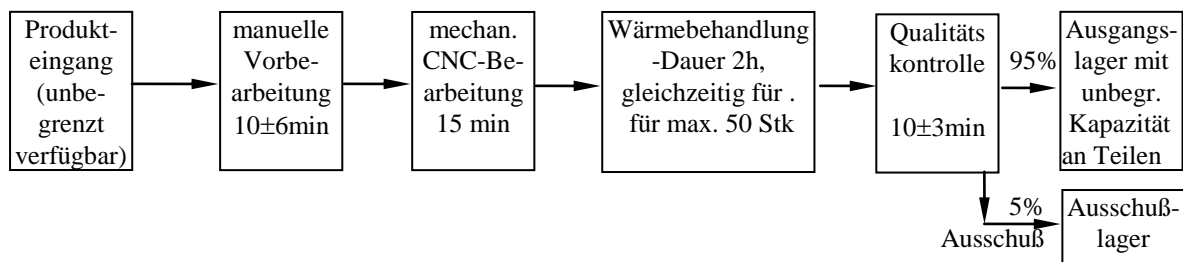


Modellierung einer Fertigungsstrecke mit SLX

1. Starten Sie den diskreten Simulator SLX sse.exe im Verzeichnis `i:\prakt\wiedem\simulation\software\slx\` und machen Sie sich anhand des Programms „SHALLE2002.slx“ zur Schwimmbhallensimulation mit der Bedienung des Simulators vertraut. Im SLX-Basisverzeichnis finden Sie Winworddateien mit grundlegenden Erklärungen und Beispielen zu SLX. Die Datei slxsamp.doc listet kurz den Inhalt der Beispielm Modelle im gleichen Verzeichnis auf.
2. Entwickeln Sie ein eigenes Modell für das folgende Fertigungssystem:



Hinweise: Bei der grafischen Darstellung wurden die teilweise vorhandenen Pufferlager nicht dargestellt. Entscheiden Sie selbst über die Einrichtung dieser Pufferlager mit einer jeweiligen Kapazität von maximal 20 Stück. Vor dem Ofen darf das Pufferlager maximal 50 Plätze enthalten. Alle Arbeitsplätze arbeiten einschichtig, d.h. 8 Stunden pro Tag. Der Ofen soll normalerweise jeweils zu jeder geraden vollen Stunde gestartet werden. Pausen und Havarien der Anlagen werden vorerst **nicht** berücksichtigt. Die Generierung der Teile kann infolge des unbegrenzten Eingangslagers mit der Taktrate der ersten Maschine erfolgen (manuelle Vorbearbeitung):

Fragestellungen zu 2.

- a) Ermitteln Sie für den Zeitraum einer Woche bei eingelaufener Fertigung die Zahl produzierter Teile und deren mittlere Durchlaufzeit.
- b) Zusätzlich wird aus Gründen der Energieeinsparung an ein verändertes Regime bei der Wärmebehandlung gedacht. Welche Einstellungen wären dabei sinnvoll und ohne negative Auswirkungen auf die Gesamtproduktivität ?