

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



Zum Ott-Cast
„Erkehrvideo“

<http://bit.ly/2oP5wYn>