

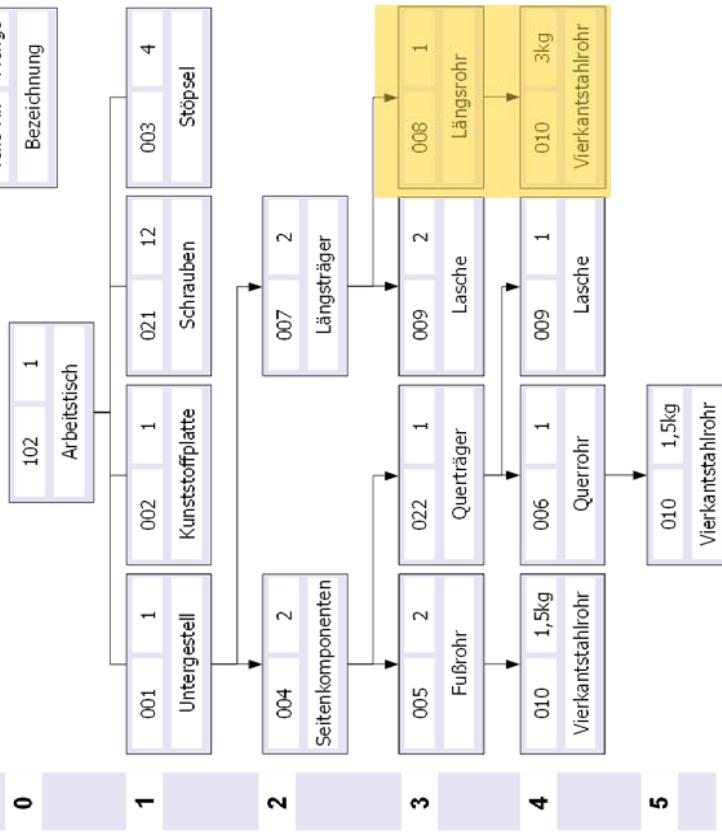
Problemstellung



Fertigungsauftrag	
Belegnummer	35
Belegdatum	14.04.2011
Fällig am	Donnerstag 14. April 2011
Status	Freigegeben
Name	Hugo Herrlich
Produkt	101
Produkt Code	Arbeitstisch
Produkt Name	01
Lager	
Produkt Details	
Geplante Menge	100
Fertiggestellte Menge	0
Offene Menge	100

Unternehmen der Lernsituation:
Waldner Firmengruppe Logo -Wikimedia Foundation Inc.: [http://de.wikipedia.org/wiki/Waldner_\(Firmengruppe\)](http://de.wikipedia.org/wiki/Waldner_(Firmengruppe))
Unternehmen der Lernsituation:
Waldner Holding GmbH & Co. KG -Autor: Waldner-Str. 10-16, 88239 Wangen - Tel. +49 7522 986-0 Fax +49 7522 286-286 - info@waldner.de
[CC-Lizenz: CC-BY-NC-SA, erstellt von CjJ]

Erzeugnisstruktur eines Arbeitstisches



4

Basisarbeitsplan

Basisarbeitsplan		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
Arbeitsplan-Nr.	008	Bezeichnung	Längstrohr	Stückzeit	Rüstzeit
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

Arbeitsplan-Nr. bezieht sich auf die Teil-Nr. der Stückliste
Bezeichnung der Baugruppe oder Erzeugnis

Gültig ab: Angabe des Kalenderdatums
Basisarbeitsplan bezieht sich auf die fiktive Herstellung eines Erzeugnisses
anderer Stückzahlen benötigen z.B. andere Maschinen

Gültig ab: 60

Gültig ab: 100

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

Zeittabelle hier: ERP-Datenblatt Kalkulationsgrundlage für den Zeitakkord
Gültigkeit hier: ERP-Datenblatt Soll-Zeiten bei Normalleistung

Durchlaufzeit = Betriebszeit + Übergangszeit

4

Basisarbeitsplan

Basisarbeitsplan		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
Arbeitsplan-Nr.	008	Bezeichnung	Längstrohr	Stückzeit	Rüstzeit
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

Arbeitsplan-Nr. bezieht sich auf die fiktive Herstellung eines Erzeugnisses

Gültig ab: 60

Gültig ab: 100

4

Reihenfolge & Ort & Tätigkeit

Reihenfolge & Ort & Tätigkeit		Gültigkeit hier: ERP-Datenblatt Kalkulationsgrundlage für den Zeitakkord	
AVO	A-Platz	Vorgang	
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

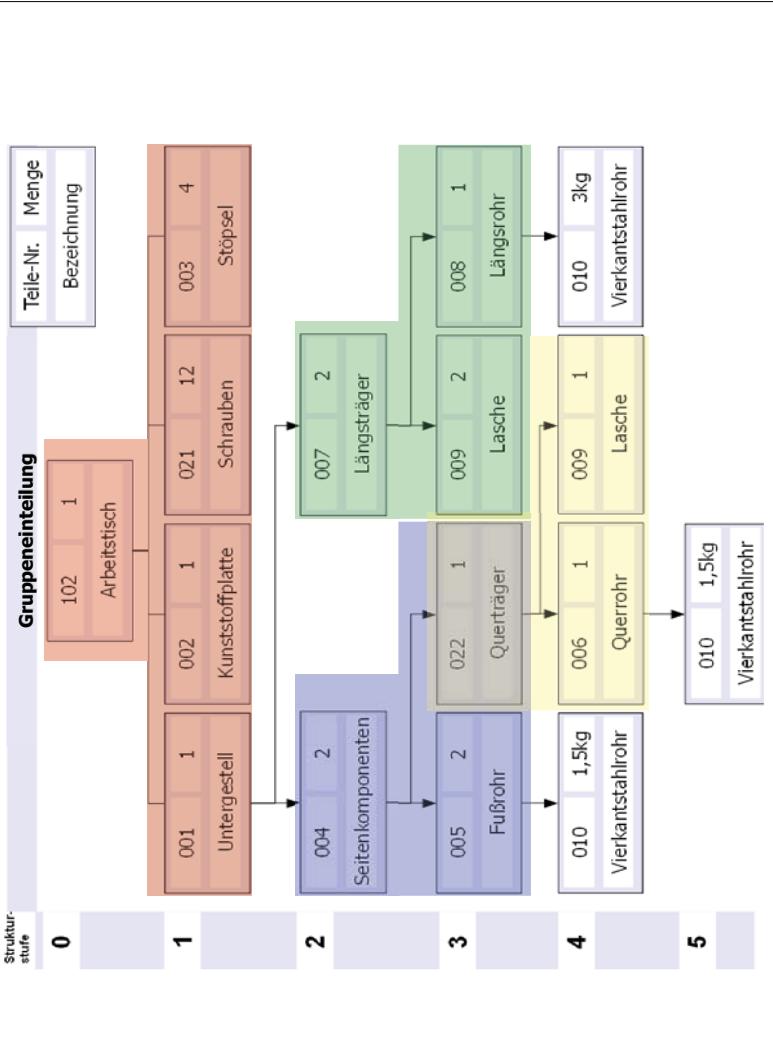
Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3

4

Zeittabelle

Zeittabelle		Gültig ab: 60		Gültig ab: 100	
AVO	A-Platz	Vorgang	Minuten-faktor	LG	Übergangszeit
10	Vorbereitung	Längstrohr Abmessen	0,1875	7	7
20	Vorbereitung	Längstrohr Zuschneiden	0,1875	7	3



Informationsblatt

5

Zeitangaben: Soll-Zeiten bei Normalleistung						
Teile-Nr.	AVO	Vorgang	Betriebsmittel	Rüstzeit in Min	Stückzeit in Min	Übergangszeit in Min
008	10	Längsrohr Abmessen	Lasereinellergerät	7	3	60
008	20	Längsrohr Zuschneiden	Rohrschneide- maschine	5	2	60

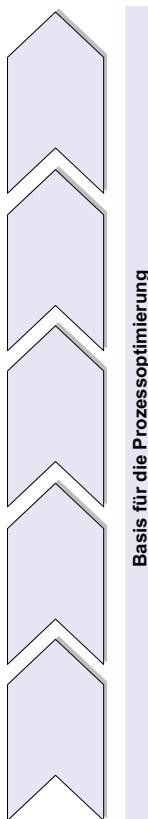
Vergütung: Kalkulationsgrundlage für den Zeitfakkord

Mitarbeiter-Nr.	Lohngruppe	Vorgang	Minutenfaktor (MF)
20101	7	Abmessen	0,1875 €/min
20101	7	Zuschneiden	0,1875 €/min

Abschließendes Ergebnis

Der Fertigungsauftrag:

CC-Lizenz: CC-BY-NC-SA, erstellt von Caja



Basis für die Prozessoptimierung