



IWW-Studienprogramm

Grundlagenklausur II

„Führung und Leistungsprozesse“

Teil B: „Produktion und Beschaffung“

2. Musterklausur

(24 Punkte)

Zu Übungszwecken können Sie die Klausur auf Ihrem Rechner abspeichern, mit einem PDF-Reader öffnen und Ihre Lösungen in die vorgesehenen Antwortfelder eintragen.

Das Werk ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere das Recht der Vervielfältigung und Verbreitung sowie der Übersetzung und des Nachdruckes, bleiben, auch bei nur auszugsweiser Verwertung, vorbehalten. Kein Teil des Werkes darf in irgendeiner Form (Druck, Fotokopie, Mikrofilm oder ein anderes Verfahren) ohne schriftliche Genehmigung des IWW – Institut für Wirtschaftswissenschaftliche Forschung und Weiterbildung GmbH reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden. Dies gilt auch für jede Form der Kommunikation zwischen den Studierenden des IWW.

Aufgabe 1**(9 Punkte)**

Ein Zulieferunternehmen produziert ein Elektronikbauteil P aus verschiedenen Komponenten. Das Teil P setzt sich aus 5 ME der Baugruppe B1 und 2 ME der Baugruppe B3 zusammen. Baugruppe B1 besteht aus 7 ME des Teils E1 und 2 ME der Baugruppe B2 sowie 6 ME des Einzelteils E2. Baugruppe B2 wird aus 4 ME des Teils E2 und 9 ME des Teils E3 produziert, während Baugruppe B3 aus 3 ME der Baugruppe B2 und 8 ME des Teils E3 erstellt wird.

Berechnen Sie den Gesamtbedarf für das Teil E2, wenn von P insgesamt 25 ME produziert werden sollen!

Lösung Aufgabe 1

	Ergebnis
Gesamtbedarf für das Teil E2, wenn von P insgesamt 25 ME produziert werden sollen!	$x_{E2} =$

Aufgabe 2**(15 Punkte)**

Ein Unternehmen produziert Nahrungsmittelkonserven. Die Konserven jedes Fertigungsauftrags müssen zuerst die Abfüllmaschine (M1), dann die Etikettiermaschine (M2) durchlaufen. Die Bearbeitungszeiten (in ZE) sind in der nachfolgenden Tabelle dargestellt. Bestimmen Sie mit Hilfe des Johnson-Algorithmus die optimale Bearbeitungsreihenfolge der Aufträge und anschließend die Dauer der Bearbeitungszeit aller Aufträge auf der Abfüllmaschine.

Auftrag	Abfüllmaschine	Etikettiermaschine
A	5	4
B	3	4
C	6	2
D	7	3
E	5	5

Lösung Aufgabe 2

Ergebnis Optimale Bearbeitungsreihenfolge der Aufträge

Ergebnis Länge der Bearbeitung auf Maschine 1 (in Tagen)