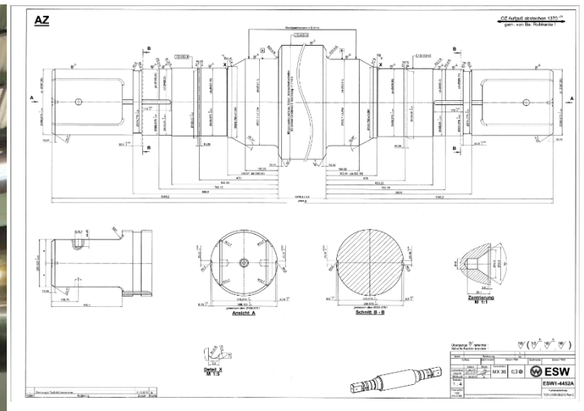
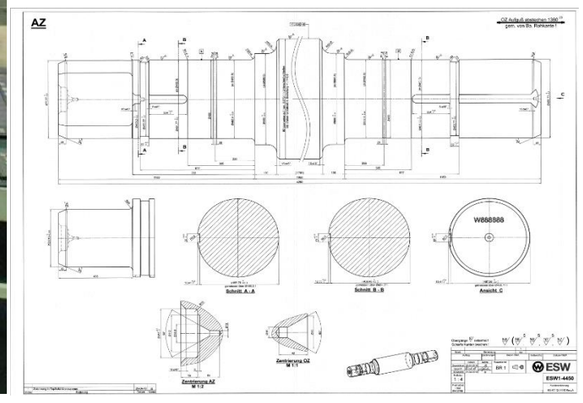
Maschine 1	1	2	3	4	5
Ablaufabschnitt	Walze einspannen + Programm starten	Zentrieren, +Körnern, Stumpf entfernen			Werkzeugschneiden Wechsel
Fortlaufzeit in Industrieminut	7	44,71			47,07
Zeit in Industrieminuten	7	37,71			2,23
Zeitart	Tt	Tw			Tt
Maschienenwechsel +weg		0,13			
verbleibende Zeit		37,58			7,13
Restzeit					30,45

Maschine 2					
Ablaufabschnitt		Puffer-Zeit (z.B. Walze holen)	Walze einspannen + Programm starten	Zentrieren, +Körnern, Stumpf entfe	
Fortlaufzeit in Industrieminuten		0	7,13	44,84	
Zeit in Industrieminuten		0	7	37,71	
Zeitart			Tt	Tw	
Maschienenwechsel +weg				0,13	
verbleibende zeit			30,58	37,58	
Restzeit				30,58	





Evaluierung Mehrmaschinenbedienung

Projektbeschreibung:

Bei der Diplomarbeit von der Gruppe aus den fünften Wirtschaftsingenieuren für Betriebsinformatik ist es darum gegangen von drei Maschinen die Zeiten aufzunehmen und zu simulieren, ob es möglich ist, dass man den gleichen Output erhält, auch wenn man einen Arbeiter weniger zur Verfügung hat.

Die Gruppe hat zuerst alle Zeiten der zwei Maschinen aufgenommen und anschließend diese ausgewertet, um ein REFA-Arbeitssystem zu erstellen. Danach wurde eine Simulation für den Ablauf zweier Walzen simuliert, um der Firma eine Gute Lösung zu präsentieren.

ESW
EISENWERK SULZAU-WERFEN
R. & E. WEINBERGER AG

Lassacher Fabian
Projektleiter
Kastner Thomas
Projektmitarbeiter
Kreibich Jonas
Projektmitarbeiter

***Wirtschaftsingenieure für Betriebsinformatik* – Diplomarbeit/Abschlussarbeit 2022/23**

HTL HALLEIN