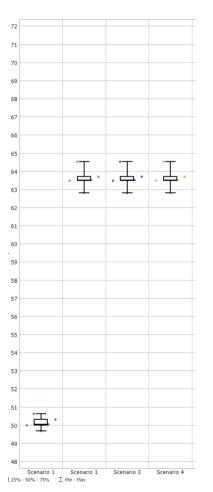
ScenarioID	KanbanLoop1 ba	nLc FirstCostum	er Anlieferung Gehäuse Anzahl	Anlieferung Halterungen Anzahl	WIP Gehäuse Anlieferung	rung A	ehäuse [F	Verka	DLZ_with_time_tracking	Auslastung Vormontage	Auslastung Wärmebehandlung	Auslastung Zusammenbau	Auslastung Qualitätssicherung	Kundentreue
1.00	4.00 4	.00 6	00 15.00	15.00	4.18	6.57	0.95	0.30	283.48	36.86	51.25	36.51	36.54	50.13
2.00	4.00 4	.00 6	00 25.00	25.00	13.10	17.17	1.76	0.37	296.44	60.39	89.80	56.59	55.64	63.60
3.00	4.00 4	.00 6	00 30.00	30.00	23.08	27.17	1.78	0.37	297.06	60.39	90.25	56.59	55.64	63.60
4.00	4.00 4	.00 6	00 35.00	35.00	33.08	37.17	1.78	0.37	297.06	60.39	90.25	56.59	55.64	63.60

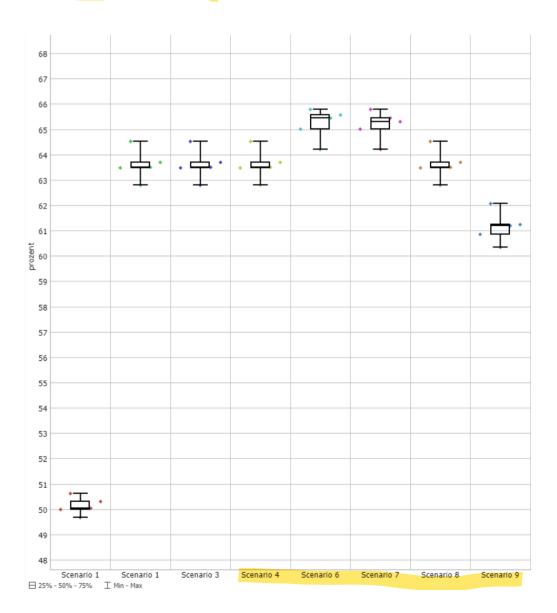


Experimenter Versuch 1:

Anpassung der Lieferungen Losgröße:

Ideales Maß ist S2, Steigerung des Durchsatzes, ab 25 Stk. nur noch eröhung des WIP

ScenarioID	KanbanLoop1	KanbanLoop3	FirstCostumer	erung Gehäuse /	ung Halterunger	Gehäuse Anliefe	lalterung Anlief	IP Gehäuse Ferl	WIP Verkauf	_with_time_trac	astung Vormon	ung Wärmebeh; stung Z	usamme	ung Qualitätssid	Kundentreue
1.00	4.00	4.00	6.00	15.00	15.00	4.18	6.57	0.95	0.30	283.48	36.86	51.25	36.51	36.54	50.13
2.00	4.00	4.00	6.00	25.00	25.00	13.10	17.17	1.76	0.37	296.44	60.39	89.80	56.59	55.64	63.60
3.00	4.00	4.00	6.00	30.00	30.00	23.08	27.17	1.78	0.37	297.06	60.39	90.25	56.59	55.64	63.60
4.00	4.00	4.00	6.00	35.00	35.00	33.08	37.17	1.78	0.37	297.06	60.39	90.25	56.59	55.64	63.60
5.00	6.00	6.00	6.00	25.00	25.00	10.76	16.35	3.19	0.41	364.36	61.85	84.95	57.30	56.37	65.20
6.00	6.00	5.00	6.00	25.00	25.00	10.78	16.37	3.20	0.40	364.81	61.85	85.06	57.27	56.36	65.15
7.00	5.00	4.00	6.00	25.00	25.00	12.22	17.17	2.62	0.37	339.15	61.16	88.67	56.59	55.64	63.60
8.00	4.00	3.00	6.00	25.00	25.00	14.01	18.10	1.81	0.35	300.12	59.58	88.99	55.75	54.86	61.14



Versuch 2: Anpassung der Kanban Karten:

nur Erhöhung der DLZ erreicht, da Mitarbeiter nicht mehr abfertigen können, eingreifen in die Prozesse erforderlich

ScenarioID	KanbanLoop1	KanbanLoop3	FirstCostumer	erung Gehäuse /	ung Halterunger	Gehäuse Anliefe	lalterung Anlief	IP Gehäuse Ferl	WIP Verkauf	_with_time_trac	astung Vormon	ung Wärmebeha	stung Zusamme u	ıng Qualitätssid	Kundentreue
1.00	4.00	4.00	6.00	15.00	15.00	4.18	6.57	0.95	0.30	283.48	36.86	51.25	36.51	36.54	50.13
2.00	4.00	4.00	6.00	25.00	25.00	13.10	17.17	1.76	0.37	296.44	60.39	89.80	56.59	55.64	63.60
3.00	4.00	4.00	6.00	30.00	30.00	23.08	27.17	1.78	0.37	297.06	60.39	90.25	56.59	55.64	63.60
4.00	4.00	4.00	6.00	35.00	35.00	33.08	37.17	1.78	0.37	297.06	60.39	90.25	56.59	55.64	63.60
5.00	6.00	6.00	6.00	25.00	25.00	10.76	16.35	3.19	0.41	364.36	61.85	84.95	57.30	56.37	65.20
6.00	6.00	5.00	6.00	25.00	25.00	10.78	16.37	3.20	0.40	364.81	61.85	85.06	57.27	56.36	65.15
7.00	5.00	4.00	6.00	25.00	25.00	12.22	17.17	2.62	0.37	339.15	61.16	88.67	56.59	55.64	63.60
8.00	4.00	3.00	6.00	25.00	25.00	14.01	18.10	1.81	0.35	300.12	59.58	88.99	55.75	54.86	61.14
9.00	4.00	4.00	8.00	25.00	25.00	15.19	19.28	1.85	0.49	304.36	58.41	87.14	54.46	53.62	63.71
10.00	4.00	4.00	10.00	25.00	25.00	17.22	21.30	1.92	0.62	312.16	56.43	84.06	52.63	51.73	63.81
11.00	5.00	5.00	6.00	25.00	25.00	11.33	16.25	2.66	0.42	333.50	51.58	87.54	57.40	56.48	65.36
12.00	6.00	6.00	6.00	25.00	25.00	10.31	16.06	3.59	0.44	372.40	41.30	84.07	57.52	56.54	65.81
13.00	7.00	7.00	6.00	25.00	25.00	9.37	15.93	4.50	0.46	410.48	31.02	79.40	57.63	56.66	65.86
14.00	5.00	5.00	6.00	25.00	25.00	10.10	14.46	1.93	0.46	295.01	61.85	78.26	51.13	60.37	68.58
15.00	6.00	6.00	6.00	25.00	25.00	9.10	13.15	1.57	0.52	306.85	61.85	66.11	41.13	61.44	69.64
16.00	7.00	7.00	6.00	25.00	25.00	9.05	11.92	0.36	0.55	303.30	61.85	64.39	30.85	61.48	69.78
17.00	5.00	5.00	6.00	25.00	25.00	11.50	16.37	2.50	0.42	326.33	61.80	87.78	57.27	46.95	65.41
18.00	6.00	6.00	6.00	25.00	25.00	10.76	16.35	3.19	0.43	354.71	61.85	84.95	57.30	37.54	65.47
19.00	7.00	7.00	6.00	25.00	25.00	10.17	16.35	3.77	0.45	376.24	61.85	80.85	57.31	28.12	65.66



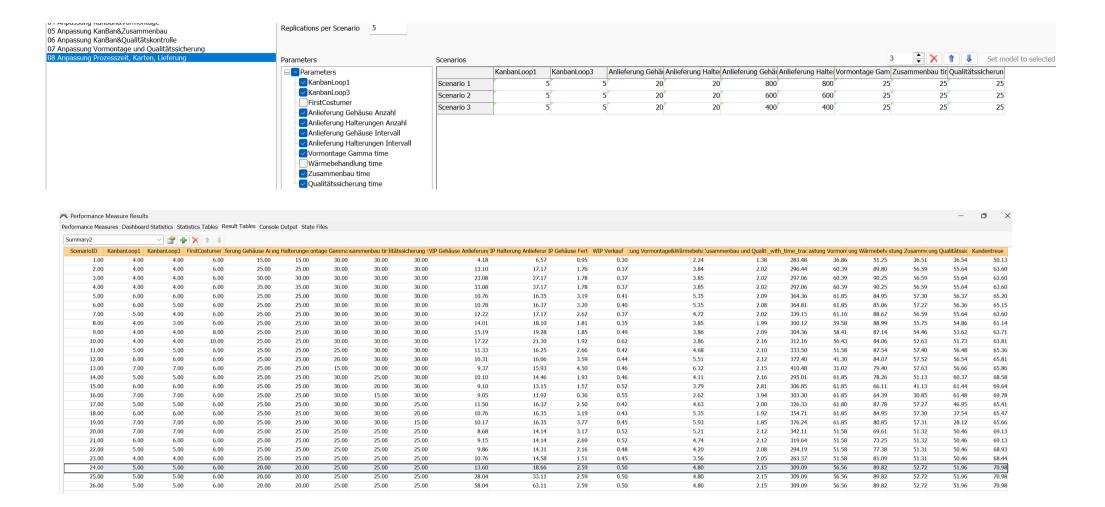
Alle Verteilungen angepasst wie folgt: 25sek 5 karten 20sek 6 Karten 15 sek 7 karten

- 1: Anpassung Vormontage
   2: Anpassung Zusammenbau
- 3:Anpassung Qualitätssicherung

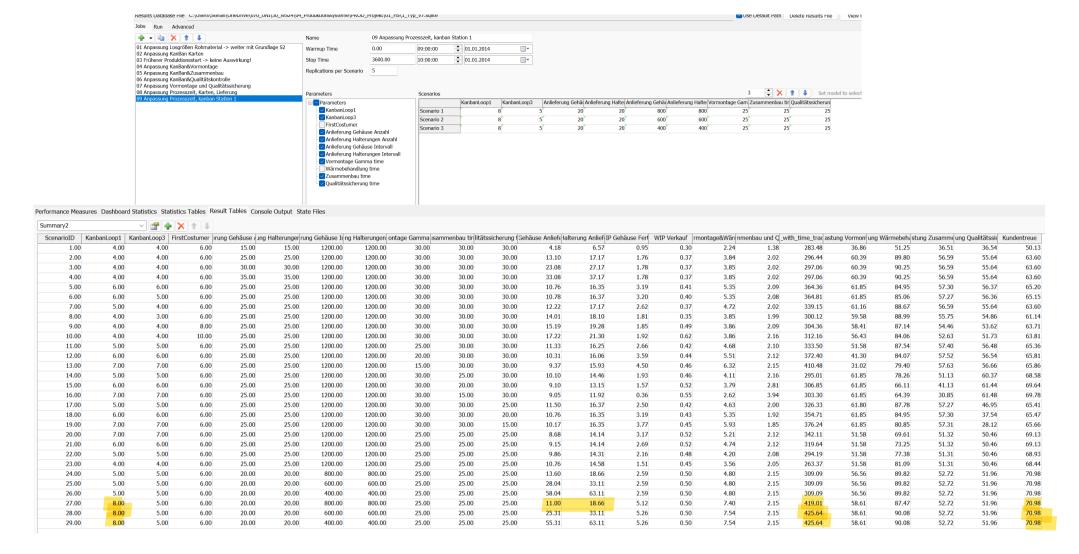
Die Kundenzufriedenheit kann nicht weiter wie auf 69% erhöht werden da dann limitierender Faktor entweder Vormontage oder Qualitätssicherung ist

Weiter mit Zusammenbau 25 sek. und 6 Kanban Karten

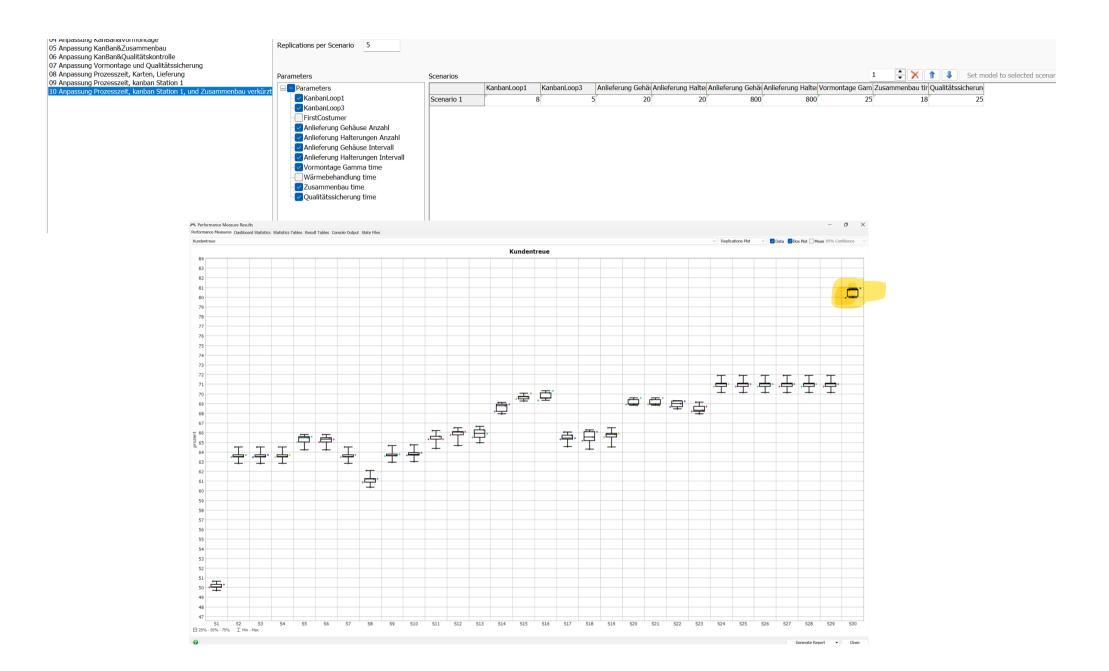
07 Anpassung
Kanbankarten, und
Prozesszeiten,
erfolglos da zu wenig
material



Verkürzung Lieferzeiten = Station 1 voll ausgelastet, bei Verkürzung wird Station 2 nicht weiter ausgelastet und der WIP Bestand steigt weiterer Schritt Kanban Karten an Station 1 erhöhen wegen Ofen



09 Engpass nicht in Station 1, weiteres vorgehen prozesszeit zusammenbau anpassen mit 800 sek Anlieferung weiter



Lieferung verkürzen Zeiten: 25, 60, 15, 25 20 Stück 6 Kanban

Name	Value	Display Units	Description
KanbanLoop1	8	Unit	Anzahl Aufträge die bearbeitet werden können an S
KanbanLoop3	8	Unit	Anzahl Aufträge die bearbeitet werden können an S
FirstCostumer	6	min	Erster Kunde
Anlieferung Gehäuse	20	Pieces	Anzahl Anlieferung
Anlieferung Halterun	20	Pieces	Anzahl Anlieferung
Anlieferung Gehäuse	680	sek	Zeit Anlieferung
Anlieferung Halterun	680	sek	Zeit Anlieferung
Vormontage Gamma	25	sek	Bearbeitungszeit (Verteilung)
Wärmebehandlung ti	60	sek	Bearbeitungszeit (Verteilung)
Zusammenbau time	15	sek	Bearbeitungszeit (Verteilung)
Qualitätssicherung ti	22	sek	Bearbeitungszeit (Verteilung)
Capazität	2		