13. Nennen Sie einen Vorteil der Fließfertigung!