

Stammdaten

-> Daten, die sich auf längere Zeit nicht verändern
z.B. Name, Personal Nummer, Kunden Nummer, Betriebsmittel Nr...

Produktionsplanung:

Ziele:

- Kurze Durchlaufzeit
- Einhalten von Terminen
- Hohe Auslastung der Kapazität (Mensch, Maschine)
- Hohe Lieferbereitschaft
- optimale Lagerführung

Störung:

- Mensch (fehlende Fähigkeiten)
- Betrieblich
- Material (z.B. fehlt)
- Information (MA sind nicht richtig informiert)

Absatz Programm



Produktions Programm Planung



Produktionsbedarfs Planung:

-> Allgemeiner Bedarf

- Personal
- Betriebsmittel
- Material
- Information

- Hilfsstoffe
- Betriebsstoffe
- Auftragsunabhängig
- > Auftragsneutral
- > Auftragsbezogen

Stückliste

-> Auflistung aller Einzelteile für ein Produkt

Eigenherstellung oder Fremdherstellung

(make or buy) -> Langfristige Entscheidung
kurzfristige Änderung teuer

Mengenplan / Stücklisten Auflösung

- Analytisch -> Vorher; Stückliste anhand von Produkt
- Synthetisch -> Nachher; im Nachhinein / was wurde gebraucht

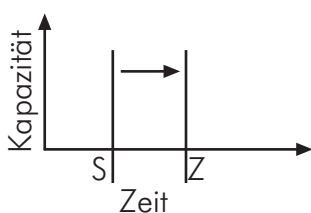
Terminplan

- > Anfangs <-----> Endtermin
- Durchlaufzeit -> Sollzeit für Erfüllung einer Aufgabe
- Zwischenzeit -> Liege/Transportzeit
- Zusatzzeit -> Zusätzlich zur Planmäßigen Durchführung
- "Los" -> Arbeitsabschnitt

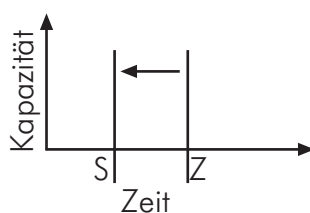
Terminermittlung

- Auftragsorientiert -> Ohne Auslastung der Anlagen
- Kapazitätsorientiert -> Auslastung der Anlage (Maschine/Mensch)

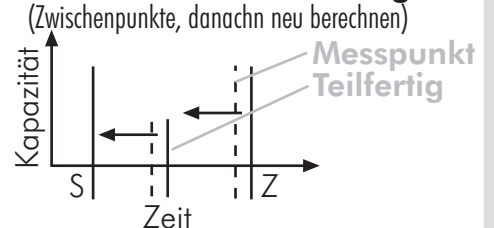
Vorwärts Terminierung



Rückwärts Terminierung



Kombinierte Terminierung



Voraussetzung immer: Material ist da