Beispiel

Ein Unternehmen fertigt die Produkte A, B und C. Dafür wird die Maschine M1 eingesetzt, die pro Monat 12.000 Minuten genutzt werden kann.

Ermitteln Sie das optimale Produktionsprogramm.

1. Engpassprüfung

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **A** | **B** | **C** |
| Max. Absatzmenge | 400 | 600 | 500 |
| Lieferverpflichtung | 50 | 100 | 200 |
| Zeit auf M1 (in Min.) | 5 | 8 | 15 |

|  |  |
| --- | --- |
| Vorhandene Zeit auf M1 |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

2. Rangfolge gem. rel. db

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **A** | **B** | **C** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

3. Lieferverpflichtungen erfüllen und 4. Weitere Stückzahlen gem. Rang

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

5. Auflistung des opt. PP

A: B: C:

6. Berechnung Betriebsergebnis

|  |  |
| --- | --- |
| Produkt: Menge \* db |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

Alternativ: Engpassprüfung bei Produktion auf zwei Maschinen