Vorschlag des Wissens zu einer optimierbaren Produktionsmatrix bei der Kaltumformung zu Schraubengruppen anhand eines Optimierungsmodells mittels linearer Optimierung

(Anlage 7.4)

Produktbezeichnung				Sechskantschr.			Innensechskant.			Flanschschr.		
		Gruppe		SKS 1	SKS 2	SKS 3	ISS 1	ISS 2	ISS 3	FS 1	FS 2	
	optim. Produktionsstückzahlen											
Pos.	Wesentliche		Einheit									Kapazität
	Hauptgruppen											in h, €, Stck
1	Kosten	Gesamt	€									
2		Material	€									
3		Personal	€									
4		Draht	€									
5	Material	Draht	kg									
6		Plast	kg									
7		Draht	m									
8	Zubehör	Ziehmittel	kg									
9		Kühlmittel	kg									
10		Verpackung	Stck									
11		Ziehwkz. 1	Stck									
12		Ziehwkz. 2	Stck									
13	Maschinen	Presse 1	h									
14	(Mehrstufen-	Presse 2	h									
15	pressen)	Presse 3	h									
16		Presse 4	h									
17	Vorfertigung	Härterei	h									
18	(Vergütung	Glühen	h									
19	Anlassen in	Mater.prüf.	h									
20	Vergütungsstr.)	Umrüstzeiten	h									
21	Endfertigung	Band 1	h									

22		**Band 2**	**h**									
23		**Endkontrolle**	**h**									
24	**Personal**	**Pressen**	**h**									
25		**Glühen**	**h**									
26		**Härten**	**h**									
27		**Endkontrolle**	**h**									
28	**Spezifika**	**optim. Losgrö.**	**Stck**									
29		**Genauigkeit**	**1/100 mm**									
30	**Markt**	**Bedarf mini**	**Stck**									
31		**Bedarf maxi**	**Stck**									