

Zusammenfassung - BWL: Prduktion, Logistik und Wirtschaftsinformatik

Julian Shen

31. März 2023

1 Einführung in die Logistik und SCM

Logistik:

- **Definition:**
 - Planung, Implementierung und Kontrolle
 - von effizienten, effektiven Vor- und Rückflüssen
 - sowie der Lagerung von Gütern, Dienstleistungen und Informationen
 - zwischen Ursprungs- und Verbrauchsort
 - mit dem Ziel, die Kundenanforderungen zu erfüllen
- **Aufgabe der Logistik** ist es,
 - den Kunden mit dem richtigen Produkt, am richtigen Ort, zur richtigen Zeit,
 - unter gleichzeitiger Optimierung eines vorgegebenen Leistungskriteriums (z. B. Minimierung der Gesamtkosten),
 - und unter Berücksichtigung gegebener Anforderungen (z. B. Servicegrad) und Beschränkungen (z. B. Budget) zu versorgen
- **7 R's der Logistik:**
 - Richtiges Produkt
 - Richtige Zeit
 - Richtiger Ort
 - Richtige Menge
 - Richtige Qualität
 - Richtige Kosten
 - Richtige Information
- **Auf was bezieht sich Logistik heute?**
 - Alle arbeitsteiligen Wirtschaftssysteme, in denen es auf zeit-, kosten- und mengenabhängige Verteilung von Gütern und Dienstleistungen ankommt

Supply Chain:

- Komplexes, unternehmensübergreifendes, interlogistisches System, das die Vorgänge und Funktionen der Beschaffung, Produktion, Verarbeitung, Lagerung und Distribution von Objekten umfasst
- Keine einfache Kette, sondern ein komplexes Netzwerk mit sich verzweigenden und zusammenführenden Informations- und Materialflüssen

Supply Chain Management (SCM):

- Koordination und Kollaboration von Stakeholdern entlang der gesamten Supply Chain, d.h. auch über die eigene Organisation hinaus, insbesondere mit Zulieferern, Zwischenhändlern, Service-Dienstleistern und Kunden
- Umfasst alle Aktivitäten des Logistik Management sowie Produktionsaktivitäten, Vertrieb, Produktdesign, Finanzen und IT

Supply Chain Network:



- **Quellen**, Lieferanten, Auslieferer stellen Objekte zur Verfügung, z.B. Rohstofflager, Produktionsanlagen, Fabriken, Vorratslager, Importlager, Logistikzentren
- **Senken** oder Anlieferstellen haben Nachfragen nach Objekten, z.B. Einzelhändler, Märkte, Filialen, Konsumenten, Müllverbrennungsanlagen
- Warenquellen können selbst Empfänger von Gütern aus anderen Quellen sein
- Handel und Konsumenten sind wiederum Quellen von Leergut, Restoffen und Verpackungsabfall, die entsorgt werden müssen → **Reverse Logistics**

Planungsebenen des Supply Chain Managements:

- **Strategisch – Supply Chain Configuration:**
 - Entscheidungen mit langfristigem Effekt und hohem Kapitalaufwand
 - Planungszeitraum: mehrere Jahre
 - Daten: aggregiert, basieren auf Vorhersagen, oft unvollständig oder ungenau
 - **Beispiele:** Anzahl, Standorte und Kapazitäten von Einrichtungen, Investitionen in Produktions- und Lageranlagen, Layout von Einrichtungen

- **Taktisch – Supply Chain Planning:**

- Entscheidungen, die die effektive Allokation von Produktions- und Distributionsressourcen betreffen
- Planungszeitraum: 3 Monate bis 1 Jahr
- Daten: detailliert, basieren auf Vorhersagen
- **Beispiele:** Beschaffungs- und Produktionsentscheidungen, Wahl von Transport- und Versandstrategien, Lagerbestandsplanung

- **Operativ – Supply Chain Execution:**

- Erstellt zeit- und mengengenaue unmittelbar umsetzbare Vorgaben für die Ausführung der Prozesse
- Planungszeitraum: täglich, wöchentlich
- Daten: sehr konkret, detailliert, bis auf unvorhergesehene Störungen vollständig aus ERP System bekannt
- **Beispiele:** Scheduling (Produktion), Zuweisung von Aufträgen zu Maschinen, Auftragsverarbeitung, Fahrzeug-Routing, LKW-Beladung



Aggregationsebene: Wie detailliert sind die Daten

Logistik vs. SCM:

- **Logistik:** Betrachtung der Material- und Erzeugnisflüsse unter Berücksichtigung von Informations- und Wertströmen innerhalb der eigenen Organisation
- **SCM:** Gesamtes logistisches Wertschöpfungsnetz mit Lieferanten, Produzenten, Händlern, Konsumenten

Koordination und Kollaboration von Stakeholdern entlang der gesamten Supply Chain, auch über die eigene Organisation hinaus

Operations Research:

- Analysiert praxisnahe, komplexe Problemstellungen, um möglichst gute Entscheidungen zu treffen
- Probleme werden mithilfe mathematischer Modelle formuliert und mit mathematischen Lösungsmethoden gelöst
- Anwendbar auf verschiedenste Probleme in Logistik und SCM

Vorgehen beim Lösen von Problemen mit OR:

- Überführe realwirtschaftliches Logistikproblem in abstraktes, logistisches Modell
- Wandle logistisches Modell in OR-Modell (LP/MILP/MIP) um und löse mit bekannten Werkzeugen
- Interpretation der OR-Modell-Lösung und Schlussfolgerung für das reale Problem



- *Beispiel siehe Logistik VL 1, F27-34*
- *Rechenbeispiele siehe Logistik Tutblatt 1*

Wichtige Software für die Logistik:

- **Enterprise Resource Planning Systeme (ERP)** erfassen Daten aller wesentlichen Geschäftsfunktionen (z.B. Buchhaltung, Personalwesen) konsistent und up-to-date und machen diese unternehmensweit verfügbar (z.B. SAP, Oracle)
- Erweiterung zu **Advanced Planning Systems (APS)** helfen, komplexe Planungsaufgaben im SCM zu erfüllen und rationale Entscheidungen zu unterstützen
- APS nehmen die im ERP-System erhobenen Daten in Modelle entgegen und lösen die so entstandenen Probleme mittels OR-Algorithmen

2 Scheduling

Was ist Scheduling?

- Zuordnung von Aufträgen (**Jobs**) zu Arbeitsträgern, z.B. Maschinen, unter Beachtung von Nebenbedingungen zum Optimieren einer oder mehrerer Zielgrößen

Scheduling Notation:

- n **Jobs** müssen auf m **Maschinen** bearbeitet werden
- Job j hat auf Maschine i eine **Prozesszeit** p_{ij}
- Job j kann ein **Gewicht** w_j haben \rightarrow Repräsentiert die Wichtigkeit des Jobs
- Job j kann einen **Liefertermin** d_j haben
- Notation eines **Scheduling-Problems**: $\alpha \mid \beta \mid \gamma$
 - α : Maschinenumgebung
 - β : Auftragscharakteristik und Beschränkungen
 - γ : Zielgröße

Performanz-Kenngrößen:

- **Fertigstellungszeitpunkt (Completion Time) C_j** :
 - Zeitpunkt, zu welchem Job j fertiggestellt ist
 - Bei mehreren Maschinen C_{ij} (Fertigstellung von Job j auf Maschine i) gilt:
$$C_j = \max_{i \in I} \{C_{ij}\}$$
- **Unpünktlichkeit (Lateness) $L_j = C_j - d_j$** beschreibt die Abweichung vom Fertigstellungszeitpunkt zum Liefertermin. Negativ, wenn Produkt zu früh fertig
- **Verspätung (Tardiness) $T_j = \max\{C_j - d_j, 0\}$** wie Lateness, aber erlaubt keine negativen Werte
- **Einheits-Strafe (Unit penalty) $U_j = \begin{cases} 1, & \text{wenn } C_j > d_j \\ 0, & \text{sonst} \end{cases}$**
erhebt eine Einheitsstrafe, wenn Fertigstellungszeitpunkt zu spät

Maschinenumgebung (α):

- **Einzel Maschine (1)**
- **Parallele Maschinen (Pm, Qm, Rm):**
 - Mehrere Maschinen, die gleichzeitig Jobs abarbeiten
 - Pm : m identische Maschinen (gleiche Geschwindigkeit)
 - Qm : m Maschinen mit unterschiedl., job-unspezifischen Geschwindigkeiten
 - Rm : m Maschinen mit unterschiedl., job-spezifischen Geschwindigkeiten
- **Flow-Shop (Fm):** m Maschinen in Serie, alle Jobs müssen diese durchlaufen (selbe Maschinen-Reihenfolge)

- **Job-Shop (Jm):** m Maschinen, alle Jobs müssen diese durchlaufen, haben jedoch unterschiedliche Maschinen-Reihenfolge

Auftragscharakteristik (β):

- **Freigabezeiten (Release dates) (r_j):** Auftrag kann nicht vor diesem Zeitpunkt gestartet werden
- **Unterbrechungen (Preemptions) ($prmp$):** Bearbeitung eines Auftrags kann unterbrochen und später fortgesetzt werden
- **Permutation ($prmu$):** Job-Reihenfolge auf der ersten Maschine muss beibehalten werden
- **Rüstzeiten (Setup times) (s_{jk}, s_{jk}^i):**
 - Bevor mit Auftrag k begonnen werden kann, ist Maschine i durch Umrüstung blockiert
 - s_{jk} : Rüstzeit ist nur von den aufeinanderfolgenden Jobs j und k abhängig
 - s_{jk}^i : Rüstzeit ist zusätzlich von Maschine i abhängig

Zielfunktion (γ):

- **Makespan (C_{max}):** Entspricht Gesamtproduktionszeit, also der Zeit, wenn der letzte Job fertiggestellt ist: $C_{max} = \max_{j \in J} \{C_j\}$
- **Gesamtfertigstellungszeiten (Total completion time) ($\sum C_j$):** Summe der Fertigstellungszeiten der Jobs
- **Gewichtete Gesamtfertigstellungszeiten (Total weighted completion time) ($\sum w_j C_j$):** Summe der gewichteten Fertigstellungszeiten der Jobs
- **Gesamtverspätung (Total tardiness) ($\sum T_j$):** Summe der Verspätungszeiten
- **Anzahl verspäteter Jobs (Number of tardy Jobs) ($\sum U_j$):** Summe der Einheitsstrafen

Gantt-Charts:

- Visualisierungsmöglichkeit von Scheduling-Lösungen
- Block für die Bearbeitung von Job j auf Maschine i ist auf Höhe von i und Länge des Blocks entspricht Prozesszeit p_{ij}
- Innerhalb des Blocks steht die Job-Nummer oder Prozesszeit (problemabhängig)



2.1 Ein-Maschinen-Probleme

- **Problemstellung:** n Jobs sollen auf einer Maschine in Reihenfolge gebracht werden
- Jeder Schedule kann als Permutation der Jobs $1, \dots, n$ angesehen werden
 $\rightarrow n!$ verschiedene Schedules

Minimierung der Fertigstellungszeiten:

- Problem 1 || C_{max} ist trivial, da $C_{max} = \sum_{j=1}^n p_j$ für jeden Schedule
- Problem 1 || $\sum_{j=1}^n C_j$ lässt sich mit **SPT-Regel** (Shortest Processing Time first) optimal lösen \rightarrow Individuelle Fertigstellungszeitpunkte so gering wie möglich halten

Job	1	2	3	4
p_j	6	3	9	4

➡

Job	2	4	1	3
p_j	3	4	6	9
C_j	3	7	13	22

➡
 $\sum_{j=1}^n C_j = 45$

Minimierung gewichteter Fertigstellungszeiten:

- Problem 1 || $\sum_{j=1}^n w_j C_j$ lässt sich mit **WSPT-Regel** (Weighted shortest processing time) optimal lösen

Job	1	2	3	4	5	6	7	8
p_j	8	6	5	9	4	5	4	7
w_j	2	3	1	3	0,5	5	2	1
p_j/w_j	4	2	5	3	8	1	2	7

- Ergebnis: $S = \{6, 2, 7, 4, 1, 3, 8, 5\}$ mit $\sum_{j=1}^n w_j C_j(S) = 329$

Minimierung der Anzahl verspäteter Jobs:

- Problem 1 || $\sum_{j=1}^n U_j$ lässt sich mit **Moore's Algorithmus** optimal lösen

1. **Initialisierung:** Sortiere alle Jobs in aufsteigender Reihenfolge nach Lieferterminen \rightarrow Schedule S und setze $J = \emptyset$
2. **Job-Auswahl:**
 - Wenn ein verspäteter Job in S existiert \rightarrow Betrachte ersten verspäteten Job j' in S
 - Sonst: Gehe zu 4.
3. **Job-Entfernung:** Wähle Job u mit größter Prozesszeit, der vor j' kommt und setze $S := S \setminus \{u\}$ und $J := J \cup \{u\}$
4. **Terminierung:** Füge Jobs aus J in beliebiger Reihenfolge an S

Job	1	2	3	4	5	6	7	8		Job	2	1	3	6	5	4	7	8
p_j	8	6	5	7	4	8	4	7		p_j	6	8	5	8	4	7	4	7
d_j	13	12	15	24	20	19	30	40		d_j	12	13	15	19	20	24	30	40

EDD-Regel \rightarrow

Entfernen von Job 1, da $p_1 > p_2$

Jod-ID	2	1	3	6	5	4	7	8	J
c_j in ZE	6	14							\emptyset
c_j in ZE	6	*							{1}
c_j in ZE	6	*		11	19	23			{1}
c_j in ZE	6	*		11	*	15			{1, 6}
c_j in ZE	6	*		11	*	15	22	26	33

Entfernen von Job 6, da größtes p_j unter platzierten Jobs

- Ergebnis: $S = \{2, 3, 5, 4, 7, 8, 1, 6\}$ oder $S = \{2, 3, 5, 4, 7, 8, 6, 1\}$ mit $\sum_{j=1}^n U_j(S) = 2$

2.2 Flow-Shop-Umgebung

- **Problemstellung:** n Jobs durchlaufen selbe Maschinensequenz mit m Maschinen. Reihenfolge der Jobabarbeitung kann an jeder Maschine variieren
- Unterscheidung nach **Buffer-Typen:**
 - **Unbegrenzter Zwischenspeicher:** Keine Blockierung vorhergehender Maschinen möglich (*im Folgenden angenommen*)
 - **Begrenzter Zwischenspeicher:** Blockierung vorhergehender Maschinen möglich, d.h. wenn Produkt auf Maschine 1 fertig ist, dann kann es nicht direkt auf Maschine 2 geschoben werden und blockiert somit Maschine 1

Minimierung des Makespan: