

Teil B: Supply Chain Management und Produktion II (Prozesse)	113
Verständnis- und Wiederholungsfragen	113
1 Master Planning	114
Verständnis- und Wiederholungsfragen	114
Übungsaufgaben	114
B1.1: <i>Einstellungen, Entlassungen</i>	114
B1.2: <i>Zulässigkeit im Hinblick auf die Kapazität</i>	115
B1.3: <i>Lineares Optimierungsmodell zum Master Planning, eine Produktionsstufe</i>	115
B1.4: <i>Lineares Optimierungsmodell zum Master Planning, zwei Fabriken, Transporte</i>	122
B1.5: <i>Lineares Optimierungsmodell zum Master Planning, zwei Produktionsstufen</i>	128
2 Losgrößen- und Ressourceneinsatzplanung bei Sortenproduktion bzw. Fließproduktion	136
Verständnis- und Wiederholungsfragen	136
Übungsaufgaben	137
B2.1: <i>Statische Mehrproduktlosgrößenplanung, gemeinsamer Produktionszyklus</i>	137
B2.2: <i>Mehrstufige Produktion, gemeinsamer Produktionszyklus</i>	140
B2.3: <i>Dynamische Losgrößenplanung, Modell PLSP</i>	144
B2.4: <i>Losgrößenplanung mit dem Modell PLSP, parallele Maschinen</i>	149
B2.5: <i>Belegungsplanung für Verpackungslinien</i>	152

3	Ressourceneinsatzplanung bei Kleinserienproduktion bzw. Werkstattproduktion	157
	Verständnis- und Wiederholungsfragen	157
	Übungsaufgaben	158
	B3.1: <i>Auftragsterminierung in PPS-Systemen</i>	158
	B3.2: <i>Terminplanung, überlappte Produktion</i>	158
	B3.3: <i>Kapazitätsorientierte Terminplanung (RCPPSP), Exakte Lösung, AMPL-Modell</i>	162
	B3.4: <i>Kapazitätsorientierte Terminplanung (RCPPSP), Prioritätsregelverfahren</i>	166
	B3.5: <i>Ablaufplanung an einer Maschine bei reihenfolgeabhängigen Umrüstzeiten</i>	175
	B3.6: <i>Ablaufplanung bei zweistufiger Produktion, Johnson-Verfahren</i>	181
	B3.7: <i>Lieferterminzusage bei auftragsorientierter Produktion, „Capable-to-Promise“</i>	183
4	Instandhaltung	188
	Verständnis- und Wiederholungsfragen	188
	Übungsaufgaben	188
	B4.1: <i>Vorbeugende Instandhaltung</i>	188
5	Qualitätskontrolle	193
	Verständnis- und Wiederholungsfragen	193
	Übungsaufgaben	193
	B5.1: <i>Abnahmeprüfung, Bestimmung der Prüfplanparameter</i>	193
	B5.2: <i>Statistische Qualitätskontrolle, \bar{x}-Karte, bekannte Prozeßparameter</i>	196
	B5.3: <i>Statistische Qualitätskontrolle, \bar{x}-Karte, unbekannte Prozeßparameter</i>	197