

**QUESTION 1 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Zu welchen Missständen kann eine isolierte und separate Verwendung der klassischen

Materialwirtschaft durch ein Unternehmen führen?

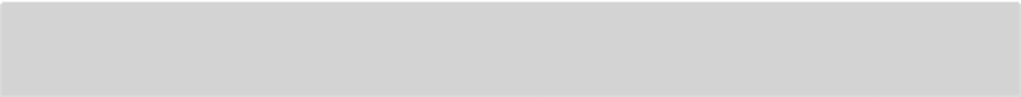
**Select one:**

*Der Lieferant eines Automobilherstellers wird häufiger mit Pönalen rechnen, falls Produktionsstillstände bei Lieferengpässen entstehen.*

Der Lieferant eines Pharmaunternehmens muss mehr Aufwand in die Suche von immer neuen Lieferanten und Partnern stecken.

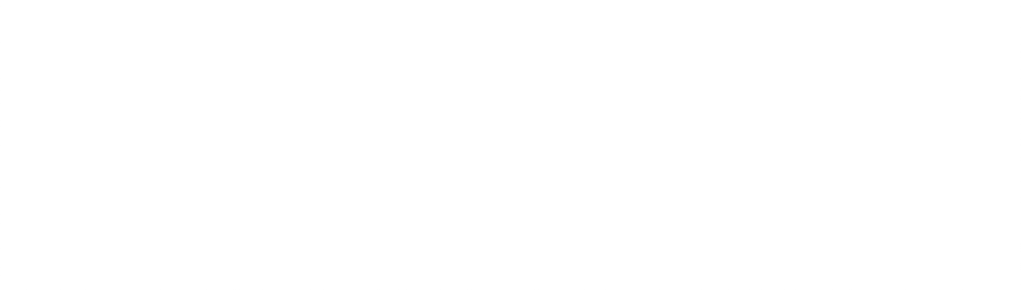
Der Lieferant eines Supermarktes muss die Befüllung und Optimierung seiner Produkte nun selbst im Supermarkt ausführen.

Der Lieferant eines Schmuckherstellers wird erhöhte Aufwände haben neue, ethisch verträgliche, Techniken für Ressourcenabbau zu finden.



**QUESTION 2 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Die integrierte Materialwirtschaft führte zur …

**Select one:**

Konzentration auf Produktionsleistungen. Einbeziehung der Kundeninteraktionen. Spezialisierung von logistischen Einzelleistungen. *Einbeziehung der Lieferanteninteraktionen*.



**QUESTION 3 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Welche Aufgaben gehören **nicht** zu den grundsätzlichen Aufgaben der

Materialwirtschaft?

**Select one:**

Disposition der Bevorratung Planung der Beschaffung Kontrolle der Transporte *Durchführung der Produktion*



**QUESTION 4 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Am Anfang der Aufgaben der Materialwirtschaft ...

**Select one:**

*stehen die Bedarfsrechnung, die Bedarfsauflösung und die Bestellmengenrechnung*. steht die Lieferantenauswahl.

steht die Planung der Produktionsmengen.

stehen die Planungen der Lager- und Transportbestände.



**QUESTION 5 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Wodurch verschaffen sich überregional operierende Unternehmen bei Absatzmärkten

innerhalb der Materialwirtschaft Wettbewerbsvorteile?

**Select one:**

Durch häufige Kundenansprache Durch häufige Transportrelationen *Durch hohe Produktionszahlen* Durch hohe Lieferantenanzahl



**QUESTION 6 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Der Gozintograph ...

**Select one:**

lässt erkennen, welche Lieferanten zur Auswahl stehen. bildet die Bestellmengen ab.

zeigt die benötigten Bestellzeiten auf.

*bildet die Struktur eines Erzeugnisses ab*.



**QUESTION 7 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Was ist aufgrund der Verkürzung der Produktlebenszyklen innerhalb der

Materialwirtschaft bei der klassischen Massenfertigung zu berücksichtigen?

**Select one:**

Flexibilisieren, um viele Lieferanten haben zu können Flexibilisieren, um räumliche Standortvorteile nutzen zu können Flexibilisieren, um mehr Räumlichkeiten anbieten zu können *Flexibilisieren, um zeitlich schneller agieren zu können*



**QUESTION 8 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Mit der Entscheidung über die optimale Losgröße werden ...

**Select one:**

*verschiedene Kosten des Unternehmens determiniert*. die Rüstkosten des Unternehmens minimiert. verschiedene Lieferanten ausgeschlossen. verschiedene Bestände des Unternehmens reserviert.



**QUESTION 9 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Wie sollte sich ein Unternehmen innerhalb seiner Materialwirtschaft auf

Umweltveränderungen einstellen?

**Select one:**

Es soll eine jährliche Anpassung stattfinden. *Es soll eine ständige Anpassung stattfinden*. Es soll eine innovative Anpassung stattfinden. Es soll eine situative Anpassung stattfinden.



**QUESTION 10 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Die Kapazitätsterminierung erfolgt aufgrund von ...

**Select one:**

Organisationsrichtlinien der Fertigung. *Prioritätsregeln*.

Bestellterminen.

Standardisierungsmaßnahmen.



**QUESTION 11 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Wie können nachhaltige Wettbewerbsvorteile in einem verschärften Wettbewerb

innerhalb der Materialwirtschaft gestaltet werden?

**Select one:**

Durch eine Verbesserung der Strategien der Logistik mit sich herausbildender Reorganisation der Bestandshaltung

Durch eine Verbesserung der Strategien der Logistik und des Managements mit sich herausbildender Verbesserung der Umschlagsvorgänge

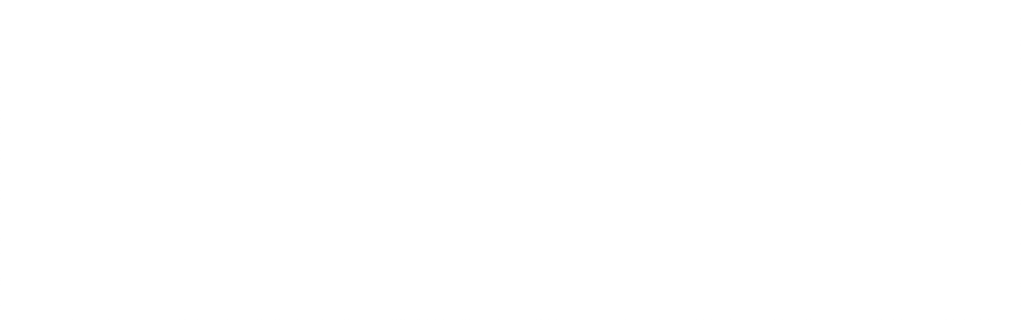
*Durch eine Verbesserung der Strategien der Fertigung mit sich herausbildender Reorganisation der Fertigungsstrukturen*

Durch eine Verbesserung der Strategien der Fertigung mit sich herausbildender Verbesserung der Produktionswirtschaft



**QUESTION 12 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Charakteristisch für die Werkstattfertigung ist ...

**Select one:**

*die räumliche Zusammenfassung gleichartiger Funktionen*. eine späte Variantenbildung.

eine Segmentierung der Fertigung.

eine Ausrichtung nach dem Objektprinzip.



**QUESTION 13 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welchen Ursachen lässt sich eine Reorganisation der Fertigungsorganisation

zuordnen?

**Select one:**

Kontinuierliche Technologieverwendung *Änderungen im Markt*

Anstellung weiterer Manager

Beförderung von Managern



**QUESTION 14 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Was zeichnet eine Fertigungssegmentierung aus?

**Select one:**

Räumliche Zusammenfassung gleicher Produktionsmittel Eine Ausrichtung der Fertigung nach gleichen Arbeitsschritten Eine vollautomatisierte Fertigung

*Eine weitgehende Entflechtung der Kapazitäten und Aufteilung des Fertigungsprozesses in*

*mehrere autonome Funktionsgruppen*



**QUESTION 15 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Mit welcher Art der Rechnung beginnt ein Unternehmen die Bedarfsrechnung?

**Select one:**

Ein Hersteller von Hundefutter ermittelt den Nettobedarf durch seine Variantenstücklisten.

Ein Hersteller von Rollschuhen ermittelt den Tertiärbedarf durch eine Abgleichsrechnung der Stücklisten zum Lagerbestand.

Ein Hersteller von Stühlen ermittelt den Bruttobedarf, indem er den Lagebestand betrachtet.

*Ein Hersteller von Lampen ermittelt den Primärbedarf, indem er Kundenaufträge betrachtet.*



**QUESTION 16 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Was sind wichtige Voraussetzungen des Simultaneous Engineering (SE)?

**Select one:**

*Frühzeitiges Aufdecken von konstruktionsbedingten Produktionsproblemen und weitgehende Standardisierung des Produktentwurfs*

Späte Einbeziehung in die Produktentwicklung und Konstruktion Serielle Bearbeitung der Konstruktion und Produktion

Erhöhung der Teilevielfalt und der Module



**QUESTION 17 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Worauf basiert die Logik der Belastungsorientierten Auftragsfreigabe (BOA)?

**Select one:**

*Auf dem Trichtermodell der Fertigung* Auf dem Pullprinzip

Auf dem Postponement-Konzept

Auf dem Pushprinzip



**QUESTION 18 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welche Angabe findet sich typischerweise in einer allgemeinen Stückliste?

**Select one:**

*Angaben über Durchlaufzeiten* Angaben über Personaleinsatz Angaben über Zahlungsmodalitäten Angaben über bevorzugte Lieferanten



**QUESTION 19 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Was will das SMED-Konzept erreichen?

**Select one:**

Dass Probleme in der Fertigung direkt an der Entstehungsstelle verhindert werden. Dass die Vorrichtungen es verhindern, dass Fehler in der Produktion entstehen.

Dass die Maschinenanordnung U-förmig angeordnet wird.

*Dass die Losgrößen in der Fertigung an die Zahl Eins angenähert werden*.



**QUESTION 20 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Was ist der Unterschied zwischen einem Erzeugnisbaum und einem Gozintographen?

**Select one:**

*Überflüssige Strukturbeziehungen werden beim Gozintographen weggelassen*. Im Erzeugnisbaum sind die Strukturen und Elemente vereinfacht dargestellt.

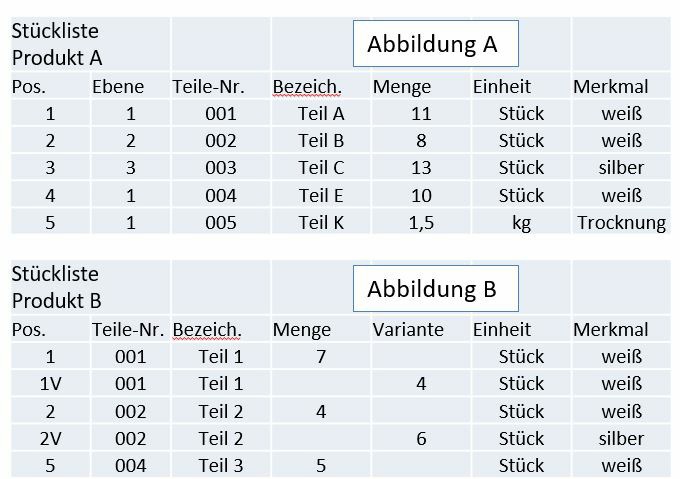
Beim Gozintografen können mehr Ebenen dargestellt werden.

Beim Erzeugnisbaum können mehr Ebenen dargestellt werden.



**QUESTION 21 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welche der in der Abbildung dargestellten Stücklisten ist eine Strukturstückliste?

**Select one:**

*Nur Abbildung A*

Sowohl Abbildung A als auch Abbildung B Weder Abbildung A noch Abbildung B Nur Abbildung B



**QUESTION 22 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Was wird beim Jidoka-Konzept bewirkt?

**Select one:**

*Die Maschinen halten selbstständig bei Prozessabweichungen an*. Die zentrale Produktionssteuerung wird bei Abweichungen sofort tätig. Die Fehlerursachen werden sofort erkannt und beseitigt.

Störgrößen werden erkannt und minimiert.



**QUESTION 23 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Was zeichnet eine Reihenfertigung aus?

**Select one:**

Hier werden auf einer Maschine möglichst Werkstücke vollständig bearbeitet. Der Materialfluss ist zeitlich und physisch gekoppelt.

*Die Ressourcen werden entsprechend den Arbeitsvorgängen angeordnet.*

Die Arbeitsplätze sind durch Förderungseinrichtungen miteinander verbunden.



**QUESTION 24 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Was geben Produktionskoeffizienten an?

**Select one:**

Welche Relation von unbestimmten Teile zu bestimmten Teilen im Unternehmen existiert Welche Menge die einzelnen Bedarfsarten des Bruttobedarfs zum Nettobedarf haben Welche Relation von unstrukturierten Teilen zu strukturierten Teilen im Unternehmen existiert

*Welche Menge von untergeordneten Teile einem übergeordnetem Teil zugeordnet werden können*



**QUESTION 25 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Welcher Informationsgehalt hat eine Abrufs-Fortschrittszahl?

**Select one:**

Sie dokumentiert die kumulierte Anzahl der Ausgänge im Versand.

Sie dokumentiert die kumulierte Anzahl der tatsächlichen Kundenlieferungen. Sie gibt die kumulierte Anzahl der verbrauchten Mengen an.

*Sie gibt die kumulierte Anzahl der abgerufenen Produktmengen an*.



**QUESTION 26 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welches ist ein Anwendungsgebiet einer Mengenübersichtsstückliste?

**Select one:**

*Häufige Änderungen der Konstruktionen* Einfache Kalkulation von Baugruppen Schnelle Vorbereitung von Arbeitsvorgängen Gezielte Planung der Fertigung



**QUESTION 27 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Was ist **kein** Beispiel für lagerbestandsvariable Lagerhaltungskosten?

**Select one:**

Versicherungsprämien

Verzinsung des gebundenen Kapitals Kosten durch Verderb und Schwund

*Kosten für kalkulatorische Abschreibungen auf Lagerbestände*



**QUESTION 28 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Welche Arten der Bestände finden bei einem Stuhlproduzenten Eingang in die

Abgleichsrechnung?

**Select one:**

Freie Lagerbestände von Holzabfällen Sicherheitsbestände von Leim- und Klebeverbindungen *Neu erhaltene Lieferungen gepolsterter Sitzflächen*

Werkstattbestände von Verpackungen des Polsterfüllmaterials



**QUESTION 29 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Wovon ist die Produktionslogistik ein Subsystem?

**Select one:**

Sie ist ein Subsystem der Materialwirtschaft.

Sie ist ein Subsystem der Distributionswirtschaft. *Sie ist ein Subsystem der Unternehmenslogistik*. Sie ist ein Subsystem des Bestandsmanagements.



**QUESTION 30 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Was wird innerhalb der Materialbedarfsplanung ermittelt?

**Select one:**

Der Materialbedarf wird nach Kosten, Qualität, Belastungsgrenzen und räumlicher Verteilung ermittelt.

Der Materialbedarf wird nach Bestandspolitik, Prozessen, Belastungsgrenzen und zeitlicher Verteilung ermittelt.

Der Materialbedarf wird nach Sicherheitsbeständen, Kosten, Menge und räumlicher Verteilung ermittelt.

*Der Materialbedarf wird nach Art, Qualität, Menge und zeitlicher Verteilung ermittelt.*



**QUESTION 31 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Was ist das Ziel der Bedarfsdeckungsplanung?

**Select one:**

Ein materialwirtschaftliches Optimum zu erreichen und dabei nur die ungeplanten Konsequenzen der Lagerhaltung in der Materialdisposition zu berücksichtigen.

Ein materialwirtschaftliches Optimum zu erreichen und dabei die wert- und kostenmäßigen Konsequenzen der Lagerhaltung in der Materialdisposition zu berücksichtigen.

Ein materialwirtschaftliches Optimum zu erreichen und dabei nur die wertmäßigen Konsequenzen der Lagerhaltung in der Materialdisposition zu berücksichtigen.

*Ein materialwirtschaftliches Optimum zu erreichen und dabei die mengen- und kostenmäßigen Konsequenzen der Lagerhaltung in der Materialdisposition zu berücksichtigen*.



**QUESTION 32 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Wodurch zeichnet sich eine Gruppenfertigung aus?

**Select one:**

Sie zeichnet sich durch eine räumliche Zusammenfassung gleichartiger Funktionen aus. Sie zeichnet sich durch einen hoch automatisierten Materialfluss aus.

*Eine örtliche Zusammenfassung von Maschinen, die zur Herstellung notwendig sind.*

Sie zeichnet sich dadurch aus, dass die Arbeitsplätze durch Fördertechnik verbunden sind.



**QUESTION 33 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Was ist **kein** Kennzeichen eines Manufactoring Postponement?

**Select one:**

Produktion wird erst nach dem Bestelleingang realisiert. Auslieferung erfolgt standardisiert.

*Fertigung und Distribution erfolgen kundenindividuell*.

Verzögerung der Produktionsabläufe



**QUESTION 34 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Die Aufgabe der Bestell- und Lagerhaltungsplanung bei einem

Verbandmaterialhersteller ist die …

**Select one:**

Planung der innerbetrieblichen Bestellungen mit Kanbansystem.

*Planung der Höhe von Reservebeständen für die selbstproduzierten Produkte und Zukaufteile*. Planung der Personaldispositionen für den Einkauf und die Bestellannahme.

Planung der Anzahl der Transportmittelbereitstellung für die Abholung der Bestellungen.



**QUESTION 35 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Wodurch lässt sich ein Regelkreis bei der Kanban-Steuerung charakterisieren?

**Select one:**

Ein Regelkreis ist durch die Verbindung zweier Quellen gekennzeichnet. Ein Regelkreis soll Störungen in der Produktion verhindern.

*Ein Regelkreis ist durch die Verbindung der Quelle und der Senke gekennzeichnet.*

Ein Regelkreis ist durch die Verbindung zweier Senken gekennzeichnet.



**QUESTION 36 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Was bezeichnet der Begriff Fixkostendegression?

**Select one:**

*Die Bestellkosten pro Mengeneinheit werden umso kleiner, je größer die Bestellmenge ist*. Die Bestellkosten pro Mengeneinheit werden umso größer, je größer die Bestellmenge ist. Die Bestellkosten pro Mengeneinheit werden umso größer, je kleiner die Bestellmenge ist. Die Bestellkosten pro Mengeneinheit werden umso kleiner, je kleiner die Bestellmenge ist.



**QUESTION 37 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was bedeutet das Lean-Production-Konzept?

**Select one:**

Das Konzept will die Produktionsprozesse synchronisieren.

Das Konzept erhöht die Anzahl der Hierarchiestufen in der Fertigung. Das Konzept bevorzugt eine Push-Strategie in der Fertigung.

*Das Konzept ist eine japanische Produktionsphilosophie, die Verschwendungsarten vermeidet.*



**QUESTION 38 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Wohin wird die Planung der Sicherheitsbestände innerhalb der Bestellmengenplanung

eingeordnet?

**Select one:**

*In die Aufgaben der Bestell- und Lagerhaltungsplanung*

In die Voraussetzungen der Bestell- und Lagerhaltungsplanung

In die optionalen Methoden der Bestell- und Lagerhaltungsplanung In die Ziele der Bestell- und Lagerhaltungsplanung



**QUESTION 39 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Welches ist ein Beispiel für Lagerhaltungskosten wie sie bei der optimalen Bestellgröße

eines Uhrenherstellers vorkommen können?

**Select one:**

Kosten für die Herstellung der zu lagernden Bauteile Kosten für die Beschaffung bis zur Wareneingangsprüfung

*Kosten für die Sondersäuberung der Komponenten vor der Verbauung*

Kosten für administrative Prüfvorgänge der einzulagernden Komponenten



**QUESTION 40 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Was sind horizontale Produktionsnetzwerke?

**Select one:**

*Verbindungen zwischen Unternehmen der gleichen Wertschöpfungsstufe* Virtuelle Verbindungen verschiedener Unternehmungen

Verbindungen zwischen Unternehmen unterschiedlicher Wertschöpfungsstufen

Verbindungen zwischen Unternehmen unterschiedlicher Branchen



**QUESTION 41 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welche der genannten Variablen kommt in der Andler'schen Losgrößenformel vor?

**Select one:**

Umsatz der Produktion *Preis pro Stück* Anfangsbestand Mindestbestand im Lager



**QUESTION 42 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Was ist das Ziel der Shainin-Methode?

**Select one:**

Das Ziel besteht im sofortigen Produktionsstopp bei Störungen.

*Das Ziel besteht in der Ermittlung der auf die Qualitätsprobleme einwirkenden wichtigsten Einflussgrößen.*

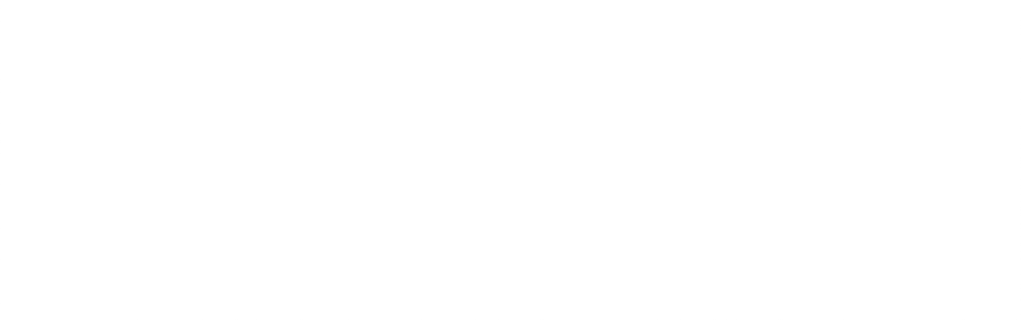
Das Ziel besteht in der automatischen Benachrichtigung des Personals bei Störungen.

Das Ziel besteht im Auffinden einer Optimalkombination von Steuerungsgrößen durch simultane Variation.



**QUESTION 43 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Was ist **kein** Instrument des operativen Produktionskontrollsystem?

**Select one:**

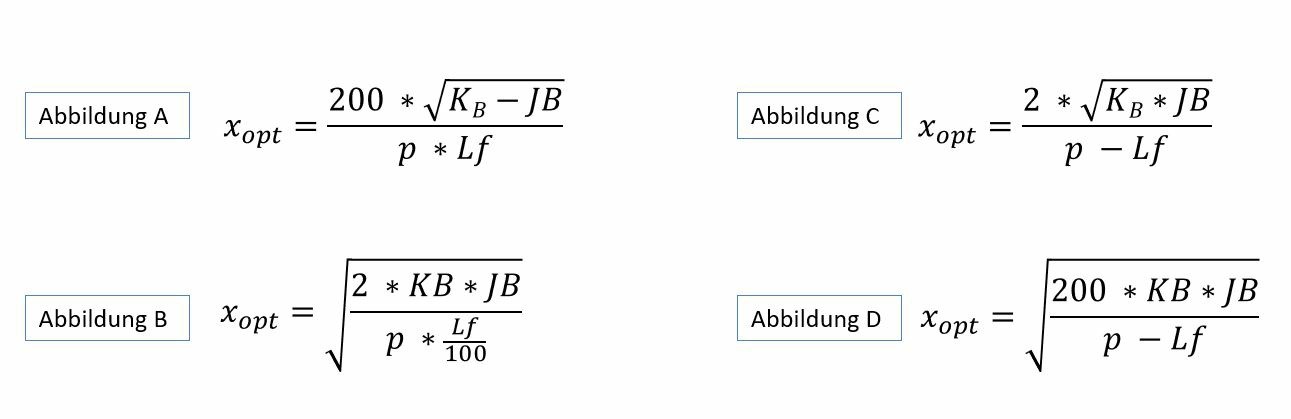
Durchlaufzeitanalysen Produktivitätsrechnungen *Layoutplanungen in der Produktion*

Kostenstellenbezogene Soll-Ist-Abweichungsanalysen



**QUESTION 44 OF 387**

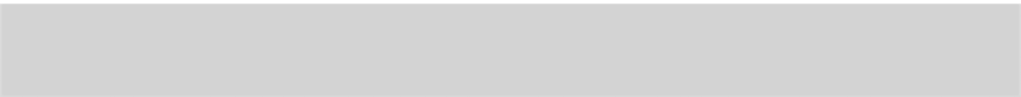
**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Welche der dargestellten Formeln zeigt die Andlersche Losgrößenformel?

**Select one:**

Abbildung C Abbildung A Abbildung D *Abbildung B*



**QUESTION 45 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Welches ist ein Unterziel der Losgrößenplanung?

**Select one:**

Die Fertigung mit deren Bestandspufferung kostenoptimal durchzuführen. *Die Fertigung mit den verwendeten Mengen kostenoptimal durchzuführen*. Die Planung der Fertigungsmenge kostenoptimal durchzuführen.

Die Planung der Bestandshaltung kostenoptimal durchzuführen.



**QUESTION 46 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Was enthält eine Mengenstückliste?

**Select one:**

Sie enthält alle Baugruppen und Rohstoffe, die in eine Baugruppe eingehen. Sie enthält die für ein Produkt notwendigen Materialien in strukturierter Form. Sie enthält alle notwendigen Inhalte zur Bestellmengenplanung.

*Sie enthält alle Materialien, die in ein Produkt eingehen*.



**QUESTION 47 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Wo befindet sich beim Engineer-to-Order der Kundenentkoppelungspunkt?

**Select one:**

*Vor der Entwicklung* Vor der Fertigung Vor der Beschaffung Vor der Montage



**QUESTION 48 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Wie kann ein Auftrag innerhalb der Losgrößenplanung zusammengesetzt sein?

**Select one:**

Nur aus Teilen, die bei wechselnden Lieferanten und Partnern unternehmensextern bezogen werden.

Nur aus Teilen, die in unterschiedlichen Standorten im Unternehmen selbst hergestellt werden.

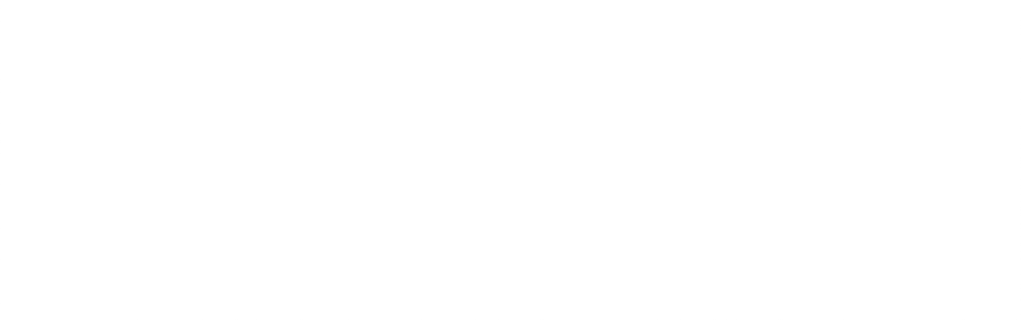
Nur aus Teilen, die bei gleichbleibenden Lieferanten und Partnern unternehmensextern bezogen werden.

*Nur aus Teilen, die im Unternehmen selbst hergestellt werden und solche, die extern bezogen werden.*



**QUESTION 49 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Wie verläuft bei der Transferstraße in der Produktion der Materialfluss?

**Select one:**

Automatisiert und flexibel

*Zeitlich und physisch durch automatisierte Fördersysteme gekoppelt* Ohne zeitliche Bindung und gekoppelt

Zeitlich gebunden und nicht gekoppelt



**QUESTION 50 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Woraus besteht eine Losgröße innerhalb eines Auftrags?

**Select one:**

Aus Bestellteilen

Aus Fremdbezugsteilen *Aus Eigenfertigungsteilen* Aus Lieferteilen



**QUESTION 51 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Was passiert, wenn die Ist-Fortschrittszahl die Soll-Fortschrittszahl überschreitet?

**Select one:**

Es liegt ein Fehlbestand vor.

*Es entsteht eine Vorlaufsituation, d. h. ein Lagerbestand entsteht*. Der gesamte Produktionsablauf verzögert sich.

Die Durchlaufzeit verlängert sich.



**QUESTION 52 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



In welcher Situation wird dargestellt, wozu hohe Lose bei einer Losgrößenplanung

führen kann?

**Select one:**

Ein Getriebehersteller hat durch große Lose sehr mit seinen Rüstkosten wegen häufiger Maschinenwechsel zu kämpfen.

*Ein Staubsaugerhersteller hat durch große Lose sehr viele Fertigungsteile und Endprodukte in seinem Lager liegen*.

Ein Schuhhersteller hat durch große Lose sehr große Probleme mit seinem Simultaneous Engineering Konzept.

Ein Dosenhersteller hat durch große Lose sehr viele Produktionsausfälle wegen Lieferproblemen der Lieferanten.



**QUESTION 53 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Wie äußert sich bei einer Losgrößenvariation eine Losgröße mit niedrigem Volumen?

**Select one:**

Durch das niedrige Volumen werden größere Lose gebildet, die zu seltenem Umrüsten führen, wodurch die Rüstkosten sinken; gleichzeitig sinken die Bestandskosten, da nur wenige Bestände vorhanden sind.

Durch das niedrige Volumen werden kleinere Lose gebildet, die zu häufigerem Umrüsten führen, wodurch die Rüstkosten sinken; gleichzeitig steigen die Bestandskosten, da nun mehr Bestände vorhanden sind.

Durch das niedrige Volumen werden größere Lose gebildet, die zu seltenem Umrüsten führen, wodurch die Rüstkosten steigen; gleichzeitig steigen die Bestandskosten, da nun mehr Bestände vorhanden sind.

*Durch das niedrige Volumen werden kleinere Lose gebildet, die zu häufigerem Umrüsten führen, wodurch die Rüstkosten steigen; gleichzeitig sinken die Bestandskosten, da nur wenige Bestände vorhanden sind.*



**QUESTION 54 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Bei der BOA (Belastungsorientierten Auftragsfreigabe) werden nur Aufträge in die

Produktion eingelastet, die ...

**Select one:**

die Durchlaufzeiten nicht verlängern.

*die höchste Priorität besitzen und die Belastungsschranke nicht übersteigen*. die Lagerbestände nicht unnötig erhöhen.

die Kapazitäten voll auslasten.



**QUESTION 55 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Welche Kosten sind für die operative Losgrößenplanung **nicht** relevant?

**Select one:**

Kosten, die für die Rüstung der Maschinen anfallen. Kosten, die durch die Höhe der Losgröße anfallen.

*Kosten, die durch die Bereitstellung von Kapazitäten in der Produktion anfallen.*

Kosten, die für die zeitliche Verteilung der Loserstellung anfallen.



**QUESTION 56 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welches ist eines der Kriterien nach denen Modelle bei der Losgrößenplanung

klassifiziert werden können?

**Select one:**

Konstante Nachfrage im Bestellprozess Konstante Nachfrage im Produktionsprozess *Konstante Nachfrage im Nachfrageprozess* Konstante Nachfrage im Transportprozess



**QUESTION 57 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



In welchem Zusammenhang wird eine Erfassung des Zeitablaufs hinsichtlich der

Losgrößenplanung relevant?

**Select one:**

Zur genaueren Planung der Personalbesetzung des Lagers Zur genaueren Planung der Transportzeiten

Zur genaueren Bestimmung der tatsächlichen Losgröße

*Zur genaueren Klassifizierung eines Losgrößenmodells*



**QUESTION 58 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Wann ist eine Neuausrichtung (Reorganisation) der Fertigung **nicht** unbedingt

notwendig?

**Select one:**

Bei Veränderungen der Produktarchitektur Bei Änderungen der Fertigungstechnologien Bei Umbrüchen im Markt

*Bei einer Neuausrichtung des Transportbereichs*



**QUESTION 59 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Wovon geht das deterministische Verfahren der Materialbedarfsplanung aus?

**Select one:**

*Von vorliegenden Kundenaufträgen und demnach von der Basis des Absatz- und Produktionsprogramms*

Von den Mengenplanungen des Versandbereichs Von der Auslastungsplanung der Behälter

Von der Prognose der möglichen Abfälle



**QUESTION 60 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Das Lager in einem Industrieunternehmen ist …

**Select one:**

ein Ort zum vorübergehenden Verbleiben und Transportieren von Gütern nach deren Bestellung. ein Ort zur vorübergehenden Aufbewahrung von Fertiggütern bis nach der Distribution.

*ein Ort zum geplanten Aufheben von Waren während der Zeit zwischen Einkauf und Verbrauch.*

ein Ort zum geplanten Sammeln der Halbfertiggüter bis nach der Distribution der Fertigwaren.



**QUESTION 61 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welchen Vorteil hat die Baukastenstückliste?

**Select one:**

Alle Fertigungsstufen sind unmittelbar sichtbar.

Jedes untergeordnete Teil wird nur einmal aufgelistet.

Der Gesamtbedarf wird an allen Teilen auf einen Blick sichtbar.

*Redundanzfreie Stücklistenauswertung, da identische Baugruppen nur einmal gespeichert werden*.



**QUESTION 62 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welches ist ein Beispiel für lagerbestandfixe Kosten?

**Select one:**

Kosten für Schwund von Waren im Lager

Kosten für die Umstellung von Produktionsmaschinen *Kosten für die Wartung der Lagerregale*

Kosten für die Versicherung der Lagerräume



**QUESTION 63 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Wobei handelt es sich beim Make-to-Stock-Verfahren?

**Select one:**

Es handelt sich um eine Auftragsfertigung nach Eingang des Kundenauftrags. Es handelt sich um eine gänzliche Neukonstruktion durch den Kunden.

*Es handelt sich um eine reine Lagerfertigung.*

Es handelt sich um kundenspezifische Fertigung der Baugruppen und Module.



**QUESTION 64 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Welche ist eine der Voraussetzungen, proportionale lagerbestandsvariable Kosten

ansetzen zu können?

**Select one:**

Die Lagerkapazitäten werden durch reale Lagerbestände oder auch sinnvolle Überlegungen auf ein Minimum begrenzt.

Die Lagerhaltungskosten werden immer als abhängig von der Dauer der Lagerung und der Bestandshaltung gerechnet.

Die Lagerbestände werden kontinuierlich und regelmäßig wieder erhöht, innerhalb eines Tages nachdem es zu einer Entnahme kam.

*Die Lagerbestände haben kontinuierliche Herausgaben, weshalb sie gleichmäßig gesenkt werden innerhalb der geplanten Zeitspanne.*



**QUESTION 65 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was bedeutet eine Harmonisierung des Produktionsflusses?

**Select one:**

Die Harmonisierung bedeutet, dass stets die gleiche Produktionsmenge gefertigt wird.

Die Harmonisierung bedeutet, dass Baugruppen immer in den gleichen Fertigungssegmenten gefertigt werden.

*Die Harmonisierung des Produktionsflusses bedeutet, dass eine möglichst gleichmäßige Produktionsmenge angestrebt wird, in der Wartezeiten vermieden werden.*

Die Harmonisierung bedeutet, dass die Fertigung stets nach dem Holprinzip organisiert wird.



**QUESTION 66 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Bei welcher Art von Produkten ist der Lagerhaltungssatz prozentual deutlich höher?

**Select one:**

Bei teuer und schwer zu lagernden Produkten Bei teuren und einfach zu lagernden Produkten *Bei billigen und schwer zu lagernden Produkten* Bei billigen und einfach zu lagernden Produkten



**QUESTION 67 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Welche der beschriebenen Situationen ist ein Auflagevorgang?

**Select one:**

Ein Tütensuppenhersteller, der seine komplette Auflage einer Suppensorte bündelt, markiert und an einer bestimmten Stelle einlagert.

Ein Zeitungsverlag, der im Anschluss an den Druck der kompletten Zeitungsedition, einige Exemplare auf Mängel kontrolliert.

Ein Bekleidungshersteller, der seine fertig produzierten Bekleidungsartikel in sortenreinen LKWs an den Groß- und Einzelhandel versendet.

*Ein Saftabfüller, der vor Beginn der Abfüllung der Sorte Apfelsaft, verschiedene Umstellungen vorzunehmen hat*.



**QUESTION 68 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was muss eine Just-in-time-Fertigung bewirken?

**Select one:**

*Dass der Fließgrad in der Fertigung beschleunigt wird*. Dass bei Engpässen Vorräte aufgebaut werden.

Dass der Fertigungsfluss segmentiert wird.

Dass zunehmend Maschinen in der Fertigung eingesetzt werden.



**QUESTION 69 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Was ist ein Teil der auflagenfixen Kosten in einem Zeitungsverlag?

**Select one:**

Die verwendete Menge an Papier für die Auflage Die Miete für die Lagerräume

Die verwendete Menge an Farbe für die Auflage

*Eine für die Auflage erstellte Druckplatte*



**QUESTION 70 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Wie erfolgt bei der Kanban-Produktion die Steuerung?

**Select one:**

Die Steuerung erfolgt automatisch durch IT-Systeme.

*Die Steuerung erfolgt durch selbst steuernde Regelkreise*. Die Steuerung erfolgt durch eine zentrale Produktionsstelle.

Die Steuerung erfolgt dezentral durch den jeweiligen Mitarbeiter.



**QUESTION 71 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Was ist das wesentliche Ziel der belastungsorientierten Auftragsfreigabe (BOA)?

**Select one:**

Das wesentliche Ziel besteht in der Erhöhung der Mitarbeitermotivation in der Fertigung. Das wesentliche Ziel ist es, Umwege in der Fertigung zu vermeiden.

Das wesentliche Ziel besteht darin, eine Pullstrategie in der Fertigung umzusetzen.

*Das wesentliche Ziel besteht darin, Warteschlangen vor den Arbeitsstationen in der Fertigung zu vermeiden und damit die Durchlaufzeiten zu senken sowie den Fertigungsfluss zu erhöhen.*



**QUESTION 72 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Welches sind **keine** Fehlmengenkosten?

**Select one:**

Ein Supermarkt muss ein Produkt wegen Verderb durch falsche Lagerung nachliefern und hat dadurch eine Express-Lieferung zu zahlen.

*Eine Firma muss auf Kundenwunsch viele Produktvarianten produzieren, dabei werden häufige Maschinenwechsel und Fehlzeiten nötig*.

Ein Supermarkt hat durch ein fehlerhaftes Lagerhaltungsprogramm erst später als geplant eine problemlose Neulieferung veranlasst.

Eine Firma hat ein Produkt falsch konstruiert, weshalb sehr viel Schwund auftritt und Nachproduktionen zu bezahlen sind.



**QUESTION 73 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welches ist ein Aufgabenkomplex der Kapazitätsterminierung?

**Select one:**

Planung der Aufbauorganisation der Fertigung *Festlegung der Reihenfolge der Arbeitsgänge* Setzung von Terminen für Just-In-Time Bestimmung der maximalen Lagerkapazität



**QUESTION 74 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Was will das Jidoka-Konzept erreichen?

**Select one:**

Das Jidoka-Konzept will erreichen, dass die Mitarbeiter die Qualitätssicherung autark steuern können.

Das Jidoka-Konzept will erreichen, dass die Fertigung stets Losgrößen bilden kann. Das Jidoka-Konzept will erreichen, dass die Fertigung flexibler produzieren kann.

*Das Jidoka-Konzept will erreichen, dass die Maschinen bei Qualitätsabweichungen automatisch*

*anhalten*.



**QUESTION 75 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Was ist **kein** Prinzip für die Gestaltung von Produktionsnetzwerken?

**Select one:**

Vereinfachen der Strukturen und Abläufe Synchronisieren der Informations- und Materialflüsse Modularisieren von Logistiksystemen

*Kontinuierliche Verbesserung in den Funktionsbereichen*



**QUESTION 76 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Was passiert bei freier Kapazität während der Kapazitätsterminierung?

**Select one:**

Es wird geprüft, ob andere Auftragszeiten verkürzt werden können. *Eine Überprüfung, ob eine frühere Freigabe der Aufträge möglich ist* Es wird geprüft, ob andere Auftragszeiten verlängert werden können. Die freie Kapazität kann nicht weiter verwendet werden.



**QUESTION 77 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Was bezeichnet man als Dilemma der Ablaufplanung?

**Select one:**

*Die Planung soll einerseits zu geringen Durchlaufzeiten, andererseits zu geringeren Endlager- und Verzugszeiten führen.*

Die Planung soll einerseits zu geringen Beständen, andererseits zu einer hohen Kapazitätsauslastung führen.

Die Planung soll einerseits zu geringen Beständen, andererseits zu geringen Kapazitäten führen.

Die Planung soll einerseits zu geringen Ausfallzeiten, andererseits zu einer Qualitätsverbesserung führen.



**QUESTION 78 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Was passiert, wenn ein Arbeitsvorgang **nicht** bis zum spätesten Anfangszeitpunkt

geplant werden kann?

**Select one:**

Falls ein Ausweichen, z.B. auf andere Arbeitsplätze nicht möglich ist, werden Prioritätsregeln der Bearbeitung geändert.

*Falls ein Ausweichen, z. B. auf andere Arbeitsplätze nicht möglich ist, wird eine Neuplanung vorgenommen.*

Falls ein Ausweichen, z. B. auf andere Arbeitsplätze nicht möglich ist, wird es mit Abweichungen hintenangestellt.

Falls ein Ausweichen, z. B. auf andere Arbeitsplätze nicht möglich ist, findet ein Vorziehen vor allen anderen Aufträge statt.



**QUESTION 79 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Was bedeutet ein Kundenentkoppelungspunkt?

**Select one:**

Das ist der Übergang vom Versand in das Auslieferungslager.

*Das ist der Übergang von einer kundenanonymen zu einer kundenspezifischen Fertigung*. Das ist der Übergang von der Montage in den Versand.

Das ist der Übergang von der kundenspezifischen Konstruktion in die Distribution.



**QUESTION 80 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



In welcher Situation werden Prioritätsregeln angewandt?

**Select one:**

Nur wenn Mitarbeiter mit Kanban oder selbstregelnden Steuerkreisen arbeiten und sie dezentral entscheiden müssen

Nur wenn Lieferanten nur nach Just-in-Time oder Just-In-Sequence anliefern können und eine Reihenfolge benannt werden muss

Nur wenn Kunden die Reihenfolge der Bearbeitung verändern möchten, um früher die Produkte zu erhalten

*Nur wenn sich vor den Bedienstationen Produkte stauen und vor Ort eine Entscheidung herbeigeführt werden muss*



**QUESTION 81 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Wodurch zeichnen sich flexible Fertigungssysteme **nicht** aus?

**Select one:**

*Durch eine durchgängige Taktung des Materialflusses* Durch eine Komplettbearbeitung

Durch das automatische Befördern der Produkte

Durch eine parallele Bearbeitung unterschiedlicher Werkstücke



**QUESTION 82 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



Auslastungsorientierte Ziele werden bei welcher Planung angesetzt?

**Select one:**

*Sie sind Teil der Kapazitätsterminierung*. Sie sind Teil der Produktionsterminierung. Sie sind Teil der Bestellplanung.

Sie sind Teil der Mengenplanung.



**QUESTION 83 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Was beschreiben Prioritätsregeln innerhalb der Kapazitätsterminierung?

**Select one:**

Es sind Regeln zur Auswahl der Reihenfolge der Maschinen. *Es sind Regeln zur Auswahl der Reihenfolge der Aufträge*.

Es sind Regeln zur Auswahl der Priorisierung von Projekten.

Es sind Regeln zur Auswahl der Priorisierung von Beständen.



**QUESTION 84 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Wodurch ist eine Prozesskettenorganisation **nicht** gekennzeichnet?

**Select one:**

Durch Fertigungsmodule, in denen Verrichtungen am Objekt durchgeführt werden. Durch eine Input-Output-Beschreibung von Ein- und Ausgaben

Durch eine funktionsübergreifende Zusammenarbeit

*Durch eine Betonung der Qualitätsperspektive und eine funktionsbezogene Ausrichtung der logistischen Kette*



**QUESTION 85 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Was ist das Pull Prinzip dem Wesen nach?

**Select one:**

Prognoseveranlasst Objektorientiert Planorientiert *Auftragsveranlasst*



**QUESTION 86 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 01**



In welcher der genannten Situationen ist der früheste Kundenentkoppelungspunkt zu

verzeichnen?

**Select one:**

Ein Reifenhersteller, der für seine individuellen Reifenbeschriftungen Reifen vorproduzieren lässt und auf Anfrage eine Beschriftung vornimmt und danach den fertigen Reifen an den Kunden zu versenden.

Ein Puppenhersteller, der Puppen in unterschiedlichen Varianten produziert und einlagert, welche die Kunden mit verschiedenen Kleidungsstücken im Konfigurator bestücken können.

*Ein Uhrenhersteller, der für seine exklusiven Uhren auf eine Kundenbestellung wartet, um dann mit der Fertigung zu beginnen; nach Kundenbedarf lagert er die Uhr noch vor dem Versand.*

Ein Kofferhersteller, der aufgrund von Marktforschung seine Koffer in verschiedenen Farben und Ausführungen produzieren lässt, um sie dann aufs Lager zu legen und nach Kundenabruf zu versenden.



**QUESTION 87 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Welche der Situationen stellt eine Assemble-to-Order Produktion dar?

**Select one:**

Eine Firma, die aufgrund von erhaltenen Kundenkonfigurationen die Fertigung beginnt und anschließend direkt versendet

*Eine Firma, die nach Prognosen Komponenten produziert und diese dann nach Kundenkonfiguration zusammenbaut*

Eine Firma, die aufgrund von Lieferengpässen bei Ressourcen einheitliche Produkte produziert und lagert bis zum Versand nach Kundenaufträgen

Eine Firma, die aufgrund ihrer vergangenen Bestellungen Waren produziert und auf Kundenbestellungen zum Versand warten

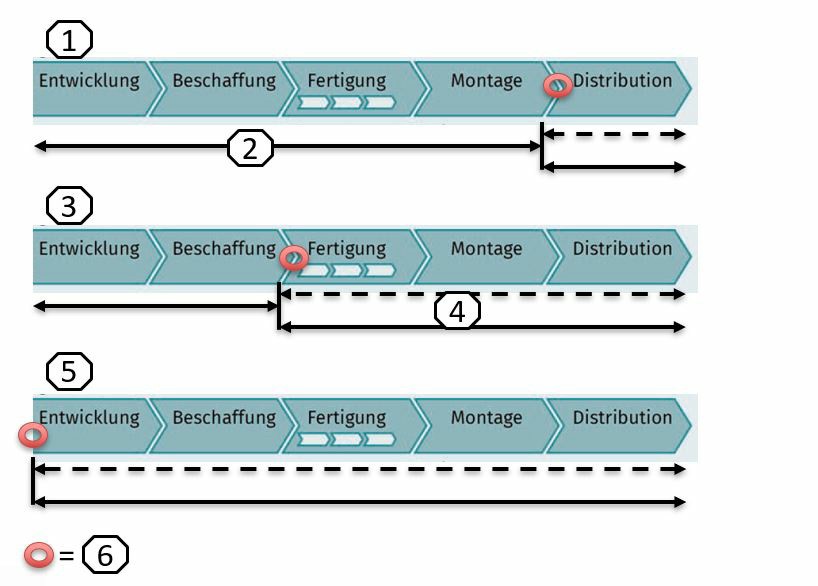


**QUESTION 88 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welche Beschriftung ist die richtige?



# Select one:

3. *Make-to-Order*

*4. Auftragsdurchlaufzeit*

*6. Entkoppelungspunkt*

2. Auftragsspezifisch "Pull"

3. Make-to-Stock

6. Entkopplungspunkt

2. Prognosebasiert "Push"

4. Auftragsspezifisch "Pull"

5. Assemble-to-Order

2. Prognosebasiert "Push"

4. Auftragsspezifisch "Pull"

5. Make-to-Stock



**QUESTION 89 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 01**



Welche Situation stellt ein ausschließliches Push Prinzip dar?

**Select one:**

*Eine Firma, die aufgrund von eigenen Marktprognosen produziert und die Produkte dann in den Supermarkt versendet*

Eine Firma, die nur vom Supermarkt die Prognosen erhält, dies so produziert und dann zum Supermarkt versendet

Eine Firma, die gemeinsam mit dem Supermarkt Prognosen erstellt, dies so produziert und dann zum Supermarkt versendet

Eine Firma, die aufgrund von eigenen Kundenbefragungen produziert und die Produkte dann in den Supermarkt versendet



**QUESTION 90 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welches ist ein materialbestandsorientiertes Konzept?

**Select one:**

Mass Customization Belastungsorientierte Auftragsfreigabe Postponement

*Make-to-Stock*



**QUESTION 91 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 01**



Welches ist ein Beispiel für Bestellkosten im Rahmen der Losgrößenbestimmung?

**Select one:**

Einlagerung des fertigen Produkts Prüfung der Endmontage Transporte zum Endkunden

*Prüfungen innerhalb des Wareneingangs*



**QUESTION 92 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



In welcher der beschriebenen Situationen zeichnet sich die enge Interpretation der

Produktion in einer Automotive Supply Chain ab?

**Select one:**

Bei einem Lohnverpacker, der kleine "Fertigteile-Kits" zusammenstellt, um die Montage der Motoren beim Automobilhersteller damit zu beliefern

Ein Unternehmen, welches beim Automobilhersteller die Qualität im Rahmen von End- und Zwischenkontrollen der Produkte übernimmt

Ein Automobildisponent, der die fertigen Autos verpackt, um sie dann im Namen des Automobilherstellers zu dessen Händlern ausliefern zu lassen

*Ein Logistiker, der Teile des Autocockpits prüft, zusammenfügt und montiert und diese zur Endmontage zu einem Automobilhersteller versendet*



**QUESTION 93 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



In welcher Situation zeichnet sich der Begriffsdefinition nach eine Produktionslogistik

ab?

**Select one:**

Ein Waschmaschinenhersteller, der sich vorrangig um die Koordination der Partner und der dazugehörigen Ressourcen kümmert.

Ein Möbelhersteller, der sich vorrangig um seine Aufbauorganisation und die wichtigen Optimierungen der Logistiksysteme kümmert.

Ein Keramikhersteller, der sich vorrangig um die interne Koordination des Forschungspersonals und die Optimierung dessen Kostenstrukturen kümmert.

*Ein Rasiererhersteller, der sich vorrangig um seine Ablauforganisation und der dazugehörigen Verbesserungen kümmert*.



**QUESTION 94 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



In welcher Antwort wird der Begriff Produktionswirtschaft beschrieben?

**Select one:**

Lehre von der Art und Weise der Herstellung und Verpackung von Produkten aus Sicht der des Ingenieurswesen

Lehre von der Art und Weise der Herstellung und Verpackung von Produkten aus Sicht der Physik und technischer Optionen

*Lehre von der Art und Weise der Erstellung von Produkten und Leistungen in betriebswirtschaftlicher und technischer Hinsicht*

Lehre von der Art und Weise der Erstellung von Produkten und deren Varianten aus Sicht der BWL und des Designs



**QUESTION 95 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Womit hat Produktionslogistik hauptsächlich zu tun?

**Select one:**

Sie beschäftigt sich nur mit Layoutgestaltung. *Sie beschäftigt sich primär mit Prozessen*.

Sie beschäftigt sich alleinig mit der Produktion.

Sie beschäftigt sich hauptsächlich mit Transporten.



**QUESTION 96 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Wie lässt sich Produktionslogistik definieren?

**Select one:**

Als ein Parallelsystem der Unternehmenslogistik *Als ein Subsystem der Unternehmenslogistik* Als ein Subsystem des Qualitätsmanagements Als ein Parallelsystem der Produktion



**QUESTION 97 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



In welcher Situation werden die Gestaltungsaufgaben der Produktionslogistik richtig

eingesetzt?

**Select one:**

Ein Autohersteller analysiert seinen Maschinenpark, um so Layout und Aufstellung der Maschinen möglichst verrichtungsorientiert zu gestalten.

*Ein Werkzeughersteller, der innerhalb der Fertigung Analysen der Laufwege macht, um so Transportprozesse bestmöglich zu gestalten*

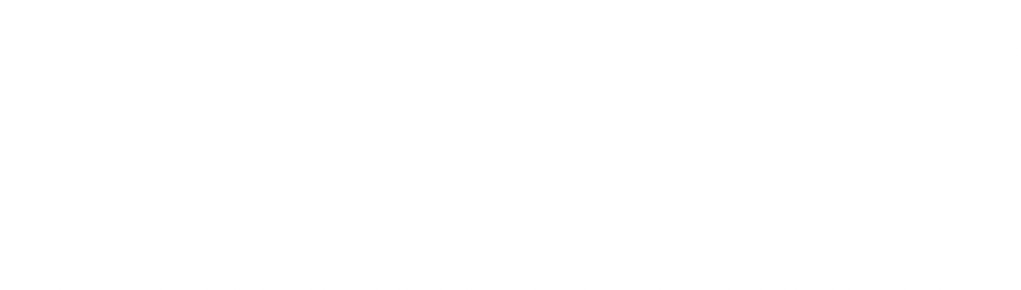
Ein Elektronikhersteller macht eine Losgrößenberechnung, um damit die Verfügbarkeit der Produktionsfaktoren auf einen Partner zu reduzieren.

Ein Gartenzwerghersteller möchte Simultaneous Engineering einsetzen, um damit primär die Bestände in der Produktion und im Lagerbereich zu reduzieren.



**QUESTION 98 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Welches ist eine Aufgabe der Produktionslogistik?

**Select one:**

*Eine Reduktion der Menge an Modellen, Sorten und Serien anzustreben* Die Losgröße lediglich in kundennahen Bereichen auf 1 zu senken

Das Maschinenlayout vom Materialfluss zu entkoppeln

Eine maximale Auslastung der Kapazitäten herzustellen



**QUESTION 99 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Welche Aussage ist richtig?

**Select one:**

*Eine der Aufgaben der Produktionslogistik ist es, eine sinnvolle Kombination von Eigenfertigung und Fremdbezug zu finden und zu gestalten*.

Unterschiedliche Arten der Fertigungsorganisation lassen sich durch die zeitliche Anordnung der Ressourcen (Betriebsmittel) unterscheiden.

Die Gestaltungsaufgaben der Produktionslogistik differenzieren sich in die kurzfristig wirkende Logistikstrukturplanung sowie in die langfristig wirkende Güterflussplanung.

Die Produktionswirtschaft ist eine reine Objektlehre, die sich mit der Art und Weise der Herstellung von Gütern mit technischen Problemen beschäftigt.



**QUESTION 100 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Wodurch unterscheiden sich verschiedene Arten von Fertigungsorganisationen?

**Select one:**

Nach der Ausrichtung und dem Objekt *Nach der Ausrichtung und der Ortbindung*

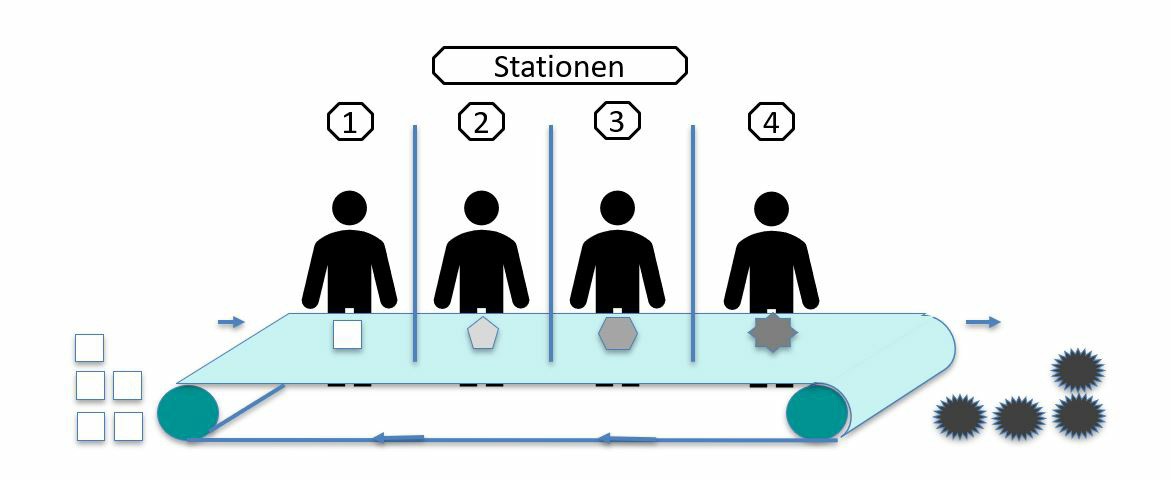
Nach dem Verrichtungs- und dem Objektprinzip

Nach dem Baustellen- und dem Werkbankprinzip



**QUESTION 101 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Um welche Art der Fertigungsorganisation handelt es sich bei der folgenden Grafik?

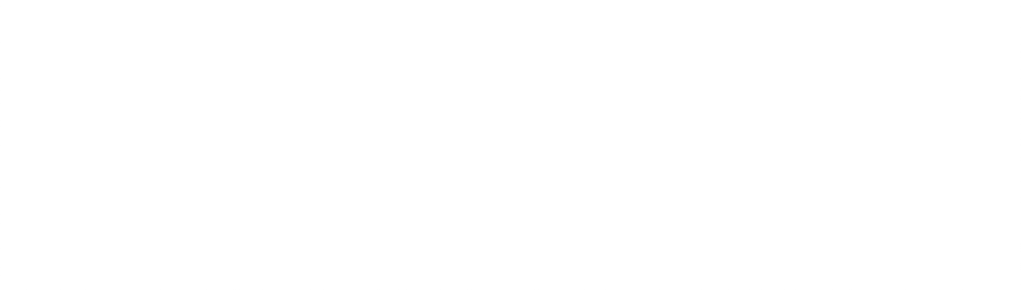
**Select one:**

Werkstattfertigung *Transferstraße* Funktionsprinzip Reihenfertigung



**QUESTION 102 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Welche Fertigungsart lässt sich der automatisierten Zentrenproduktion zuordnen?

**Select one:**

*Flexibles Fertigungssystem* Fertigungsinsel Reihenfertigung Werkstattfertigung



**QUESTION 103 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



In welcher Beschreibung finden Sie Charakteristika einer Werkstattfertigung?

**Select one:**

Ein Uhrenhersteller stellt eine limitierte Anzahl an Uhren her und ordnet dabei seine benötigten Materialien und Werkzeuge direkt um sich herum an.

Ein Logistikdienstleister montiert kleine Regale und stellt diese einzeln zugänglich in der Halle auf. Die Regale werden mit Waren bestückt und versendet.

*Ein Keramikhersteller hat die Tätigkeiten, die viel Wasser verbrauchen, in einer, die Tätigkeiten die Licht benötigen, in einer anderen Ecke angeordnet.*

Ein Handtaschenhersteller hat die Maschinen nach Verrichtungen aufgeteilt, sodass sie automatisch im Materialfluss hintereinander angesteuert werden können.



**QUESTION 104 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Welche Situation beschreibt eine Reihenfertigung?

**Select one:**

Ein Hersteller von Matratzen nutzt ein Fließprinzip und hat die Maschinen so aufgestellt, dass sie in Verrichtungsgruppen angeordnet sind.

Ein Hersteller von Hackfleisch nutzt eine autonome und automatisierte Anlage im kompletten Fließprinzip und Schutzatmosphäre mit menschlicher Endkontrolle.

Ein Hersteller von Wärmflaschen nutzt ein Materialprinzip und hat die Maschinen so aufgestellt, dass sie mit Förderbändern verbunden sind.

*Ein Hersteller von Bekleidungsaccessoires nutzt ein Objektprinzip und hat die Maschinen so aufgestellt, dass sie nach der Prozessabwicklung stehen.*



**QUESTION 105 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Sie haben einen zeitlich gebundenen, gerichteten Materialfluss, welcher physisch **nicht**

gekoppelt ist. Auf welche Form der Fertigungsorganisation weist dies hin?

**Select one:**

Auf Werkstattfertigung *Auf Fließfertigung*

Auf Reihenfertigung

Auf Transferstraßen



**QUESTION 106 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Welche Situation beschreibt eine Gruppenorganisation?

**Select one:**

Eine Firma, deren Maschinen automatisiert im Materialfluss angeordnet sind; dabei sind die Maschinengruppen nach dem Objektprinzip aufgeteilt.

Eine Firma, deren Maschinen automatisiert im Materialfluss angeordnet sind; dabei sind die Maschinengruppen nach dem Prozessprinzip aufgeteilt.

*Eine Firma, deren Maschinengruppen automatisiert im Materialfluss angeordnet sind; die Maschinengruppen sind jedoch nach Verrichtungen aufgeteilt*.

Eine Firma, deren Maschinen automatisiert im Materialfluss angeordnet sind; jedoch sind die Maschinengruppen nach dem Baustellenprinzip aufgeteilt.



**QUESTION 107 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Welches sind Charakteristiken flexibler Fertigungssysteme?

**Select one:**

Eine Firma, die Maschinen und das Bedienpersonal nach dem Verrichtungsprinzip zusammenstehen hat und einzeln Maschinen oder Mitarbeitergruppen verschieben kann

Eine Firma, die Maschineninseln modular nach dem Fließprinzip aufgebaut hat und flexible Zwischenpuffer mit zweigliedrigem Kanbansystem eingebaut hat

Eine Firma, die das Maschinenlayout nach dem Werkstattprinzip aufgebaut hat und das Personal und die Zwischenpuffer über ein flexibles Kanbansystem eingebaut steuert

*Eine Firma, die automatisierte Maschinen durch eine Software ansprechen, ansteuern und die Reihenfolge je nach Werkstück verändern und anpassen kann*



**QUESTION 108 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Wie sind Fertigungsprinzipien innerhalb der Produktionswirtschaft definiert?

**Select one:**

*Durch den Produktionstyp wird die Stückleistung der Produktion und damit das Ausmaß der Wiederholung der Leistung festgelegt.*

Durch den Produktionstyp wird die Durchlaufzeit der Produktion und damit das Ausmaß der Qualität der Leistung festgelegt.

Durch den Prozesstypen wird die Durchlaufzeit der Produktion und damit das Ausmaß der Bestände des Endproduktes festgelegt.

Durch den Prozesstypen wird die Reichweite der Produktion und damit das Ausmaß der Durchlaufzeit der Leistung festgelegt.



**QUESTION 109 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Bei welcher Form der Fertigung erkennen Sie eine Massenfertigung?

**Select one:**

*Ein Gummimattenhersteller, der große Mengen in immer gleicher Art produziert*

Ein Kopfkissenhersteller, der große Mengen produziert und diese am Ende an die Kunden anpasst Ein Safthabfüller, der große Menge in verschiedenen Sorten abfüllt

Ein Elektronikhersteller, der insgesamt große Mengen von verschiedenen Variationen produziert



**QUESTION 110 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Ein Dekorationshersteller stellt seine Dekoartikel in einer großen Menge her. Nach

jeder produzierten Artikelreihe wird auf die nächste Reihe gewechselt. Welche Form von Produktionstypen wird hier beschrieben?

**Select one:**

Massenfertigung Sortenfertigung Einzelfertigung *Serienfertigung*



**QUESTION 111 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Ein Dekorationshersteller stellt seine Sammelteller in einer begrenzten Menge und

einem begrenzten Zeitmaß her. Nach einer gewissen produzierten Variationsmenge wird auf die nächste Menge an Variationen gewechselt.

Welche Form von Produktionstypen wird hier beschrieben?

**Select one:**

Massenfertigung *Sortenfertigung* Serienfertigung Einzelfertigung



**QUESTION 112 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Welche Produktionsprinzipen eignen sich für eine Einzelfertigung?

**Select one:**

Die Gruppenfertigung und die Fließfertigung

Die Gruppenfertigung und die Werkstattfertigung *Die Werkbankfertigung und die Baustellenfertigung* Die Werkstattfertigung und die Baustellenfertigung



**QUESTION 113 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Welche Produktionsprinzipen eignen sich für eine Massenfertigung?

**Select one:**

Die Werkbankfertigung und die Fließfertigung *Die Gruppenfertigung und die Fließfertigung*

Die Fertigungssegmentierung und die Werkbankfertigung

Die Baustellenfertigung und die Werkstattfertigung



**QUESTION 114 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Welche Produktionstypen eignen sich für eine Baustellenproduktion?

**Select one:**

Nur die Serienfertigung in den Stückzahlen von 50 bis ca. 200 Stück *Nur die Einzelfertigung in der Stückzahl 1 bis ca. 3 Stück*

Nur die Kleinserienfertigung mit Stückzahl 3 bis ca. 50 Stück

Alle Produktionstypen von Einzel- bis zur Massenfertigung mit allen Stückzahlen



**QUESTION 115 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Welche Produktionstypen eignen sich für eine Werkstattproduktion?

**Select one:**

*Kleinserien- bis Serienfertigung in den Stückzahlen von 3 bis 200 Stück*

Alle Produktionstypen von Einzel- bis zur Massenfertigung mit allen Stückzahlen Nur die Einzelfertigung in der Stückzahl 1 bis ca. 3 Stück

Einzelfertigung und Massenfertigung in den Stückzahlen bis 3 und ab 200 Stück



**QUESTION 116 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



In welcher Situation wird eine Fertigungssegmentierung angewandt?

**Select one:**

Wenn das Ziel ist, ohne ein Steuerungs- und Informationssystem auszukommen Wenn das Ziel ist, immer wieder Produktanpassungen vorzunehmen

Wenn das Ziel ist, eine hohe Anzahl gering qualifizierter Mitarbeiter einzustellen

*Wenn das Ziel ist, Kosten- und Produktivitätsvorteile zu kombinieren*



**QUESTION 117 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Welches ist ein Charakteristikum für die Bildung von Fertigungssegmenten?

**Select one:**

Es sollen Fertigungsbereiche ohne spezifische wettbewerbsstrategische Ausrichtung gebildet werden, wodurch sie individuell gestaltet sind.

*Die Mitarbeiter sollen Verantwortung für den gesamten Prozess übernehmen und somit sollen sowohl direkte als auch indirekte Tätigkeiten übertragen werden.*

Durch die Stabilisierung des Systems und den fortwährend gleichen Aufbau, kann eine hohe Unternehmensidentifikation geschaffen werden.

Die Kostenverantwortlichkeit soll ermöglichen, dass den Mitarbeitern eine geringere und spezialisierte Arbeitsbelastung zukommt.



**QUESTION 118 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Zu welchen Vorteilen führt eine konsequente Fertigungssegmentierung?

**Select one:**

Bei einem Gewürzabfüller führt die Fertigungssegmentierung zu einer Verbesserung der Materialflüsse durch die Senkung der Bestände entlang der Produktionslinien.

Bei einem Zigarettenhersteller führt die Fertigungssegmentierung zu einer Senkung der Materialflusszeiten durch die Senkung des Vorbereitungsaufwandes in der Produktion.

*Bei einem Lampenhersteller führt die Fertigungssegmentierung zu einer Verringerung der Durchlaufzeiten durch die Verbesserung der Materialflüsse.*

Bei einem Batteriehersteller führt die Fertigungssegmentierung zu einer Verbesserung des Materialflusses durch Nutzung von Massenproduktionsverfahren.



**QUESTION 119 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Welche Effekte lassen sich beim Übergang von einer Werkstattfertigung zu einer

Fertigungssegmentierung zurechnen?

**Select one:**

Es sind weniger Varianten möglich, dafür aber auch eine Massenfertigung. Die Zufriedenheit der Mitarbeiter steigt und der Qualifikationsbedarf sinkt. *Die Bestände und der logistische Koordinationsaufwand sinken*.

Das Layout wird verbessert und die Durchlaufzeit steigt.



**QUESTION 120 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Welche Aussage zu einer modularen Fabrik ist richtig?

**Select one:**

Eine modulare Fabrik kann nicht durch Fertigungssegmentierung eingesetzt werden, wenn die Nachfrage schwankt.

*Eine modulare Fabrik kann durch Fertigungssegmentierung organisatorisch das Leistungspotential des Unternehmens erhöhen.*

Eine modulare Fabrik sollte durch Fertigungssegmentierung zur Einzel- oder Massenproduktion eingesetzt werden.

Eine modulare Fabrik lässt durch Fertigungssegmentierung Bestände insbesondere in der Produktion stark ansteigen.



**QUESTION 121 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Was ist einer der zu beachtenden Gesichtspunkte bei der Bildung von

Fertigungssegmenten?

**Select one:**

Aus Sicht des Controllings sollte eine Fertigungssegmentierung als Profit-Center ausgestaltet sein. Alle Produkte mit unterschiedlichen Wettbewerbsstrategien sollen durch dieselbe Fertigung laufen.

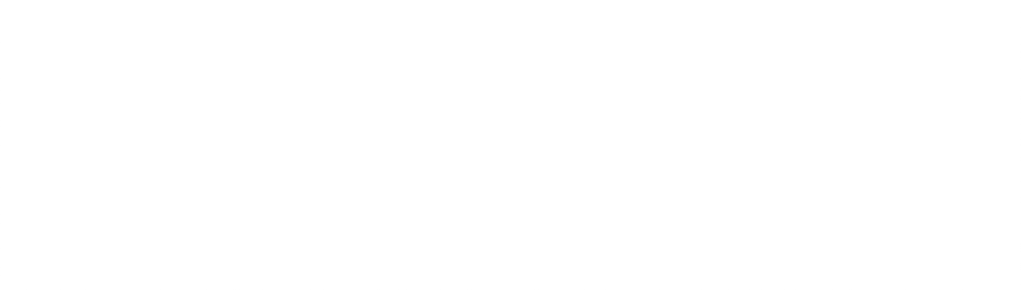
*Die Ausrichtung auf spezifische Produkte hat eine geringe Fertigungsbreite und eine hohe Fertigungstiefe zur Folge.*

Bei Mitarbeitern eine Trennung von planenden und ausführenden sowie von direkten und indirekten Tätigkeiten.



**QUESTION 122 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Welches ist ein Vorteil der Fertigungssegmentierung?

**Select one:**

Die Mitarbeiter müssen viele Tätigkeiten übernehmen, was Massenproduktionen ermöglicht. *Die Rüstzeiten werden wesentlich verkürzt und damit auch die Durchlaufzeiten*.

Die bestehenden Strukturen werden bestehen bleiben oder fast gar nicht verändert werden.

Der Aufwand für die Planung und Vorbereitung der Produktion ist gering.



**QUESTION 123 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Welches ist ein Nachteil der Fertigungssegmentierung?

**Select one:**

Die Anzahl der produzierbaren Varianten ist niedrig. Die Produkt- und Unternehmensidentifikation ist niedrig. Das Produktionssystem wird schnell unübersichtlich.

*Die Mitarbeiter müssen viele indirekte Tätigkeiten übernehmen*.



**QUESTION 124 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Mit welchem Ansatz lassen sich Entwicklungsabläufe schneller durchführen?

**Select one:**

*Simultaneous Engineering* Industrial Engineering Business Reorganization Mass Customization



**QUESTION 125 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Welches der Beispiele ist ein Simultaneous Engineering Ansatz?

**Select one:**

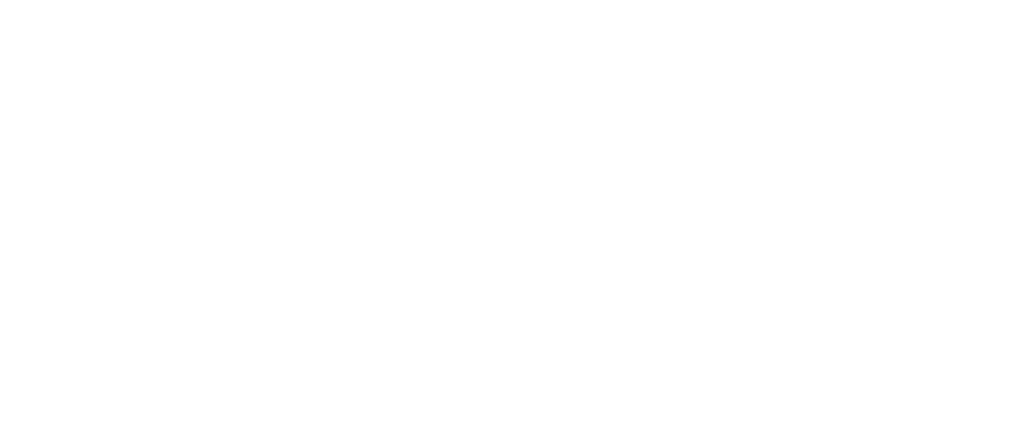
*Ein Unternehmen, das gleichzeitig Vorgänger- und Nachfolgeprozesse laufen lässt* Ein Unternehmen, das sukzessive Vorgänger- und Nachfolgeprozesse laufen lässt Ein Unternehmen, das sukzessive verschiedene Entwicklungsprojekte testet

Ein Unternehmen, das gleichzeitig mehrere Entwicklungsprojekte laufen lässt



**QUESTION 126 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Welches ist ein Nachteil von Simultaneous Engineering gegenüber einer "normalen"

Produktion?

**Select one:**

*Es ergibt sich ein hoher Änderungsaufwand, vor allem durch die vielen erforderlichen Rücklaufschleifen innerhalb der Abstimmungen der Abteilungen.*

Es ergeben sich große Zeitnachteile, vor allem durch den schlechten Informationsfluss und die vielen Rückkopplungsschleifen der Abteilungen.

Der Ansatz kann nur für die Variantenproduktion eingesetzt werden, damit die Planung des Vorgehens und der Prozesse vereinfacht werden kann.

Der Ansatz kann nur sehr beschränkt mit Prozess- und Projektmanagement Methoden arbeiten, weshalb die Steuerung deutlich komplexer ist und ganz andere Methoden braucht.



**QUESTION 127 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Wie sollte der Simultaneous Engineering Ansatz mit Querschnittsfunktionen umgehen?

**Select one:**

*Sie sollten früh in die Planung einbezogen werden, damit Konsequenzen offengelegt werden können.*

Sie sollten gar nicht in die Planung einbezogen werden, damit keine unnötige Mehrfacharbeit und Verwirrung entsteht.

Sie sollten als aller erstes in die Planung einbezogen werden, damit die komplexesten Abteilungen schnell geplant sind.

Sie sollten spät in die Planung einbezogen werden, damit Kosten und andere Ressourcen gespart werden können.



**QUESTION 128 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Was muss bei Simultaneous Engineering Ansatz beachtet werden?

**Select one:**

*Die Mitarbeiter und andere Stakeholder brauchen ein hohes Maß an Selbstkontrolle*. Die Mitarbeiter sollten sehr stark in technischen Bereichen geschult werden.

Die verschiedenen Teams sollen die Prozesse in unterschiedlicher Reihenfolge starten.

Die Mitarbeiter sollen sehr schnell die Leistungsprozesse abarbeiten.



**QUESTION 129 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Was sollte bei einer Parallelisierung beachtet werden?

**Select one:**

Standardisierung des Managements sollte gemacht werden. *Abhängigkeiten innerhalb der Prozesse sollten bekannt sein*. Technische Aspekte sollten außen vorgelassen werden.

Wiederholungen sollten bei Mitarbeitern eingesetzt werden.



**QUESTION 130 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Was definiert den Simultaneous Engineering Ansatz?

**Select one:**

Genaue Planung der Designphase und Konstruktionsprozesse Genaue Beschreibung der technisch-organisatorischen Bedarfe *Gleichzeitig ablaufende Entwicklungs- und Leistungsprozesse* Gleichzeitige Projekte der Design- und Ingenieurabteilungen



**QUESTION 131 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Welches ist ein aufbauorganisatorischer Aspekt der Standardisierung?

**Select one:**

Ein Unternehmen möchte Phasen der Fertigung von Produkten standardisiert wissen. Ein Unternehmen möchte Materialbestandteile der Produkte standardisieren lassen. *Ein Unternehmen will Verbindungsstellen zwischen Projekten standardisieren*.

Ein Unternehmen möchte produzierte Module und Elemente standardisieren lassen.



**QUESTION 132 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Welche zwei Strategien fallen unter das Postponement?

**Select one:**

*Assembly Postponement und Geographic Postponement* Construction Postponement und Distribution Postponement Variety Postponement und Distribution Postponement

Full Construction Postponement und Regional Postponement



**QUESTION 133 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



In welchem Fall werden die Gestaltung der Produkte und Leistungsbündel

aufgeschoben?

**Select one:**

Full Time Postponement Manufactoring Postponement Logistics Postponement *Form Postponement*



**QUESTION 134 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



Was beschreibt das Mass-Customization-Konzept?

**Select one:**

Die Verknüpfung der Wettbewerbsstrategien „Marktführerschaft“ und „Differenzierung“ sowie niedrige Personalstände durch hohe Individualisierung

Die Verknüpfung der Wettbewerbsstrategien „Marktführerschaft“ und „Differenzierung“ sowie niedrige Personalstände durch hohe Bestände

Die Verknüpfung der Wettbewerbsstrategien „Kostenführerschaft“ und „Differenzierung“, sowie ein hoher Kundennutzen, der durch hohe Bestände entsteht

*Die Verknüpfung der Wettbewerbsstrategien „Kostenführerschaft“ und „Differenzierung“, sowie ein hoher Kundennutzen, der durch Vielfalt herausgestellt wird*



**QUESTION 135 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Wie wird der Risk Pooling Effect verwendet?

**Select one:**

Zur Reduzierung der Risiken mit Verringerung der Flexibilität der Produktion Zur Erhöhung des Servicegrades bei gleichzeitiger Senkung der Bestände

Zur Erhöhung der Risiken bei Verbesserung der Bestandssituation innerhalb der Produktion

*Zum Ausgleich der Nachfrageschwankungen durch unterschiedliche Produktvarianten*



**QUESTION 136 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Unter welcher Art Postponement kann das Full Speculation Postponement

eingegliedert werden?

**Select one:**

Logistics Postponement *Time Postponement* Full Time Postponement Form Postponement



**QUESTION 137 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Was ist ein Merkmal des Manufacturing Postponement?

**Select one:**

Die Ausnutzung von Mengendegressionseffekten Die Distributionsabläufe werden entschleunigt.

*Die Distribution erfolgt standardisiert*.

Die Verschiebung der Leistungsdifferenzierung ans Ende



**QUESTION 138 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 02**



Bei welcher Art Postponement ist es schwer, Economies of Scale zu realisieren?

**Select one:**

Logistics Postponement Full Speculation

*Full Time Postponement*

Form Postponement



**QUESTION 139 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 02**



In welcher Situation finden Sie ein Merkmal des Logistics Postponement?

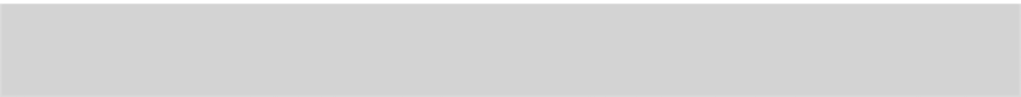
**Select one:**

*Ein asiatischer Golfhandschuhhersteller lässt in Asien in großen Standardmengen mit diversen Größen, Ausstattungen und Farben produzieren. Diese werden in Bremen eingelagert und bei einer Mindestbestellung von 3 Exemplaren kommissioniert und personalisiert rausgeschickt.*

Ein Handtaschenhersteller lässt die Handtaschenvarianten in verschiedenen Modulen produzieren. Nach einer konkreten Bestellung werden die Module auf gewünschte Art mit unterschiedlichen Größen, Ausstattungen und Farben zusammengefügt, kommissioniert und rausgeschickt.

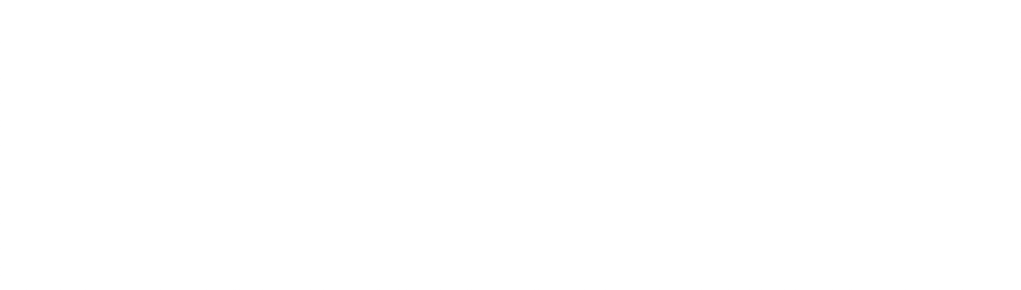
Ein Bekleidungshersteller hält die Produktionsanlagen für die Fertigung bereit, beginnt aber erst nach Eingang von Bestellungen damit in den bestellten unterschiedlichen Größen, Ausstattungen und Farben zu produzieren. Diese werden dann einheitlich und standardisiert rausgeschickt.

Ein Keramikhersteller lässt nach Eingang von Kundenbestellungen spezielle Sammelteller anfertigen, welche dann produziert und bis zur vollständigen Fertigstellung der Produktion gelagert werden. Sobald sie fertiggestellt sind, werden sie personalisiert rausgeschickt.



**QUESTION 140 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 02**



Welches ist einer der Vorteile des Postponement?

**Select one:**

Erhöhung der Produktionszahlen Erkennen der Soll-Ist-Abweichungen *Senkung der Variantenvielfalt* Erhöhung der Transportdienstleister



**QUESTION 141 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Welches ist ein operatives Ziel der Produktionslogistik?

**Select one:**

Langfristige Auslastung des Informationssystems Langfristiges absichern der Ressourcen Verbesserung der Aufbau- und Ablauforganisation *Kurzfristig hohe Termintreue*



**QUESTION 142 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Welche Situation beschreibt ein strategisches Ziel innerhalb der Produktionslogistik?

**Select one:**

Ein Autohersteller, der intern mit den Mitarbeitern die Produktionsreihenfolge abstimmt und überlegt, welche Reihenfolge am sinnvollsten für die technische Auslastung sein kann

*Ein Fensterhersteller, der langfristige Verträge mit seinen Glaslieferanten und einigen weiteren Lieferanten abschließt und dabei mehrere Konzepte für die materialflussgerechte Belieferung vereinbart*

Ein Gebäckhersteller, der die Fertigungskapazitäten auf die erwarteten Absatzmengen einstellt und dabei zusätzlich versucht, die möglichen Losgrößen zu optimieren

Ein Radiohersteller, der versucht, Analysen mit seinem Informationssystem zu betreiben über den Ausschuss und die Rüstzeiten seiner Produktionsanlagen



**QUESTION 143 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Welches ist eine Einflussgröße auf die operative Produktionslogistik?

**Select one:**

Die Termintreue

*Die organisatorische Bearbeitungsreihenfolge* Die Kapazitätseinheiten

Der Fertigungsprozess



**QUESTION 144 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Welche Rahmenbedingungen sollte eine Firma für die operative Produktionslogistik

beachten?

**Select one:**

Die Fertigungslosgröße *Die Fertigungsstruktur*

Das Produktionsprogramm

Die Transportkosten



**QUESTION 145 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Welcher positive Effekt von Bestandssenkungen ist richtig beschrieben?

**Select one:**

In den Zwischenlagern der Produktion werden oft zu hohe Bestände angesammelt, um Schwankungen auszugleichen. Durch niedrige Bestände wird die Produktion unflexibler.

In den Zwischenlagern werden oft zu wenige Transportmittel verwendet, insbesondere, wenn die Bestände hoch sind. Eine Erhöhung der Bestände senkt die gesamten Durchlaufzeiten.

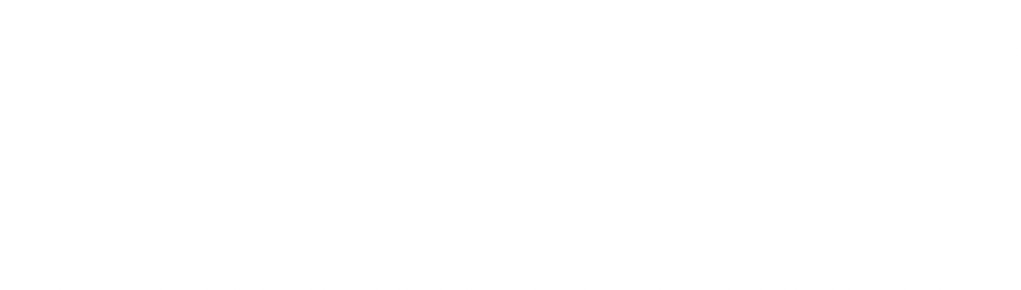
In den Zwischenlagern werden oft zu wenige Transportmittel verwendet, insbesondere, wenn die Bestände hoch sind. Eine Erhöhung der Transportmittel wirkt sich positiv aus.

*In den Zwischenlagern der Produktion werden oft zu hohe Bestände angesammelt, um Schwankungen auszugleichen. Durch niedrige Bestände werden Terminierungsfehler sichtbar.*



**QUESTION 146 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Der Begriff Time to Market meint …

**Select one:**

*die Leistungsfähigkeit eines Unternehmens im Wettbewerb*. wie lange der Produktlebenszyklus eines Produktes ist.

wie lange ein eingeführtes Produkt am Markt verbleibt.

die Zeitspanne bis zur Saturierung eines Marktes oder Industrie.



**QUESTION 147 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was beeinflusst die Durchlaufzeit maßgeblich?

**Select one:**

Produktqualität, Versorgung und Bestände *Planungsqualität, Kosten und Risiken* Versorgung, Entsorgung und Bestände Flexibilität, Strategien und Produktqualität



**QUESTION 148 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Was ist eine Kernzeitanalyse?

**Select one:**

Es werden die Bearbeitungszeiten der Mitarbeiter mit den Zeiten der Maschinen verglichen.

*Mit ihr werden Zeiten im Materialfluss analysiert und dadurch versucht, die Durchlaufzeit zu senken.*

Mit ihr werden Ergebnisse der Kernarbeitszeiten aufgenommen und mit dem Gesamtergebnis verglichen.

Es werden die Kosten und die Bearbeitungszeiten des Kerngeschäftes analysiert.



**QUESTION 149 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Welche Maßnahmen kann ein Porzellanhersteller durchführen, um seine hohen Kosten,

aufgrund langer Durchlaufzeiten, zu senken?

**Select one:**

Er kann versuchen, durch Qualitätskontrollen vor dem Verkauf, die Anzahl der fehlerhaften Produkte und deren Bearbeitung zu senken.

Er kann versuchen, die Anzahl fehlerhafter Produkte durch Erhöhung der Kapazitäten und Senkung der Auslastung zu reduzieren.

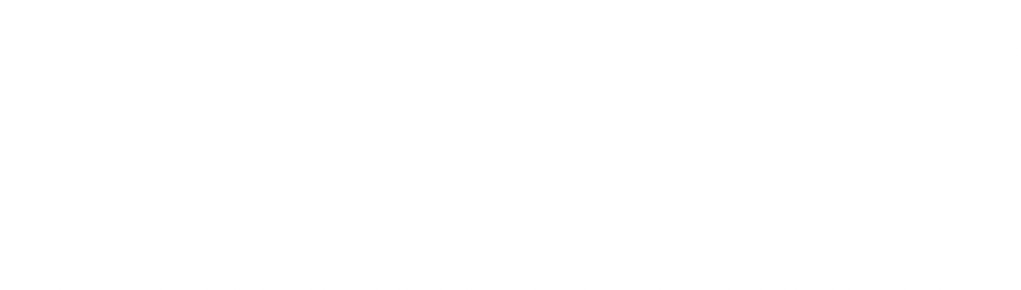
Er kann versuchen, die Lagerzeiten und Bestände zu senken, indem er die Rüstzeiten an seinen Maschinen erhöht.

*Er kann versuchen, durch Optimierungen der Prozesse die Warteschlangen vor den Arbeitsstationen zu senken*.



**QUESTION 150 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was ist bei der Materialflussoptimierung besonders für die Logistik interessant?

**Select one:**

*Die Reduzierung der Übergangszeiten zwischen den einzelnen Kapazitätseinheiten* Die zentrale Steuerung der Fertigung erleichtert die Informationsbeschaffung

Die Kostenreduzierung aufgrund Mengenrabattierung bei erhöhten Beständen

Die Gruppenkonzepte der Mitarbeiter reduzieren die Anzahl der verwendeten Kapazitäten



**QUESTION 151 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Welches gehört zu den Gestaltungselementen der Materialflussoptimierung?

**Select one:**

Einführung der Bringpflicht von Segmenten Erhöhung der Transportwege und -behälter *Koordination der Losgrößen und Kapazitäten* Reduzierung der Holpflicht bei Kunden



**QUESTION 152 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



In welchem der Grundsätze der Produktionslogistik ist die Forderung erhoben, nach der

der einseitige Fokus der Logistik auf den Produktionsprozess **nicht** sinnvoll ist?

**Select one:**

Im Grundsatz der Regelkreise

Im Grundsatz der Komplettbearbeitung *Im Grundsatz der Ganzheitlichkeit*

Im Grundsatz der Flussoptimierung



**QUESTION 153 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



In welcher Form sollte eine Anordnung des Layouts von Maschinen innerhalb der

flexiblen Fabriklayouts vorgenommen werden?

**Select one:**

Nach dem Baustellenprinzip für störungsfreie Betriebsmitteleinsätze Nach dem Werkstattprinzip für störungsfreie Layoutänderungen Nach einem segmentierten Prinzip für störungsfreie Gruppenarbeit *Nach dem Flussprinzip für einen störungsfreien Durchfluss*



**QUESTION 154 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Welche Aussage stimmt hinsichtlich des flexiblen Fabriklayouts?

**Select one:**

Maschinen sollten zur schnellen Veränderung mit Layoutsegmenten nach Werkstattprinzip aufgebaut sein.

*Durch geschickte räumliche Anordnung ist ein besserer Mitarbeiterkontakt möglich.*

Bei einem Arbeitsbereichswechsel sollte ein Mitarbeiter seine benötigten Betriebsmittel mitholen können.

Die Kapazitäten können durch die räumliche Anordnung besser gleichmäßig gehalten werden.



**QUESTION 155 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Auf welchem Prinzip beruhen Regelkreise, die sich selber organisieren und steuern?

**Select one:**

Auf dem Push-Prinzip Auf dem Werkstattprinzip *Auf dem Pull-Prinzip*

Auf dem Fliessprinzip



**QUESTION 156 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Was ist bei dem Ansatz der Komplettbearbeitung zu beachten?

**Select one:**

*Die Mitarbeiter haben ein hohes Maß an Selbstkontrolle und sind verantwortlich, nur gute Teile an die nächste Station weiterzugeben.*

Die Mitarbeiter werden versorgt, damit sie schnell arbeiten, indem die Materialien und Werkzeuge für sie gesteuert werden.

Eine Gruppe übernimmt die komplette Qualitätsprüfung der Produktion, um die anderen produzierenden Gruppen zu entlasten.

Das Produkt muss von einem Mitarbeiter komplett selbst gefertigt werden, damit schnellere Durchlaufzeiten erzielt werden.



**QUESTION 157 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



In welcher Situation ist eine Harmonisierung des Produktionsflusses dargestellt?

**Select one:**

*Um nicht schwankenden Kundenbestellungen ausgeliefert zu sein, nutzt ein Wanderschuhhersteller ein Fließprinzip und Komplettbearbeitung.*

Um nicht schwankenden Kundenbestellungen ausgeliefert zu sein, nutzt ein Medizingerätehersteller eine Prozessverbesserung mit starker Arbeitsteilung.

Um eine optimale Kapazitätsauslastung zu schaffen, nutzt ein Tierfutterhersteller eine klassische Werkstattfertigung und eine vorzeitige Planung.

Um eine optimale Kapazitätsauslastung zu schaffen, nutzt ein Smartphonehersteller eine starke Arbeitsteilung innerhalb der Prozessverbesserung.



**QUESTION 158 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



An welche bedeutende Voraussetzung ist die Just-in-time-Produktion geknüpft?

**Select one:**

Der Empfänger sollte seine IT besonders sichern und nur intern verwenden und damit die Qualität beobachten lassen.

Der Lieferant sollte möglichst hohe Stückzahlen produzieren und diese per IT beim Empfänger vorankündigen.

Lieferant und Empfänger sollten die Minimumskapazitäten aufbauen und damit möglichst hohe Stückzahlen produzieren.

*Lieferant und Empfänger von Teilen sollten sich koordinieren und eine gewisse räumliche Nähe aufweisen.*



**QUESTION 159 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Welches ist ein Ziel des Just-In-Time-Prinzips?

**Select one:**

Aufbau von Sicherheits- und Pufferbeständen Erhöhung der Kapitalbindung vor allem im Lager Aufbau von Hierarchien innerhalb der Organisation

*Erhöhung der Verantwortung für den einzelnen Mitarbeiter*



**QUESTION 160 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Aus welchem Grund ist die Just-In-Time-Strategie sehr komplex?

**Select one:**

Verschiedene logistische Gestaltungsparameter müssen geplant werden, wie das Bestandswesen und die Integration in TQM und andere Tools zur Verbesserung des Ablaufs.

*Verschiedene logistische Gestaltungsparameter müssen geplant werden, wie z.B.. die Materialflusstechnik, die Festlegung der Materialströme oder die Produktionssteuerung.*

Verschiedene logistische Gestaltungsparameter müssen geplant werden, wie z.B.. die Qualitätssicherung und die Lieferantenintegration in den inkrementalen Verbesserungsprozess.

Verschiedene logistische Gestaltungsparameter müssen geplant werden wie z.B.. die Infrastruktur und die Lieferantenintegration in die Prozesskette mit Lean Management Komponenten.



**QUESTION 161 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Wie ist eine Just-in-time-Produktion zu sehen?

**Select one:**

Die Just-in-time-Produktion ist ohne Beständerisiken anwendbar.

Die Just-in-time-Produktion ist materialflussunabhängig zu betrachten.

Die Just-in-time-Produktion ist mit vielen Varianten und hohen Stückzahlen anwendbar. *Die Just-in-time-Produktion ist funktionsübergreifend zu betrachten*.



**QUESTION 162 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Welches ist ein Nachteil von Just-In-Time?

**Select one:**

Die Gesamtdurchlaufzeit steigt, je mehr Lieferanten verwendet werden.

Die Nutzung von Zeitpuffern ist durch die niedrigen Transportkosten schneller möglich. Es gibt zu viele Puffer und Lager innerhalb des gesamten Systems.

*Wenn die Anzahl der Produktvarianten steigt, sinkt die Einhaltung der Pünktlichkeit.*



**QUESTION 163 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was gibt der Fließgrad in der Produktionslogistik an?

**Select one:**

Vergleich der gesamten Durchlaufzeit zum langsamsten Prozess *Relation von Bearbeitungszeit zur Durchlaufzeit*

Verhältnis von Engpassprozessen zu Bearbeitungsprozessen

Quotient aus Ankunftszeit und Bearbeitungszeit



**QUESTION 164 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Welches ist eine Forderung an die Produktionslogistik, um durch Just-In-Time lange

Laufzeitketten und damit zu hohe Kapitalbindung zu reduzieren?

**Select one:**

*Die Teilevielfalt durch Standardisierung und Modularisierung einzuschränken.*

Am Ende der Wertzuwachskurve sind die Variantenzahlen deutlich einzuschränken.

Die Konstruktion der Teile und Produkte durch mehr Schnittstellen noch feiner gestalten. Vor allem Gleichteile sollten mehr Schnittstellen erhalten, damit sie montagegerechter sind.



**QUESTION 165 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Mit welchem Konzept ist KANBAN vergleichbar?

**Select one:**

*Just-In-Time*

Lean Management Industrial Engineering

Belastungsorientierte Auftragsfreigabe



**QUESTION 166 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



In welcher Situation erfolgt eine Kanban-Steuerung?

**Select one:**

Ein Matratzenhersteller, bei dem der Mitarbeiter des letzten Prozesses sich mit der Teilebestellung an den Mitarbeiter des ersten Prozesses wenden, um die Produktion zu beginnen

*Ein Kofferhersteller, bei dem der Mitarbeiter des letzten Prozesses sich mit seiner Teilebestellung an den davorliegenden Prozessmitarbeiter wendet und sich dies fortsetzt*

Ein Büromöbelhersteller, bei dem die Mitarbeiter sich mit Anforderungen und Bestellungen gleichzeitig an die davor- oder dahinterliegenden Prozesse wenden

Ein Bekleidungshersteller, bei dem der erste Mitarbeiter die Produktion vornimmt und an den nachfolgenden Mitarbeiter weiterreicht. Was nicht gebraucht wird, geht ins Lager.



**QUESTION 167 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Welche der Aussagen stimmt bezüglich Kanban?

**Select one:**

*Kanban beinhaltet eine dezentrale Produktionssteuerung, um diese mittels Pull-Prinzip zu synchronisieren*.

Kanban synchronisiert die Regelkreise der Firma durch ein Pull-Prinzip und ein durchlaufzeitorientiertes Informationssystem.

Kanban richtet sich danach aus, die erhaltenen Behälter möglichst schnell zu leeren und ungefragt nachgelagerten Stufen hinzustellen.

Kanban beinhaltet steuernde Regelkreise durch ein Kartensystem, welche nach dem Push-Prinzip ausgerichtet sind.



**QUESTION 168 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was wird in einer Kanbansteuerung **nicht** zwangsläufig benötigt?

**Select one:**

*Informationssystem zur Erfassung* Definierte Regelkreise zur Steuerung Behältermanagement mit Kanbankarten

Ans Unternehmen angepasste Kanbankarten



**QUESTION 169 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Welche Regelungen gibt es, um die Qualität innerhalb der kanbangesteuerten

Produktion zu verbessern?

**Select one:**

Schlechtteile sollen im Rahmen der Endkontrolle der Fertigung aussortiert werden. *Fehlerhafte Teile sollen sofort bei deren Bemerken entfernt werden*.

Es werden regelmäßig Qualitätsworkshops abgehalten, um das Management zu schulen.

Es werden Maschinen zur Überwachung der Qualität eingesetzt, um Arbeiter zu entlasten.



**QUESTION 170 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Wie hoch sollte die Anzahl bereitgestellter Kanbans pro Behälter sein?

**Select one:**

Kanbans werden generell nicht direkt am Behälter befestigt, da sie verloren gehen können. Genau eine Karte, die dann mit dem Behälter verbunden ist und anzeigt was produziert wird

Genau zwei, damit eine der Karten an die vorgelagerte und eine an die nachgelagerte Station gegeben werden kann

*Mindestens zwei, damit eine am Behälter verbleibt und mindestens eine zur Kommunikation verwendet wird*



**QUESTION 171 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Kanban ist …

**Select one:**

*ein Konzept, um eine synchrone Produktionssteuerung durchzuführen.*

eine Automation, um ein frühzeitiges Stoppen des Materialflusses zu erhalten. ein Instrument, um eine synchrone Lagerung und Transporte zu erhalten.

ein Mechanismus, um eine interne Qualitätskontrolle zu vermeiden.



**QUESTION 172 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Ein Fortschrittszahlenkonzept wird vor allem eingesetzt …

**Select one:**

zur Koordination der Produktionsmengen von fertigen Endprodukten mit den Lieferanten und den dazugehörigen Lagerungen und Transporten.

zur Analyse und Kontrolle intern und extern der Produktionsteile und deren Prozessabläufe und den dazugehörigen Lagerungen und Transporten.

*zur Abstimmung der Produktionsteile in unterschiedlichen Fertigkeitsgraden und den dazugehörigen Lagerungen und Transporten.*

zur Planung der Reihenfolge von Halbfertigteilen innerhalb des Unternehmens und den dazugehörigen Lagerungen und Transporten.



**QUESTION 173 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Was wird als Soll-Fortschrittszahl bezeichnet?

**Select one:**

Eine Soll-Fortschrittszahl beschreibt die Mengenbewegungen nach Optimierung. *Eine Soll-Fortschrittszahl beschreibt die geplanten Mengenbewegungen*.

Eine Soll-Fortschrittszahl beschreibt die tatsächlichen Mengenbewegungen.

Eine Soll-Fortschrittszahl beschreibt die Mengenbewegungen abzüglich eines Faktors.



**QUESTION 174 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was ist **keine** Fortschrittzahl?

**Select one:**

Bedarfs-Fortschrittszahl *Investment-Fortschrittszahl* Materialfluss-Fortschrittszahl Geplante Eingangs-Fortschrittszahl



**QUESTION 175 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Mit welchem Konzept kann ein Fortschrittzahlensystem sehr gut kombiniert werden?

**Select one:**

*Just-in-Time* Kaizen Kanban

Reihenfolgeplanung



**QUESTION 176 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Welches ist eine Voraussetzung von Fortschrittzahlen?

**Select one:**

Ideal sind fehlerbehaftete Prozesse, dadurch könnten verschiedene Optimierungstools verwendet werden.

*Die Anzahl der Transporte ist hoch und Zwischenpufferung der Transporte ist zu vermeiden.*

Die Größe der Produktion ist variabel. Sie kann zwischen Einzelfertigung und Massenfertigung liegen.

Ein Lieferantenmanagement ist nicht nötig. Lieferanten können jederzeit neu angeheuert werden.



**QUESTION 177 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Welches ist ein Vorteil des Fortschrittzahlen-Systems?

**Select one:**

Widerstände können durch Ablauf-Analysen erkannt werden und durch Eskalationen reduziert werden.

Vorläufe können durch Nutz-Wert-Analysen erkannt werden und Optimierungen durchgeführt werden.

*Rückstande können durch Soll-Ist-Abweichungen erkannt werden und Gegenmaßnahmen eingeleitet werden.*

Abweichungen können durch Materialfluss-Analysen erkannt werden und neue Prozesse eingesetzt werden.



**QUESTION 178 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Welche Aussage stimmt hinsichtlich der Fortschrittszahlen?

**Select one:**

Falls eine Ist-Fortschrittszahl eine Soll-Fortschrittszahl übersteigt, liegt ein Fehlbestand vor und es werden Gegenmaßnahmen eingeleitet.

Soll-Fortschrittszahlen dokumentieren die verplanten Mengen, die Ist-Fortschrittszahlen hingegen die noch möglichen kumulierten Mengen.

Fortschrittszahlen sind die kumulierte Erfassung und Abbildung von Materialbewegungen innerhalb des räumlichen Layouts verbunden mit dessen Prozessen.

*Fortschrittzahlen können gut eingesetzt werden, wenn geringe zufällige Ausfallzeiten in den Blöcken der Produktionsprozesse entstehen.*



**QUESTION 179 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Bei welchem Unternehmen liegt eine Dringlichkeitsprüfung nach einer

belastungsorientierten Auftragsfreigabe vor?

**Select one:**

*Ein Automobilhersteller beginnt mit einer Rückwärtsterminierung der Plandurchlaufzeiten und ordnet sie dann nach Startterminen.*

Ein Motorradhersteller beginnt mit einer Vorwärtsterminierung der Plandurchlaufzeiten und ordnet sie dann nach Endterminen.

Ein Lampenhersteller beginnt mit einer Vorwärtsterminierung der Ist-Durchlaufzeiten und ordnet sie dann nach Endterminen.

Ein Möbelhersteller beginnt mit einer Rückwärtsterminierung der Ist-Durchlaufzeiten und ordnet sie dann nach Startterminen.



**QUESTION 180 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was ist ein Vorgriffshorizont?

**Select one:**

Die als wichtig bewerteten Aufträge werden bei einer belastungsorientierten Auftragsfreigabe nach vorne verschoben.

Das ist die Zeit, die durch Rückwärtsterminierung der Aufträge als der frühest mögliche Starttermin ermittelt wird.

Das ist die langfristige Unternehmensvision, die im strategischen Bereich der Fertigungssegmentierung ausgearbeitet wird.

*Das ist die Zeit zwischen der Terminschranke und dem Planungszeitpunkt bei einer belastungsorientierten Auftragsfreigabe.*



**QUESTION 181 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Was gibt die Belastungsschranke an?

**Select one:**

*Es wird überprüft, ob eine maximale Belastung erreicht wird, wenn ein Testarbeitsgang mit geplanter Durchlaufzeit durchläuft.*

Es wird geprüft, ob die maximale Kapazität ausreicht, wenn die geplante Leistung mit einer erhöhten Durchlaufzeit durchläuft.

Es wird geprüft, ob die maximale Leistung erreicht werden kann, wenn die geplante Kapazität erhöht wird.

Es wird geprüft, ob der maximale Bestand ausreicht, wenn die geplante Kapazität mit einer erhöhten Durchlaufzeit durchläuft.



**QUESTION 182 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was kann durch die Verwendung einer belastungsorientierten Auftragsfreigabe

vermieden werden?

**Select one:**

Hohe Bestände in der Lagerhaltung Erhöhung der aktualisierten Datenmengen

*Materialwarteschlangen vor den Arbeitsplätzen*

Erhöhung der Kapazität eines Arbeitsplatzes



**QUESTION 183 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was sagt die Reichweite in einer belastungsorientieren Auftragsfreigabe aus?

**Select one:**

Wie lange Umbaumaßnahmen innerhalb der Produktion brauchen *Wie lange eine Station aktiv ist, wenn kein Zugang mehr erfolgt*

Wie lange die Lagerbestände reichen, wenn kein Zugang mehr erfolgt

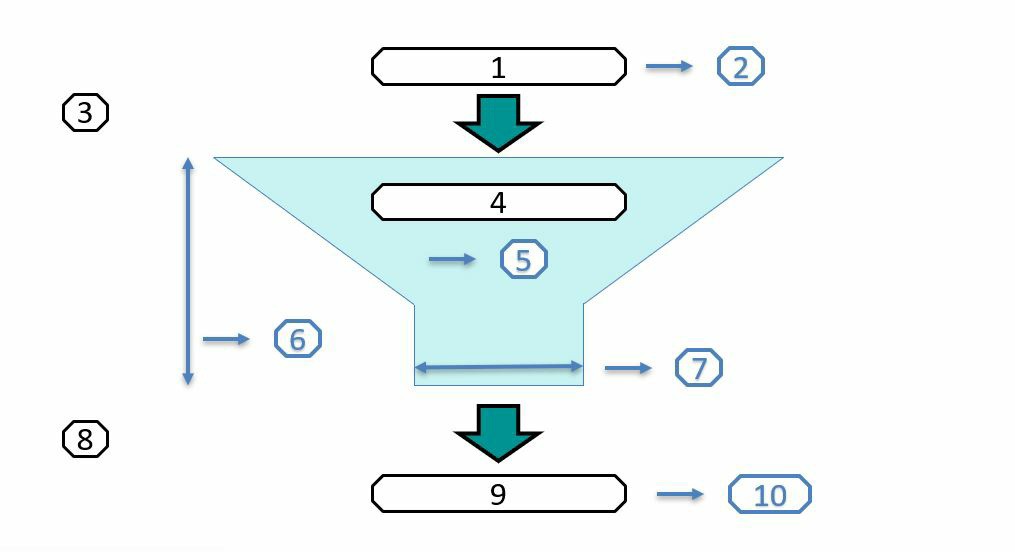
Wie lange eine fertige Produktion reicht, bis die letzte Bestellung abgewickelt ist



**QUESTION 184 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**

Welche Begrifflichkeiten müssen in den Nummern der Grafik ergänzt werden?



# Select one:

1. Zugang (Std.)

4. Bestand

7. Kapazität

9. Ausgang (Std.)

3*. Ankommende Aufträge*

*5. Bestand*

*6. Durchlaufzeit*

*9. Ausgang (Std.)*

1. Ankommende Aufträge

6. Kapazität

7. Durchlaufzeit

10. Zugang (Std.)

1. Zugang (Std.)

4. Bestand

6. Leistung

10. Kapazität



**QUESTION 185 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Was passiert, wenn ein Auftrag Dringlichkeit hat und die Belastungsschranke **nicht**

übersteigt?

**Select one:**

*Er wird innerhalb der belastungsorientierten Auftragsfreigabe in die Produktion hineingegeben.*

Er wird innerhalb der belastungsorientierten Auftragsfreigabe als ein komplett neuartiger Prozess aufgebaut.

Er wird innerhalb der belastungsorientierten Auftragsfreigabe aussortiert, da der die Kapazität übersteigt.

Er wird innerhalb der belastungsorientierten Auftragsfreigabe eine neue Durchlaufzeitterminierung durchführen.



**QUESTION 186 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Welche der Verschwendungsarten werden im Lean Produktion Ansatz **nicht**

vermieden?

**Select one:**

*Ein Dekoartikelhersteller, der auf Kundenwunsch mehrere Palletten noch Monate nach der Produktion liegen lässt.*

Ein Sportschuhhersteller, der Probleme mit der Maschinenauslastung hat und so oftmals zu hohe Kapazitäten aufweist.

Ein Computerhersteller, der sehr große Pufferlager zur Versorgungssicherung an seiner Produktionslinie aufbaut.

Ein Motorradhersteller, der für seine Special Edition lange auf Lieferungen der Lieferanten warten muss.



**QUESTION 187 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Was beinhaltet der Kaizen-Ansatz?

**Select one:**

Eine genaue Planung der Produktion *Eine stetige Prozessverbesserung*

Eine regelmäßige Absprache mit Wettbewerbern

Eine sprunghafte Lieferantenverbesserung



**QUESTION 188 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Was ist der 3 M Ansatz?

**Select one:**

Vermeidung bestimmter - wenig hilfreicher - Verschwendungsarten wie Muro, Muda, und Mure.

Betrachtung der Konkurrenzsituation hinsichtlich Mitbewerber, Mitwelt (Umwelt) und Marktsituation.

*Minimierung der Problemfelder Unausgeglichenheit, Überbeanspruchung und Verschwendung*.

Analyse der häufigsten Fehlermöglichkeiten bei Mensch, Material und Maschine.



**QUESTION 189 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Wofür ist der Heijunka-Ansatz explizit gedacht?

**Select one:**

Zur Senkung der Transporte

Zur Beschreibung des Materialflusses *Zur Nivellierung des Materialflusses* Zur Verbesserung der Bestandshaltung



**QUESTION 190 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 03**



Wie kann das Shopfloor Management im Lean Management erklärt werden?

**Select one:**

Bereitstellung aller benötigten Produktionswaren an einer bestimmten Stelle Konzepte für Supermärkte und Handelsfirmen für bessere Umsätze Benötigte Tätigkeiten werden von einem Lieferanten übernommen *Visualisierung*

*von Abläufen und Ermittlung von Kennzahlen*



**QUESTION 191 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 03**



Welche Prozesse widersprechen dem Fliessprinzip? Womit können sie überholt

werden?

**Select one:**

*Eine Firma mit Fehlprozessen versucht diese durch Integration der Kontrolle zu beheben*. Eine Firma mit geringer Flexibilität versucht diese mit Jidoka zu beheben.

Eine Firma mit Blindprozessen versucht diese mit Jidoka zu beheben.

Eine Firma nutzt ein gutes Pull-Prinzip und möchte dieses mit Bandstopp-Konzepten verbessern.



**QUESTION 192 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 03**



Was beinhaltet das Poka-Yoke Konzept?

**Select one:**

Die Maschinen werden so gebaut, dass Losgröße 1 auch bei Wechseln erreicht werden kann. Die Maschinen werden so gebaut, dass sie bei Abweichungen automatisiert anhalten.

*Die Maschinen werden so gebaut, dass sie nur auf die richtige Art und Weise bedient werden können*.

Die Maschinen werden so gebaut, dass sie im Layout des Produktionsflusses stehen.



**QUESTION 193 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Welches ist ein Ziel der Layoutplanung?

**Select one:**

Es sollen Materialflussunterbrechungen kreiert werden. Die Anordnung soll nur nach Funktionen geordnet werden. Die Anordnung soll nur die Produktion beinhalten.

*Es sollen Möglichkeiten zu einer späteren Erweiterung gegeben sein*.



**QUESTION 194 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Wo soll das Ziel der Optimierung der inneren Infrastruktur erreicht werden?

**Select one:**

Im Reverse Engineering Im Six Sigma Ansatz

Im Kanban-System

*In der Layout-Planung*



**QUESTION 195 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Wie ist eine Segmentierung im Sinne der Fabrikgestaltung definiert?

**Select one:**

Durch den Ansatz der Segmentierung kann die Fertigung und Produktionslogistik eines Konzerns in kleinere funktional angeordnete Gruppen aufgeteilt werden.

Durch den Ansatz der Segmentierung können uneinheitliche Kundengruppen eines Konzerns in kleinere homogene Kundengruppen aufgeteilt werden.

*Durch den Ansatz der Segmentierung können formal hierarchische Konzerne eine Zusammenfassung in kleine reaktive und kundennahe Gruppen vornehmen*.

Durch den Ansatz der Segmentierung kann die Prozessorganisation eines Konzerns in kleinere funktional angeordnete Gruppen aufgeteilt werden.



**QUESTION 196 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Was bildet den Gegensatz einer modularen Fabrik?

**Select one:**

Eine teamorientierte Fabrik

Eine prozessual organisierte Fabrik Eine produktorientierte Fabrik

*Eine funktional organisierte Fabrik*



**QUESTION 197 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Welche der folgenden Konzepte ist aufgrund seines Leistungspotentials und des

Mehraufwands hinsichtlich der Erfüllung der Produktionsziele als besser einzustufen?

**Select one:**

Produktivitätsorientierung Technologieorientierung Erfahrungskurventheorie *Segmentierung*



**QUESTION 198 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Reverse Engineering steht philosophisch und im Vorgehen im Gegensatz zu welchem

Ansatz?

**Select one:**

Simultaneous Engineering System Re-Engineering Design Engineering *Industrial Engineering*



**QUESTION 199 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Welches sind Ziele des Reverse Engineering?

**Select one:**

Neukonstruktion der Produkte nach den Designerfordernissen der Kunden *Reorganisation der Wertschöpfungskette vom Ergebnis und dem Markt ausgehend* Neukonstruktion der Produkte nach den Ergebnissen des Simultaneous Engineering Reorganisation der Prozesskette nach den Erfordernissen der Lieferanten



**QUESTION 200 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



In welchem Unternehmen wird Reverse Engineering richtig praktiziert?

**Select one:**

Ein Futtermittelhersteller versucht rückwärts seine Wertschöpfung durch konsequente Ausrichtung am Lieferanten und Lieferantenmanagement zu verbessern.

Ein Büroartikelhersteller versucht durch Betonung der Produkte und verschiedenen Methoden des Industrial Engineering die Effizienz zu verbessern.

Ein Spielzeughersteller versucht durch Übertragung von u.a. Aufgaben, Kompetenzen an funktionale Abteilungen die Effizienz zu verbessern.

*Ein Lampenhersteller versucht Verschwendung durch Dekonstruktion der Produkte zu vermindern, um die Effizienz und Wertschöpfung in den Prozessen zu verbessern.*



**QUESTION 201 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Was meint der Begriff Fertigungssegmentierung im Rahmen der Fabrikgestaltung?

**Select one:**

Das sind produktorientierte Organisationseinheiten mit geringem Grad an direkter Kostenverantwortung.

Das sind funktionsorientierte Organisationseinheiten mit geringem Grad an Kostenverantwortung und Wettbewerb.

*Das sind produktorientierte Organisationseinheiten mit Potential zur Verfolgung einer spezifischen Wettbewerbsstrategie.*

Das sind prozessorientierte Organisationseinheiten mit Übertragung direkter Funktionen und geringer Kostenverantwortung.



**QUESTION 202 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Wodurch ist das Konzept der Prozesskettenorganisation im Rahmen der

Fabrikgestaltung gekennzeichnet?

**Select one:**

*Betrachtet werden Inputs und Outputs und Ausgaben und die funktionsübergreifende Zusammenarbeit.*

Betrachtet werden Input-Output-Beschreibungen, die parallel durch Funktionsabteilungen gestaltet sind.

Betrachtet werden als Aktionsträger "Fertigungsmodule", die eine hierarchische Kooperation entstehen lassen.

Betrachtet werden als Aktionsträger "Fertigungsmodule", die Verrichtungen nach Phase durchführen.



**QUESTION 203 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Welche absatzmarktorientierten Funktionen sollten in einem Netzwerk zu finden sein?

**Select one:**

Produktion und Beschaffung *Vertriebsbüros und Kundenservice* Produktion und Vertriebsbüros Beschaffung und Kundenservice



**QUESTION 204 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Welche Aktivitäten eines Netzwerkes brauchen geografisch **keine** Nähe zum

Absatzmarkt?

**Select one:**

*Aktivitäten der Beschaffung, denn sie müssen nur kostengünstig sein und eine gute Verfügbarkeit haben*.

Aktivitäten der Transformation, denn sie sollen nur möglichst gestreut mit Informationssystemen aufgeteilt werden.

Aktivitäten der Distribution, denn sie müssen nur Anforderungen einer guten Erreichbarkeit für Kunden nachkommen.

Aktivitäten des Umschlags, denn sie sollen nur ein hochwertiges Inputfaktorenverhältnis haben.



**QUESTION 205 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Was sind Größendegressionseffekte?

**Select one:**

Rückgang der Umsätze, wenn die Produktivität ansteigt *Verminderungen der Stückkosten bei höheren Stückzahlen einer Firma* Einschränkungen, die aufgrund der Größe einer Firma entstehen Annäherung an einen Grenzwert bei steigender Produktivität



**QUESTION 206 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Welche Entscheidungen bezüglich der Transformationsprozesse werden in

Produktionsnetzwerken getroffen?

**Select one:**

Es soll entschieden werden, welche Transformationsprozesse den Güter- und Informationsströmen vorgezogen werden, damit diese schneller stattfinden.

Es durch Transformationsprozesse entschieden werden, welche Leistungen oder Produktionen innerhalb des Netzwerkes verteilt werden und welche von externen Partnern übernommen werden.

Es soll durch Kundenbefragung entschieden werden, welche Transformationsprozesse kostengünstig und welche qualitativ hochwertig gestaltet werden müssen.

*Es soll entschieden werden, welche Transformationsprozesse zentralisiert an preiswerten Standorten stattfinden und welche dezentral in Kundennähe zu legen sind.*



**QUESTION 207 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Welches ist ein Merkmal von Produktionsnetzwerken?

**Select one:**

*Die Aufbaustruktur kann pyramidenförmig sein oder demokratisch kooperativ*. Die Führung wird nur zentral durch ein federführendes Organ durchgeführt.

Die Produktion wird durch die vertragliche Einbindung von Kunden bestimmt.

Die Informationsflüsse sollen möglichst unterschiedlich - auf Partner abgestimmt - gestaltet sein.



**QUESTION 208 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Welches ist eines der vier Prinzipien für die Gestaltung logistischer Netzwerke?

**Select one:**

Unterordnen von Informations- und Materialflüssen Parallelisieren der Strukturen und Abläufe Kontinuierliches Verbessern von Logistikbereichen *Automatisieren des Informationsaustausches*



**QUESTION 209 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Wofür ist das Synchronisieren der Informations- und Materialflüsse ein

Gestaltungsprinzip?

**Select one:**

Es ist ein Gestaltungsprinzip des Mass Customization. *Es ist ein Gestaltungsprinzip logistischer Netzwerke*.

Es ist ein Gestaltungsprinzip des Simultaneous Engineering.

Es ist ein Gestaltungsprinzip des Qualitätsmanagementsystems.



**QUESTION 210 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



In welcher Situation ist ein konglomeratisches Netzwerk dargestellt?

**Select one:**

Ein Smartphonehersteller arbeitet mit einem Telekommunikationsanbieter zusammen, damit dieser seine Produkte zu guten Konditionen vermarktet.

*Ein Fahrradhersteller arbeitet mit einem Autohersteller zusammen, um Antriebsformen für sein E- Bike zu verbessern und herzustellen.*

Ein Buchdrucker arbeitet mit einem anderen Buchdrucker zusammen, um verschiedene Mengenskalierungen vornehmen zu können.

Ein Salatproduzent und ein Ölhersteller lassen ihre Produkte zusammen im Supermarkt stehen und geben Kaufempfehlungen füreinander.



**QUESTION 211 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Was für eine Form von Netzwerken bilden Unternehmen der gleichen

Wertschöpfungsstufe?

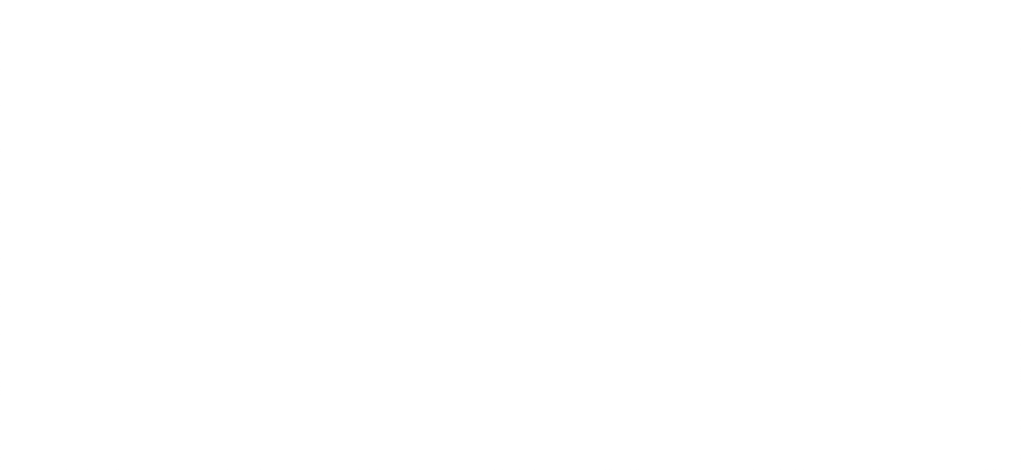
**Select one:**

*Ein horizontales Netzwerk* Ein vertikales Netzwerk Ein komplexes Netzwerk Ein laterales Netzwerk



**QUESTION 212 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



In welcher Situation ist ein **Gegensatz** zur Kaizenidee dargestellt?

**Select one:**

*Es werden bei einem Softdrinkabfüller sämtliche Bereiche restrukturiert und neue Abfüllmaschinen angeschafft, um eine sprunghafte Qualitätsverbesserung zu erreichen.*

Es wird bei einem Tierfutterhersteller die Produktion komplett analysiert und neu simuliert, damit neue Ordnungssysteme aufgenommen werden können zur effizienten Produktivitätsverbesserung.

Es werden bei einem Zulieferer sämtliche Bereiche durch IT an die Partnerunternehmung angeschlossen und von dort überwacht, um eine kontrollierte Produktivitätsverbesserung zu erreichen.

Es werden bei einem Fahrradhersteller sämtliche Bereiche eingeschlossen und auf Fehlerfindung geschult, damit ein lernendes System entsteht, um eine kontinuierliche Qualitätsverbesserung zu erreichen.



**QUESTION 213 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Auf welche Sichtweise bezieht sich TQM hauptsächlich?

**Select one:**

*Auf die Sichtweise des Managements bzgl. unterschiedlicher Aspekte der Unternehmung*

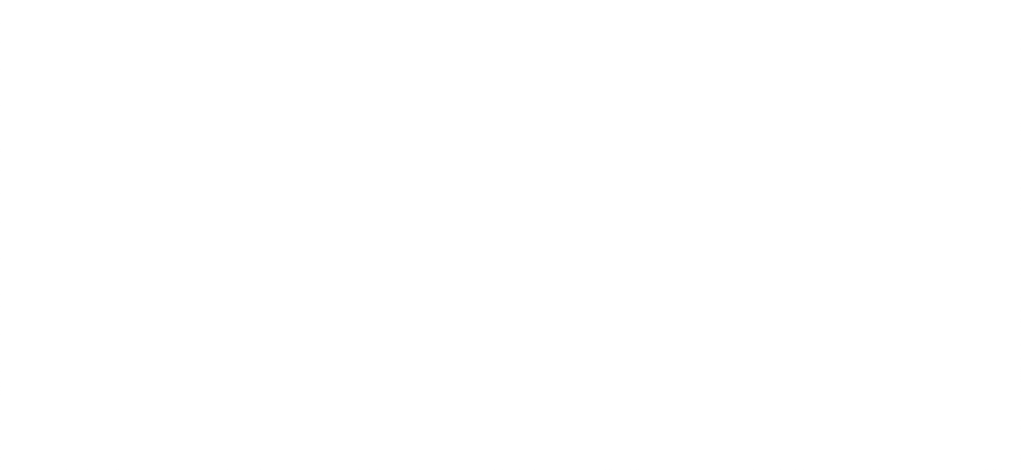
Auf die Sichtweise insbesondere der Produktionsmitarbeiter auf die Produkte und deren Qualität Auf die Sichtweise aller Stakeholder auf die Produktqualität innerhalb einer Unternehmung

Auf die Sichtweise insbesondere der Lieferanten zur Verbesserung der Lieferqualität



**QUESTION 214 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



In welcher Situation wird der Qualitätsbegriff im TQM bei einer Neueinführung von TQM

richtig angewendet?

**Select one:**

*Eine Firma, die sich am Kunden orientiert, um gewünschte Produkte zu liefern und dabei die innerbetrieblichen Strukturen so zu gestalten, dass kontinuierlich eine gute Qualität erhalten wird*

Eine Firma analysiert die Qualität ihrer Produkte, um die Prozesse rund um die Wareneingangskontrollen und Endkontrollen zu verbessern und kontinuierlich Daten aufzunehmen.

Eine Firma, die sich nur am Kunden orientiert, um gewünschte Produkte zu liefern und dabei die Strukturen durch eine quantitative Qualitätsanalysesoftware überwachen zu lassen

Eine Firma analysiert die Qualität ihrer Produkte, um die Prozesse rund um die innerbetrieblichen Prozesse mit Hilfe von Business Process Reengineering zu verbessern.



**QUESTION 215 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Welches ist eines der Ziele eines Qualitätsmanagementsystems?

**Select one:**

Abläufe effizient gestalten

Prozesse schnellstmöglich durchlaufen lassen Preisreduktion für Kunden durchsetzen *Flexibilität und Rentabilität steigern*



**QUESTION 216 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Die Fehlerverhütung als präventive Maßnahme ist ein Teilziel …

**Select one:**

*des Qualitätsmanagementsystems*. der Mass Customization.

der Make or Buy Analyse.

des Lean Managements.



**QUESTION 217 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Welches der genannten Antwortmöglichkeiten ist ein TQM Baustein?

**Select one:**

*Kundenorientierung des gesamten Unternehmens* Verbesserung der Maschinenproduktivität Orientierung an Ressourcenengpässen

Orientierung nur auf technischen Produktionsabläufen



**QUESTION 218 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Welche Firma nutzt eines der sieben QS-Werkzeuge?

**Select one:**

Eine Firma, die Programmtiefe und -breite analysiert, um das Lieferprogramm zu analysieren

*Eine Firma, die ein Ursache-Wirkungs-Diagramm verwendet, um die Abhängigkeiten eines Problems zu visualisieren*

Eine Firma, die organisatorische Rückkopplungsschleifen verwendet, um später ein Kanbandesign anzuwenden

Eine Firma, die ein Parameterdesign verwendet, um Wechselwirkungen zwischen Kontrollvariablen darzustellen



**QUESTION 219 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Wo ist die Shainin-Methode erkennbar?

**Select one:**

*Eine Firma, die zur Lösung ihrer Qualitätsprobleme die größten Einflussfaktoren* analysiert

Eine Firma, die zur Lösung ihrer Prozessprobleme, Störeinflüsse auf Produktionsprozesse eliminiert

Eine Firma, die zur Lösung ihrer Qualitätsprobleme eine Automation des Bandstopps einführt

Eine Firma, die Prüf- und Fehlerkosten minimiert, indem sie die Steuergrößen analysiert und anpasst



**QUESTION 220 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Welche Aussage stimmt bezüglich Six Sigma?

**Select one:**

*Die Hauptaufgabe liegt in der Beschreibung, Messung, Analyse, Verbesserung und Überwachung von Prozessen mithilfe von statistischen Mitteln*.

Es dient der Prozessverbesserung im Supplier Relation Management, wobei das Ziel ist, Lieferantenstatistiken zu erhalten.

Es dient zur quantitativen Kontrolle der gefertigten Teile und wird den direkt am Herstellungsprozess beteiligten Arbeitern übertragen.

Es dient der Prozessverbesserung und zugleich dem Qualitätsmanagement, wobei das Ziel bei 3,4 fehlerhaften Statistiken pro 1 Mio. Statistiken liegt.



**QUESTION 221 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Was beschreibt eine Integration der Kontrolle im Sinne des TQM?

**Select one:**

Die produzierten Teile werden direkt und regelmäßig durch die fertigenden Maschinen durchgeführt.

Angelieferte Teile sollen im Wareneingang direkt beim Abladen geprüft werden und am Ende der Produktion erneut.

*Die Kontrolle der produzierten Teile übernehmen die fertigenden Arbeiter selbst.*

Während der Lagerung überprüft das Lagerverwaltungssystem direkt den Zustand der Waren.



**QUESTION 222 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Wodurch unterstützt das Produktionscontrolling das Produktionsmanagement?

**Select one:**

Koordination von u.a. Planung und deren Entscheidung sowie Bereitstellung der nötigen Informationen.

Koordination vom Personalwesen u.a. durch Planung und Kontrolle sowie Bereitstellung der nötigen Informationen.

*Koordination von u.a. Steuerung und Kontrolle sowie Versorgung mit den dafür benötigten Informationen*.

Koordination von Produktion und Logistik u.a. durch Entscheidungen und deren Kontrolle sowie Informationsbereitstellung.



**QUESTION 223 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Welche Aufgabe erfüllt das Produktionscontrolling?

**Select one:**

Es findet eine Koordination nur in der eigenen Produktion und der Logistik statt. Es findet eine prozesshafte Systemgestaltung im Produktionsbereich statt.

*Es findet eine Koordination im eigenen Unternehmen und mit Partnern statt.*

Es findet eine Systembenutzung für diverse Bestandsarten im Produktionsbereich statt.



**QUESTION 224 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



In welcher der Situationen muss eine Systemnutzung und Systemgestaltung im

Produktionsbereich wahrgenommen werden?

**Select one:**

Ein Skibekleidungshersteller, der mit Hilfe von Lean Management und Kanban arbeitet

*Bei einem Handelsunternehmen, das ein Produktionscontrolling und dessen Aufgaben festlegen möchte*

Ein Sportbekleidungshersteller, der die Prozesse innerhalb seiner Ablaufplanung festlegen möchte

Ein Weinproduzent, der seine Partner innerhalb des Lieferantenmanagements koordinieren möchte



**QUESTION 225 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Was beinhaltet die Struktur des Produktionsprogramms innerhalb des strategischen

Controllings?

**Select one:**

*Die Angabe der Programmbreite und Programmtiefe*

Die Angabe der Produktionsprozessstruktur und der Hilfsprozesse Die Angabe der Produktfelder und der Stückliste

Die Angabe des Hauptproduktes und der Varianten (Abarten)



**QUESTION 226 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Welche der genannten Situationen beinhaltet ein strategisches Produktionscontrolling?

**Select one:**

Ein Keramikhersteller, der sich überlegt, wie er Kapazitäten- und Engpässe seiner Produktionsanlagen wirkungsvoll kontrollieren kann

Ein Kopfhörerhersteller, der sich überlegt, wie er die Kosten bei Ausfällen seiner Produktionsanlagen berechnen kann

Ein Elektronikhersteller, der sich überlegt, wie er die Leerkosten seiner Produktionsanlagen unter Wahrung der Flexibilität verbessern kann

*Ein Getränkehersteller, der sich überlegt, wie viele verschiedene Getränkesorten und -arten er mit ein- und derselben Maschine produzieren kann*



**QUESTION 227 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Wo wird eine Teilrechnung einer kurzfristigen Produktionsprogrammplanung

verwendet?

**Select one:**

Eine Firma, die eine kurzfristige Auftragsfreigabe innerhalb einer Produktions-Prozessplanung plant

Eine Firma, die eine Festlegung der Produktfelder und der Struktur des Produktionsprogramms durchführt

Eine Firma, die eine kurzfristige Produktionsspartenrechnung für eine Betriebsmittel-Belegung plant

*Eine Firma, die eine kurzfristige Kosten-Zielplanung einzelner Produktionsstellen durchführt*



**QUESTION 228 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



In welcher der genannten Situationen finden Sie eine Vorstufe zur

Produktionskostenplanung?

**Select one:**

Ein Automobilzulieferer, der zur Lieferung von Plandaten für operative Planungsrechnungen eine Kostenrechnung erstellt

*Eine Supermarktkette, die zur Reduktion unnötiger Leistungen Produktionsgemeinkosten für eine Gemeinkostenwertanalyse erhebt*

Ein Handelsunternehmen, das innerhalb der Produktionsprogrammplanung eine Produktionsfaktorplanung erstellt

Eine Tankstellenkette, die Abweichungsdaten von Plankosten für die Kostenkontrolle innerhalb eines Produktionskontrollsystems erhebt



**QUESTION 229 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Wo wird die Nutzen- und Leerkostenanalyse hauptsächlich verwendet?

**Select one:**

*Im operativen Produktionscontrolling* In der Reihenfolgeplanung

In der Fertigungssegmentierung

Im strategischen Produktionscontrolling



**QUESTION 230 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Welche Aussage stimmt?

**Select one:**

Simultaneous Engineering wird zur Produktion geringwertiger Varianten verwendet, weshalb während der Produktionseinrichtung Disziplin gefragt ist.

*Die Produktionsprogrammplanung erfolgt gleichzeitig mit der Planung der Personal- und Betriebsmittelkapazitäten*.

Lagerbestandsvariable Kosten steigen mit wachsender Lagermenge und -dauer, meist überproportional mit dem Lagerbestand.

Die Durchlaufzeit wird nachhaltig durch die Planungsqualität, Kosten und Risiken beeinflusst. Zur Minimierung bedarf es der Kernzeitanalyse.



**QUESTION 231 OF 387**

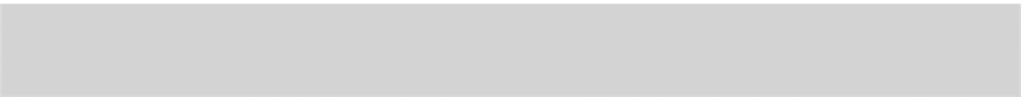
**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Welches sind Informationen, die Sie in einem Leitstandsystem erhalten?

**Select one:**

*Bedarfe, Kapazitäten, Bestände und Engpässe der Produktion ggf. in Echtzeit* Kosten, Kapazitäten, Bestände und Personalzeiten der Produktion ggf. in Echtzeit Bedarfe, Kapazitäten, Bestände und Personalzeiten der Logistik ggf. in Echtzeit Bedarfe, Kosten, Bestände und Personalzeiten der Produktion ggf. in Echtzeit



**QUESTION 232 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



In welcher Form sind die Daten in einem Leitstandsystem zur Verfügung zu stellen?

**Select one:**

*In verdichteter und maßgeschneiderter Form* In Form von weitreichenden Prognosen

In qualitativer statt in quantitativer Form

In Form von leicht digitalisierbaren Daten



**QUESTION 233 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Welche Aussage stimmt?

**Select one:**

Das Modell von Andler bildet die Lagerbestandsentwicklung im Zeitablauf sehr gut ab.

Bei der Reihenfertigung wird eine zeitliche Bindung zwischen den Arbeitsgängen realisiert.

Für die Optimierung des Materialflusses im Fließprinzip muss eine geringe Kapazitätsauslastung gewährleistet sein.

*Die Zeitelemente von Leitstandsystemen können um Plan-Liegezeiten ergänzt werden.*



**QUESTION 234 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Welches ist eine Funktion eines Leitstandsystems?

**Select one:**

*Eine Entwicklung von Stör- und Bandstoppstatistiken* Eine Prüfung kontinuierlicher Verbesserungsmaßnahmen Eine Aufnahme der regulären Arbeitszeitstatistiken

Eine Plausibilitätsprüfung der eingegeben Sachverhalte



**QUESTION 235 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Was lässt sich aus den Funktionen des Leitstandsystems erkennen?

**Select one:**

Teilziele der Ablaufplanung *Regelungspotenziale und Materialflussstörungen* Arbeitsoperationen eines Auftrages Reihenfolgeplanung und Auftragspotentiale



**QUESTION 236 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Welches sind Maßnahmen aus den Resultaten der Datenerfassung eines

Leitstandsystems?

**Select one:**

Analysen zum Auslastungsgrad der Produktionskapazitäten *Investitionen in weitere Maschinen- und Transportkapazitäten* Eskalationsmanagement für schnelles Erkennen von Problemen Auftragsübergreifende Betrachtungen zum Produktionsfortschritt



**QUESTION 237 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Zu den Maßnahmen welchen Konzeptes gehört die vorherige Veränderung der

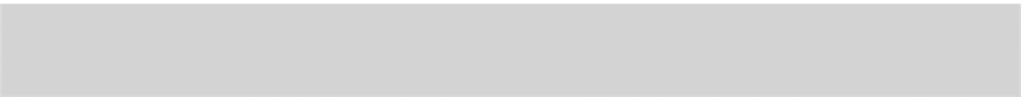
Geschwindigkeit des Materialflusses?

**Select one:**

Zur Monitoring des Produktionsfortschritts im Mass Customization

*Zu den Ergebnissen einer Datenerfassung durch ein Leitstandsystems* Zur Auslastungsgraderhöhung im Kanban System

Zum Eskalationsmanagement im Simultaneous Engineering



**QUESTION 238 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_schwer/Lektion 04**



Der Leiter einer Textilfabrik möchte ein MRP-I-System einsetzen. Für welchen Zweck

setzt er es richtig ein?

**Select one:**

Vor allem möchte er seine Just-In-Time Textillieferungen mit dem Lieferantenpool koordinieren.

*Vor allem möchte er die Daten und Termine der Stoffbestellungen und -lieferungen zentral darstellen*.

Vor allem möchte er Planungen und Simulationen verbunden mit Echtzeitanwendungen verwirklichen.

Vor allem möchte er sein Kanban-System innerhalb der Stofffertigung und dem Zuschnitt verbessern und elektronisch abbilden.



**QUESTION 239 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Ein APS-System ist …

**Select one:**

eine bestimmte Art der Lean-Produktion zur Reduktion von Verschwendung. *übergreifend für die gesamte Supply Chain einsetzbar*.

ein Mastersystem zur Planung der Fabrikgestaltung.

ein System zur Digitalisierung von Informationen.



**QUESTION 240 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_leicht/Lektion 04**



Wie wird die durch die Software ermöglichte Automatisierung komplexer Abläufe in der

Produktionslogistik benannt?

**Select one:**

Business Process Optimization Fertigungssegmentierung

*Die vierte industrielle Revolution*

Leitstandsystem



**QUESTION 241 OF 387**

**DLBLOISCM101\_MC\_mittel/Lektion 04**



Welche Aussage über Leitstandsysteme ist die richtige?

**Select one:**

*Ein überwachendes Leitstandsystem hat die Auswertung von Maschinenstillstandzeiten als Funktion*.

Ein Leitstandsystem hat sicherzustellen, dass Logistikdaten in segmentierter und vereinzelter Form erstellt werden.

Die Zeitelemente können um Soll- und Plan-Liegezeiten ergänzt werden, die sich aus der Durchlaufzeit ergeben.

Es sollen notwendige Informationen über Produktionsengpässe nach etwas Vorlauf zur Verfügung gestellt werden.



**QUESTION 242 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Was beinhaltet die klassische Materialwirtschaft? Zu welchen Problemen kann eine isolierte Betrachtung führen?

3 Punkte

Die klassische Materialwirtschaft konzentriert sich auf die Bereiche Einkauf, Materialbereitstellung und Transport.

1 Punkt

Dabei geht es also primär um die Bereitstellung von Materialien, um die Leistungsbereitschaft für die verschiedenen Einsatzorte der Produktion zu gewährleisten.

2 Punkte

Diese isolierte und separate Betrachtung führte zu Über- und Fehlständen, Warte-, Stillstands- und Fehlzeiten.



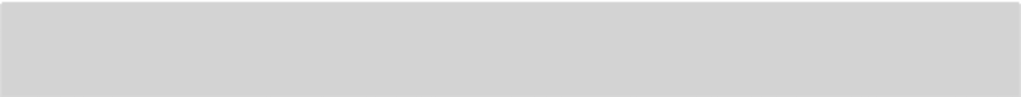
**QUESTION 243 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



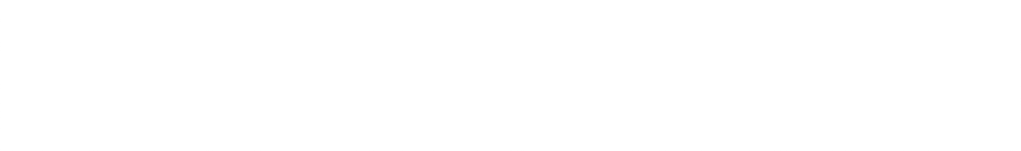
Erläutern Sie was mit dem Make-to-Order Konzept in der Produktionslogistik gemeint ist.

Bei Make-to-Order werden die Produkte erst dann gefertigt, wenn ein konkreter Kundenauftrag eingeht. (2 P.) Allein die Vormaterialien und einzelne Standardkomponenten werden vor dem Kundenauftrag produziert oder beschafft (2 P.) Das Risiko von Beständen wird zwar minimiert; allerdings verlängern sich die Durchlaufzeiten. (2 P.)



**QUESTION 244 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Erläutern Sie ausführlich die Aufgaben der integrierten Materialwirtschaft und beschreiben Sie kurz, was die Entwicklung zur integrierten Materialwirtschaft eingeleitet hat.

3 Punkte

Die integrierte Materialwirtschaft beinhaltet alle Aufgaben, die die Höhe der Bestände und den Materialfluss bestimmen. Also umfasst sie neben dem Einkauf, der Lagerhaltung und dem Transport auch die Funktionen der Produktionsplanung und -steuerung sowie die Auftragsabwicklung.

2 Punkte

Somit hat die integrierte Materialwirtschaft die Aufgabe, den Materialfluss vom Lieferanten in die Unternehmung und die Fertigung mit allen Fertigungsstufen bis zur Bereitstellung und Auftragsabwicklung zu realisieren.

3 Punkte

Durch die klassische Materialwirtschaft ergab sich eine suboptimale Problemlösung und eingeschränkte Sicht der Materialwirtschaft. In der Folge kam es zu einer Einbeziehung der Lieferanteninteraktionen sowie der Verbesserung der Versorgung des Marktes.



**QUESTION 245 OF 387**

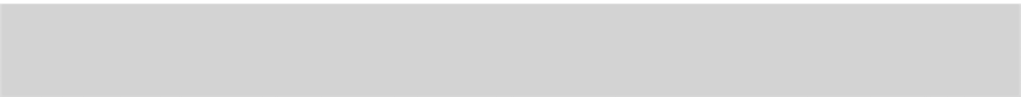
**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Erläutern Sie die Aufgaben der Bestell- und Lagerhaltungsplanung.

(2 Punkte je Kriterium) Die Aufgaben der Bestell- und Lagerhaltungsplanung umfassen drei Gebiete:

1. Die Planung der optimalen Bestellmenge
2. Die Planung der Bestellauslösung
3. Die Planung der Sicherheitsbestände.



**QUESTION 246 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Nennen Sie 2 Merkmale von flexiblen Fertigungszellen und 2 Merkmale von Fertigungsinseln.

2 Punkte je Merkmal: Bei flexiblen Fertigungszellen werden auf einer Maschine möglichst vollständig Werkstücke bei weitreichender Aufteilung der Operationen bearbeitet. (2 P.) Diese Zellen sind in der Lage, eine begrenzte Zeit bedienerlos zu arbeiten, d. h. die Werkstücke werden automatisch gewechselt (2 P.) Bei flexiblen Fertigungsinseln werden Werkstücke vollständig in einem autonomen räumlichen Bereich gefertigt ( 2 P.) und Werkstücke mit gleichen Bearbeitungsmerkmalen werden zu Teilfamilien zusammengefasst. ( 2 P.)



**QUESTION 247 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Welche Problemstellungen ergeben sich hinsichtlich der Materialwirtschaft aus Konsumenten- und absatztechnischer Sicht?

4 Punkte

Die fortschreitende Differenzierung der Konsumentenbedürfnisse konfrontiert die Unternehmen mit einer steigenden Nachfrage nach kundenspezifischen Problemlösungen,(2Punkte.) die insbesondere Produktionsbetriebe bei konstanten Preisen zur Fertigung immer komplexerer Produkte zwingt, um ihre Wettbewerbsposition zu bewahren und zu verbessern. (2 Punkte)

4 Punkte

Gleichzeitig verteilen sich die Nachfragevolumina auf eine größere Zahl von Absatzmärkten, sodass lediglich weltweit oder überregional operierende Unternehmen die Möglichkeit besitzen, sich durch entsprechend hohe Produktionszahlen Wettbewerbsvorteile zu sichern. (2 Punkte) Unternehmen sind daher vielfach gefordert, Produkte für einen weiten, teils weltweiten Konsumentenkreis zu entwickeln, zu fertigen und dabei Differenzierungsmöglichkeiten auszuschöpfen. (2 Punkte)



**QUESTION 248 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Erläutern Sie die Nachteile einer Fertigungssegmentierung.

Bedarf an hochqualifiziertem Personal, tiefgreifende Veränderung an bestehenden Strukturen, Aufbau eines Steuerungssystems, Aufbau eines Informationssystems, hoher Vorbereitungsaufwand, Produktanpassungen werden notwendig, Einzel- und Massenproduktion nur bedingt möglich, hohe Arbeitsbelastung der Mitarbeiter. (1 Punkt je Kriterium)



**QUESTION 249 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Der Wurstwarenproduzent "Würstelmax GmbH" ist ein Großproduzent von abgepackten Wurstwaren in Supermärkten. Das Management möchte die Anpassungsfähigkeit und - geschwindigkeit verbessern. Welche vier Umweltbedingungen muss das Unternehmen hinsichtlich der Wettbewerbslandschaft berücksichtigen? Erläutern Sie jede Umweltbedingung anhand von einem zur Situation passenden Beispiel.

1 Punkt

Es muss eine stetige Anpassung an sich ändernde Umweltbedingungen stattfinden, wenn sie sich langfristig wirtschaftlich bewähren sollen.

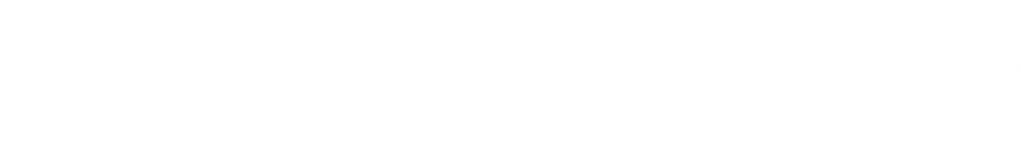
1 Punkt pro Stichwort, 1,5 Punkte für ein Beispiel

* Technische Innovation, (z. B. bessere Maschinen, Automatisierung, neue Rezepturen, Haltbarmachung)
* die Globalisierung der Märkte, (z. B. Konkurrenz von Produkten aus anderen Ländern)
* der Wertewandel in der Gesellschaft (z. B. Vegetarische Trends, Grilltrend - weniger Wurstwaren, mehr mariniertes Fleisch, Bio-Trend und Kennzeichnung)
* neue leistungsfähige Anbieter (z. B. schärfere Konkurrenz, Nischenprodukte)



**QUESTION 250 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Nennen Sie fünf Funktionen, die ein Leitstandsystem zur Überwachung des Materialflusses zu erfüllen hat.

* 1. Auftragsübergreifende Betrachtung zum Fortschritt der Produktion sowie Hochrechnungen.
  2. Echtzeit-Übersichten zu Aufträgen und Eskalationsmanagement
  3. Planungstools zur Änderung der Bearbeitungsreihenfolge
  4. Auswertungen von Stillstandzeiten der Maschinen
  5. Verfügbarkeitsinformationen zu Maschinen, Materialen und Personal
  6. Auswertung von Störungen und Entstörmaßnahmen
  7. Erstellung von Stör- und Stillstandsrechnungen
  8. Auswertungen zum Auslastungsgrad der Kapazitäten
  9. Kennzahlen-Auswertungen zu Lieferterminen und Terminüberschreitungen
  10. Beobachtung der Entwicklung von kontinuierlichen Verbesserungsmaßnahmen (2 Punkte je Kriterium)



**QUESTION 251 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Beschreiben Sie anhand von jeweils einem konkreten selbstgewählten Beispiel, welche Bedarfsarten in der Bruttobedarfsrechnung unterschieden werden.

1 Punkt je Stichwort, 1 Punkt Beschreibung (Sekundärbedarf und Tertiärbedarf jeweils 0,5 Punkte. mehr), 1 Punkt Beispiel,

(Bsp. Möbelbranche)

* Primärbedarf - Bedarf an Enderzeugnissen und Ersatzteilen, (z. B.. Bedarf an bestimmten Möbelstücken z. B.. Sofas zum Verkauf)
* Sekundärbedarf - Bedarf an Rohstoffen, Einzelteilen und Baugruppen, die zur Produktion des Primärbedarfs benötigt werden (z. B.. Bedarf an Rohstoffen wie Holz, Leder, Baugruppen= Chassis, Einzelteilen=Polsterung)
* Tertiärbedarf - Sekundärbedarf plus den Bedarf an Hilfs- und Betriebsstoffen (z. B.. Bedarf an Schrauben, Nägel, Leim und Strom)



**QUESTION 252 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Erläutern Sie wann und wie ein Auftrag bei der belastungsorientierten Auftragsfreigabe (BOA) freigegeben wird.

(10 Punkte, 1 Punkt je Schritt)

Bevor ein Auftrag bei BOA freigegeben wird, wird zuerst überprüft, ob durch diese Einlastung die Belastungsgrenze überschritten wird, oder ob noch ausreichend Platz in der definierten Belastungsgrenze vorhanden ist ( 1 P.). Im letzteren Fall wird der Auftrag freigegeben ( 1P.). Der untere Trichter symbolisiert alle freigegebenen Aufträge. ( 1 P.). Die abgefertigten Aufträge werden durch den Abfluss wiedergegeben ( 1 P.) Mit dieser Steuerungsart werden die Durchlaufzeiten gesenkt (1 P.) und große Warteschlangen vor den Arbeitsplätzen vermieden ( 1 P.) Um die Termine einzuhalten, werden vor der Auftragsfreigabe mit Hilfe der Durchlaufterminierung Auftragstermine ermittelt ( 1 P.). Anhand dieser Termine wird die Dringlichkeit dieser einzelnen Aufträge bestimmt (1 P.). Es werden nur die Aufträge eingelastet, die hiernach höchste Priorität besitzen und die Belastungsschranke nicht übersteigen (1 P.). Da Aufträge aber verschiedene Arbeitsstationen bis zur Fertigstellung nacheinander durchlaufen müssen auch diese bei einer Einlastungsuntersuchung berücksichtigt werden (1 P.).



**QUESTION 253 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Erläutern Sie insgesamt vier Vor- und Nachteile einer Plus-Minus-Stückliste und deren Anwendungsgebiete.

2 Punkte

Fertigungsstufen sind sichtbar, und damit ist die Struktur transparent. 2 Punkte

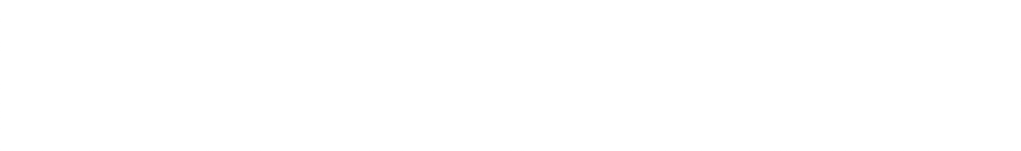
Unübersichtlich bei umfangreichen Stücklisten. Wiederholteile können nicht sofort ermittelt werden. 2 Punkte

Fertigungsplanung und Ersatzbedarfsermittlung



**QUESTION 254 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Beschreiben Sie, was aus der grafischen Darstellung eines Gozintographen abgelesen werden kann. Warum wird dieser präferierter verwendet, verglichen mit Erzeugnisstammbäumen?

2 Punkte

Aus der Darstellung des Gozintographen lässt sich erkennen, wie Einzelteile zu Untergruppen und diese dann wieder mit anderen Einzelteilen oder Gruppen zu einer Gruppe der nächsten Stufe werden.

2 Punkte

Der mengenmäßige Aufbau wird hier durch die Produktionskoeffizienten bestimmt. Sie geben an, wie viele Mengeneinheiten eines untergeordneten Teils in eine Mengeneinheit des übergeordneten Teils eingehen. Man neigt zur Verwendung von Gozintographen, da jedes Teil oder jede Strukturbeziehung nur einmal aufgeführt wird.

2 Punkte

Redundanzen und damit Speicheraufwand wird vermieden, Teiländerungen haben eine geringere Auswirkung und führt nicht zur Änderung aller Stammbäume, die dieses Teil beinhalten.



**QUESTION 255 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Der Begriff „Lean Production“ wurzelt in Japan und ist darauf ausgerichtet, Verschwendungsarten jeder Art zu vermeiden. Nennen Sie die wichtigen Strategien der

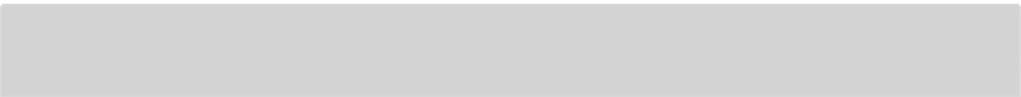
„Lean production“.

1 Punkt je Kriterium:

U-förmige Maschinenanordnung Jidoka (Autonomation)

Konzept zum Bandstopp Integration der Kontrolle

Poka-Yoke (narrensichere Produktion) SMED (Single Minute Exchange of Die).



**QUESTION 256 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Erläutern Sie anhand eines durchgängigen konkreten Beispiels das Vorgehen und die verwendeten Tools in der Nettobedarfsplanung.

2 Punkte für ein durchgängiges Beispiel (z. B.. Möbelindustrie)

(z. B.. Festlegung wie viele Sofas verkauft werden z. B.. 40k Sofas =Brutto; 40K Brutto- 5K Lagerbestände - 1k fertige Werkstattbestände +2k Aufstockung Sicherheitsbestände = 36k Netto Sofas müssen produziert werden)

2 Punkte

Die Nettobedarfsermittlung schließt an die Bruttobedarfsermittlung im Rahmen der programmgebundenen Bedarfsmengenplanung an und vollzieht sich durch die Subtraktion frei verfügbarer Lagerbestände.

3 Punkte

Dabei ist gegebenenfalls auch der Werkstattbestand der betrachteten Periode zu berücksichtigen. Weiterhin können auch Reservierungsbestände für geplante Aufträge und Sicherheitsbestände sowie der Zugang einer bestellten Lieferung in der betrachteten Periode gesondert abgesetzt werden.

1 Punkt

Diese Subtraktion wird auch Abgleichsrechnung (Net-Change) genannt.



**QUESTION 257 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Nennen Sie die Merkmale des Logistics- und Full Time Postponement.

1 Punkt je Merkmal:

Das Logistics Postponement hat folgende Merkmale:

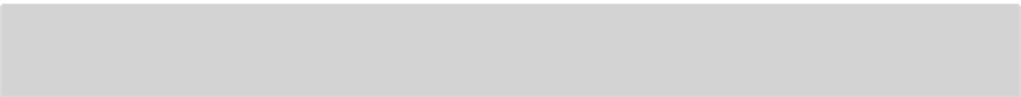
Eine Produktion auf Lager wird mit einer kundenspezifischen Anlieferung kombiniert. Distributionsabläufe werden entschleunigt.

Economies of scale werden realisiert.

Das Full-Time Postponement hat folgende Merkmale: Fertigung und Distribution erfolgen kundenindividuell.

Produktion und Distribution erfolgen erst nach dem Kundeneingang. Strikte Ausrichtung nach dem Pullprinzip

Lagerbestände werden vermieden. Economics of scale sind kaum realisierbar.



**QUESTION 258 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Wann liegt eine kostenoptimale Bestellmenge im Rahmen der Bestellplanung vor? Beschreiben Sie die Zusammenhänge.

2 Punkte

Die kostenoptimale Bestellmenge liegt vor, wenn die Summe aus Bestellkosten und Lagerhaltungskosten ein Minimum ist.

3 Punkte

Die optimale Bestellmenge liegt zwischen den beiden Extremen der einmaligen Bestellung des gesamten Materialbedarfs einer Periode zu Beginn des Planungszeitraums (dies hat minimale Bestellkosten und maximale Lagerhaltungskosten zur Folge)

1 Punkt

und einer Vielzahl von Bestellungen jeweils in Höhe einer Mengeneinheit mit den Konsequenzen von maximalen Bestellkosten und minimalen Lagerhaltungskosten.



**QUESTION 259 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Die Time-to-Market wird heute immer mehr wettbewerbsentscheidend. Daher sind die Elemente der Durchlaufzeit in der Produktionslogistik genau zu analysieren. Nennen Sie die verschiedenen Elemente wodurch sich die Durchlaufzeit in der Produktionslogistik zusammensetzt.

1 Punkt je Element:

Die Elemente der Durchlaufzeit sind: Durchführungszeit

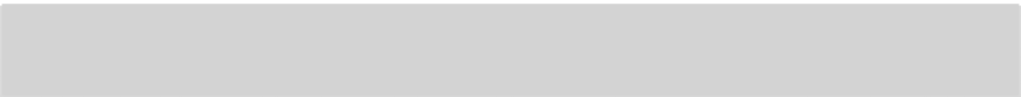
Rüstzeit

Liegezeit – ablaufbedingt (Warteschlange) Transportzeit

Liegezeit – störungsbedingt Liegezeit – während der Lagerung Kontrollzeit

Verpacken

Sortieren und Kommissionieren Fehlerbehebungszeit



**QUESTION 260 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Erläutern Sie wie sich die Ausprägungen eines Produktionsnetzwerkes charakterisieren lassen und welche Prinzipien für die Gestaltung logistischer Netzwerke sinnvoll sind.

1 Punkt je Ausprägung (insgesamt 6 P.)

Ein Produktionsnetzwerk ermöglicht einen wechselseitigen Zugriff auf die Ressourcen der Partner. Auch die Kommunikation zwischen den Partnern wird verbessert. Ferner erfolgt eine hohe Intensität des Leistungsaustausches zwischen den Partnern. Die Führung in einem Produktionsnetzwerk kann zentral oder dezentral erfolgen. Die Organisationsstruktur kann hierarchisch oder auf mehrere Unternehmen verteilt sein. Produktionsnetzwerke zeichnen sich durch eine hohe Stabilität aus.

1 Punkt je Prinzip. (insgesamt 4 Punkte):

1. Vereinfachen der Strukturen und Abläufe.
2. Synchronisieren der Informations- und Materialflüsse.
3. Automatisieren des Informationsaustausches und
4. Modularisieren von Logistiksystemen.



**QUESTION 261 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Wie sind die Bestellkosten der optimalen Bestellmenge aufgebaut? Wie ist der grafische Zusammenhang zur Menge? Nennen Sie zudem drei Beispiele für Bestellkosten.

3 Punkte

Wie bei der Losgrößenbestimmung werden auch bei der Berechnung der optimalen Bestellmenge verschiedene Kosten des Unternehmens beeinflusst. Die bestellfixen Kosten sind zwar unabhängig von der Bestellmenge, sie fallen aber mit jeder Bestellung an.

2 Punkte

Die Bestellkosten pro Mengeneinheit werden daher umso kleiner, je größer die Bestellmenge ist (Fixkostendegression).

3x 1 Punkt

Zu den Bestellkosten zählen:

* Beschaffungsmarktforschung,
* Lieferantenauswahl und Materialdisposition,
* Wareneingangsprüfung,
* interner Transport,
* Einlagerung,
* administrative Abwicklung einschließlich der Prüfungsvorgänge.



**QUESTION 262 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Beschreiben Sie die Funktionsweise der Formel von Andler. Wie ist diese aufgebaut? Was wird damit berechnet? Nennen Sie vier Beispiele für Bestandteile der Formel.

2 Punkte

Es dient zur Ermittlung der optimalen Bestellmenge. Gesucht wird die zu minimalen Kosten führende Bestellpolitik,

2 Punkte

bei der jedes Los den gleichen Umfang X = [ME] aufweist und bei der das Lager in konstanten Zeitabständen t [ZE] aufgefüllt wird

4x1 Punkt

JB = Jahresbedarf (Einheiten pro Zeiteinheit) X = Bestellmenge (in Einheiten pro Bestellung) p = Stückpreis (Euro)

Lf = Lagerhaltungskostensatz (%) KB = Kosten pro Bestellung

2 Punkte

Es handelt sich um ein statistisches Modell, welches die Lagerbestandsentwicklung im Zeitablauf nicht explizit abbildet. Implizit wird daher ein unendlicher Zeithorizont unterstellt.



**QUESTION 263 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Die Produktionslogistik hat einen erheblichen Einfluss auf die Struktur- und Layoutplanung der Fabrik. Die heutigen Fabriken werden zunehmend modular organisiert. Wodurch zeichnet sich eine modulare Fabrikgestaltung aus? Nennen Sie 3 Kriterien. Welche Ziele sind bei der Layout Planung generell zu verfolgen? Nennen Sie 3 Ziele. Welche 2 Aufgaben hat die Layoutgestaltung in der Produktionslogistik besonders zu bewältigen?

Eine modulare Fabrikgestaltung zeichnet sich durch folgende Konzepte aus (3 Punkte: 3 Kriterien aus den folgenden 4 Kriterien müssen genannt werden.):

Reverse Engineering

Fertigungssegmentierung Prozessorientierung

- Flexibilitätsorientierung

Ziele der Layout Planung sind (3 Punkte: 1 Punkt je Ziel, 3 Ziele aus den folgenden Zielen müssen genannt werden):

Das vorhandene Grundstück muss optimal genutzt werden.

Die Fertigungs- und Lagerbereiche sind funktions- aber auch flussgerecht angeordnet.

Das prognostizierte Produktionsprogramm und das Mengengerüst muss berücksichtigt werden. Die innere Infrastruktur muss optimiert werden.

Die Dienstleister sind reibungslos anzubinden.

Potenziale Für Erweiterungen und Veränderungen müssen gegeben sein.

Die Layoutplaung hat für eine materialflussorientierte Fabrikgestaltung zu sorgen und muss für eine hohe Flexibilität der Prozesse sorgen.

(4 Punkte: 2 Punkte je Aufgabe)



**QUESTION 264 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Erläutern Sie anhand von vier Prämissen zur Andlerschen Losgrößenformel, weshalb die Nutzung gut durchdacht sein muss.

4x 2 Punkte für Erläuterung der Prämissen

Die wichtigsten Prämissen bei der Anwendung der klassischen Losgrößenformel sind:

* Die wichtigsten Kostenarten bei der Berechnung der wirtschaftlichen Bestellmenge sind die Bestell- und Lagerhaltungskosten (Lagerhaltungskostensatz).
* Die Verbrauchskennlinie verläuft linear.
* Der Lagerhaltungskostensatz ist bekannt und im Betrachtungszeitraum konstant.
* Die Bestellkosten sind bekannt und im Betrachtungszeitraum konstant.
* Der Jahresbedarf ist bekannt und im Betrachtungszeitraum konstant.
* Die Grenzkosten für die Bestellung einer zusätzlichen Einheit bei einem einmaligen Kauf sind konstant, d. h. keine Berücksichtigung von Mengenrabatten.
* Die Bestellungen einzelner Artikel sind voneinander unabhängig, d. h. keine Berücksichtigung von Verbunddisposition.
* Die Wiederbeschaffungszeit ist bekannt und konstant.
* Für die Beschaffung stehen ausreichend Kapital und Lagerraum zur Verfügung.

2 Punkte Warum Nutzung gut durchdacht sein muss:

- Viele der Prämissen sind mit der Realität in einem Unternehmen nicht gut vereinbar



**QUESTION 265 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Erläutern Sie was der Einsatz des TQM in der Produktion bedeutet und welche Absichten damit verbunden sind.

10 Punkte (1 Punkt je Merkmal):

Der Einsatz von TQM in der Produktion bedeutet, dass alle an der Produktion beteiligten Interessengruppen in das Qualitätsmanagement einzubeziehen sind. Insbesondere die Kommunikation mit dem Kunden ist zu forcieren. Die Qualitätsverbesserung erfolgt dabei über alle Hierarchieebenen. Ferner sind alle Aktivitäten des Unternehmens konsequent an den Qualitätsanforderungen auszurichten. Nicht kundenrelevante Aktivitäten sind zu vermeiden.

Wichtiges Mittel ist dabei der Einsatz statistischer Verfahren. Auch eine vorbeugende Fehlervermeidung wird angestrebt. Dass die Qualität als übergeordnetes Führungsprinzip zu verstehen ist. Die Unternehmenskultur hat dabei Vorbildcharakter (top down). Wichtig dabei ist der Teamgedanke und die Lernfähigkeit der Mitarbeiter.



**QUESTION 266 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



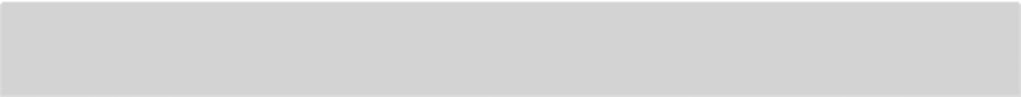
Erläutern Sie zu welchen unterschiedlichen Zwecken eine Stücklistenverwendung dient.

1 Punkt je Kriterium:

Die Stücklistenverwendung dient folgenden Zwecken: Unterlage zur Prüfung und Durchführung von Änderungen Zur Ermittlung des Bedarfs

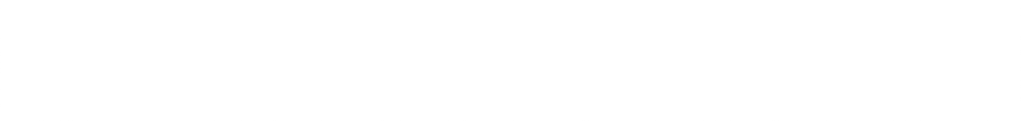
Zur Verfügbarkeitskontrolle des Materials Als Montageanleitung

Zur Erstellung von Ersatzteil- und Prüflisten Als Unterlage für die Vor- und Nachkalkulation



**QUESTION 267 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Was muss bei der Losgrößenplanung festgelegt werden und was können Auswirkungen sein? Erläutern Sie anhand eines Beispiels.

2 Punkte +1 Punkt Bsp.

Bei der Losgrößenplanung muss festgelegt werden, welche Menge eines Produktes zwischen zwei Umrüstungen eines Aggregats hergestellt werden soll. (z. B.. Herstellung insgesamt: 700k Smart Phones der Sorte White Edition, 500k Smart Phones der Sorte Special Edition, 1m Smart Phones der Sorte Normal Edition )

2 Punkte +1 Punkt Bsp.

Zudem muss für jedes von mehreren gleichartigen Erzeugnissen, die auf der gleichen Produktionsanlage hergestellt werden, festgelegt werden, in wie viele Lose welcher Größe die für den Planungszeitraum vorgegebene Produktionsmenge aufgespalten wird. (z. B.. Herstellung von im Wechsel: 7k Smart Phones der Sorte White Edition, 5k Smart Phones der Sorte Special Edition, 10k Smart Phones der Sorte Normal Edition )

3 Punkte + 1 Punkt Bsp.

Große Lose führen zu großen Lagerbeständen und somit zu hohen Lagerkosten. Umrüstkosten entstehen bei jeder Umrüstung der Produktionsanlage, sie sind unabhängig von der Losgröße. Die Höhe der Rüstkosten hängt von der Anzahl der Umrüstungen im Planungszeitraum ab.(z. B.. Es entstehen 300x Umrüstkosten bei den geplanten Wechseln, Rüstkosten und Lose sind aufeinander abzustimmen)



**QUESTION 268 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Beschreiben Sie, wie Rüst-, Lagerhaltungskosten und Losgrößenbildung zusammenhängen und wie eine Optimierung stattfinden kann.

2 Punkte

Das Optimierungsproblem lässt sich durch die gegenläufige Entwicklung der Rüst- und Lagerhaltungskosten erklären: Eine geringe Anzahl an Auflagen verursacht geringe Rüstkosten im Planungszeitraum und verleitet zur Bildung großer Lose.

1 Punkt

Die großen Lose verursachen aber hohe Lagerhaltungskosten. 3 Punkte

Die Optimierung der Losgröße erhält man, indem man für einen bestimmten Zeitraum die dafür anfallenden losgrößenfixen Rüstkosten und die variablen losgrößenproportionalen Lagerkosten minimiert.



**QUESTION 269 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Erläutern Sie das Konzept des Fortschrittszahlenkonzepts.

1 Punkt je Merkmal (6 P.) insgesamt:

Das Fortschrittszahlenkonzept misst an bestimmten Zählpunkten die vorbeifließenden Mengen an unfertigen Produkten. Zwischenprodukt- und Materialbewegungen werden über die Zeit kumuliert. Eine Soll-Fortschrittszahl wird mit den Ist-Fortschrittszahlen verglichen. Die Fortschrittszahlen werden in Fortschrittszahlenkurven abgebildet. Die Fortschrittszahlenkurven werden in einem Fortschrittszahlendiagramm zusammengefasst. Zur Überwachung werden Kontrollblöcke eingerichtet.



**QUESTION 270 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Nennen Sie 8 Kriterien, wodurch sich eine Fertigungssegmentierung auszeichnet.

8 Kriterien müssen aus den folgenden Kriterien genannt werden, 1 Punkt je Kriterium. Eine Fertigungssegmentierung zeichnet sich durch folgende Punkte aus:

Trennung von Standardprodukten und kundenspezifischen Produkten

Fertigung in unterschiedlichen Segmenten Kleine Einheiten

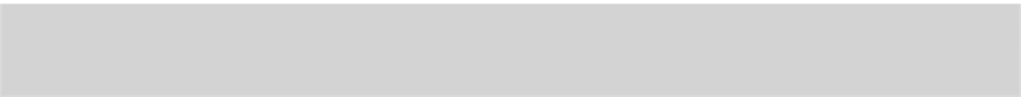
Flussoptimierung

Werk-im-Werk-Konzept Gezielte Überkapazitäten Flexible Anlagen Produktionsorientiertes Layout Erweiterung der Arbeitsinhalte

Prämienentlohnung mit segmentspezifischen Bezugsgrößen

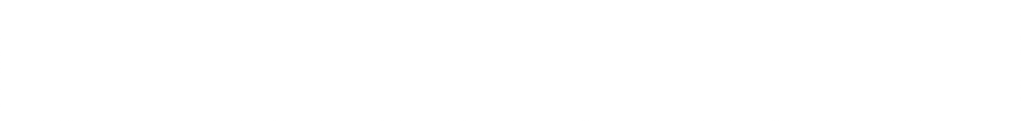
Kundenbezogene Fertigung von Varianten und Lagerfertigung von Standardteilen Selbststeuernde Regelkreise

Dezentrale Selbstkontrolle.



**QUESTION 271 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Anhand welcher Kriterien können Modelle bei der Losgrößenplanung klassifiziert werden? Nennen Sie fünf Kriterien und deren Unterteilungen (falls vorhanden).

5x1 Punkt pro Klassifizierung, 3x1 Punkt für die Unterteilungen

* Erfassung des Zeitablaufs
* Nachfrageprozess - konstante Nachfrage oder schwankende Nachfrage
* Kapazitätsgrenzen
* Anzahl der betrachteten Produkte - Einproduktmodelle oder Mehrproduktmodelle
* Anzahl der Produktionsstufen - einstufige Modelle oder mehrstufige Modelle



**QUESTION 272 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Wie gestaltet sich die Kostensituation bei der operativen Losgrößenplanung hinsichtlich der optimalen Losgröße? In welchem Zusammenhang ist die optimale Losgröße **nicht** relevant?

2 Punkte

Mit der Entscheidung über die optimale Losgröße werden verschiedene Kosten des Unternehmens determiniert. Im Rahmen der operativen Losgrößenplanung sind fixe Kosten, die mit dem Aufbau von Kapazitäten anfallen, nicht entscheidungsrelevant.

2 Punkte

Vielmehr interessieren hier nur variable Kosten, die sich durch die Höhe der Losgröße und die zeitliche Verteilung der Produktion determinieren lassen.

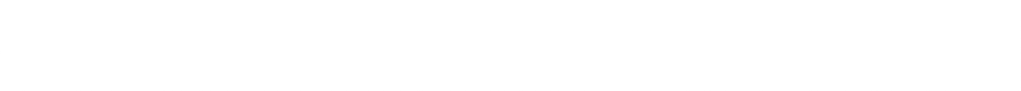
2 Punkte

Bei einer Just-in-time-Beschaffung bzw. -Produktion oder bei einer einmaligen Fertigung hingegen ist das Problem der Bestimmung von optimalen Los- bzw. Auftragsgrößen nicht relevant.



**QUESTION 273 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Nennen Sie 8 Ursachen für Verschwendung in der Produktion.

8 Punkte: 1 Punkt je Ursache für Verschwendung: Folgende Ursachen für Verschwendung sind zu nennen:

Überproduktion durch nicht abgestimmte Kapazitäten

Fehlerhafte und störanfällige Prozesse (Fehlprozesse) Blindleistung

Mangelnde Liefertreue interner Quellen Hoher Ausschuss und Rückrufaktionen Mangelnde Fertigungsflexibilität

Kein internes Marketingverständnis Fehlendes Pull-Prinzip



**QUESTION 274 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Welche drei Kostenarten können innerhalb der Lagerhaltung unterschieden werden? Benennen Sie diese mit einem Beispiel.

3x2 Punkte

-Lagerfixe Kosten - z. B. Miete, Abschreibungen für Lagerräume, Heiz- und Beleuchtungskosten usw.

-Lagerbestandsvariable Kosten - z. B. Verzinsung des gebundenen Kapitals, Versicherungsprämien sowie Kosten durch Verderb und Schwund

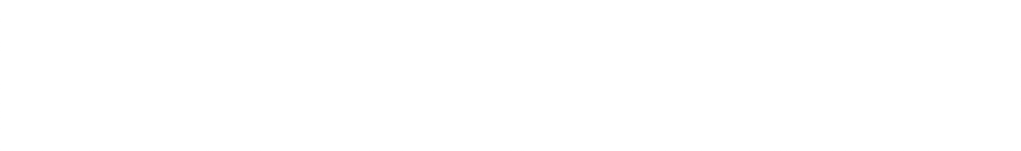
-Auflagefixe Kosten - z. B. Rüstkosten für die Einrichtung oder Umstellung von Maschinen

- Fehlmengenkosten - z. B. Nachfrage- und Umsatzverluste, Vormerkfall und Good Will Verlust



**QUESTION 275 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Zur Optimierung der Qualität in der Produktion stehen verschiedene Instrumente zur Disposition. Beurteilen Sie diese Instrumente, inwieweit die Mitarbeiter hierbei eine entscheidende Rolle spielen und Einfluss nehmen können.

1 Punkt je Instrumentenbewertung bezüglich des Einflusses des Arbeiters.

Beim Poka Yoke werden Prinzipien, Vorkehrungen und Einrichtungen zur Vermeidung von Fehlern installiert. Der Arbeiter hat dabei auf die Gestaltung kaum Einfluss. Bei den Sieben QS- Werkzeugen werden Instrumente zur Visualisierung von Qualitätsdaten zur Problemlösung eingesetzt. Bei dieser Erstellung ist auf das Wissen der Arbeiter zurückzugreifen. Beim SPC werden Soll-Ist-Vergleiche mittels Qualitätsregelkarten durchgeführt. Der Einfluss des Arbeiters ist dabei gering. Auch bei der Taguchi-Methode, wo eine Optimalkombination designt werden soll, ist der Einfluss des Arbeiters eher gering. Hingegen ist die Rolle des Arbeiters bei der Shainin- Methode groß, da es darum geht die wichtigsten Einflussgrößen bei den Qualitätsproblemen zu ermitteln. Beim Jidoka werden bei Qualitätsproblemen die Maschinen automatisch angehalten, der Einfluss der Arbeiters ist quasi nicht vorhanden. Hingegen ist der Einfluss des Arbeiters beim Konzept des integrierten Bandstopps sehr groß, da er die Störungen das Band stoppen muss.

Auch bei der Integration der Kontrolle spielt der Arbeiter eine große Rolle, da hier die Kontrolle der gefertigten Teile direkt auf ihn übertragen werden. Ferner ist seine Rolle beim KVP hoch, da er selbstständig Verbesserungsvorschläge machen kann. Beim Aufbau eines TQM-Systeme ist der Arbeiter grundsätzlich immer einzubeziehen.



**QUESTION 276 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Eine Just-in-Time Produktion will sowohl Bestände in der Fertigung minimieren als auch die Durchlaufzeit verkürzen. Eine große Zahl von Fertigungsstufen führt aber zu langen Laufzeitketten und damit auch zu hoher Kapitalbindung. Welche Forderungen müssen bei der Produktgestaltung erfüllt werden, um dieses zu vermeiden? Welche weiteren Voraussetzungen muss die Just-in-Time Produktion erfüllen, um ihre Ziele zu erfüllen?

Bei der Produktgestaltung müssen folgende Forderungen erfüllt werden (5 Punkte): Konsequente Standardisierung von Produkten und Fertigungsmitteln Entfeinerung der Konstruktion (modular aufgebauter Entwurf)

Modularisierung mit möglichst vielen Gleichteilen und Reduzierung der Teilevielfalt Variantenbildung erst am Ende der Wertschöpfungskette

Montage-, automatisierungs- und prüfgerechte Produktgestaltung.

Eine Just-in-Time Produktion ist an folgende Voraussetzungen geknüpft (5 Punkte): eine hoher und permanenter Qualitätsstandard

eine ablauforientierte Gestaltung der Produktion mit minimalen Transportwegen eine Fertigung in geringen Losgrößen

die Schaffung von Kapazitätsreserven, um Schwankungen auszugleichen eine integrierte Datenverarbeitung.



**QUESTION 277 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Welche zwei Kostenarten entstehen innerhalb der Lagerhaltung unabhängig von der Losgröße? Definieren Sie die gewählten Optionen. Beschreiben Sie auch, wozu diese Kostenarten hinsichtlich der Losgröße führen.

3 Punkte Lagerbestandsfixe Kosten

Fixkosten des Lagers werden durch die bloße Existenz des Lagers hervorgerufen. Sie hängen vom Bestehen des Lagers und nicht von der Höhe des Lagerbestandes ab .

3 Punkte Auflagefixe Kosten

Diese Kosten fallen mit jedem Auflagevorgang (Kosten, die entstehen, wenn man mit der Produktion beginnt) an und sind somit unabhängig von der Losgröße.

2 Punkte

Sie führen tendenziell zu großen Losen, da mit steigender Anzahl der Lose die Kosten auf mehrere Einheiten verteilt werden und somit die Kosten pro Stück minimiert werden.



**QUESTION 278 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Grenzen Sie lagerbestandsvariable Kosten von lagerbestandsfixen Kosten ab.

Lagerbestandsfixe Kosten 2 Punkte

Fixkosten des Lagers werden durch die bloße Existenz des Lagers hervorgerufen. Dies sind Kosten, die für die Einrichtung und Unterhaltung des Lagers anfallen,

2x1 Punkt

wie z. B. Miete, Abschreibungen für Lagerräume, Heiz- und Beleuchtungskosten usw. 1 Punkt

Sie hängen vom Bestehen des Lagers und nicht von der Höhe des Lagerbestandes ab und sind somit nicht entscheidungsrelevant für die Bestimmung des optimalen Lagerbestandes.

Lagerbestandsvariable Kosten 3 Punkte

Diese Kosten steigen mit wachsender Lagermenge und -dauer, meist proportional mit dem Lagerbestand. Zur Vereinfachung werden diese Kosten oft proportional zum gelagerten Wert angesetzt, obwohl dies nur unter bestimmten Voraussetzungen richtig ist.

2x1 Punkt

Beispiele für lagerbestandsvariable Lagerhaltungskosten sind die Verzinsung des gebundenen Kapitals, Versicherungsprämien sowie Kosten durch Verderb und Schwund.



**QUESTION 279 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Erläutern Sie, warum Stücklisten in der Industrie unbedingt benötigt werden und welchen Zwecken sie dienen.

Ohne Stücklisten wäre ein reibungsloser Ablauf von Aufträgen in der Industrie nicht möglich und sie stellen einen wichtigen Informationsträger dar (2 Punkte). Sie dienen folgenden Zwecken (1 Punkt je Zweck): Als Unterlage zur Prüfung und Durchführung von Änderungen, als Basis der Bedarfsermittlung, als Verfügbarkeitskontrolle, als Montageanleitung, als Ersteil- und Prüflisten und als Unterlage für die Vor- und Nachkalkulation.



**QUESTION 280 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Nennen Sie die Prämissen bei der Anwendung der klassischen Bestellmengen- Losgrößenformel.

Folgende Prämissen sind hierbei relevant (1 Punkte je Prämisse): Die Verbrauchskennlinie verläuft linear.

Der Lagerhaltungskostensatz ist bekannt.

Der Lagerhaltungskostensatz ist im Betrachtungszeitraum konstant. Die wichtigsten Kostenarten sind die Bestell- und Lagerhaltungskosten. Der Jahresbedarf ist bekannt und konstant.

Die Grenzkosten für die Bestellung einer zusätzlichen Einheit sind konstant. Die Bestellungen einzelner Artikel sind unabhängig voneinander.

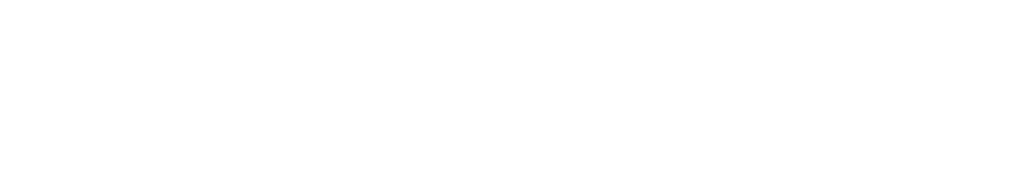
Die Wiederbeschaffungszeit ist bekannt und konstant.

Für die Beschaffung stehen ausreichend Kapitel und Lagerraum zu Verfügung. Die Bestellkosten sind bekannt und im Betrachtungszeitraum konstant.



**QUESTION 281 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Als Elektronikprodukthersteller stellen Sie vermehrt fest, dass Ihre Businesskunden zur Konkurrenz gewechselt sind. Definieren und beschreiben Sie kurz, als welche Kostenart dies innerhalb der Lagerhaltungskosten berücksichtigt wird. Welche weitere Ausprägung kann es auch bei dieser Kostenart geben?

Fehlmengen sind Bedarfsmengen, die nicht aus dem vorhandenen Lagerbestand befriedigt werden können. Fehlmengenkosten können beispielsweise auftreten, wenn Nachfrageverluste entstehen. (2 Punkte)

Dann spricht man von Umsatzverlust (Lost Sales). (1 Punkt)

Es sind neben den direkten auch indirekte Fehlmengenkosten entstanden, die sich durch Abwanderung von Kunden (Goodwill-Verlust) bemerkbar machen. (3 Punkte)

Ist eine Nachlieferung der fehlenden Menge möglich, spricht man von Vormerkfall (Back Order). Hierbei entstehen jedoch höhere Kosten als bei einer fristgerechten Lieferung. (2 Punkte)



**QUESTION 282 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Beschreiben Sie die ersten drei Schritte des prinzipiellen Ablaufs einer Kapazitätsterminierung anhand eines Beispiels.

1 Punkt +1 Punkt. Bsp.

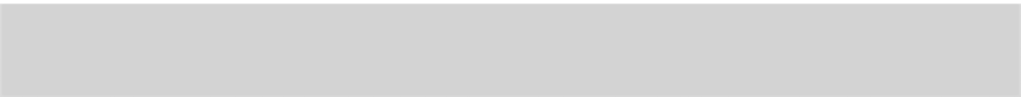
1. Bestimmung der Auftragsprioritäten. (z. B.. Bestimmung, welche Aufträge haben welche Prioritäten, mittel Priorität - Lampe Sorte Tischlampe, niedrig Priorität - Lampe Sorte Stehlampe, hohe Priorität - Lampe Sorte Hängelampe)

2,5 Punkte + 0,5 Bsp.

1. Beginnend mit dem Auftrag, der jeweils die höchste Priorität hat, wird jede Arbeitsplatzgruppe auf der Basis der Anfangszeitpunkte der Arbeitsvorgänge (z. B. Früheststarttermin) belegt, die im Rahmen der Durchlaufterminierung ermittelt worden sind. Die Belegung wird so lange fortgesetzt, bis alle Aufträge eingeplant sind. (z. B.. Sortieren: hohe Priorität - Lampe Sorte Hängelampe - Start in 1 Woche -1,5 Wochen Produktion; mittel Priorität - Lampe Sorte Tischlampe- Start in 2 Wochen -1,5 Wochen Produktion; niedrige Priorität - Lampe Sorte Stehlampe - Start in 4 Wochen - 1 Woche Produktion)

2,5 Punkte + 0,5 Bsp.

1. Bei Überbelegung verschiebt man die Arbeitsvorgänge in die nächste nicht überbelegte Periode. Sofern das möglich ist, versucht man einen Arbeitsvorgang innerhalb seines Puffers zu verschieben, also zwischen dem spätesten und frühesten Anfangszeitpunkt einzuplanen.(z. B.. Überbelegung: Verlegung der Lampe Sorte Tischlampe- Start in 2,5 Wochen -1,5 Wochen Produktion)



**QUESTION 283 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Nennen Sie 6 Merkmale einer Werkstattfertigung.

Bei der Werkstattfertigung werden die Potenzialfaktoren nach dem Prinzip der Verrichtung angeordnet.

Gleichartige Funktionen werden räumlich zusammengefasst.

Die Bearbeitungsfolge kann ohne einheitliche Bearbeitungsfolge realisiert werden. Die Bearbeitung erfolgt ohne festen Rhythmus.

Die Fertigung nimmt einen großen Flächenbedarf in Anspruch. Eine Zwischenlagerung ist notwendig.

(1 Punkt je Merkmal)



**QUESTION 284 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Beschreiben Sie die drei Teilziele der Ablaufplanung mit jeweils einem Beispiel.

3x2 Punkte

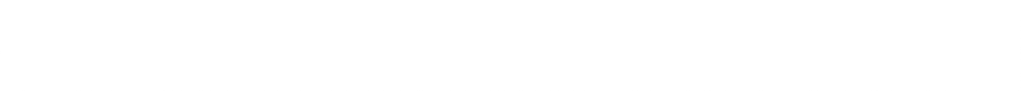
Die Teilziele der Ablaufplanung:

* bestandsorientierte Ziele, z. B. die Minimierung der mittleren Wartezeit oder der Durchlaufzeit der Aufträge;
* terminorientierte Ziele, z. B. die Minimierung der mittleren oder der maximal auftretenden Terminüberschreitung;
* auslastungsorientierte Ziele, z. B. die Minimierung der mittleren Leerzeit bzw. die Maximierung der mittleren Kapazitätsauslastung.



**QUESTION 285 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Erläutern Sie das Konzept des Simultaneous Engineering (SE).

1 Punkt je Merkmal (10 Punkte)

Die Entwicklungs- und Durchführungsprozesse werden synchron durchgeführt. Prozesse, die nicht in Abhängigkeit stehen, werden zeitgleich durchgeführt.

Zeitpuffer werden aus dem Produktionsentstehungsprozess entfernt.

Es wird mit einem Prozess begonnen, bevor der Vorgängerprozess abgeschlossen ist. Ein zeitliches Vorziehen des Nachfolgeprozesses ist in der Regel möglich.

Eine Standardisierung der Module soll Wiederholungen und unnötige Arbeiten vermeiden. Ferner sind prozessuale Aspekte zu standardisieren.

Auch aufbauorganisatorische Aspekte wie Schnittstellen sind zu standardisieren.

Das Management sorgt für einen sinnvollen Koordinationsprozess, um Synergieeffekte zu nutzen. Dabei ist auf gleiche Ressourcen zurückzugreifen.



**QUESTION 286 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Nennen Sie 8 ablauforganisatorische Regeln zur Kanban-Steuerung.

(8 Regeln müssen aus den folgenden Regeln genannt werden, 1 Punkt je Regel).

Zu jedem Behälter gehört ein Kanban. Das Pullprinzip muss eingehalten werden. Es muss in der Reihenfolge produziert werden, in der der nachgelagerte Prozess heranzieht. Es darf nur die Menge produziert werden, die auch benötigt wird. Es dürfen nur Standardbehälter eingesetzt werden. Es dürfen nur Gutteile weitergeben werden. Die Senke darf nur die Menge aus dem Pufferlager entnehmen, die sie auch benötigt. Es dürfen von der Senke nie früher Teile angefordert werden als tatsächlich benötigt werden. Jede Quelle darf erst mit der Teilefertigung beginnen, wenn eine Entnahme im Pufferlager erfolgt. Für jeden Behälter existieren mindestens zwei Kanbans.



**QUESTION 287 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Beschreiben Sie drei Prioritätsregeln zur Kapazitätsterminierung.

3x2 Punkte

1. FCFS-Regel: Bei der „First-Come-First-Served“-Regel wird analog dem Verfahren des Bestandsmanagements verfahren, d. h., die Aufträge werden nach der Reihenfolge ihres Eintreffens bearbeitet und bezüglich der Maschinenbelegung in die Fertigung überführt.
2. GRB-Regel: Bei der „Größten Restbearbeitungszeit“-Regel werden die Aufträge zunächst in die Fertigung überführt, die noch die längste Zeit der Bearbeitung auf allen Maschinen benötigen.
3. KRB-Regel: Bei der „Kürzeste Restbearbeitungszeit“-Regel werden die Aufträge zunächst in die Fertigung überführt, die noch die kürzeste Zeit der Bearbeitung auf allen Maschinen benötigen.
4. MAA-Regel: Die Regel besagt, dass die Aufträge mit den noch am meisten auszuführenden Arbeiten die höchste Priorität bei der Maschinenbelegung bekommen.
5. WAA-Regel: Diese Regel besagt, dass die Aufträge mit den noch am wenigsten auszuführenden Arbeiten die höchste Priorität bei der Maschinenbelegung bekommen.
6. LOZ-Regel: Bei der Maschinenbelegung werden die Aufträge bevorzugt, welche die längste Operationszeit benötigen.
7. KOZ-Regel: Bei der Maschinenbelegung werden die Aufträge bevorzugt, welche die kürzeste Operationszeit benötigen.
8. GGB-Regel: Die Aufträge mit der größten Gesamtbearbeitungszeit werden zunächst bei der Maschinenbelegung in der Fertigung berücksichtigt.
9. KGB-Regel: Die Aufträge mit der kürzesten Gesamtbearbeitungszeit werden zunächst bei der Maschinenbelegung in der Fertigung berücksichtigt.
10. FFT-Regel: Der Auftrag mit dem frühesten Fertigstellungszeitpunkt wird zunächst in die Produktion eingespeist.
11. SZ-Regel: Zunächst werden die Aufträge mit der geringen Schlupfzeit in die Fertigung überführt. Die Schlupfzeit stellt die Differenz zwischen dem Liefertermin und der restlichen Bearbeitungszeit dar.
12. Wert-Regel: Die Aufträge mit einem höheren Produktwert werden bei der Maschinenbelegung bevorzugt.



**QUESTION 288 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Ein Supermarkt möchte dafür bekannt werden, den schnellsten Service zu haben.

Es wird getestet, dass Kunden mit wenigen und unkomplizierten Artikeln an eine extra Kasse geleitet werden oder automatisch vor die Kunden mit vielen Artikeln vortreten dürfen.

Beschreiben Sie, welche drei Prioritätsregeln für die Bearbeitung in Frage kommen.

Nach einiger Zeit sind viele Kunden verärgert und kaufen entweder gar nicht mehr oder nur wenige Artikel.

Beschreiben Sie, welche weitere Regel alternativ verfolgt werden kann, um die Situation zu verbessern.

3x2 Punkte Beschreibung und 1 Punkt Erläuterung

(z. B.. Erläuterung: Es müssen Regeln verwendet werden, die Schnelligkeit bevorzugen und erzeugen)

3. KRB-Regel: Bei der „Kürzeste Restbearbeitungszeit“-Regel werden die Aufträge zunächst in die Fertigung überführt, die noch die kürzeste Zeit der Bearbeitung auf allen Maschinen benötigen.

5. WAA-Regel: Diese Regel besagt, dass die Aufträge mit den noch am wenigsten auszuführenden Arbeiten die höchste Priorität bei der Maschinenbelegung bekommen.

7. KOZ-Regel: Bei der Maschinenbelegung werden die Aufträge bevorzugt, welche die kürzeste Operationszeit benötigen.

9. KGB-Regel: Die Aufträge mit der kürzesten Gesamtbearbeitungszeit werden zunächst bei der Maschinenbelegung in der Fertigung berücksichtigt.

2 Punkte Beschreibung und 1 Punkt Erläuterung

(z. B. Erläuterung: Es müssen Regeln verwendet werden, die ein Gerechtigkeitsempfinden erzeugen)

1. FCFS-Regel: Bei der „First-Come-First-Served“-Regel wird analog dem Verfahren des Bestandsmanagements verfahren, d. h., die Aufträge werden nach der Reihenfolge ihres Eintreffens bearbeitet und bezüglich der Maschinenbelegung in die Fertigung überführt.

12. Wert-Regel: Die Aufträge mit einem höheren Produktwert werden bei der Maschinenbelegung bevorzugt.



**QUESTION 289 OF 387**

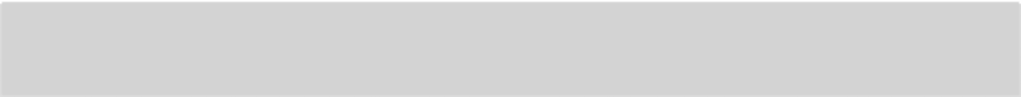
**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Nennen Sie 6 Instrumente, die zur Optimierung der Qualität in der Produktion zur Disposition stehen.

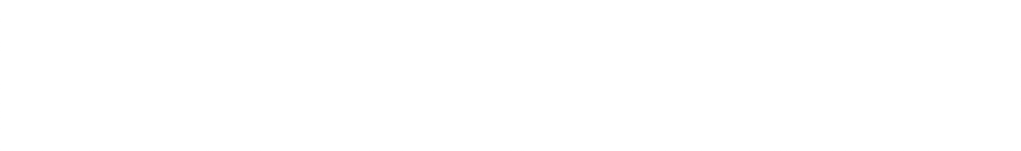
Folgende Instrumente stehen zur Verfügung ( 1 Punkt je Instrument):

Poka-Yoke, die sieben QS-Werkzeuge, die statistische Prozessregelung (SPC), die Taguchi- Methode, die Shainin Methode, die Jidoka-Automation, das Konzept zum Bandstopp, die Integration der Kontrolle und das Six Sigma.



**QUESTION 290 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Beschreiben Sie Merkmale des Kundenentkoppelungspunktes. Benennen Sie auch die Unterscheidungen und Ziele, die mit der Variation des Kundenentkopplungspunktes einher gehen.

Von einem Kundenentkoppelungspunkt (Penetration Point) wird gesprochen, wenn eine kundenanonyme zu einer kundenspezifischen Variante übergeht. (2 Punkte)

Dieser Punkt kann an unterschiedlichen Stellen in der Fertigung realisiert werden und wird demnach als „Make-to-Stock“, „Assemble-to-Order“, „Make-to-Order“ und „Engineer-to-Order“ bezeichnet (3 Punkte)

Einerseits sind die Kosten und die Bestände in der Produktion zu minimieren, andererseits bedarf es kurzer Durchlaufzeiten. Um diesen „Spagat“ zu realisieren, ist ein sinnvolles Verhältnis zwischen einem plan- bzw. prognosebasierten Push-Prinzip und einem auftragsveranlassten Pull- Prinzip anzustreben. (3 Punkte)



**QUESTION 291 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Grenzen Sie den Engineer-to-Order Ansatz von Make-to-Order Ansatz ab. Welche Vorteile ergeben sich jeweils?

3 Punkte

Beim Engineer-to-Order (ETO) befindet sich der Kundenentkoppelungspunkt ganz am Anfang des Wertschöpfungsprozesses und zwar vor der Entwicklung. Dieses bedeutet, dass das Produkt erst nach dem Eingang des Kundenauftrags konstruiert wird. Einzig die Kapazitäten und wenige Vormaterialen werden vorab reserviert.

2 Punkte

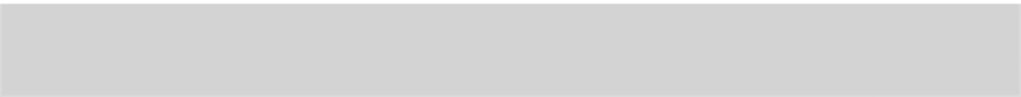
Der Kunde bekommt ein hoch individuelles Produkt. Der Vorteil dabei ist, dass die Bestände fast gänzlich entfallen.

3 Punkte

Beim Make-to-Order (MTO) befindet sich der Kundenentkoppelungspunkt zwischen der Beschaffung und der Fertigung. Dabei werden Rohstoffe, Standardkomponenten und andere Teile kundenanonym beschafft und die Fertigung setzt erst mit dem Eingang des konkreten Kundenauftrags ein.

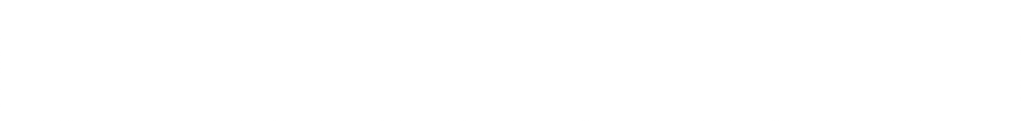
2 Punkte

Die Bestände sind geringer ggü. der normalen Produktion jedoch nicht geringer als bei ETO. Die Durchlaufzeit ist jedoch kürzer als beim ETO (wenn auch länger ggü.. der normalen Produktion).



**QUESTION 292 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 01**



Erläutern Sie die Zielsetzung von materialbestandsorientierten Konzepten. Was sollte angestrebt werden?

3 Punkte

Die Ziele, die die Gestaltung des Materialflusses betreffen, sind vielfältig. Einerseits sind die Kosten und die Bestände in der Produktion zu minimieren, andererseits bedarf es kurzer Durchlaufzeiten.

3 Punkte

Um diesen „Spagat“ zu realisieren, ist ein sinnvolles Verhältnis zwischen einem plan- bzw. prognosebasierten Push-Prinzip und einem auftragsveranlassten Pull-Prinzip anzustreben.



**QUESTION 293 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Ein Textilunternehmen hat sich darauf spezialisiert Basic-Shirts für verschiedene Händler zu produzieren und zu verkaufen. Beschreiben Sie, welches Konzept zum Kundenentkopplungspunkt verwendet wird und worauf das Unternehmen konkret zu achten hat. Nennen Sie zwei weitere Optionen für den Entkopplungspunkt.

3 Punkte + 1 Punkt.Transfer

Beim Make-to-Stock (MTS) handelt es sich um eine reine Lagerfertigung. Dementsprechend befindet sich der Kundenentkoppelungspunkt zwischen der Endmontage und der Distribution. (Transfer: Die T-Shirts werden komplett fertig gemacht und an den Ort geliefert von wo aus die Belieferung zum Kunden stattfindet)

3 Punkte + 1 Punkt Transfer

Zwar können die Kunden schnell beliefert werden, die Bestandskosten sind aber sehr hoch, da das Risiko besteht, dass der Bestand nicht abverkauft werden kann. (Transfer: Die T-Shirts müssen komplett gefertigt und bezahlt werden und zudem die Lagerung bezahlt werden ohne zu wissen ob der Kunde Farbe und Schnitt in Ordnung findet.

2x1 Punkt Assemble-to-Order Make-to-Order Engineer-to-Order



**QUESTION 294 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 01**



Wie sind Bestellkosten hinsichtlich der Losgröße charakterisiert? Grenzen Sie diese von Lagerhaltungskosten ab. Nennen Sie jeweils zwei Beispiele.

3 Punkte

Wie bei der Losgrößenbestimmung werden auch bei der Berechnung der optimalen Bestellmenge verschiedene Kosten des Unternehmens beeinflusst. Die bestellfixen Kosten sind zwar unabhängig von der Bestellmenge, sie fallen aber mit jeder Bestellung an.

2x 1 Punkt

Zu den Bestellkosten zählen:

* Beschaffungsmarktforschung,
* Lieferantenauswahl und Materialdisposition,
* Wareneingangsprüfung,
* interner Transport,
* Einlagerung,
* administrative Abwicklung einschließlich der Prüfungsvorgänge.

3 Punkte Lagerhaltungskosten

Die Lagerhaltungskosten umfassen die Lagerkosten für den genutzten Lagerraum und variable Lagerbestandskosten im Sinne von Kapitalbindungskosten. Je größer die Bestellmenge ist, desto höher ist der Lagerbestand und dementsprechend hoch sind die Lagerhaltungskosten:

2x1 Punkt

* Kosten der Kapitalbindung (Lagerzinsen),
* Lagerungskosten,
* Raumkosten,
* Kosten der Sonderbehandlung (bei Gütern, die besonderen Bestimmungen bei der Lagerung unterliegen),
* kalkulatorische Zinsen und Abschreibung für Lagereinrichtung.



**QUESTION 295 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 01**



Ihre handtaschenherstellende Firma möchte den Kundenentkoppelungspunkt verändern. Es wird diskutiert, ob Individualisierungen der Handtasche gemacht werden sollten und wenn zu welchem Grad. Geben Sie eine kurze Erläuterung zu den Vor- und Nachteilen der vier Möglichkeiten für den Koppelungspunkt.

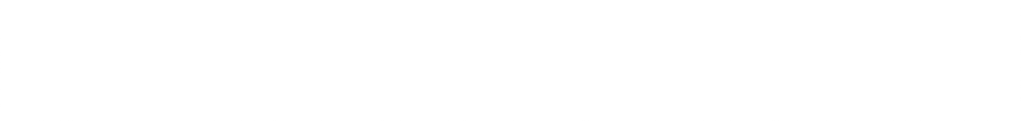
4x2Punkte (Auf Bsp. bezogen)

* Beim Make-to-Stock (MTS) können die Kunden schnell beliefert werden, die Bestandskosten sind aber sehr hoch, da das Risiko besteht, dass der Bestand nicht abverkauft werden kann.
* Beim Assemble-to-Order (ATO) verlängert sich die Durchlaufzeit, die Bestandskosten können aber deutlich reduziert werden.
* Beim Make-to-Order (MTO) werden sich Bestände deutlich verringern, aber die Durchlaufzeit erheblich verlängert.
* Beim Engineer-to-Order (ETO) muss der Kunde sehr lange auf die Lieferung warten. Der Vorteil dabei ist, dass die Bestände fast gänzlich entfallen.



**QUESTION 296 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Erläutern Sie, wie sich die enge Interpretation des Produktionsbegriffs von der modernen Sichtweise unterscheidet. Was ist der Grund hierfür?

3 Punkte

In einer engen Interpretation, die auf die Erzeugung materieller Produkte ausgerichtet ist, d. h., es geht um die handwerkliche oder industrielle Erstellung von Sachgütern, kommt eine primär technische Sichtweise zum Tragen. In dieser Perspektive sind Produktion und Fertigung identisch. 1 Punkt

In jüngerer Zeit bildet sich jedoch zunehmend ein weiteres Produktionsverständnis heraus, das die Erstellung von materiellen und immateriellen Gütern zum Erkenntnisobjekt erhebt.

2 Punkte

Ein Grund hierfür ist in der zunehmenden Bedeutung der Dienstleistungen zu sehen, die nach älterer Auffassung nicht produziert, sondern lediglich bereitgestellt werden (sogenannter Zwei- Faktoren-Fall)



**QUESTION 297 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Grenzen Sie Produktionswirtschaft von der Produktionslogistik ab.

3 Punkte

Die Produktionswirtschaft ist eine reine Funktionslehre, die sich mit der Art und Weise der Erstellung von Produkten und Leistungen beschäftigt und dabei sowohl betriebswirtschaftliche als auch technische Probleme berührt.

3 Punkte

Die Produktionswirtschaft ist damit weitreichender als die Produktionslogistik , die sich primär mit Prozessen (Abläufen) und nicht mit funktions- oder institutionsorientierten Aufgaben beschäftigt.

2 Punkte

Bei der Produktionslogistik geht es auch nicht primär um zwischenbetriebliche Koordinations- und Abstimmungsfragestellungen, sondern um die Optimierung der innerbetrieblichen Prozessketten.



**QUESTION 298 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Definieren Sie die Produktionslogistik nach zwei unterschiedlichen Gesichtspunkten.

3 Punkte

Die Produktionslogistik ist ein Subsystem der Unternehmenslogistik und umfasst die Planung, Steuerung und Durchführung des Materialflusses vom Wareneingangslager zum Produktionsbereich, Zwischenlager und schließlich zum Fertigwarenlager (prozesskettenorientierter Ansatz).

3 Punkte

Die Produktionslogistik ist das Management von Prozessen zur Koordination der Material- und Informationsflüsse in der betrieblichen Güterherstellung (koordinationsorientierter Ansatz).



**QUESTION 299 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



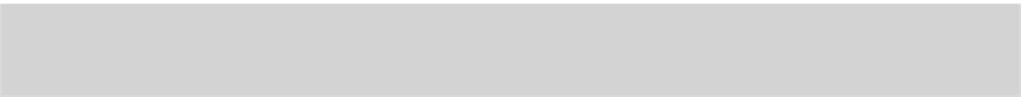
Definieren Sie Merkmale von Gestaltungsaufgaben der Produktionslogistik.

4 Punkte

Die Gestaltungsaufgaben der Produktionslogistik lassen sich in die Planung der Logistikstruktur mit einer mittel- bis langfristigen Wirkungsdauer (2 Punkte) sowie in die Planung und Steuerung des Güterflusses mit einer kurzfristigen Wirkungsdauer differenzieren. (2 Punkte)

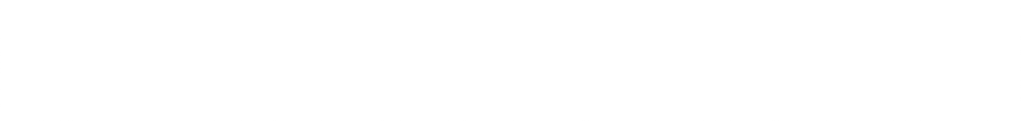
2 Punkte

Insbesondere hat sie auch Aufgaben bei der Gestaltung von weltweiten Produktions- und Liefernetzwerken zu erfüllen.



**QUESTION 300 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Beschreiben Sie fünf (Gestaltungs-)Aufgaben der Produktionslogistik jeweils anhand eines kurzen Beispiels.

5x 1 Punkt - richtige Nennung, 5x 1 Punkt - beispielhafte Anwendung Die Produktionslogistik hat folgende Aufgaben:

* die Verbesserung der kundennahen Fertigung, (z.B. Prozessverbesserung von Customized Golfhandschuhen)
* die Steigerung der Flexibilität der Fertigung, (z. B. Verbesserung der Rüstvorgange wenn verschiedene Büroartikel gefertigt werden)
* die Reduzierung der Durchlaufzeiten, der Bestände, Teilevielfalt, Sortimentsbreite und Variantenanzahl, (z. B. Verringerung der Verschwendungsarten bei einer Radioproduktion)
* die optimale Gestaltung der Transportabläufe in der Fertigung, (z. B.. Wegeplanung bei einer Lampenproduktion)
* den Abgleich der Losgrößen, (z. B. bei der Möbelherstellung muss der Hersteller die Rüstkosten gegen die Losgröße abklären)
* die Harmonisierung der Kapazitäten,
* die Verbesserung der Verfügbarkeit der Produktionsfaktoren, (z. B. durch Transporte können seltene Edelsteine auch bei Juwelieren weit entfernt verfügbar sein)
* die Verbesserung des Layouts des Materialflusses, (z. B. ein U förmiges Layout zur Verschmälerung des Materialflusses)
* die Senkung der Herstellkosten und (z. B. Verbesserung des Materialflusses zur Senkung der Kosten)
* die sinnvolle Kombination von Eigenfertigung und Fremdbezug. (z. B. Abwägen ob Fremdherstellung sinnvoller ist als Eigenherstellung bei einer Spielzeugherstellung)



**QUESTION 301 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Beschreiben Sie, nach welchen Prinzipien verschiedene Arten der Fertigungsorganisation unterschieden werden und wie weiter unterteilt werden kann.

3 Punkte

Durch die räumliche Anordnung der Ressourcen (Betriebsmittel) zueinander sowie durch den Ablauf der Fertigung lassen sich unterschiedliche Arten der Fertigungsorganisation unterscheiden; und zwar nach der Ausrichtung und der Ortbindung.

Hinsichtlich der Ausrichtung wird nach Objektprinzip und Funktionsprinzip unterschieden. 2 Punkte

Ersteres Prinzip orientiert sich in der Strukturierung und Anordnung der Arbeitssysteme an Objekten, d. h. an Produkten oder Prozessen.

1 Punkt

Letzteres Prinzip subsumiert Arbeitssysteme nach Tätigkeiten bzw. Verrichtungen. 2 Punkte

In Bezug auf die Ortsbindung unterscheidet man zwischen ortsgebunden und ortsungebunden. 2 Punkte

Im Gegensatz zum ersten Prinzip bewegt sich beim letzteren Prinzip das Arbeitsobjekt durch die Fertigung.



**QUESTION 302 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Beschreiben Sie, wie eine Werkstattfertigung aufgebaut ist anhand eines passenden Beispiels.

3 Punkte

Die Anordnung der Potenzialfaktoren geschieht nach dem Prinzip der Verrichtungsorientierung. Charakteristisch für die Werkstattfertigung ist die räumliche Zusammenfassung gleichartiger Funktionen (z. B. Dreherei, Bohrerei, Fräserei). Ziel der Werkstattfertigung ist die Optimierung von Arbeitsverrichtungen.

3 Punkte

Ein Beispiel für einen typischen Anwendungsbereich ist der Werkzeugmaschinenbau. Dabei können Fertigungsaufträge ohne einheitliche Bearbeitungsfolge und Bearbeitungszeit sowie ohne festgelegten

Rhythmus im Fertigungsablauf bearbeitet werden. Bedingt durch die flexible Bearbeitungs- (und damit auch Maschinen-)folge ist es durchaus denkbar, dass ein Auftrag in verschiedenen Bearbeitungsphasen eine bestimmte Werkstatt durchlaufen muss.



**QUESTION 303 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Beschreiben Sie zwei Vor- und drei Nachteile einer Werkstattfertigung.

jeweils 3 Punkte Vorteile:

Es können Fertigungsaufträge ohne einheitliche Bearbeitungsfolge und Bearbeitungszeit sowie ohne festgelegten Rhythmus im Fertigungsablauf bearbeitet werden. - sehr flexibel

Nachteile:

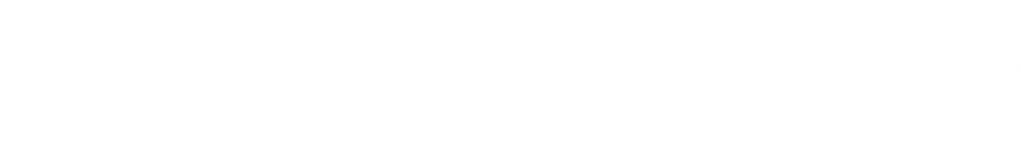
Die Flexibilität führt dazu, dass die Werkstattfertigung zeitlich und organisatorisch unübersichtlich ist, einen großen Flächenbedarf durch teilweise lange und unübersichtliche Transportwege aufweist und Zwischenlager notwendig sind, die eine hohe

Kapitalbindung bedeuten.



**QUESTION 304 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Welche drei Fertigungsorganisationen lassen sich nach dem Grad der zeitlichen Koordination und der Art des Materialflusses im Rahmen der Fließfertigung unterscheiden? Beschreiben Sie diese anhand eines Beispiels.

Die Fließfertigung lässt sich nach dem Grad der zeitlichen Koordination und der Art des Materialflusses wie folgt unterschieden:

1 Punkt Beschreibung - 1 Punkt Beispiel

* Reihenfertigung: hier werden die Ressourcen entsprechend den durchzuführenden Arbeitsvorgängen angeordnet. (z. B. Möbelindustrie Anordnung ähnlich Fließfertigung nur ohne Takt)

2 Punkte Beschreibung - 1 Punkt Beispiel

* Fließbandfertigung: Die Arbeitsplätze sind durch Förderungseinrichtungen miteinander verbunden, d. h., eine zeitliche Bindung zwischen den Arbeitsgängen wird realisiert (zeitlich gebundener, gerichteter Materialfluss). (z. B. Automobilindustrie getaktete Bearbeitung in Reihenfolge der Bearbeitung)

2 Punkte Beschreibung - 1 Punkt Beispiel

* Transferstraßen (Fertigungslinien): Hier handelt es sich um einen hochautomatisierten Materialfluss, der nicht nur zeitlich, sondern durch automatisierte Fördersysteme auch physisch gekoppelt ist, d. h., die Werkstücke sind fest mit dem Transportsystem verbunden. (z. B. vollautomatische Dosenabfüllung)



**QUESTION 305 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Beschreiben Sie die charakteristischen Merkmale einer Fließfertigung.

Jeweils 2 Punkte pro Absatz

Bei der Fließfertigung werden die Arbeitssysteme nach dem Objektprinzip, also nach den Arbeitsplänen der zu bearbeitenden Erzeugnisse ausgerichtet.

Die Bearbeitungsreihenfolge der Objekte ist für jedes Produkt gleich und die Betriebsmittel sind entsprechend dieser Reihenfolge angeordnet.

Die Fließfertigung erfordert einen hohen Planungsaufwand; hingegen ist die Steuerung des Materialflusses einfach.

Weitere logistische Vorteile sind die kurzen Transportwege und die geringe Anzahl an Zwischenlagern. Allerdings ist die logistische Flexibilität aufgrund der exakten Vorgaben für den Materialfluss eingeschränkt.



**QUESTION 306 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Beschreiben Sie zwei Formen der Gruppenorganisation, die komplett automatisiert arbeiten.

2 Punkte

* Flexible Fertigungsinseln: Hier werden Werkstücke vollständig in einem autonomen räumlichen Bereich gefertigt. In der Regel werden Werkstücke mit gleichen Bearbeitungsmerkmalen zu sogenannten Teilfamilien zusammengefasst.

2 Punkte

Diese räumliche Konzentration führt zur Verkürzung der Transportwege und damit des Transportaufwands. Ferner können die Materialtransporte und die Zwischenlagerbestände reduziert werden. Auch die Durchlaufzeit wird geringer.

2 Punkte

* Flexible Fertigungssysteme: Durch eine Reihe numerisch gesteuerter Maschinen, die über ein Steuerungs- und Fördersystem miteinander verbunden sind, ist eine parallele Bearbeitung unterschiedlicher Werkstücke im Gesamtsystem möglich.

2 Punkte

Der Prozess der Bearbeitung ist hochautomatisiert und die Systemkonfiguration modular aufgebaut. Die Durchlaufzeit wird durch eine Komplettbearbeitung sowie das automatische Fördern durch die Arbeitsstation minimiert.

2 Punkte

Auf der anderen Seite sind die Systeme sehr flexibel, indem der Fördervorgang individuell gesteuert wird und ohne Taktung auskommt. Allerdings sind die flexiblen Fertigungssysteme sehr kostenintensiv und störanfällig.



**QUESTION 307 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Grenzen Sie eine Massenfertigung von einer Serienfertigung ab.

2 Punkte

Massenfertigung: Die Massenfertigung ist durch die kontinuierliche Herstellung großer Mengen und einen hohen Grad an Wiederholbarkeit der Fertigung gekennzeichnet.

2 Punkte

Dafür sind Logistiksysteme notwendig, die möglichst störungsfrei ständig dieselbe Leistung erbringen und sich durch einen hohen Grad an Mechanisierung und Automatisierung (z. B. Stetigförderer) auszeichnen.

2 Punkte

Serienfertigung: Bei der Serienfertigung werden gleiche oder ähnliche Erzeugnisse ohne Unterbrechung in bestimmter Anzahl gefertigt. Da die einzelnen Serien nicht nebeneinander, sondern nacheinander gefertigt werden, entsteht das Problem der optimalen Losgrößenbildung. 2 Punkte

Neben den Umrüstkosten und Umrüstzeiten spielen heute die Materialbestände und die Liefertreue eine sehr wichtige Rolle.



**QUESTION 308 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Ein Keramikhersteller fertigt in einem seiner Standorte verschiedene Arten (z. B. Größen, Farben) von Tellern in einer zeitlichen und mengenmäßig begrenzten Produktion an.

Welchen Produktionstyp verwendet die Firma an diesem Standort? Beschreiben Sie die Merkmale von diesem Produktionstypen.

1 Punkte Sortenfertigung:

1 Punkt

Hier unterscheiden sich die gefertigten Produkte bezüglich ihrer Merkmale nur marginal. 3 Punkte +1 Punkt Bsp.

Die Sortenfertigung ist eine spezielle Art der Massenfertigung, bei der bei jedem Sortenwechsel die Produktionsprozesse unterbrochen werden und die Produktionsanlage umgestellt wird. (z. B. Fruchtjoghurtfertigung mit verschiedenen Sorten: Erdbeere, Stracciatella, Bratapfel, etc.

Umstellung der Anlagen bei Sortenwechsel) 3 Punkte + 1 Punkt Bsp.

Kritische Punkte der Logistikplanung sind dabei die Auftragsgrößenplanung sowie die Festlegung der

Sortenreihenfolge mit dem Ziel möglichst geringer Bestände. (z. B. welche Menge soll von der Sorte Erdbeere oder Bratapfel produziert werden und in welcher Reihenfolge)



**QUESTION 309 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Was ist eine Einzelfertigung? Definieren und beschreiben Sie die Merkmale der Einzelfertigung.

2 Punkte

Einzelfertigung: Bei der Einzelfertigung handelt es sich um Erzeugnisse, die nur einmal oder mehrmals in unbestimmten Zeitabständen gefertigt werden.

Kundenwünsche erhalten hier eine starke Berücksichtigung. 3 Punkte

Allein aufgrund dieser beiden Gesichtspunkte wird weitestgehend auf eine Lagerfertigung verzichtet. Da es sich oft um komplexe Produkte mit ebenso komplexen Abläufen handelt, welche in den meisten Fällen keine Vorababbildung des gesamten Materialflussablaufes zulassen, erfolgt die Materialdisposition auftragsabhängig.

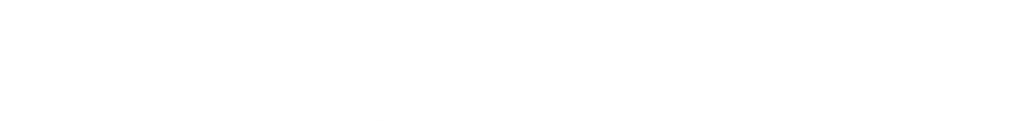
3 Punkte

Bei den Produktionseinheiten werden vorherrschend Universalmaschinen eingesetzt, die viele verschiedene Arbeitsgänge zulassen. Die Transportmöglichkeiten müssen so flexibel gestaltet sein, dass sie jedes denkbare Erzeugnis dieser Produktionsstätte bewältigen können.



**QUESTION 310 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Welches Produktionsprinzip kann man zusammen mit allen Produktionstypen kombiniert anwenden? Benennen und beschreiben Sie dieses Produktionsprinzip.

1 Punkt. - richtige Zuordnung Gruppenfertigung

3 Punkte.

Das Gruppenprinzip ist gekennzeichnet durch eine örtliche Zusammenfassung von Maschinen, teilweise verschiedener Art und Funktion, die zur Ausführung einer Reihe gleicher oder verwandter Teilprozesse erforderlich sind.

2 Punkte.

Die Gruppenfertigung ist eine Kombination aus Werkstatt- und Fließfertigung. Es wird versucht, die Vorteile beider Fertigungsorganisationsformen zu vereinen.

2 Punkte.

Innerhalb einer Gruppe werden Teilefamilien bearbeitet, wobei unter Teilefamilien Gruppen von Teilen bezeichnet werden, die gleiche Eigenschaften, Formen und Funktionen aufweisen.

2 Punkte.

Als Voraussetzung für eine gemeinsame Bearbeitung muss eine Fertigungsverwandtschaft der Teile vorliegen.



**QUESTION 311 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Definieren Sie den Begriff "Fertigungssegmentierung" und nennen Sie vier Aspekte, wodurch sich die Fertigungssegmentierung auszeichnet.

2 Punkte

Unter Fertigungssegmenten werden produktorientierte Organisationseinheiten verstanden, mit denen eine spezifische Wettbewerbsstrategie verfolgt werden kann.

2 Punkte

Sie sind durch die Integration mehrerer Stufen der logistischen Kette (Logistikkette), die Übertragung indirekter Funktionen sowie einen hohen Grad an Kostenverantwortung gekennzeichnet

4x1 Punkt

Eine Fertigungssegmentierung zeichnet sich dabei wie folgt aus:

* Trennung von Standardprodukten und kundenspezifischen Produkten,
* Fertigung in unterschiedlichen Segmenten,
* kleine Einheiten,
* Flussoptimierung,
* Werk-im-Werk-Konzept,
* produktionsorientiertes Layout,
* gezielte Überkapazitäten,
* flexible Anlagen,
* Erweiterung der Arbeitsinhalte und dispositive Aufgaben,
* Prämienentlohnung mit segmentspezifischen Bezugsgrößen,
* kundenauftragsbezogene Fertigung von Varianten und Lagerfertigung von Standardteilen,
* selbststeuernde Regelkreise,
* dezentrale Selbstkontrolle.



**QUESTION 312 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Beschreiben Sie an einem Beispiel, nach welchen drei Gesichtspunkten die Einteilung von Fertigungssegmenten passieren kann. Benennen Sie ein viertes Kriterium.

3 x 3 Punkte

Die Bildung von Fertigungssegmenten kann nach unterschiedlichen Gesichtspunkten geschehen:

* Markt- und Zielausrichtung: Fertigungssegmente zielen auf die Bildung von Produkt-Markt- Kombinationen ab. Es sollen nicht mehr alle Produkte eines Unternehmens mit ihren in der Regel unterschiedlichen wettbewerbsstrategischen Schwerpunkten durch ein und dieselbe Fertigung laufen. Es werden Fertigungsbereiche, die auf spezifische Wettbewerbsstrategien ausgerichtet sind, gebildet.
* Produktorientierung: Die Ausrichtung der Fertigungssegmente auf spezifische Produkte hat eine geringe Fertigungsbreite zur Folge. Aus der angestrebten Komplettbearbeitung resultiert eine relativ hohe Fertigungstiefe.
* Mehrere Stufen der logistischen Kette: Fertigungssegmente umfassen stets mehrere Stufen der logistischen Kette eines Produktes. In der Maximalausprägung würden diese die Integration aller unternehmensinternen Wertschöpfungsstufen für ein Produkt beinhalten.
* Übertragung indirekter Funktionen: Die Arbeitsteilung der Arbeitsprozesse hat in der Vergangenheit in vielen Bereichen zu einer Vielzahl von Schnittstellen in Form einer Trennung von planenden und ausführenden sowie von direkten und indirekten Tätigkeiten geführt. Leitmotiv ist hier die Prozessorientierung, der die Erkenntnis zugrunde liegt, dass nur bereichsübergreifende Maßnahmen und die Verantwortungsübertragung für einen gesamten Prozess dessen Gestaltung und Effizienz beeinflussen können.
* Kostenverantwortung: Aus den beiden vorherigen Dimensionen ergibt sich unmittelbar die Möglichkeit, Fertigungssegmentierung als „Cost-Center“ oder „Service-Center“ auszulegen, durch die im Vergleich zu traditionellen Fertigungsstrukturen höhere Integration von Stufen der logistischen Kette und planende sowie indirekte Kostenverantwortlichkeit, die es durch eine entsprechende Ausgestaltung des Controlling-Instrumentariums abzubilden gilt.

1x1 Punkt

* Markt- und Zielausrichtung
* Produktorientierung
* Mehrere Stufen der logistischen Kette
* Übertragung indirekter Funktionen
* Kostenverantwortung



**QUESTION 313 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Ein Weingummihersteller möchte seine Produktion durch den Einsatz einer Fertigungssegmentierung verbessern. Er möchte vor allem eine kostengünstige Produktion seiner verschiedenen Sorten gestalten und die häufigen Rückrufaktionen durch fehlerhafte Produkte vermeiden.

Erläutern Sie vier auf die Situation passende und zwei weitere Vorteile, die der Hersteller erreichen kann.

4x2 Punkte. Zur Situation passende Vorteile

Die Vorteile einer Fertigungssegmentierung sind:

* \*\*Kürzere Durchlauf- und Rüstzeiten -- die Produktion wird effizienter und damit kostengünstiger
* \*\*Qualitätsverbesserung durch Automatisierung -- durch Automatisierung können Qualitätsprobleme vermieden werden
* \*\*Erhöhter Variantenreichtum -- er kann mehr Sorten produzieren
* \*\*Höherer Nutzungsgrad (schnellere Umstellung) -- er kann zwischen Sorten schneller wechseln bei geringen Kosten

2x1Punkt. weitere Vorteile

* Beschaffung und Produktion auf Abruf (Hol-Prinzip)
* Hohe Produkt- und Unternehmensidentifikation
* Übersichtliches Produktionssystem



**QUESTION 314 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Welche positiven Effekte und Wirkungen ergeben sich durch Einsatz einer Fertigungssegmentierung? Was überwiegt?

1 Punkt

Die Wirkungen der Fertigungssegmentierung lassen sich nur zum Teil direkt an Kostendifferenzen messen.

2 Punkte

Zusätzlich treten auch Effekte auf, die nur schwer monetär quantifizierbar sind, wie z. B. eine höhere Arbeitszufriedenheit der Mitarbeiter.

1 Punkt

Wenn man die positiven und negativen Wirkungen der Fertigungssegmentierung gegenüberstellt, überwiegen die positiven Faktoren.

2 Punkte

Eine modulare Fabrik durch Fertigungssegmentierung stellt eine Organisationsform dar, durch die sich das Leistungspotenzial eines Unternehmens erhöhen lässt.



**QUESTION 315 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Definieren Sie den Simultaneous Engineering Ansatz. Welche Prozesse können hiermit bearbeitet werden?

2 Punkte

Beim SE-Ansatz können die Arbeitsabläufe verschiedener Funktionsbereiche parallelisiert werden. 2 Punkte

Die Parallelisierung der einzelnen Entwicklungsabläufe führt zu simultan ablaufenden Leistungsprozessen für deren Methodik sich inzwischen der Begriff des „Simultaneous Engineering“ durchgesetzt hat.

2 Punkte

Doch nicht nur die Entwicklungs-, sondern auch die Durchführungsprozesse sollen synchron abgearbeitet werden.



**QUESTION 316 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Was ist bezüglich der Prozessplanung und Logistik im Simultaneous Engineering zu beachten?

2 Punkte

Sind die Prozesse abhängig voneinander, so wird der abhängige Vorgang schon begonnen, bevor der Vorgängerprozess abgeschlossen ist.

3 Punkte

Ein zeitliches Vorziehen des Nachfolgeprozesses ist in der Regel möglich, da schon nach kurzer Zeit des Produktionsablaufs genügend Informationen zur Verfügung stehen, um die nachfolgenden Prozesse

starten zu können. 3 Punkte

Im Rahmen eines SE-Ansatzes sollte die Logistik im Sinne ihrer Querschnittsfunktion frühzeitig in die Produktentwicklung einbezogen werden, um insbesondere Einfluss auf die Teile- und Variantenvielfalt sowie die Verpackung zu nehmen.



**QUESTION 317 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Ein Zahnbürstenhersteller möchte eine neue Zahnbürstenform auf den Markt bringen. Die Konkurrenz ist jedoch groß und man möchte Spionage verhindern. Während der Konzeptionierung der neuen Zahnbürste sollen schon erste Prototypingversuche und mit der Produktionsplanung begonnen werden.

Welcher Ansatz wird beschrieben? Erläutern Sie den Ansatz anhand des Beispiels.

1 Punkt

Simultaneous Engineering 2 Punkte. +1 Punkt. Bsp.

Beim SE-Ansatz können die Arbeitsabläufe verschiedener Funktionsbereiche parallelisiert werden. (z. B. die Entwicklung eines neuen Klebebandes unter Einbezug des Einkaufs, Produktion, etc.)

2 Punkte +1 Punkt Bsp.

Die Parallelisierung der einzelnen Entwicklungsabläufe führt zu simultan ablaufenden Leistungsprozessen für deren Methodik sich inzwischen der Begriff des „Simultaneous Engineering“ durchgesetzt hat. (z. B. Parallelisierung von Produktentwicklung und Fertigungsplanung)

2 Punkte +1 Punkt Bsp.

Doch nicht nur die Entwicklungs-, sondern auch die Durchführungsprozesse sollen synchron abgearbeitet werden. (z. B. Logistik- und Produktionssteuerung des Klebebandes)



**QUESTION 318 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Welche Voraussetzungen gelten im Simultaneous Engineering?

2 Punkte

Eine simultane Produktentwicklung erfordert schon in der Konzeptionsphase der Produktentwicklung eine weitaus genauere Planung, die es ermöglicht, simultan ablaufende Prozesse zu realisieren.

2 Punkte

Da SE auch zur Produktion von hochwertigen Varianten eingesetzt wird, ist in der gesamten Phase der Produktgenerierung und Produktionseinrichtung eine hohe Disziplin aller Beteiligten erforderlich.

2 Punkte

Noch kurz vor dem geplanten Serieneinsatztermin vorgenommene Änderungen stellen den durch Simultaneous Engineering gewonnenen Zeitvorsprung insgesamt in Frage.



**QUESTION 319 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Was muss gegeben sein, um Simultaneous Engineering gut durchzuführen? Wie kann dies noch weiter differenziert werden?

3 Punkte

Um die Parallelisierung/SE zu optimieren, müssen die Prozesse und ihre Abhängigkeiten sehr genau bekannt sein. Zudem sollte eine Standardisierung erfolgen und Wiederholungen und unnötige Arbeiten vermieden werden.

3 Punkte

Standardisierung kann sich dabei beziehen auf:

* technisch-strukturelle Aspekte, wie Module, Bauelemente und Komponenten,
* prozessuale Aspekte, wie Phasen und Ablauforganisation der Fertigung oder
* aufbauorganisatorische Aspekte, wie Schnittstellen zwischen Projekten und Abteilungen.



**QUESTION 320 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Definieren Sie Aufschiebestrategien der Logistik und der Produktion und grenzen Sie sie gegeneinander ab.

3 Punkte

Unter Postponement wird die späte Spezifizierung von Produkten verstanden, mit dem Ziel, Skaleneffekte in Produktion und Logistik zu nutzen. „Aufschiebestrategien“ betreffen entweder die Produktion (Assembly Postponement ) oder die Logistik (Geographic Postponement).

2 Punkte

Im ersten Fall werden die Produktionsaktivitäten, die zu einer Produkt- Differenzierung führen, an das Ende der Produktionsprozesse verschoben. 2 Punkte

Im zweiten Fall wird der Transport bereits differenzierter Produkte für bestimmte Absatzgebiete so lange wie möglich aufgeschoben.

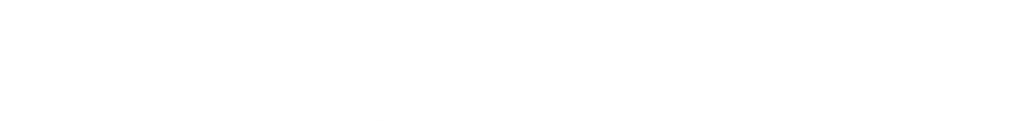
3 Punkte

Die differenzierten Produkte werden also an zentralen Standorten vorerst gelagert. Erst nach konkreten Kundenaufträgen erfolgt die Auslieferung.



**QUESTION 321 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Was muss erfüllt sein, um die Variantenbildung im Rahmen des Postponement möglichst lange hinauszuzögern? Welche Bereiche werden angesprochen?

3 Punkte

Um Aufschiebestrategien bzw. die Variantenbildung möglichst hinauszuzögern, ist es erforderlich, nicht sofort das Endprodukt, sondern vorerst Module bzw. Bauteile zu beschaffen oder zu produzieren und zu lagern.

3 Punkte

Somit können die Kundenaufträge schnell erfüllt werden, und zwar indem die einzelnen Module nach den individuellen Kundenwünschen zum Endprodukt zusammengesetzt werden.

2 Punkte

Neben der Fertigung lassen sich auch die Etikettierung, die Montage, die Lagerhaltung, die Verpackung und die Distribution aufschieben.



**QUESTION 322 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Ein Manager eines Müsliherstellers hat die Idee die Bestandteile des Müslis individuell durch den Kunden zusammenstellen zu lassen. Er hat vom Mass-Customization- Konzept gehört und ist sich nicht sicher, ob das was bringen kann.

Welche fünf Vorteile bildet das Konzept?

3 Punkte

Mithilfe des Postponements ist es für Unternehmen möglich, von den Wettbewerbsstrategien

„Kostenführerschaft“ oder „Differenzierung“ zu einer Wettbewerbsstrategie überzugehen, in der beide Strategien miteinander verknüpft werden können. Es kommt zu gleichzeitig günstigen Kosten sowie hohen Kundennutzen durch Individualisierung/ Vielfalt ausgenutzt werden.

3 Punkte

Auch können durch Postponement nicht nur Größen- und Synergieeffekte ausgenutzt werden, sondern auch ein verzögerter Kostenanstieg in der Wertkette mit entsprechendem Sinken der Kapitalbindung.

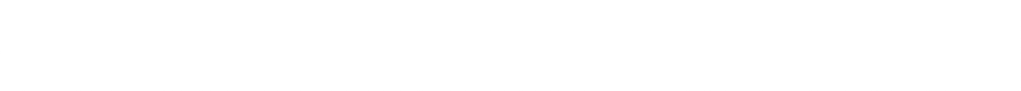
2 Punkte

Des Weiteren werden Nachfrageschwankungen nach unterschiedlichen Produktvarianten durch den sogenannten „Risk Pooling Effect“ ausgeglichen. Insbesondere wird neben einer Risikoreduzierung auch zusätzlich eine höhere Flexibilität der logistischen Aktivitäten erreicht.



**QUESTION 323 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Nennen Sie sechs Vorteile durch Postponement.

6x 1 Punkt

Es erfolgt eine

-Verringerung der Teile und Typenvielfalt,

-eine Reduzierung von Beständen, Langsamdrehern und des Lagerhaltungsrisikos sowie

-ein geringeres Verschrottungsrisiko.

-Zudem ergeben sich schnellere Reaktionszeiten und

-höhere Lieferflexibilität sowie

-steuerliche Vorteile.



**QUESTION 324 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Grenzen Sie beide Grundarten des Postponement gegeneinander ab und nennen Sie jeweils drei Merkmale.

2 Punkte

Form Postponement: Hier wird die Gestaltung der Produkte und Leistungsbündel aufgeschoben, wodurch die Leistungsarten lange in dem Standardzustand verweilen können.

3 x 1 Punkt

Weitere Merkmale sind:

1. Verschiebung der Leistungsdifferenzierung an das Ende der Wertschöpfungskette
2. Kombination der Individualisierungs- und Mengendegressionseffekte
3. Nutzung eines modularen Baukastenprinzips
4. hohe Lagerumschlagshäufigkeit der Module

2 Punkt

Time Postponement: Hier werden die Erstellungsprozesse der Produktion in der Supply Chain möglichst zeitnah am Kundenauftrag realisiert.

3x1 Punkt

Dabei lassen sich die folgenden Subsysteme unterscheiden:

1. Full Speculation:
   1. reine Spekulation
   2. auf Prognosen beruhende Fertigung und Distribution
   3. Fertigung und Distribution erfolgt vom Lager aus
   4. Ausnutzung von Mengendegressionseffekten
   5. kurze Lieferzeiten
   6. hohe Lagerkosten
2. Manufactoring Postponement:
   1. Verzögerung der Produktionsabläufe
   2. Produktion wird erst nach dem Bestelleingang realisiert
   3. Auslieferung erfolgt standardisiert
3. Logistics Postponement:
   1. eine Produktion auf Lager wird mit einer kundenspezifischen Anlieferung kombiniert,
   2. Distributionsabläufe werden entschleunigt,
   3. Economies of Scale werden realisiert.
4. Full Time Postponement:
   1. Fertigung und Distribution erfolgen kundenindividuell
   2. Produktion und Distribution erfolgen erst nach Kundeneingang
   3. strikte Ausrichtung nach dem Pull-Prinzip
   4. Lagerbestände werden vermieden
   5. Economies of Scale sind kaum realisierbar



**QUESTION 325 OF 387**

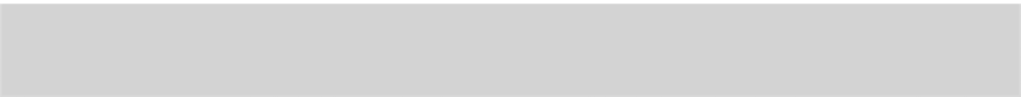
**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F1/Lektion 02**



Grenzen Sie das Manufacturing Postponement vom Full Speculation hinsichtlich der Charakteristiken ab.

8x1 Punkt

1. Full Speculation:
   1. reine Spekulation
   2. auf Prognosen beruhende Fertigung und Distribution
   3. Fertigung und Distribution erfolgt vom Lager aus
   4. Ausnutzung von Mengendegressionseffekten
   5. kurze Lieferzeiten
   6. hohe Lagerkosten
2. Manufactoring Postponement:
   1. Verzögerung der Produktionsabläufe
   2. Produktion wird erst nach dem Bestelleingang realisiert
   3. Auslieferung erfolgt standardisiert



**QUESTION 326 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F1/Lektion 02**



Beschreiben Sie die Charakteristiken des Full Time Postponement.

4x1,5 Punkte

Full Time Postponement:

1. Fertigung und Distribution erfolgen kundenindividuell
2. Produktion und Distribution erfolgen erst nach Kundeneingang
3. strikte Ausrichtung nach dem Pull-Prinzip
4. Lagerbestände werden vermieden
5. Economies of Scale sind kaum realisierbar



**QUESTION 327 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Ein Arzneimittelhersteller möchte seine Zielsetzung im Rahmen der Produktionslogistik überprüfen und verbessern.

Welche Zielsetzungen der Produktionslogistik lassen sich unterscheiden? Gehen Sie dabei auf die beiden Unterscheidungen nach zeitlicher Reichweite mit jeweils 2 Zielarten ein.

1 Punkt Strategische Ziele

2x2 Punkte pro Ziel mit Beispiel

-langfristige Sicherung von Ressourcen und

* die Sicherung von Potenzialen, um die Ziele (mengen- und zeitmäßig in kurze Durchlaufzeiten, niedrige Bestände, hohe Termintreue, hohe Flexibilität und hohe Auslastung-) zu gewährleisten.

-langfristigen Gestaltung des innerbetrieblichen Flusssystems und dessen Aufbau- und Ablauforganisation

1 Punkt operative Ziele

2x2 Punkte pro Ziel mit Beispiel

* kurzfristige Zeitabschnitte der Material- und Informationsflüsse koordiniert

-kurzfristige mengen- und zeitmäßig in kurze Durchlaufzeiten, niedrige Bestände, hohe Termintreue, hohe Flexibilität und hohe Auslastung



**QUESTION 328 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Ein Unternehmen hat Probleme mit der operativen Produktionslogistik und weiß nicht, wie dies behoben werden soll. Der Berater empfiehlt erst einmal den jetzigen Zustand mit Kennzahlen zu messen.

Benennen Sie, mit welchen vier Kenngrößen der operativen Produktionslogistik hier gearbeitet werden kann. Zu welchem Zweck werden diese Kenngrößen jeweils eingesetzt?

4x 2 Punkte (1 Punkt Benennung, 1 Punkt Zweck der Nutzung) Durchlaufzeit (Zeiten für die Dauer des Materialfluss) Termintreue (Einhaltung der verabredeten Daten)

Auslastung (Nutzungsgrad der Ressourcen)

Bestand (Überblick Höhe und Nutzungsgrad der Bestände) Reichweite (Dauer wie lange Bestände reichen)

Transportkosten, (Kostensituation im jeweiligen Bereich, Ausgabe oder Investitionen gerechtfertigt?)

Umschlagskosten Lagerkosten Systemkosten



**QUESTION 329 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Beschreiben Sie detailliert, anhand eines jeweiligen Beispiels, welche vier positiven Effekte Bestandssenkungen nach sich ziehen können.

2 Punkte pro Beschreibung

Zu den positiven Effekten, die durch Bestandssenkungen erzielt werden können, gehören:

* Verminderung der Kapitalbindung: Jede Reduktion eines überhöhten Zwischenlagers wirkt sich positiv auf den Flächen- und Transportmittelbedarf in der Produktion aus.
* Verringerung der Durchlaufzeiten der Aufträge um die Zeit, die die verschiedenen Zwischenprodukte in den jeweiligen Zwischenlagern liegen. Würde jedes Teil exakt zum Bedarfszeitpunkt auf der nachfolgenden Produktionsstufe eintreffen, ließen sich die Durchlaufzeiten auf die Summe der tatsächlichen Bearbeitungszeiten minimieren.
* Erhöhung der Flexibilität: Durch hohe Bestände werden rasche Reaktionen auf die Dynamik der Märkte erschwert. Wird das Produktionsprogramm umgestellt, können die Zwischenprodukte möglicherweise überhaupt nicht mehr verwendet werden.
* Aufdecken von Planungsfehlern: Hohe Lagerbestände in der Produktion verdecken Planungsfehler in der Terminierung. Ein wesentlicher Grund für den Aufbau überhöhter Zwischenlager liegt darin, dass Fehler in der Terminplanung ausgeglichen werden.



**QUESTION 330 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Erläutern Sie die Durchlaufzeit und den Zusammenhang zwischen Durchlaufzeit und Kernzeitanalyse. Durch welche fünf Maßnahmen kann die Durchlaufzeit gesenkt werden?

2 Punkte

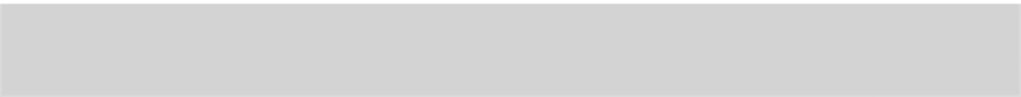
Die Durchlaufzeit ist heute einer der wichtigsten Indikatoren für die Leistungsfähigkeit eines Unternehmens im Wettbewerb (Time to Market).

3 Punkte

Die Durchlaufzeit beeinflusst nachhaltig die Planungsqualität, Kosten und Risiken. Um die Durchlaufzeit zu minimieren, bedarf es der Kernzeitanalyse . Dabei gilt es, durch folgende Maßnahmen die Durchlaufzeit auf ein absolutes Minimum zu reduzieren.

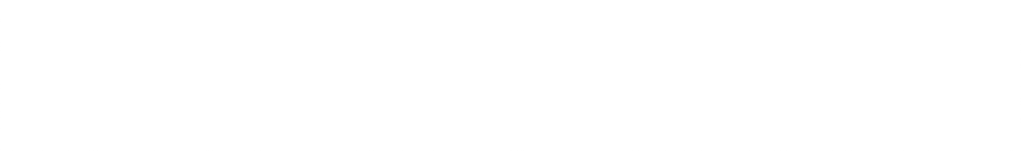
5 x 1 Punkt

* keine Liegezeiten,
* keine Transportzeiten,
* keine Rüstzeiten,
* keine Fehlteile,
* keine Störungen,
* keine Qualitätsprobleme,
* keine Engpässe, maximale Synchronisation von Prozessen.



**QUESTION 331 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Welche vier Gestaltungselemente der Materialflussoptimierung sollten verwendet werden?

Benennen Sie diese anhand eines jeweils selbstgewählten Beispiels.

2 Punkte pro Stichpunkt (1 Punkt Beschreibung, 1 Punkt Transfer) Diese Gestaltungselemente müssen berücksichtigt werden:

* Reduzierung der Rüstzeiten, (z. B. Firma nützt SMED zur Optimierung der Rüstzeiten)
* Harmonisierung der Kapazitäten und Losgrößen, (z. B. Losgrößenplanung)
* Veränderung der Transportwege und -behälter, (z. B. Maschinenlayout verändern)
* Einführung der Holpflicht von Segment zu Segment. (z. B. JIT/JIS oder Kanban)



**QUESTION 332 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Benennen und definieren Sie drei Grundsätze der Produktionslogistik.

3x 2 Punkte

-Die Optimierung des Materialflusses ist eine wichtige Ausprägung/Gestaltungsprinzip der Fertigungssegmentierung.

-Ganzheitlichkeit: Jede Entscheidung und jeder Prozess der Produktionslogistik ist unter Berücksichtigung ihrer Auswirkungen auf die anderen Systeme der Logistik und letztendlich auf die Erfüllung der Kundenanforderungen zu bewerten.

-Flexibles Fabriklayout: Die aus der Fertigungssegmentierung resultierende ablauforientierte räumliche Konzentration von Betriebsmitteln bei variablem Layout beinhaltet die Verkürzung der Wege für Material und Informationen.

-Selbststeuernde Regelkreise: Die Flussoptimierung erfordert die Installation neuer Steuerungskonzepte, die eine Vereinfachung der Informationsübermittlung und Koordination innerhalb der Segmente ermöglichen.

-Bei der Komplettbearbeitung sind die die Mitarbeiter bzw. Gruppenmitglieder nun für die komplette Bearbeitung eines Teilespektrums eigenverantwortlich.

-Bei der Harmonisierung des Produktionsflusses wird eine möglichst gleichmäßige Produktionsmenge angestrebt.



**QUESTION 333 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Was muss ein Verpackungsmittelhersteller bei der Gestaltung hinsichtlich Ganzheitlichkeit beachten?

3 Punkte + 1 Punkt Bezug zum Bsp.

Jede Entscheidung und jeder Prozess der Produktionslogistik ist unter Berücksichtigung ihrer Auswirkungen auf die anderen Systeme der Logistik und letztendlich auf die Erfüllung der Kundenanforderungen zu bewerten, d. h., Suboptima in der gesamten logistischen Kette sind schon vom Entwurf der Prozessketten her zu vermeiden (z. B. Verpackungsmaterialien sollen optimiert sein: Sie müssen den logistischen Fluss aller Bereiche/Firmen verbessern (das durch die Verwendung von palettierbaren Modulen und sie müssen zur Infrastruktur der Bereiche passen) gleichzeitig das Produkt optimal verpacken / schützen und nicht zu viel Leerraum lassen, damit Kosten gering bleiben).

3 Punkte + 1 Punkt Bezug zum Bsp.

Ein einseitiger Fokus der Logistik auf den Produktionsprozess ist nicht sinnvoll. Die Systemgrenzen müssen so definiert werden, dass die Beschaffung, Distribution und Entsorgung zusammen mit den Produktionsprozessen gestaltet und realisiert werden können. Ferner sind die Ziele des Produktionsprozesses aus den übergeordneten Logistikzielen abzuleiten.

(Z.B. sollte eine Firma definieren, welche Prozesse betrachtet werden und wie die Verpackungsmaterialien auszusehen haben; aus Zielen wie preisbewusstes Handeln weiß die Logistik, dass sie auf Kosten achten soll.)



**QUESTION 334 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Welches sind Eigenschaften eines flexiblen Fabriklayouts? Beschreiben Sie diese detailliert.

2 Punkte

Die aus der Fertigungssegmentierung resultierende ablauforientierte räumliche Konzentration von Betriebsmitteln bei variablem Layout beinhaltet die Verkürzung der Wege für Material und Informationen. Dies schafft die Voraussetzungen für einen schnellen und möglichst störungsfreien Durchfluss.

2 Punkte

Die bei einer Betriebsmittelanordnung nach dem Werkstattprinzip häufig notwendige explizite Steuerung der Transportaktivitäten entfällt nahezu völlig, da die traditionelle Bringpflicht durch die Implementierung der Holpflicht abgelöst wird.

2 Punkte

Die enge räumliche Anordnung der Maschinen ermöglicht weiter einen engen optischen und/oder akustischen Kontakt zwischen den Arbeitern, was die Abstimmung untereinander erleichtert.

Weiter besteht die Möglichkeit der gegenseitigen Unterstützung oder eines Arbeitsplatzwechsels, um Engpässe kurzfristig zu beheben.

2 Punkte

Voraussetzung für eine räumliche Konzentration der Betriebsmittel ist aber ein variables Layout, wodurch eine Kapazitätsabstimmung ermöglicht wird, wenn ein Fertigungsablauf kurzzeitig integriert wird. Wird die Anlage nicht mehr benötigt, so kann sie kurzzeitig wieder aus dem Segment herausgelöst werden.

2 Punkte

Zur Erleichterung dieses Prinzips der räumlichen Konzentration sollten Maschinen entlang eines Transportmittels, z. B. einer Schiebebahn, u-förmig oder linear angeordnet werden.



**QUESTION 335 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Beschreiben Sie selbststeuernde Regelkreise und deren Merkmale. Welche Vorteile bieten sie in der Anwendung?

3 Punkte

Die Logik der Regelkreise, die sich selber organisieren und steuern, beruht auf dem Pull-Prinzip. Die Quelle darf lediglich Produkte fertigen, die die Senke auch angefordert hat und benötigt. Dabei haben sich die Mitarbeiter der Quelle streng nach den Qualitätsvorgaben der Senke zu richten und tragen somit eine hohe Qualitätsverantwortung.

2 Punkte

Grundsätzlich gilt, dass nur Gutteile an die nachfolgende Stelle weitergegeben werden dürfen. Über die Qualitätsverantwortung hinaus erstreckt sich die Zuständigkeit der Werker auch auf die Einhaltung der ihnen vorgegebenen Mengen.

3 Punkte

Die Flussoptimierung erfordert die Installation neuer Steuerungskonzepte, die eine Vereinfachung der Informationsübermittlung und Koordination innerhalb der Segmente ermöglichen. Um die Ablauf- und damit Prozesssicherheit sicherzustellen, ist die Vorgabe von strikt einzuhaltenden Regeln und Standards notwendig.

2 Punkte

Dies erlaubt den verbrauchenden Stellen, den Zeitpunkt der Bedarfsermittlung autonom zu bestimmen

und entlastet damit übergeordnete Steuerungsinstanzen.



**QUESTION 336 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Für welche Art der Problemstellungen eignet sich eine Harmonisierung des Produktionsflusses und wie sieht die Lösung dann aus?

3 Punkte

Die Realisierung der Flexibilität gegenüber schwankenden Kundenbedarfen bei gleichzeitig optimaler Kapazitätsauslastung stellt ein großes Problem der Produktionslogistik dar. Um dieses zu lösen, hilft häufig nur die Harmonisierung des Produktionsflusses im Sinne eines mengenmäßigen Produktionsausgleichs, ohne dass es zu Durchlaufzeitverzögerungen kommt.

3 Punkte

Das bedeutet, dass eine möglichst gleichmäßige Produktionsmenge angestrebt wird, in der Wartezeiten vor den Bearbeitungsstellen vermieden werden. So wird die klassische Werkstattfertigung mit starker

Arbeitsteilung und langen Liege- und Transportzeiten durch das Fließprinzip mit kurzen Durchlaufzeiten und einer Komplettbearbeitung substituiert.



**QUESTION 337 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Grenzen Sie die Harmonisierung des Produktionsflusses gegen Komplettbearbeitung ab. Welches sind bei beiden Ansätzen zwei Unterschiede oder Gemeinsamkeiten?

2x2 Punkte Komplettbearbeitung

-Leerzeiten verringern

Primäres Ziel der Komplettbearbeitung von Teilen und Baugruppen in einem Fertigungssegment ist die Reduzierung der Übergangs- und Liegezeiten der Werkstücke vor und nach jeder Bearbeitung. Diese nicht wertschöpfenden Leerzeiten weisen in der Regel den höchsten Anteil an der Durchlaufzeit auf.

-Steuerungsaufwand verringert

Die Komplettbearbeitung ermöglicht weiter den Gesamtsteuerungsaufwand zu reduzieren, da Dispositions- und Steuerungsaufgaben für Material und Werkzeuge von Mitarbeitern im jeweiligen Fertigungssegment erledigt werden können.

-Mitarbeiter mehr in Verantwortung:

Da die Mitarbeiter bzw. Gruppenmitglieder nun für die komplette Bearbeitung eines Teilespektrums

eigenverantwortlich agieren, können sie auch für das Gesamtergebnis verantwortlich gemacht werden.

-Qualität spielt eine Rolle

Die Selbstkontrolle der Mitarbeiter verhindert die „versteckte“ Weitergabe von Fehlern, was sich positiv auf die Anhebung des Qualitätsstandards auswirkt.

2x2 Punkte

Harmonisierung des Produktionsflusses

-Wartezeiten vor den Bearbeitungsstellen vermeiden (wie Leerzeiten verringern)

-möglichst gleichmäßige Produktionsmenge angestrebt

-Mitarbeiter werden nicht direkt berücksichtigt

-Qualität wird nicht direkt berücksichtigt

-Steuerungsaufwand spielt kaum eine Rolle



**QUESTION 338 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Ein Autobatteriehersteller hat sich vergrößert, um die Anzahl der Modelle zu erhöhen und wird nun von den Kunden gebeten, ein Just-In-Time Konzept in seine Produktion aufzunehmen.

Welche fünf Voraussetzungen sollten geschaffen werden? Beschreiben Sie jeweils anhand eines Beispiels.

2 Punkte pro Antwortmöglichkeit (1 Punkt Beschreibung, 1 Punkt Bsp.)

* ein hoher und permanenter Qualitätsstandard,(z.B.. Qualitätssysteme einführen falls noch nicht geschehen)
* eine ablauforientierte Gestaltung der Produktion mit minimalen Transportwegen (z.B.. Ansiedlung in Lieferantenparks in der Nähe des Kunden, Prozessabsprache an den Schnittstellen)
* eine Fertigung in geringen Losgrößen (z.B.. verschiedene Modelle in kleiner Stückzahl, Wechsel der Produktion ermöglichen),
* die Schaffung von Kapazitätsreserven, um Schwankungen des Bedarfs und Störungen ausgleichen zu können, (z.B.. Lagerpufferung der Produktion, Transportkapazitäten, etc. ) sowie
* eine integrierte Datenverarbeitung (zwischen Kunde und dem Hersteller).



**QUESTION 339 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Beschreiben Sie den komplexen Querschnittscharakter des Just-In-Time Prinzips.

3 Punkte

Im Rahmen der Unternehmenslogistik besitzt die Just-in-time-Strategie, wie auch die Logistik selbst, einen Querschnittscharakter, d. h., sie muss mit den eingesetzten Instrumenten funktionsübergreifend wirken und bei der Gestaltung alle Bereiche einbeziehen, die für das Erreichen eines marktbezogenen Prozesses erforderlich sind.

3 Punkte

Dazu gehören neben den eigentlichen logistischen Gestaltungsparametern wie der Materialflusstechnik, der Festlegung der Material- und Informationsströme oder der Produktionssteuerung auch z. B. die Qualitätssicherung und vor allem die Integration der Mitarbeiter in den Prozess der inkrementalen Verbesserung. Aus diesem Grunde ist die Just-in- time-Strategie extrem komplex.



**QUESTION 340 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Sie arbeiten bei einem Nahrungsergänzungsmittelhersteller, der zu seinen 100 am Markt gutlaufenden Produkten noch 20 weitere Neuprodukte sukzessive aufnehmen möchte. Um das Vorgehen zu besprechen, setzt er sich mit seinen Lieferanten zusammen und möchte gerne ein Just-In-Time Prinzip einsetzen. Vor allem erhofft man sich Verbesserungen im Prozess und flexiblere Reaktionen auf Marktveränderungen.

Beschreiben Sie am Beispiel jeweils zwei Vor- und Nachteile der Just-In-Time Produktion.

Wie beurteilen Sie die Situation?

2 Punkte je Antwort (jeweils 1 Punkt Beschreibung, 1 Punkt Bsp.) Die Just-in-time-Produktion bietet folgende Vorteile:

* Die Gesamtauftragsdurchlaufzeit ist minimal und (z.B. durch bessere Koordination, dadurch werden Kosten gespart und man ist schneller am Markt)
* Puffer und Lager sind nicht erforderlich (z.B. bessere Koordination, spart Kosten) .

2 Punkte je Antwort (jeweils 1 Punkt Beschreibung, 1 Punkt Bsp.) Folgenden Nachteilen erkauft werden:

-Eine Kostenoptimierung durch Nutzung vorhandener Zeitpuffer zur optimalen Kapazitätsauslastung ist nicht möglich. (Z.B. man muss sich strikt an die Planung halten)

-Die Wahrscheinlichkeit der Einhaltung einer Termintreue für den Gesamtauftragsdurchlauf sinkt mit der Anzahl der Produkte. (Hohe Anzahl der Produkte, die sich noch erhöhen wird)

2 Punkte

1 Mgl.: Zu unflexibel und zu viel Aufwand, ist zu negativ als dass es durchgeführt werden sollte

2 Mgl.: Es gibt einige Vorteile in Koordination, Test oder vorsichtige Einführung für bestimmte Bereiche (z. B. die Neuprodukte)



**QUESTION 341 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Beschreiben Sie sechs Ziele des Just-In-Time-Prinzips.

1 Punkt pro Ziel

Just-in-time-Ziele sind:

* produktionssynchrone Materialanlieferung,
* Abbau von Hierarchien in der Organisation,
* Erhöhung der Verantwortung für den einzelnen Mitarbeiter,
* Bestandsoptimierung (weniger Kapitalbindung, geringeres Lagerrisiko usw.),
* Qualitätsverbesserung,
* Produktivitätsverbesserung.



**QUESTION 342 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Wie wird die Steuerung mittels Kanban vorgenommen? Beschreiben Sie den Ablauf und was vorher gegeben sein muss.

3 Punkte

Eine zentrale Produktionssteuerung wird zugunsten einer dezentralen Produktionsorganisation in Regelkreisen aufgegeben. Ein jeweiliger Regelkreis besteht immer aus einer teileproduzierenden Quelle und einer verbrauchenden Senke.

3 Punkte

Nachdem die Senke die benötigten Produkte aus dem Behälter entnommen hat, wird die Kanban-

Karte zurück zur Quelle versandt. Diese Karte wird dann mit einem gefüllten Behälter wiederum zur Senke zurückgesendet.



**QUESTION 343 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Welche drei Ziele verfolgt ein Kanban-System?

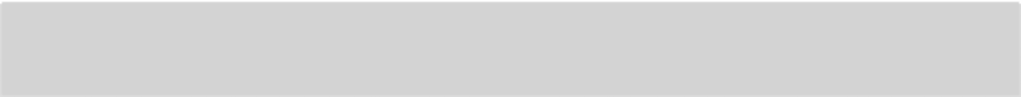
3x2 Punkte pro Antwort z.B.

-dezentrale Produktionssteuerung nach Pull-Prinzip

-Reduktion/Vermeidung der Bestände an der Line und im Lager

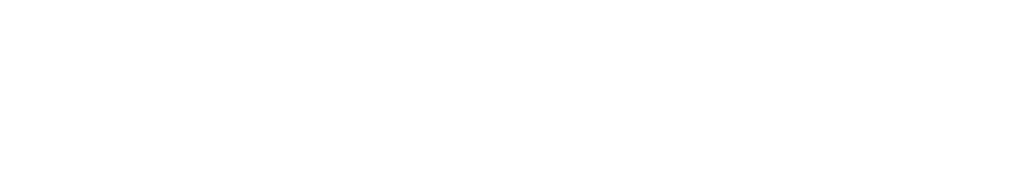
-Erhaltung einer hohen Qualität

-Transparentmachung der benötigten Teile und Abläufe für die Mitarbeiter



**QUESTION 344 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Ein Unternehmen möchte ein Kanban-System einsetzen, um die zwischengelagerten Bestände an den Produktionslinien zu verringern.

Welche vier ablauforganisatorische Regeln sollten konkret und auf die Situation passend eingehalten werden?

4x2 Punkte

* Es muss sich der nachgelagerte Prozess die benötigten Teile von dem vorgelagerten Prozess holen. Andernfalls ist das Hol-Prinzip (Pull-System) nicht verwirklicht.
* Auch muss in der Reihenfolge geliefert werden, in der der nachgelagerte Prozess heranzieht. Sonst ist die Synchronizität des Fertigungsablaufes nicht gewährleistet.
* Zur Vermeidung von unnötigen Beständen wird nur die Menge zur Linie gebracht, die vom nachgelagerten Prozess benötigt wird. Fehlmengen sollten dem vorgelagerten Prozess mitgeteilt werden.
* Wesentlich ist, dass im gesamten Fertigungsprozess keine Schlechtteile weitergegeben werden. Wenn ein Schlechtteil entdeckt wird, muss es sofort aus dem Prozess entfernt werden, damit es nicht erneut zur Herstellung eines Schlechtteils kommt. Die Implementierung eines Total Quality Managements in Verbindung mit dem Kanban-System ist unumgänglich.
* Jede Senke darf nur die Materialmenge (Anzahl Behälter) aus dem Pufferlager entnehmen (bzw. entnehmen lassen), die gerade benötigt wird.
* Es dürfen von einer Senke nie früher Teile angefordert werden als tatsächlich benötigt.
* Jede Quelle (Erzeuger) darf erst mit der Teileerstellung beginnen, wenn eine Entnahme im Pufferlager erfolgt ist bzw. ein Kanban den Beginn der Produktion signalisiert.



**QUESTION 345 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Wie sind die beiden Grundfortschrittszahlen definiert und wie stehen sie im Verhältnis zueinander?

1 Punkt

Die Soll-Fortschrittszahl dokumentiert die geplanten Mengenbewegungen, 1 Punkt

die Ist-Fortschrittszahl hingegen die tatsächlich kumulierten Mengen. 2 Punkte

Zur Kontrolle und Steuerung des Produktionsprozesses werden Soll- und Ist-Fortschrittszahlen miteinander verglichen und bei Abweichungen Gegenmaßnahmen eingeleitet.

2 Punkte

Falls die Ist-Fortschrittszahl die Soll-Fortschrittszahl überschreitet, besteht eine Vorlaufsituation, d. h., ein Lagerbestand entsteht.

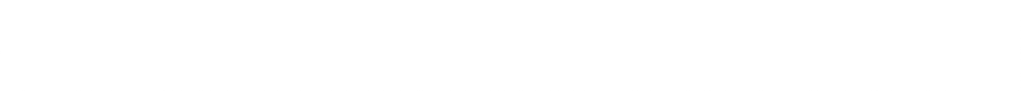
2 Punkte

Falls die Soll-Fortschrittszahl die Ist-Fortschrittszahl übersteigt, liegt ein Fehlbestand vor



**QUESTION 346 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Welche acht Fortschrittszahlen können unterschieden werden?

8x1 Punkt

Es lassen sich folgende Fortschrittszahlen unterscheiden:

* Eingangs-Fortschrittszahl für Fertigteile,
* Ausgangs-Fortschrittzahl für Fertigteile,
* Abruf-Fortschrittszahl,
* Liefer-Fortschrittszahl,
* Eingangs-Fortschrittszahl für Zubehör und Rohmaterial,
* Ausgangs-Fortschrittszahl für Zubehör und Rohmaterial,
* Bedarfs-Fortschrittszahl,
* geplante Eingangs-Fortschrittszahl,
* Montage-Fortschrittszahl,
* Arbeitsgang-Fortschrittszahl.



**QUESTION 347 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Ein Elektronikhersteller möchte Fortschrittszahlen einsetzen.

Welche fünf Voraussetzungen müsste er dafür schaffen? Erläutern Sie am konkreten Beispiel.

Das System der Fortschrittszahlen ist nur dann zur Unterstützung der Materialfluss- Steuerung gut geeignet, wenn folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

Jeweils 2 Punkte

* Mittel- bis Großserienproduktion weitestgehend gleichartiger Produkte in Fließfertigung,
* größtenteils beherrschte und störungsfreie Produktionsprozesse (geringe zufällige Ausfallzeiten in den Blöcken),
* bekannte mittlere Soll-Durchlaufzeiten durch die einzelnen Produktionsblöcke mit geringer Streuung (bei größeren Streuungen führt die retrograde Durchlaufterminierung zu unrealistischen Soll-Terminen),
* ein auf hohe Transportfrequenz ausgelegtes Transportsystem zur bedarfssynchronen Materialbereitstellung, das transportbedingte Zwischenlager möglichst vermeidet,
* langfristige Rahmenverträge mit den Lieferanten und bedarfssynchroner Abruf der Liefermengen (Just-in-time-Konzept).



**QUESTION 348 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Welche Vorteile können durch die Verwendung von Fortschrittszahlen erhalten werden?

Jeweils 2 Punkte pro Absatz

-Das Fortschrittszahlensystem kann auf den gesamten Produktionsablauf und die gesamte Logistikkette übertragen werden und bewirkt somit eine einfache und übersichtliche Steuerung des Unternehmens.

-Durch Soll-Ist-Abweichungen können Vorläufe bzw. Rückstände erkannt, entsprechende Gegenmaßnahmen getroffen und anschließend die Konsequenzen leicht sichtbar gemacht werden.

-Ein weiterer Vorteil liegt darin, dass Bestände durch Verrechnung von Fortschrittszahlen effektiv kontrolliert werden können und somit teilweise auf eine aufwendige Lagerbuchführung verzichtet werden kann.



**QUESTION 349 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Was wird bei der belastungsorientierten Auftragsfreigabe als Schlüssel zur Beherrschung der Durchlaufzeiten gesehen? Beschreiben Sie das Vorgehen.

3 Punkte

Als Schlüssel zur Beherrschung der Durchlaufzeiten wird die Freigabe der Aufträge vor Beginn der Fertigung gesehen, da freigegebene Aufträge Kapazitäten belasten, sie ggf. überlasten und sich dadurch hohe Bestände und Durchlaufzeiten ergeben.

2 Punkte

Das Verfahren versucht dabei den Teufelskreis aufzubrechen, der in der Praxis die langen Durchlaufzeiten verursacht:

3 Punkte

Werden Liefertermine überschritten, wird mit längeren Durchlaufzeiten geplant; dadurch erfolgt eine frühere Freigabe von Aufträgen, die die Kapazitäten zusätzlich belastet und bei fast gleichbleibender Leistung zu noch weiter streuenden Durchlaufzeiten, d. h. Terminverfehlungen führt.



**QUESTION 350 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Wie funktioniert eine Freigabe bei der belastungsorientierten Auftragsfreigabe? Erklären Sie detailliert.

2 Punkte

Eine Belastungsprüfung prüft die Freigabe der Aufträge und betrachtet jeweils nur immer die nächste Planungsperiode und strebt keine periodenweise Auslastung an.

3 Punkte

Dabei findet eine Überprüfung je Kapazitätseinheit statt, indem für jeden Arbeitsgang überprüft wird, ob ein mit der Plandurchlaufzeit korrespondierender Arbeitsgang einen maximalen Belastungswert bzw. eine Belastungsschranke überschreitet.

3 Punkte

Mithilfe eines speziellen Abwertungsfaktors wird auch die Belastung durch diejenigen Arbeitsgänge berücksichtigt, die laut Durchlaufterminierung erst in den Perioden anfallen, die nach der aktuellen Planperiode beginnen.

2 Punkte

Gleichzeitig zur Belastungsprüfung sollte überprüft werden, ob die notwendigen Ressourcen wie Personal, Material, Werkzeuge etc. zur Verfügung stehen.

Nach der Freigabeprüfung entsteht eine Auflistung der freigegebenen Aufträge.



**QUESTION 351 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 03**



Erläutern Sie das Trichtermodell der belastungsorientierten Auftragsfreigabe anhand eines selbstgewählten Beispiels.

3 Punkte (2 Punkte +1 Punkt Bsp.)

Es ist ein idealisiertes Durchlaufdiagramm, in dem Zugangs- und Abgangskurve parallel verlaufen Der obere Trichterinhalt symbolisiert den jeweiligen Bestand an wartenden Aufträgen. Die Trichteröffnung stellt die freizugebende Kapazitätsnachfrage dar.

3 Punkte (2 Punkte +1 Punkt Bsp.)

Bevor ein Auftrag freigegeben wird, wird zuerst überprüft, ob durch diese Einlastung die Belastungsgrenze überschritten wird, oder ob noch ausreichend Platz in der definierten Belastungsgrenze vorhanden ist. Im letzteren Fall wird der Auftrag freigegeben.

2 Punkte (1 Punkte +1 Punkt Bsp.)

Der untere Trichter symbolisiert alle freigegebenen Aufträge. Die Trichteröffnung stellt die Kapazität des Arbeitsplatzes dar. Die abgefertigten Aufträge werden durch den Abfluss wiedergegeben.



**QUESTION 352 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



In der Reparaturwerkstatt Ihrer Firma herrscht bei den Werkzeugen ein heilloses Durcheinander. Werkzeuge liegen ungeordnet auf der Werkbank herum oder sind in der Produktion verteilt; benötigte Werkzeuge müssen dementsprechend lange gesucht werden.

Beschreiben Sie detailliert, wie mit Hilfe der 5-S-Methode dieser Zustand verbessert werden kann.

jeweils 2 Punkte (1 Punkt Nennung, 1 Punkt Bsp.)

-Sortieren (Werkzeuge werden aufgeräumt und nach Wichtigkeit sortiert bzw. aussortiert)

-Systematisieren (System der Anordnung wird überlegt und fester Platz zugewiesen, z. B. Werkzeuge auf einem mobilen Wagen, an die Wand hängen mit Umrissen)

-Säubern, (Reinigung und regelmäßige Kontrolle)

-Standardisieren (Standards der Verwendung, Farbcodes etc. schaffen, Pläne erstellen)

-und ständiges Verbessern (auf Einhaltung achten und verbessern)



**QUESTION 353 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Wie ist das Flussprinzip und insbesondere der kontinuierliche Fluss des Lean Management charakterisiert?

3 Punkte

Das Flussprinzip charakterisiert eine umfassende Prozessgestaltung, die darauf ausgerichtet ist, einen durchgängigen und turbulenzarmen Fluss von Materialien, Gütern und Informationen über die gesamte Wertschöpfungskette zu realisieren.

Für die Produktionslogistik bedeutet dies, dass die Leistungserstellung innerhalb des Unternehmens

und über die Unternehmensgrenzen hinaus abzustimmen ist 3 Punkte

Kontinuierlicher Fluss bedeutet, dass eine liege- und wartezeitfreie Bearbeitung zu gewährleisten ist. Die nicht wertschöpfenden Zeitanteile stellen Verschwendungsarten dar und sind zu minimieren, d. h., dass auch Bestände in Produktionsprozessen dem Fließprinzip widersprechen und folgende negativen Tatbestände verdecken:



**QUESTION 354 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Beschreiben Sie zwei japanische Strategien der Lean-Production.

2x 3 Punkte

U-förmige Maschinenanordnung

Die Produktionsmittel werden u-förmig angeordnet, damit die Arbeiter mehrere Tätigkeiten in der Reihenfolge des Produktionsprozesses ausführen können, ohne dass sie wegen langer Wege zu einer losweisen Fertigung gezwungen werden.

Jidoka (Autonomation)

Jidoka bedeutet eine Weiterentwicklung der Automation. Die Maschinen werden mit Mechanismen ausgestattet, die die Maschinen selbsttätig anhalten, wenn Abweichungen vom normalen Prozess festgestellt werden. Das Überwachungspersonal wird automatisch verständigt.

Konzept zum Bandstop

Das Jidoka-Konzept lässt sich auf ganze Fertigungsbereiche ausdehnen. Die Arbeiter haben bei Störungen (z. B. fehlende Teile) die Möglichkeit, das Band zu stoppen. Organisatorische Rückkoppelungsschleifen sorgen für die Behebung der Ursachen des Problems, das den Bandstopp verursacht hat.

Integration der Kontrolle

Die Kontrolle der gefertigten Teile wird den direkt am Herstellungsprozess beteiligten Arbeitern übertragen. Dies trägt mit zu einem reibungslosen Herstellungsprozess bei.

Poka-Yoke (narrensicherer Mechanismus)

Das Auftreten von Problemen wird direkt an der Entstehungsquelle verhindert. Die Poka-Yoke- Vorrichtungen sind mechanische Vorrichtungen, mit denen es unmöglich wird, Maschinen falsch zu bedienen oder falsch zu bestücken.

SMED (Single Minute Exchange of Die)

Das SMED-Konzept will erreichen, dass die Losgrößen in der Fertigung an die Zahl Eins angenähert werden. Dies kann nur erreicht werden, wenn die Werkzeugwechselzeiten in den Bereich von Minuten gedrückt werden. Zu diesem Zweck ist ein ganzes System von Vorrichtungen entwickelt worden.



**QUESTION 355 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 03**



Sie sind Manager bei einem Waschmittelhersteller. Ihr Chef hat etwas vom Fließprinzip gehört und möchte prüfen, ob das auch für seine Firma passt. Definieren Sie das Fließprinzip und beschreiben Sie anhand von vier Beispiele, wie die bisher negativen Tatbestände aufgehoben werden können.

2 Punkte

Kontinuierlicher Fluss bedeutet, dass eine liege- und wartezeitfreie Bearbeitung zu gewährleisten ist. Die nicht wertschöpfenden Zeitanteile stellen Verschwendungsarten dar und sind zu minimieren, d. h., dass auch Bestände in Produktionsprozessen dem Fließprinzip widersprechen und folgende negativen Tatbestände verdecken:

4x2 Punkte (jeweils 1 Punkt Beschreibung, 1 Punkt Bsp.)

* Überproduktion durch nicht abgestimmte Kapazitäten,
* fehlerhafte und störanfällige Prozesse (Fehlprozesse),
* Prozesse ohne Wertschöpfung (Blindprozesse),
* mangelnde Liefertreue interner Quellen,
* hoher Ausschuss und Rückrufaktionen,
* mangelnde Fertigungsflexibilität,
* kein internes Marketingverständnis (d. h., die Quelle orientiert sich nicht an den Bedürfnissen der Senke),
* fehlendes Pull-Prinzip (Holprinzip).



**QUESTION 356 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 03**



Beschreiben Sie das Jidoka-Konzept und vergleichen Sie es mit dem Konzept zum Bandstopp. Wie ist die Ausgestaltung bei beiden?

3 Punkte

Jidoka (Autonomation)

Jidoka bedeutet eine Weiterentwicklung der Automation. Die Maschinen werden mit Mechanismen ausgestattet, die die Maschinen selbsttätig anhalten, wenn Abweichungen vom normalen Prozess festgestellt werden. Das Überwachungspersonal wird automatisch verständigt.

3 Punkte

Konzept zum Bandstop

Das Jidoka-Konzept lässt sich auf ganze Fertigungsbereiche ausdehnen. Die Arbeiter haben bei Störungen (z. B. fehlende Teile) die Möglichkeit, das Band zu stoppen. Organisatorische Rückkoppelungsschleifen sorgen für die Behebung der Ursachen des Problems, das den Bandstopp verursacht hat.



**QUESTION 357 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Sie sind Manager in einer Fahrradproduktion. Ihr Team hat herausgefunden, dass eine bessere Layout-Planung im Rahmen der Fabrikgestaltung bessere Ergebnisse erbringen wird. Einer der anderen Manager sieht darin keinen Sinn und meint, dass durch eine Layout-Planung vorrangig das Ziel des platzsparenden Maschinenlayout bedient wird. Dementsprechend sei es nicht hilfreich.

Erläutern Sie, welche fünf Ziele durch die Layout-Planung in der Fahrradfabrik realisiert werden können.

5x1 Punkt Beschreibung, 5x1 Punkt Bsp. Ziele dieser Layout-Planung sollten sein :

* dass das vorhandene Grundstück unter der Berücksichtigung baulicher und sicherheitstechnischer Vorschriften optimal genutzt wird, ohne dass der Materialfluss unterbrochen wird; (Optimierung nach Vorschriften und Fertigungsprinzipien , Prozessen, Architektur der Fahrradproduktion)
* dass die Fertigungs- und Lagerbereiche funktions- aber auch fluss- sowie logistikgerecht angeordnet werden; (z.B. Planung des Lagers für Nachschub an der Produktion)
* dass das prognostizierte Produktionsprogramm und das Mengengerüst berücksichtigt werden; (z.B. Verschiedene Typen und Mengen sollten geplant werden um Über- oder Unterdimensionierung zu vermeiden)
* dass die innere Infrastruktur, d. h. die Versorgungswege, Verkehrswege, sowie Flächen für Hilfsbetriebe, optimiert werden; (z.B. Flächen werden abgegrenzt für Nachschubwege)
* dass die Dienstleister an die Verkehrs- und Versorgungssysteme reibungslos angebunden werden; (z.B. Planung der Rampenauslegung)
* dass Potenziale für spätere Erweiterungen bzw. Veränderungen von Räumlichkeiten Anlagen und Einrichtungen bestehen. (z.B.. Rückhalteflächen die unbebaut sind)



**QUESTION 358 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Warum sollten auch Spielzeugfabriken im Rahmen der Fabrikgestaltung modular aufgebaut sein?

1. Punkte je Absatz (1,5 Punkt Erläuterung, 0,5 Punkt. Bsp. Spielzeug)
   * Fabriken sollen modular aufgebaut werden, sodass einzelne Module jeweils an dem Standort mit den günstigsten Bedingungen aufgebaut werden können. (z.B.. Wechselbare Modulmaschinen je nach Modell (z.B. Auto, Traktor))
   * Dem Gestaltungsansatz der Segmentierung liegt die Annahme zugrunde, der zufolge sich die Koordination in einem Teilbereich leichter vollzieht als zwischen Teilbereichen. (z.B.. können Koordination und Qualität zusammengehörender Teile verbessert werden)

-Aus diesem Grund werden alle zur Leistungserstellung notwendigen betrieblichen Teilfunktionen in einem Bereich zusammengefasst. (z.B.. Räumliche Abtrennung des Fahrwerks und des oberen Bereiches)

* + Die Segmentierung ist der Gestaltungsansatz, der schwerfällige, bürokratisch ausgestaltete Strukturen in marktnahe „kleine Einheiten“ transformiert. (z. B. Modulproduktion an einem Standort, Customized Ausgestaltung in kundennahen Standorten)



**QUESTION 359 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Ein Zahnbürstenhersteller möchte seine Produktion verändern. Grenzen Sie die modulare von der funktionalen Fabrik mit jeweils zwei Aspekten im Hinblick auf das Beispiel ab.

2x2 Punkte + 1 Punkt Bsp.

Fabriken sollen modular aufgebaut werden, sodass einzelne Module jeweils an dem Standort mit den günstigsten Bedingungen aufgebaut werden können. „Dem Gestaltungsansatz der Segmentierung liegt die Annahme zugrunde, der zufolge sich die Koordination in einem Teilbereich leichter vollzieht als zwischen Teilbereichen.

Aus diesem Grund werden alle zur Leistungserstellung notwendigen betrieblichen Teilfunktionen in einem Bereich zusammengefasst. Die Segmentierung ist der Gestaltungsansatz, der schwerfällige, bürokratisch ausgestaltete Strukturen in marktnahe „kleine Einheiten“ transformiert“

. (z.B.. Maschinen werden nach Flussprinzip oder Funktion verortet und es gibt wandelbare Maschinen je nach Nachfrage)

2x2 Punkte. +1 Punkt. Bsp.

Der Gegensatz einer modularen Fabrik ist die Organisation einer Fabrik nach funktionalen Gesichtspunkten. Das Leistungspotenzial der nach funktionalen Gesichtspunkten organisierten Fabriken scheint jedoch ausgeschöpft zu sein.

Organisationsstrukturen, die auf Produktivitätsorientierung, Erfahrungskurventheorie und Technologieorientierung beruhen, erhalten angesichts der neuen Erfolgsfaktoren Qualität, Variantenvielfalt, Zeit und Flexibilität keine Potenziale mehr, um sich im verschärften Wettbewerb gegen Konkurrenten durchsetzen zu können. (z.B. Funktionen werden zusammengefasst und zusammen verortet z.B. Plastikverarbeitung, Wasserbedarf, Produktionsschwankungen können schwierig werden...)



**QUESTION 360 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Welche drei Konzepte werden benötigt, um von einer funktionalen zu einer modularen Fabrik zu kommen?

Nennen Sie zu jedem Konzept jeweils zwei prägnante Merkmale.

2,5 Punkte

Reverse Engineering

* + vom Ergebnis ausgehend reorganisieren der gesamte Wertschöpfungskette der Produkte und Dienstleistungen (Produktionsprozess vom Markt aus zu entwickeln)
  + auf spezifische Anforderungen eines gegebenen Markt- und Wettbewerbsumfeldes auszurichten. (Produktionsprozess vom Markt aus zu entwickeln)

-Abkehr von Funktionen und die Betonung von Produkten und Zielen bei gleichzeitiger Übertragung von ganzheitlichen Aufgaben, Kompetenzen und Verantwortlichkeiten

* + Wertschöpfungsperspektive zielt auf eine Erhöhung der Effizienz aller Prozesse durch die Beseitigung von Verschwendung jedweder Art
  + marktnahe und prozessorientierte Ausrichtung sämtlicher Aktivitäten eines Unternehmens

2,5 Punkte Fertigungssegmentierung

* + produktorientierte Organisationseinheiten, mit denen eine spezifische Wettbewerbsstrategie verfolgt werden kann. Sie sind
  + Integration mehrerer Stufen der logistischen Kette (Logistikkette),
  + Übertragung indirekter Funktionen

-hohen Grad an Kostenverantwortung

1. Punkte Prozessorientierung
   * gekennzeichnet, dass Aktionsträger Fertigungsmodule sind, in denen Verrichtungen am Objekt durchgeführt werden und wie Input-Output-Beschreibung „aneinander gekettet“;
   * Betrachtung Ein- und Ausgaben und die funktionsübergreifende Zusammenarbeit.



**QUESTION 361 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Erläutern Sie die Ziele und die Bedeutung des Reverse Engineering Konzepts.

Das Reverse-Engineering-Konzept basiert auf der Umkehr der Philosophie des Industrial Engineering.

2 Punkte.

Das Ziel des Reverse Engineering liegt darin, vom Ergebnis ausgehend die gesamte Wertschöpfungskette der Produkte und Dienstleistungen zu reorganisieren und auf spezifische Anforderungen eines gegebenen Markt- und Wettbewerbsumfeldes auszurichten.

2 Punkte

Reverse Engineering bedeutet für die organisatorische Fabrikgestaltung die Abkehr von Funktionen und die Betonung von Produkten und Zielen bei gleichzeitiger Übertragung von ganzheitlichen Aufgaben, Kompetenzen und Verantwortlichkeiten.

2 Punkte

Dabei zielt die Wertschöpfungsperspektive auf eine Erhöhung der Effizienz aller Prozesse durch die Beseitigung von Verschwendung jedweder Art. Verschwendung in diesem Sinne ist alles, wofür der Kunde

nicht zu zahlen bereit ist. 2 Punkte

Die Betonung der Wertschöpfungsperspektive durch die produkt- und kundenbezogene Ausrichtung der Wertschöpfungskette führt in ihrer Konsequenz zu einer marktnahen und prozessorientierten Ausrichtung sämtlicher Aktivitäten eines Unternehmens.



**QUESTION 362 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Beschreiben Sie die Fertigungssegmentierung und deren Kennzeichen im Rahmen der Fabrikgestaltung anhand eines selbstgewählten Beispiels.

1,5 Punkte +1 Punkt Bsp.

Unter Fertigungssegmenten werden produktorientierte Organisationseinheiten verstanden, mit denen eine spezifische Wettbewerbsstrategie verfolgt werden kann. (z.B.. Abfüllung von Fertigmenüs in Plastikschale: es gibt Organisationseinheiten um jeweils die beiden Beilagen und das Hauptgericht vom Rohprodukt bis zum gekochten Produkt herzustellen und diese in die Plastikschalen abzufüllen)

2 Punkte +1 Punkt Bsp.

Sie sind durch die Integration mehrerer Stufen der logistischen Kette (Logistikkette), die Übertragung indirekter Funktionen sowie einen hohen Grad an Kostenverantwortung gekennzeichnet. (z.B.. Instandhaltung der Maschinen)

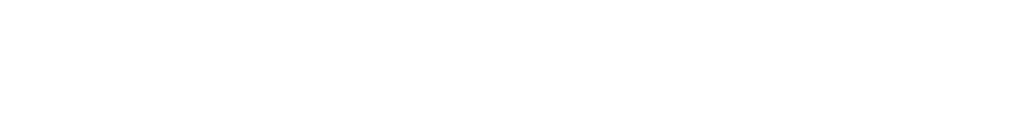
1,5 Punkte +1 Punkt. Bsp.

Die durch die Segmentierung entstandenen Module sind die Bausteine, die bei dem Konzept der Prozesskettenorganisation „aneinander gekettet“ werden. (z. B. Maschinenstandorte und deren Reihenfolge können je nach Zusammenstellung der Menüs verändert werden)



**QUESTION 363 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Erläutern Sie das Konzept der Prozesskettenorganisation im Rahmen der Fabrikgestaltung.

3 Punkte

Das Konzept „Prozesskettenorganisation“ ist dadurch gekennzeichnet, dass Aktionsträger Fertigungsmodule sind, in denen Verrichtungen am Objekt durchgeführt werden.

3 Punkte

Diese werden im Sinne einer Input-Output-Beschreibung „aneinander gekettet“; den Schwerpunkt der Betrachtung bilden dabei die Ein- und Ausgaben und die funktionsübergreifende Zusammenarbeit.



**QUESTION 364 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Sie sind Manager eines Elektronikunternehmens. Aufgrund großer Marktveränderungen sollen viele neue Produkte aufgenommen werden. Dadurch muss sich die Firma auch innerhalb des Produktionsnetzwerkes räumlich neu aufstellen.

Erläutern Sie am Beispiel, wie Produktionsnetzwerke räumlich nach Aktivitäten und Funktionen aufgeteilt sein sollten.

2 Punkte

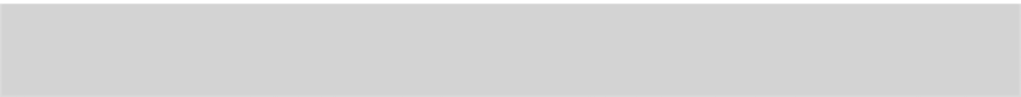
Produktionsunternehmen, die international tätig sind oder werden wollen, müssen sich die Frage stellen, wie sie ihre Wertaktivitäten in den Regionen des inter- oder gar transnationalen Marktes verteilen.

3 Punkte + 1 Punkt Bsp.

Tendenziell werden sie die eher absatzmarktorientierten Funktionen in der (geografischen) Nähe der Absatzmärkte ansiedeln. Hierzu zählen vor allem Vertriebsbüros und der Kundenservice, die in jedem Vertriebsgebiet vorhanden sein müssen. (z.B. werden die Lagerstandorte der Elektronikprodukte regional gut verteilt so dass eine schnelle Auslieferung zu den Händlern vorgenommen werden kann)

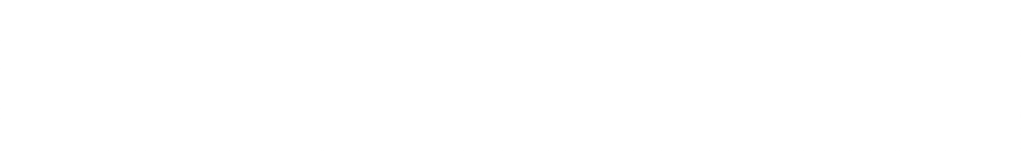
3 Punkte + 1 Punkt Bsp.

Demgegenüber können Produktions- und Beschaffungsaktivitäten geografisch von den Absatzmärkten entkoppelt und gemäß ihren spezifischen Anforderungen an Verfügbarkeit und Kosten von Inputfaktoren jeglicher Art positioniert werden. (z.B. kann die Produktion sogar ausgelagert werden, dorthin wo es günstige Konditionen gibt)



**QUESTION 365 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Erläutern Sie, welche Entscheidungen zur geografischen Verteilung von Produktionsprozessen getroffen werden? Wie beeinflussen diese die resultierenden Transfer- bzw. Transformationsprozesse?

1 Punkt

Transformationsprozesse sind immer wieder durch Transferprozesse miteinander verknüpft. 3 Punkte

Die globale Öffnung der Märkte fordert nun Entscheidungen darüber, welche Transformationsprozesse an komparativ günstigen Standorten möglichst konzentriert und welche eher gestreut in der Nähe der Absatzmärkte angesiedelt werden sollten.

2 Punkte

Damit werden zugleich die Entscheidungen über den Güter- und Informationstransfer zwischen den Transformationsprozessen beeinflusst.



**QUESTION 366 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Welche vier Merkmale haben Produktionsnetzwerke? Erläutern Sie dies im Detail.

4 x 2,5 Punkte

* Die Führung innerhalb des Netzwerkes kann zentral von einem Unternehmen durchgeführt werden; dieses Unternehmen ist dann das federführende Organ in diesem Netzwerk. Es besteht auch die Möglichkeit, dass mehrere Unternehmen beteiligt sind, von denen dann eine verteilte Führung ausgeübt wird.
* Die Organisationsstruktur kann hierarchisch sein, wie z. B. in der Zulieferpyramide bei der Automobilindustrie, oder eher mit mehreren gleichberechtigten Akteuren, die durch Kooperationen miteinander verbunden sind.
* Stabilität ist ein wichtiges Merkmal für ein Netzwerk. Man muss hier den zeitlichen Aspekt betrachten, da es lange und auch kurze Verbindungen gibt. Eine lange Bindung kann über Jahre gehen, eine kurze kann z. B. ein mehrmonatiges Projekt sein.
* Durch die wechselseitige Anbindung in einem Netzwerk können alle beteiligten Unternehmen eine netzwerkspezifische Ressourcen-Nutzung (Mitarbeiterschulung oder Personaltransfer, um Know-how sicherzustellen), realisieren und entsprechend investieren. Es besteht ein wechselseitiger Zugriff auf die Ressourcen der Partner.
* Durch den Umfang oder das Ausmaß der vertraglichen Bindung sowie die räumliche Distanz zwischen den Partnern wird das für das Funktionieren des Netzwerkes unerlässliche gegenseitige Vertrauen bestimmt. Auch die Kommunikation und die Intensität des Leistungsaustausches zwischen den Partnern sind wichtige Merkmale.



**QUESTION 367 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Ein Tiefkühlpizzahersteller hat Probleme mit den IT-Schnittstellen und den Prozessen zu seinen insgesamt 21 Lieferanten von Wurstprodukten, Käsewaren und Verpackungsmaterialien und den Transporteuren. Welche drei Prinzipien für die Gestaltung logistischer Netzwerke sollten Berücksichtigung finden? Erläutern Sie diese kurz am dargestellten Beispiel.

2,5 Punkte + 1 Punkt Bsp.

1. Vereinfachen der Strukturen und Abläufe: Indem die Struktur und die Abläufe vereinfacht werden, wird eine zu große Komplexität des Netzwerks durch Senkung der Anzahl der Knoten zwischen Liefer- und Empfangspunkt verhindert. Dabei sollen etwaige redundante Funktionen beseitigt werden.

(z.B.. Lieferantenmanagement --ggf. Reduktion der Lieferantenanzahl, Doppelarbeiten vermindern, Taktung aufbauen)

2,5 Punkte + 1 Punkt Bsp.

1. Synchronisieren der Informations- und Materialflüsse: Die Synchronisierung soll ermöglicht werden, indem Kapazitätsquerschnitte der Glieder des Logistikkanals abgestimmt, Informations- und Güterflüsse ständig kontrolliert sowie logistische Einheiten gebildet werden, die Informationen übertragen und verarbeiten.

(z.B. durchgängiger und abgestimmter Einsatz von IT, abgestimmtes Vorgehen hinsichtlich Kontrolle und Behandlung der Güter)

2 Punkte + 1 Punkt Bsp.

1. Automatisieren des Informationsaustausches: Es soll dabei eine fehlerarme Informationserfassung bzw. eine effiziente Netzwerkkommunikation erreicht werden. (z.B. Durchgängiger Einsatz von Identifikationsmöglichkeiten z.B.. RFID, Kommunikationsmöglichkeiten bieten)



**QUESTION 368 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Wonach werden Typen von Produktionsnetzwerken unterschieden? Erläutern Sie die drei verschiedenen Typen anhand eines konkreten Beispiels.

jeweils 2 Punkte+ 2 Punkte. Bsp.

In Abhängigkeit der Kooperationsrichtung ergeben sich drei verschiedene Typen von Produktionsnetzwerken:

-horizontale Netzwerke zwischen Unternehmen der gleichen Wertschöpfungsstufe, (z.B.. die Hersteller von Müsliflocken gehen ein Netzwerk ein)

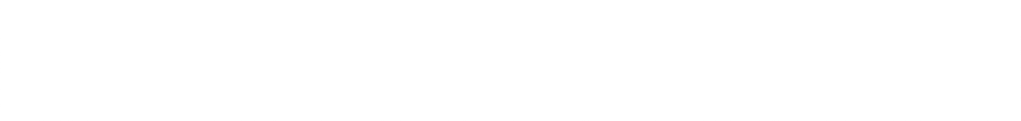
-vertikale Unternehmensnetzwerke zwischen Kunden und Lieferanten sowie (z.B.. der Einzelhändler und der Großhändler arbeiten zusammen)

-laterale und konglomeratische Netzwerke, die Unternehmen verschiedener Branchen umfassen. (z.B.. ein Supermarkt arbeitet mit der Automobilindustrie zusammen)



**QUESTION 369 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Was soll bei TQM dem Namen nach berücksichtigt werden? Erläutern Sie detailliert die drei Bestandteile.

4 Punkte

Total soll in diesem Zusammenhang bedeuten, dass alle Stakeholder (Interessengruppen) in den Qualitätssicherungsprozess einbezogen werden. Dabei ist eine partnerschaftliche Kommunikation sowohl der eigenen Mitarbeiter als auch mit den Lieferanten, Dienstleistern und Kunden funktionsübergreifend und über alle Hierarchieebenen dringend notwendig. Dabei kann sich die Zusammenarbeit in Gruppenarbeiten oder über Communities oder Netzwerke vollziehen.

3 Punkte

Quality hat sich immer an den Kundenanforderungen zu orientieren. Dabei bezieht sich die Qualität nicht nur auf Produktleistungen, sondern auch auf Prozesse und Verfahren. Qualität ist nur gegeben, wenn sich der Kundennutzen erhöht. Dementsprechend sind Produkte, Dienstleistungen und Verfahren zu eliminieren, die keine Wertschöpfung aufweisen. Häufig werden statistische Verfahren zur Fehlervermeidung eingesetzt.

3 Punkte

Management bezieht sich hier auf ein qualitätsorientiertes Führungsverhalten und soll die gesamte Unternehmenskultur in den Qualitätsprozess einbeziehen. Die jeweiligen Qualitätsziele und - strategien werden Top-down nach unten weitergegeben und durch Verbesserungsvorschläge und Ergänzungen bezüglich der Qualitätssicherung durch die unteren Hierarchieebenen vervollständigt. Dabei soll ein teamorientiertes Vorgehen den Erfolg des Qualitätsmanagements sicherstellen



**QUESTION 370 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Welches sind wichtige Aspekte in der Durchführung des Managements im TQM?

jeweils 1 Punkt

TQM ist eine Sichtweise des Managements in Bezug auf Mitarbeiter und Arbeit, Führungsstil,

Einbeziehung der Mitarbeiter in Entscheidungen, Teamarbeit,

ständiges Lernen und offenes Organisationsklima.



**QUESTION 371 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Ein E-Bike-Hersteller hat bereits wegen der schlechten Qualität und Sicherheitsrisiken seines Elektroantriebs seine zweite Rückrufaktion. Die bisherigen Qualitätsoffensiven innerhalb der Produktion brachten keinen Erfolg. Nun wird ein erneuter Versuch mit TQM gestartet.

Welche vier Bausteine würden Sie wie im genannten Beispiel einsetzen?

4 x 2,5 Punkte

* Die Qualitätspolitik formuliert managementseitig die umfassende Absicht und Zielsetzung einer Organisation zur Qualität (z.B. Qualitätsziele zur Überwachung der Prozesse und Nutzung regelmäßiger Qualitätskontrollen).
* die Aufbauorganisation legt Verantwortungen, Befugnisse und gegenseitige Beziehungen aller Mitarbeiter zueinander fest, die leitende, ausführende und überwachende Tätigkeiten ausüben, welche die Qualität beeinflussen; (z.B. Organisationshierarchie für die Herstellung und Stabsstellen festlegen und neue Qualitätsverantwortungen übergeben)
* die Ablauforganisation ist die Festlegung und Abstimmung aller Prozesse, welche die Qualität beeinflussen; (z.B. Prozessschritte im Produktionsprozess für die Qualität festlegen)
* Aufzeichnungen führen den Nachweis, dass die Qualitätsanforderungen erfüllt wurden und dass das Qualitätsmanagement-System wirkungsvoll funktioniert; (-z.B. Dokumentation von QM- Kennzahlen, bei denen sichtbar wird, dass Qualitätsanforderungen erfüllt wurden)
* ständiger Soll-Ist-Abgleich in Regelkreisen mit Korrekturmaßnahmen bei Abweichungen; (z.B. Messung der QM-Kennzahl in Regelkreisen, Maßnahmen bei Abweichungen vom Wert)
* Führen mit Zielen; (z.B. Zielsetzung auf minimale Ausfallswahrscheinlichkeit der Elektromotoren und darauf die Führung anpassen)
* Kundenorientierung des gesamten Unternehmens; (z.B. Kundenbefragung und entsprechende Anpassungen am Motor; Vermeidung von Über- oder Unterqualität)
* interne und externe Verbesserungen der Kunden-Lieferantenbeziehungen; (z.B. Supplier Relationship Management, sowohl den Mitarbeitern kommunizieren als auch mit den Lieferanten vereinbaren; Senkung fehlerhafte Teile bei der Anlieferung )
* Null-Fehlerprogramm; (z.B. Senkung der Anzahl der fehlerhaften Teile)
* kontinuierliche Verbesserungen mit Messgrößen (Kaizen);
* kontinuierliche Schulung und Weiterbildung; (z.B. Mitarbeiter sollen in QM Techniken ihres Bereichs geschult sein)
* regelmäßige Managementaudits. (z.B. Überprüfung der Einhaltung der Ziele)



**QUESTION 372 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Worauf zielen die sieben QS-Werkzeuge ab? Nennen Sie zudem sechs der sieben QS- Werkzeuge.

2 Punkte

Die sieben Werkzeuge zur Qualitätssicherung sind einfache Instrumente zur Visualisierung von Qualitätsdaten und Unterstützung des Problemlösungsprozesses.

6x1 Punkt

Im Einzelnen sind dies: Flussdiagramm, Prüfbogen,

Pareto-Diagramm,

Ursache-Wirkungs-Diagramm, Histogramm,

Streudiagramm und Qualitätsregelkarte (QRK).



**QUESTION 373 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Beschreiben Sie die Statistische Prozessregelung (SPC).

Jeweils 2 Punkte pro Absatz

-Sie dient der Vermeidung systematischer Störeinflüsse auf Produktionsprozesse durch integrierte kontinuierliche Soll-Ist-Vergleiche mittels Qualitätsregelkarten.

-Die Anwendung der statistischen Prozessregelung zeigt systematische Abweichungen der Stichprobe innerhalb der errechneten Zufallsgrenzen.

-Dies umfasst die Streuungs- und Mittelwertanalyse. Daraus werden Rückschlüsse auf die Prozessbeherrschung und -qualität gezogen.



**QUESTION 374 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Grenzen Sie die Taguchi-Methode von der Shainin-Methode ab.

3 Punkte

Taguchi-Methode: Die Taguchi-Methode ist ein Verfahren, das die Prüf- und Fehlerkosten minimiert. Das Ziel besteht im Auffinden einer Optimalkombination von Steuergrößen durch simultane Variation.

2 Punkte.

Dies vollzieht sich in den drei Schritten Systemdesign, Parameterdesign und Toleranzdesign.

3 Punkte

Shainin-Methode: Gegenüber der Taguchi-Methode zeichnet sich die Shainin-Methode durch geringere Komplexität und pragmatischere Ansätze aus. Das Ziel besteht in der Ermittlung der auf die Qualitätsprobleme einwirkenden wichtigsten Einflussgrößen.

2 Punkte.

Die Shainin-Methode gliedert sich in die drei Phasen Identifizieren der Haupteinflussgrößen, Optimieren der Zielgrößen und Validieren der Ergebnisse.



**QUESTION 375 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Wofür wird Six Sigma verwendet und was sind die Ziele und Hauptaufgaben?

3 Punkte

Das Konzept dient der kontinuierlichen Prozessverbesserung. Das statistische Ziel liegt bei ca. 3,4 Fehlern bei einer Millionen Prozesse.

3 Punkte

Die Hauptaufgabe liegt bei der Beschreibung, Messung, Analyse, Verbesserung und Überwachung von

Prozessen mithilfe von statistischen Mitteln.



**QUESTION 376 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**

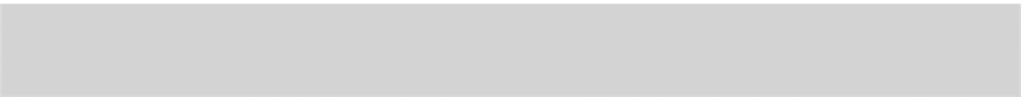


Beschreiben Sie, welche drei Aufgaben im Rahmen des Produktcontrolling erforderlich werden.

2 Punkte pro Stichpunkt

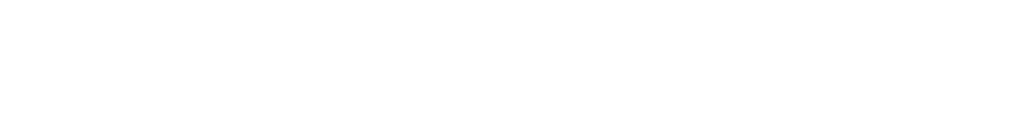
Das Produktionscontrolling hat folgende Aufgabe zu erfüllen:

* Koordination im Produktionsbereich zwischen dem eigenen und anderen Unternehmensbereichen;
* Systemgestaltung im Produktionsbereich (d. h. Gestaltung des Produktionsplanungs-, - steuerungs- und -kontrollsystems des daran ausgerichteten Informationsversorgungssystems);
* Systemnutzung im Produktionsbereich (d. h. Wahrnehmung von Aktivitäten innerhalb der von ihm geschaffenen Systemstrukturen).



**QUESTION 377 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Beschreiben Sie, welche Art der Planungen idealerweise im strategischen Produktionscontrolling stattfinden und wie diese ausgestaltet sein können.

1 Punkt

- Das strategische Produktionscontrolling hat den langfristigen Produktionsplan zu erstellen.

1,5 Punkte

Dabei werden das langfristige Produktionsprogramm, die Produktionsprozessstruktur und die Produktionstechnologien geplant.

2 Punkte

Die Produktionsprogrammplanung beinhaltet die Festlegung der Produktfelder und der Struktur des Produktionsprogramms durch Angabe der Programmbreite (Zahl der unterschiedlichen Produkte)

und Programmtiefe (Zahl der unterschiedlichen Produktionsstufen). 2 Punkte

Sie erfolgt simultan mit der Planung der Personal- und Betriebsmittelkapazitäten. 1,5 Punkte

Die Produktionsprozessplanung befasst sich mit der Festlegung des Produktionstyps und den technologischen Produktionsverfahren.



**QUESTION 378 OF 387**

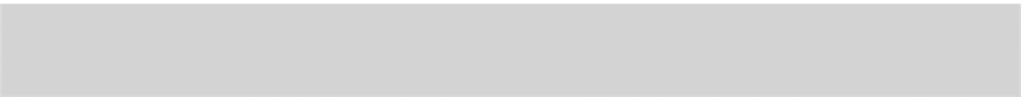
**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Benennen Sie sechs operative Controllingarten der kurzfristigen Produktionsprogrammplanung.

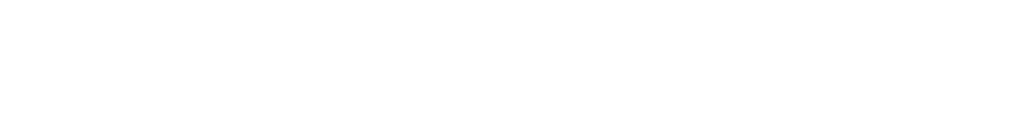
1 Punkt pro Stichpunkt

* kurzfristige Deckungsbeitrags-/Kosten-Zielplanung einzelner Produkte/Produktions- stellen,
* kurzfristige Zeitzielplanung (Durchlaufzeiten),
* kurzfristige Mengenzielplanung (Ausschussquoten),
* operative/kurzfristige Produktions-Programmplanung,
* operative/kurzfristige Produktions-Prozessplanung,
* operative/kurzfristige Produktions-Faktorplanung



**QUESTION 379 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Nennen Sie drei Planungsarten der operativen oder kurzfristigen Produktions- Faktorplanung.

2 Punkte pro Planungsart

* Betriebsmittel-Belegungsplanung,
* Personal-Einsatzplanung,
* Werkstoff- und Energie-Einsatzplanung



**QUESTION 380 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



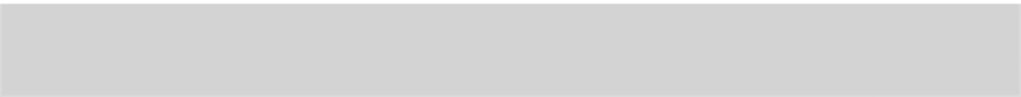
Ein Elektronikhersteller stellt fest, dass keine Informationen durch sein neu eingesetztes operatives Produktionsinformationssystem erstellt werden.

Benennen Sie anhand dieses Beispiels, welche Informationen durch das System zu liefern sind.

2,5 Punkte pro Stichpunkt; 1,5 Punkte Nennung - 1 Punkt Bsp.

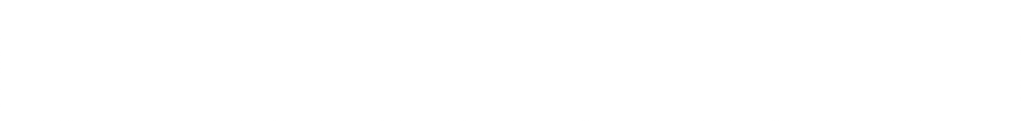
Das operative Produktionsinformationssystem hat zur Erfüllung dieser Aufgaben folgende Informationen zu liefern:

* Informationsbereitstellung für die Produktionssteuerung und -kontrolle; (z.B.. Maschinenbelegung, PPS-Daten)
* Kostenrechnung zur Lieferung von Plandaten für operative Planungsrechnungen innerhalb der Produktionsprogrammplanung der Produktionsfaktorplanung und der Produktionsprozessplanung (Produktionskostenplanung) und von Abweichungsdaten für die Kostenkontrolle innerhalb des Produktionskontrollsystems (Produktionskostenkontrolle); (z.B.. Kosten für Rüstzeiten, Maschinenwechsel, etc.)
* Gemeinkostenwertanalyse zum Abbau unnötiger Leistungen und damit zur Kostensenkung in den Produktionsgemeinkostenbereichen als Vorstufe zur Produktionskostenplanung; (z.B.. Lieferantenmanagement, Rahmenverträge etc. prüfen und ggf. effizienter gestalten)
* Produktionskennzahlenrechnung für das Berichtswesen (z.B.. Produktivität der Produktion).



**QUESTION 381 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Nennen Sie vier Instrumente, die im operativen Produktionscontrolling eingesetzt werden.

4 x 1,5 Punkte

Das operative Produktionskontrollsystem beinhaltet u. a. die Instrumente:

* kostenstellenbezogene Soll-Ist-Abweichungsanalysen,
* Nutzen- und Leerkostenanalysen,
* Durchlaufzeitenanalysen,
* Produktionsspartenrechnungen,
* Produktivitätsrechnungen.



**QUESTION 382 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F1/Lektion 02**



Welche drei Bereiche müssen beim operativen Produktionscontrolling in welcher Reihenfolge durchgedacht werden? Nennen Sie zu jedem Bereich jeweils zwei Beispiele.

Jeweils 1 Punkt Nennung, 2x1 Punkt Beispiele; 1 Punkt Reihenfolge

* 1. „Das operative Produktionscontrolling beginnt zunächst mit der kurzfristigen Produktionsprogrammplanung, welche sich wie folgt unterteilen lässt:
     + kurzfristige Deckungsbeitrags-/Kosten-Zielplanung einzelner Produkte/Produktionsstellen,
     + kurzfristige Zeitzielplanung (Durchlaufzeiten),
     + kurzfristige Mengenzielplanung (Ausschussquoten),
     + operative/kurzfristige Produktions-Programmplanung,
     + operative/kurzfristige Produktions-Prozessplanung,
     + operative/kurzfristige Produktions-Faktorplanung
* Betriebsmittel-Belegungsplanung,
* Personal-Einsatzplanung,
* Werkstoff- und Energie-Einsatzplanung.
  1. Das operative Produktionsinformationssystem hat zur Erfüllung dieser Aufgaben folgende Informationen zu liefern:
     + Informationsbereitstellung für die Produktionssteuerung und -kontrolle;
     + Kostenrechnung zur Lieferung von Plandaten für operative Planungsrechnungen innerhalb der Produktionsprogrammplanung der Produktionsfaktorplanung und der Produktionsprozessplanung (Produktionskostenplanung) und von Abweichungsdaten für die Kostenkontrolle innerhalb des Produktionskontrollsystems (Produktionskostenkontrolle);
     + Gemeinkostenwertanalyse zum Abbau unnötiger Leistungen und damit zur Kostensenkung in den Produktionsgemeinkostenbereichen als Vorstufe zur Produktionskostenplanung;
     + Produktionskennzahlenrechnung für das Berichtwesen.
  2. Das operative Produktionskontrollsystem beinhaltet u. a. die Instrumente:
     + kostenstellenbezogene Soll-Ist-Abweichungsanalysen,
     + Nutzen- und Leerkostenanalysen,
     + Durchlaufzeitenanalysen,
     + Produktionsspartenrechnungen,
     + Produktivitätsrechnungen“



**QUESTION 383 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Beschreiben Sie kurz, was ein Leitstandsystem ist. Aus welchen Gründen wird es benötigt?

2 Punkte

Ein Leitstandsystem (Cockpitsystem) stellt dem Management die notwendigen Informationen über die Bedarfe, Kapazitäten, Bestände und Engpässe der Produktion möglichst in Echtzeit zur Verfügung.

3 Punkte

Dieses Leitstandsystem hat insbesondere sicherzustellen, dass der Produktionslogistiker die Daten aus der Produktion in verdichteter und maßgeschneiderter Form von Übersichten, Listen, Grafiken,

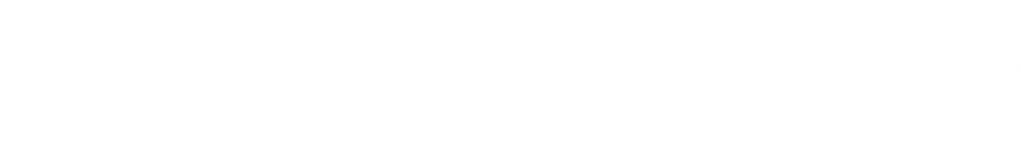
Kennzahlen etc. zur Verfügung gestellt bekommt. 3 Punkte

Durch diese Unterstützung können die Fertigungsreihenfolge und Kapazitätszuweisungen etc. entsprechend der jeweiligen Ist-Situation der Materialflüsse angepasst werden. Sie helfen dem Produktionslogistiker, die Regelungspotenziale zu erkennen und Störungen beim Materialfluss zu lösen.



**QUESTION 384 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_mittel\_F2/Lektion 04**



Der Chef eines Logistikunternehmens möchte ein Leitstandsystem einführen. Definieren Sie ihm, was ein Leitstand ist und nennen Sie vier Funktionen, welche sich auf Auswertungen beziehen.

2 Punkte.

Leitstandsysteme stellen notwendigen Informationen z.B.. über die Bedarfe, Kapazitäten, Bestände und Engpässe der Produktion möglichst in Echtzeit zur Verfügung stellt.

(Um Störungen im Materialfluss zu lösen, müssen Leitstandsysteme Informationen in Echtzeit übermitteln.)

1,5 Punkte. pro Kriterium

* Auswertungen von Stillstandszeiten der Maschinen;
* Auswertungen von Störungen und Entstörmaßnahmen;
* Auswertungen zum Auslastungsgrad der Produktionskapazitäten;
* Auswertungen der Kennzahlen zu Lieferproblemen, Terminüberschreitungen, Ausschussentwicklung sowie Entwicklung von Warte- und Liegezeiten etc.;



**QUESTION 385 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Welche Maßnahmen lassen sich aus den Funktionen eines Leitstandssystems ableiten?

4x 1,5 Punkte

Die Maßnahmen können dabei sein:

* Verschiebung der einzelnen Prozesse bzw. Aufträge unter der Nutzung der verfügbaren Pufferzeiten;
* Verschiebung mehrerer Arbeitsprozesse bzw. Aufträge unter Berücksichtigung der Bedingungen des Materialflusses;
* Beschleunigung bzw. Verlangsamung des Materialflusses;
* Erweiterung der Maschinen- und Transportkapazitäten;
* neue Reihenfolgeplanung der Auftragsabwicklung entsprechend der veränderten Terminsituation.



**QUESTION 386 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_schwer\_F2/Lektion 04**



Wie haben sich Softwarekonzepte innerhalb der Produktionsplanung entwickelt? Benennen und erläutern Sie die zwei Stufen mit ihren Charakteristiken und erläutern Sie zudem den Ansatz der Industrie 4.0.

3 Punkte

In der Vergangenheit wurden zur Produktionsplanung und -steuerung überwiegend MRP- Softwarekonzepte (Material Ressource Planning) verwendet. Da wurden die Materialbedarfsplanung und die Bestellterminierung zentral durchgeführt und nach dem Push- Prinzip (Bring-Prinzip) realisiert.

2 Punkte

Während beim MRP-I-System nur jeweils ein Szenario ermittelt werden konnte, verstand sich das Nachfolgemodell MRP II auch zur Bestimmung und Bewertung von Alternativ-Szenarien mit Hilfe von Simulationsmöglichkeiten.

3 Punkte

Heutzutage werden zunehmend APS-Systeme (Advanced Planning Systems) eingesetzt, die im Gegensatz zu den MRP-Systemen befähigt sind, funktions- und unternehmens- übergreifend zu operieren und einen „Master Plan der Fertigung“ für die gesamte Supply Chain zu erstellen.

2 Punkte

Die vierte industrielle Revolution (Industrie 4.0) hat auch weitreichende Folgen für die Logistik. Durch das Zusammenspiel verschiedener moderner Softwarelösungen und der Digitalisierung (z. B. RFID Radio Frequency Identification) lassen sich viele Prozesse und komplexe Abläufe auch in der Produktionslogistik automatisieren.



**QUESTION 387 OF 387**

**DLBLOISCM101\_Offen\_leicht\_F2/Lektion 04**



Was ist eine MRP-I-System und welche Ausgestaltung und Funktionen hat dieses? Was wurde bei MRP-II verändert?

2 Punkte

MRP-Softwarekonzepte (Material Ressource Planning) wurden zur Produktionsplanung und - steuerung überwiegend verwendet.

1 Punkt

Es wurden die Materialbedarfsplanung und die Bestellterminierung zentral durchgeführt und nach dem

Push-Prinzip (Bring-Prinzip) realisiert.

3 Punkte

Während beim MRP-I-System nur jeweils ein Szenario ermittelt werden konnte, verstand sich das Nachfolgemodell MRP II auch zur Bestimmung und Bewertung von Alternativ-Szenarien mit Hilfe von Simulationsmöglichkeiten.