

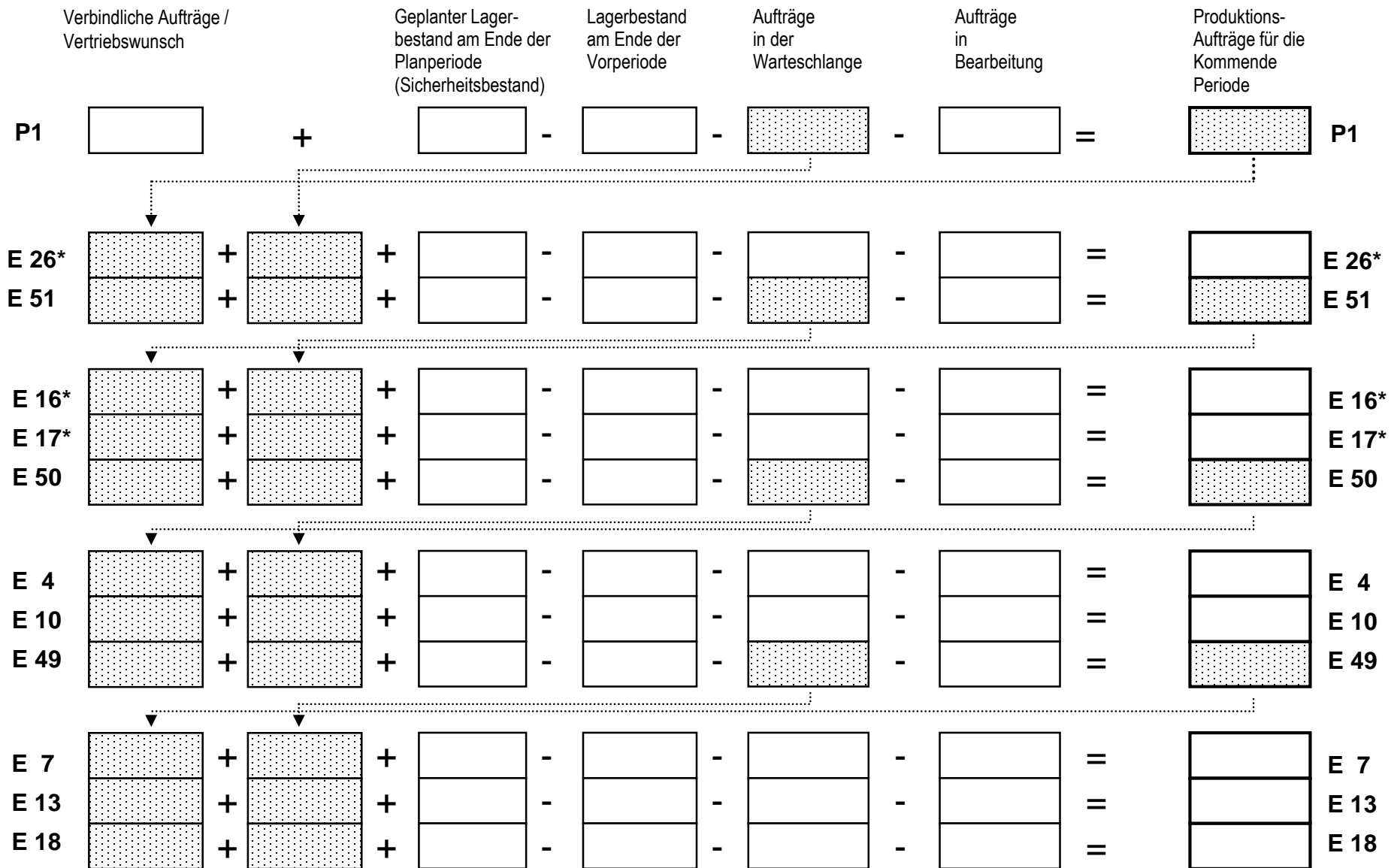
Formulare

Supply Chain Simulation

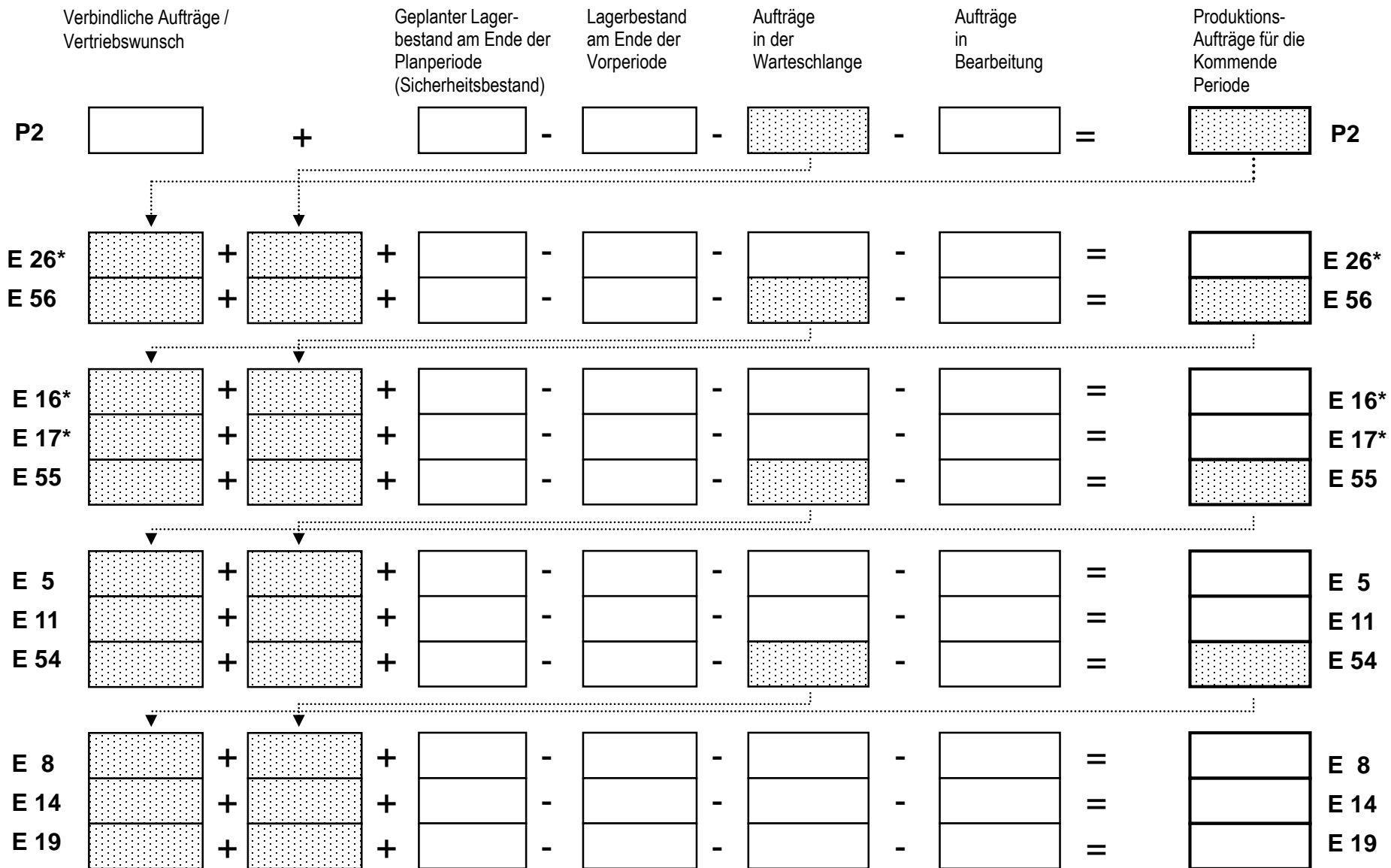
SCS

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

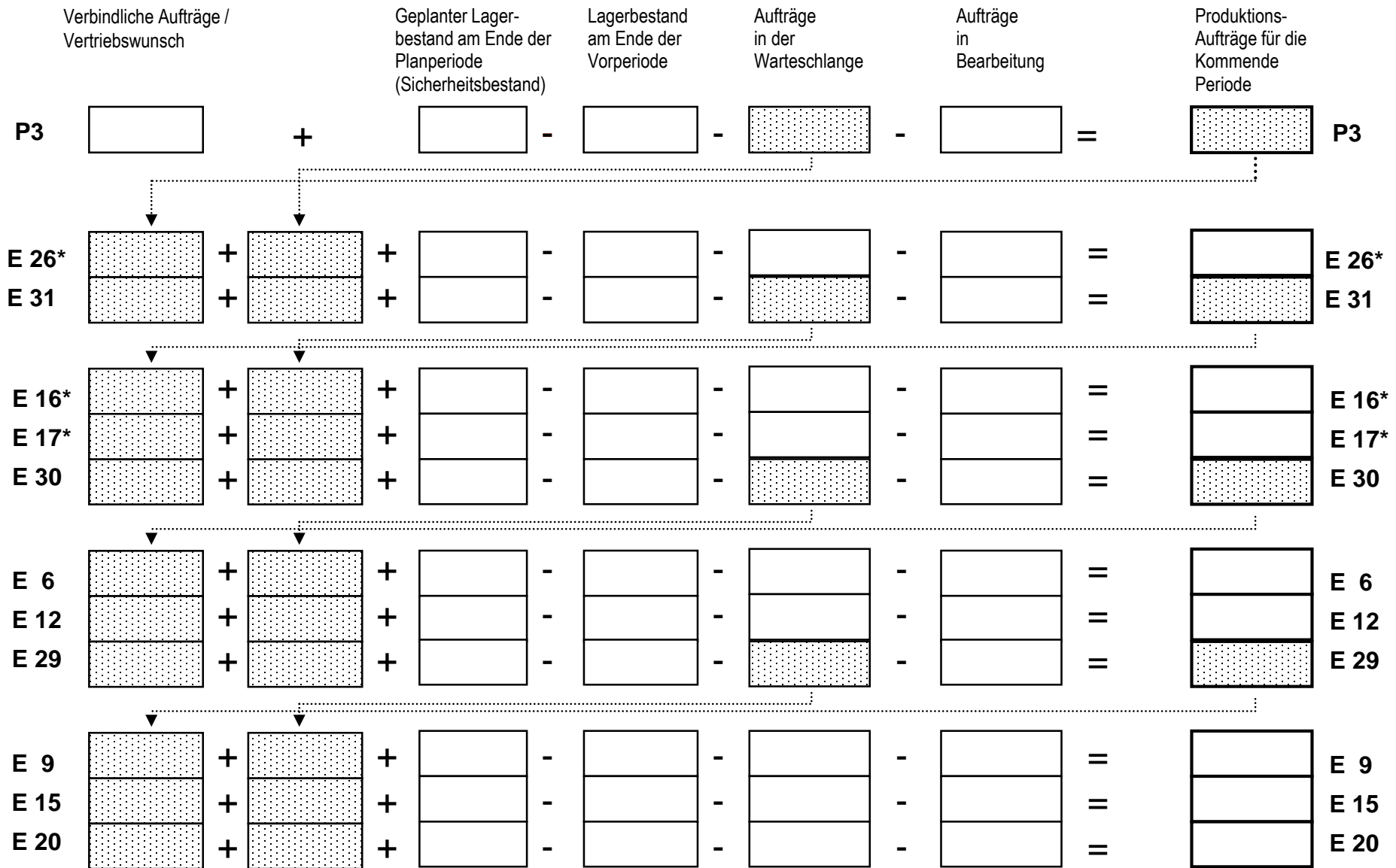
**Bitte P l a n - Werte jeweils v o r Eingabe Ihrer Entscheidungen eintragen
und nach Vorliegen der Ergebnisse mit den I s t - Werten vergleichen !!!**



*) Achtung! Mehrfachverwendteile



*) Achtung! Mehrfachverwendteile



*) Achtung! Mehrfachverwendteile

Periode ... Bezeichnung	Sach-Nr.	Auftragsmenge	Arbeitsplatz														
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Hinterrad	K E4											4	3				
	D E5											4	3				
	H E6											4	3				
Vorderrad	K E7											4	3				
	D E8											4	3				
	H E9											4	3				
Schutzblech hinten	K E10								2	1	3			3	2		
	D E11								2	2	3			3	2		
	H E12								2	2	3			3	2		
Schutzblech vorne	K E13								2	1	3			3	2		
	D E14								2	2	3			3	2		
	H E15								2	2	3			3	2		
Lenker	KDH E16							2								3	
Sattel	KDH E17																3
Rahmen	K E18							3	2	3	2						
	D E19							3	2	3	2						
	H E20							3	2	3	2						
Pedale	KDH E26								2								3
Vorderrad komplett (cpl)	K E49	6															
	D E54	6															
	H E29	6															
Rahmen und Räder	K E50		5														
	D E55		5														
	H E30		5														
Fahrrad ohne Pedale	K E51			5													
	D E56			6													
	H E31			6													
Fahrrad komplett (cpl)	K P1				6												
	D P2				7												
	H P3				7												
Kapazitätsbedarf (neu)																	
Rüstzeit (neu)																	
Kap.bed. (Rückstand Vorperiode)																	
Rüstzeit (Rückstand Vorperiode)																	
Gesamt-Kapazitätsbedarf ¹⁾																	
Schichten und Überstunden ²⁾																	

¹⁾ Gesamt-Kapazitätsbedarf = Kapazitätsbedarf (neu) + Kapazitätsbedarf (Rückstand Vorperiode) + Rüstzeit (neu) + Rüstzeit (Rückstand Vorperiode) [Minuten]

²⁾ Schichten 1, 2, 3 - Überstunden in Minuten pro Tag

Produktionsprogramm				
Periode	1	2	3	4
P1				
P2				
P3				

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

() Reihenfolge der Eingabe für die Simulation