

Formulare

Supply Chain Simulation

SCS



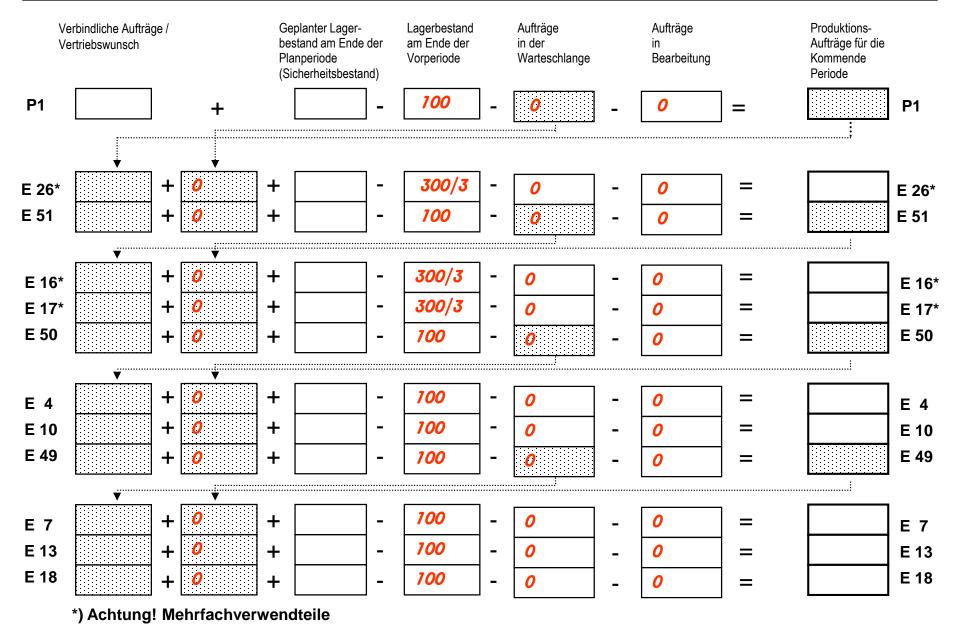
	verbindliche Aufträge		Prognosen	
Periode	1	2	3	4
P1	150	150	150	150
P2	150	100	100	50
P3	150	100	50	50
Summe	450	350	300	250



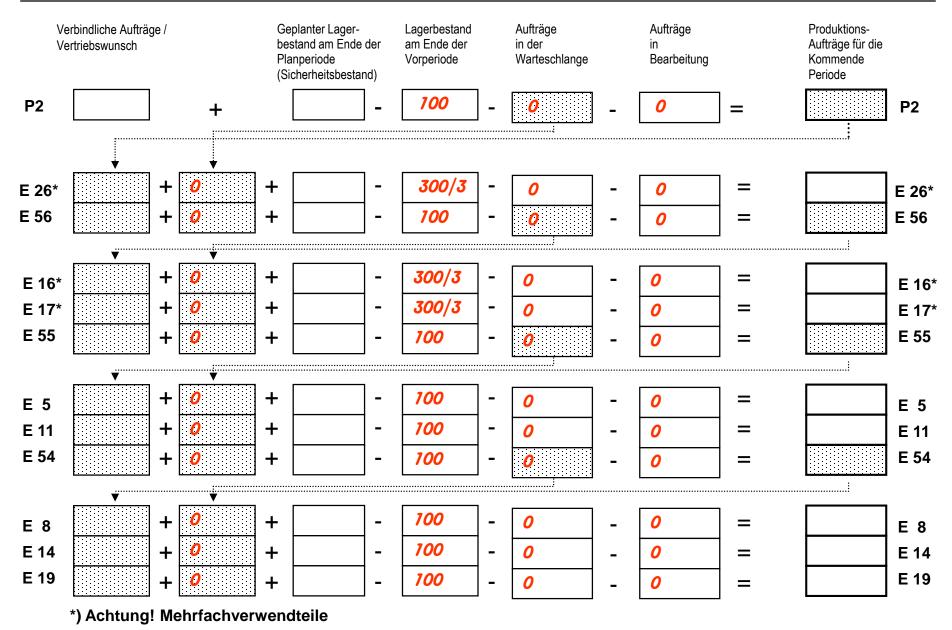
		Periode 1	Periode 2	Periode 3	Periode 4	Periode 5	Periode 6	Periode 7	Periode 8	Periode 9	Periode 10
Liefer-	lst										
treue	Plan										
Durch-	Ist										
laufzeit	Plan										
Aus-	Ist										
lastung	Plan										
Deetinde	lst										
Bestände	Plan										
Herstell-	lst										
kosten	Plan										
	lst										
Ergebnis	Plan										

Bitte PIan-Werte jeweils vor Eingabe Ihrer Entscheidungen eintragen und nach Vorliegen der Ergebnisse mit den Ist-Werten vergleichen!!!

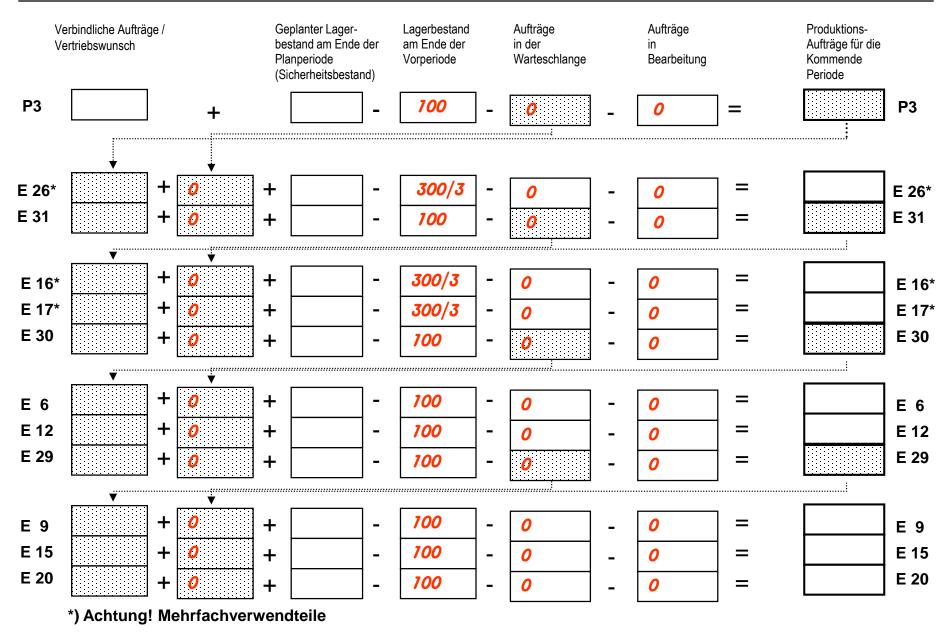














Periode	Sac								Ark	peitspl	atz						
Bezeichnung	Nr	menge	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	K E	1										4	3				
	D E											4	3				
	H E											4	3				
	K E7											4	3				
	D E8											4	3				
	H ES											4	3				
	K E1								2	1	3			3	2		
hinton	D E1								2	2	3			3	2		
mmen	H E1								2	2	3			3	2 2 2 2 2 2		
Schutzblech	K E1								2	1	3			3	2		
	D E1								2	2	3			3	2		
vorne	H E1								2	2	3			3	2		
	DH E1							2								3	
Sattel K	DH E1																3
	K E1	8						3	2	3	2						
Rahmen	D E1	9						3	2	3	2						
	H E2	0						3	2	3	2						
Pedale K	DH E2	6							2								3
\	K E4		6														
Vorderrad	D E5		6														
komplett (cpl)	H E2	9	6														
D	K E5			5													
Rahmen und	D E5	5		5													
Räder	н Ез	0		5													
-	K E5	1			5												
Fahrrad ohne	D E5	6			6												
Pedale	H E3	1			6												
Calares -!	K P1					6											
Fahrrad	D P2					7											
komplett (cpl)	H P3	3				7											
Kapazitätsbeda	arf (neu	1)															
Rüstzeit (neu)	•																
Kap.bed. (Rück	stand	Vorperiode															
Rüstzeit (Rück																	
Gesamt-Kapzit																	
Schichten und	d Über	stunden 2)															
		<i></i>)	l	I	1					I .	l	<u> </u>		I.		1	

¹⁾ Gesamt-Kapazitätsbedarf = Kapazitätsbedarf (neu) + Kapazitätsbedarf (Rückstand Vorperiode) + Rüstzeit (neu) + Rüstzeit (Rückstand Vorperiode) [Minuten]
2) Schichten 1, 2, 3 - Überstunden in Minuten pro Tag

Kapazitätsplan



	Produktionsprogramm												
Periode	1	1 2 3 4											
P1													
P2													
P3													

Nr. Kaufteil	Liefer- frist	Abwei- chung	Ver	VARWANGIINGI		verwendung		verwendung		verwendung		Verwendung		Verwendung		Verwendung		menge				arf gem		Bestellung N=norma		Bestand nach geplantem Wareneingang			
			P1	P2	P3		in Per n	1	2	3	4	Menge	E=eil	2	3	4	5												
21	1,8	0,4	1 x			300	<i>300</i>																						
22	1,7	0,4		1 x		300	300																						
23	1,2	0,2			1 x	300	<i>300</i>																						
24	3,2	0,3	7 x	7 x	7 x	6100	6100																						
25	0,9	0,2	4 x	4 x	4 x	3600	3600																						
27	0,9	0,2	2 x	2 x	2 x	1800	1800																						
28	1,7	0,4	4 x	5 x	6 x	4500	4500																						
32	2,1	0,5	3 x	3 x	3 x	2700	2700																						
33	1,9	0,5			2 x	900	900																						
34	1,6	0,3			72 x	22000	22000																						
35	2,2	0,4	4 x	4 x	4 x	3600	3600																						
36	1,2	0,1	1 x	1 x	1 x	900	900																						
37	1,5	0,3	1 x	1 x	1 x	900	900																						
38	1,7	0,4	1 x	1 x	1 x	300	<i>300</i>																						
39	1,5	0,3	2 x	2 x	2 x	1800	900																						
40	1,7	0,2	1 x	1 x	1 x	900	900																						
41	0,9	0,2	1 x	1 x	1 x	900	900																						
42	1,2	0,3	2 x	2 x	2 x	1800	1800																						
43	2,0	0,5	1 x	1 x	1 x	2700	1900																						
44	1,0	0,2	3 x	3 x	3 x	900	2700																						
45	1,7	0,3	1 x	1 x	1 x	900	900																						
46	0,9	0,3	1 x	1 x	1 x	900	900																						
47	1,1	0,1	1 x	1 x	1 x	900	900																						
48	1,0	0,2	2 x	2 x	2 x	1800	1800																						
52	1,6	0,4	2 x			600	600																						
53	1,6	0,2	72 x			22000	22000																						
57	1,7	0,3		2 x		600	600																						
58	1,6	0,5		72 x		22000	22000																						
59	0,7	0,2	2 x	2 x	2 x	1800	1800																						



Ver	ekt- kauf (2)		Einkaufsaufträge N = normal; E = Eil (3)									dukti	Produktions- kapazitäten (5)					
Teile Nr.	Anzahl	Teile Nr.	Anzahl	N E	Teile Nr.	Anzahl R	Teile Nr.	Anzahl	N E	Teile Nr.	Anzahl	Teile Nr.	Anzahl	Teile Nr.	Anzahl	Arbeits- platz	Schich- ten (1, 2, 3)	Über- stunden [Min/Tag
														Vertriebswuns = verbindliche Verkäufe (1)				
																P1	P2	P3
	nfolge der F										Montageaufträge für P1, P2 und P3 nicht vergessen !				P3	150	150	150

() Reihenfolge der Eingabe für die Simulation