



Fach:  
BWL

Klasse:  
KI1B (kurz)

Jahrgang:  
Grundstufe

Autor:  
Christine Janischek

Thema: Aufgabenblatt – Basisarbeitsplan

### Basisarbeitsplan

Arbeitsplan-Nr. \_\_\_\_\_

Gültig ab: 60

Bezeichnung \_\_\_\_\_

Stückzahlbereich: 1 - 100



#### Ermittlung der Durchlaufzeit:



Zusatzinformationen aus dem ERP

**Zeitangaben: Soll-Zeiten bei Normalleistung**

Teile-Nr	AVO	Vorgang	Betriebsmittel	Rüstzeit in Min	Stückzeit in Min	Übergangszeit in Min
102	10	Arbeitstisch Montage	Montageplatz	10	20	60
102	20	Arbeitstisch Verladen	Gabelstabler	5	5	120
001	10	Teile des Untergestells Schweißen	Schweißmaschine	10	6	60
001	20	Untergestell Sandstrahlen	Sandstrahlcontainer	5	10	360
001	30	Untergestell Pulverbeschichten	Pulverbeschichtungs- maschine	15	2	120
004	10	Teile der Seitenkomponente Entgraten	Entgratmaschine	9	5	120
004	20	Teile der Seitenkomponente Schweißen	Schweißmaschine	10	6	60
005	10	Fußrohr Abmessen	Rohrschneide- maschine	7	2	60
005	20	Fußrohr Zuschneiden	Lasernivelliergerät	5	2	60
006	10	Querrohr Abmessen	Rohrschneide- maschine	7	2	60
006	20	Querrohr Zuschneiden	Lasernivelliergerät	5	2	60
007	10	Längsrohr entgraten	Entgratmaschine	9	6	120
007	20	Laschen schweißen	Schweißmaschine	10	6	60
008	10	Längsrohr Abmessen	Lasernivelliergerät	7	3	60
008	20	Längsrohr Zuschneiden	Rohrschneide- maschine	5	2	60
022	10	Querträger entgraten	Entgratmaschine	9	6	120
022	20	Lasche schweißen	Schweißmaschine	10	3	60



Zusatzinformationen aus dem ERP

### Vergütung: Kalkulationsgrundlage für den Zeitakkord

Mitarbeiter-Nr.	Lohngruppe	Vorgang	Minutenfaktor (MF)
20101	7	Abmessen	0,1875 €/min
20101	7	Zuschneiden	0,1875 €/min
20102	7	Entgraten	0,1875 €/min
20103	8	Schweißen	0,1904 €/min
20104	8	Sandstrahlen	0,1904 €/min
20105	8	Beschichten	0,1904 €/min
20106	8	Biegen	0,1904 €/min
20107	7	Montieren	0,1875 €/min
20108	8	Verladen	0,1904 €/min

### Erklärung der Grundstruktur<sup>1</sup> eines Arbeitsplans

**Arbeitsplan-Nr.** bezieht sich auf die Teile-Nr. der Stückliste

**Bezeichnung** der Baugruppe oder Erzeugnis

**Basisarbeitsplan** bezieht sich auf die fiktive Herstellung eines Erzeugnisses

**Gültig ab** Angabe des Kalendertags

**andere Stückzahlen benötigen** z.B. andere Maschinen

#### Basisarbeitsplan

**Arbeitsplan-Nr. 008**

**Gültig ab: 110**

**Bezeichnung** Längsrohr

**Stückzahlbereich: 1 - 100**

AVO	A-Platz	Vorgang	Minutenfaktor	LG	Rüstzeit	Stückzeit	Belegungszeit	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längsrohr Abmessen	0,1875	7	7	3	10	10
20	Vorbereitung	Längsrohr Zuschneiden	0,1875	7	6	1	7	30

#### Reihenfolge & Ort & Tätigkeit

**AVO:** Arbeitsvorgangsnummer

**A-Platz:** Arbeitsplatzbezeichnung

**Vorgang:** Tätigkeit

#### Vergütung

hier: ERP-Datenblatt  
Kalkulationsgrundlage für den  
Zeitakkord

#### Zeitangaben

hier: ERP-Datenblatt **Soll-Zeiten**  
bei **Normalleistung**

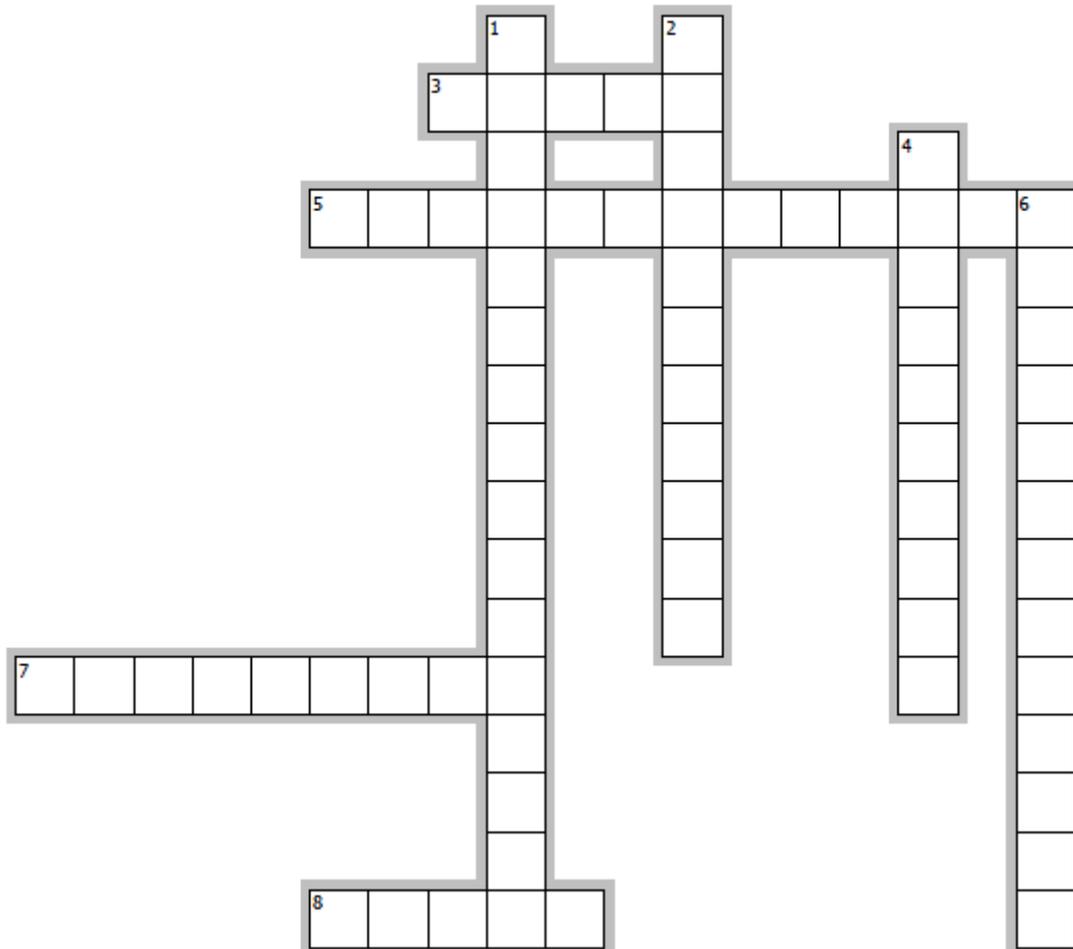
**Durchlaufzeit = Belegungszeit + Übergangszeit**

<sup>1</sup> Nach den Auskünften der REFA (Verband für Arbeitsgestaltung, Betriebsorganisation und Unternehmensentwicklung)



## Der Arbeitsplan

Christine Janischek



EclipseCrossword.com

### Waagrecht

1. Die Übergangszeit berechnet sich aus der Liegezeiten vor und nach der Bearbeitung und der ... zwischen den Bearbeitungsstationen. (13)
3. Ein Basisarbeitsplan ist die ... Version des Arbeitsplans. (16)
6. Liegt ein Kundenauftrag vor, werden die im Basisarbeitsplan angegebenen Ausführungszeiten mit den Auftragsmengen ... . (13)
8. Die Arbeitsplannummer bezieht sich in der Regel auf die ... . (11)

### Senkrecht

2. Der Basisarbeitsplan gibt darüber Auskunft in welcher Reihenfolge, an welchem Ort, welche ..., bei welcher Vergütung und in welcher Zeit durchgeführt werden. (9)
4. Die Belegungszeit ergibt sich aus der ... der Rüst- und Stückzeit. (5)
5. Die Daten des Basisarbeitsplans beziehen sich auf die fiktive Herstellung von ... Erzeugnis (5)
7. Die Rüstzeit gibt den ... an, der zur Vorbereitung des Arbeitsvorganges benötigt wird. (10)