

# Demo 7 BDE-Analyse

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Löschen

Besch

Ende



- Neu Strg+n
- Öffnen Strg+y
- Speichern Strg+z
- Speichern unter...
- Programm
- Exportieren
- Beenden Strg+e

	unbegründet	Rüsten	Einstellen
<b>Fehlersuche</b>	<b>Reparatur elektrisch</b>	<b>Reparatur mechanisch</b>	<b>Warten auf</b>
<b>Wzg.-Wechsel</b>	<b>demo umrüster</b>	<b>1 mgespräch</b>	<b>ch</b>
<b>Schulung</b>	<b>Verteilzeit</b>	<b>Reinigen</b>	<b>Sonstiges</b>
<b>Pause</b>	<b>Kein Werkzeug</b>	<b>Kein Meßwerkzeug</b>	<b>Keine Teile</b>
<b>Kein Auftrag</b>	<b>Puffer voll</b>	<b>Puffer leer</b>	

Neu

Öffnen

Start

Löschen

Besch

Ende

↑

↓

←	⇐	⇒	→
↶	↷	↸	↹
↵	↶	↷	↸

[Empty area]			
[Empty area]			
<b>Produktion</b>	<b>Unbegründet</b>	<b>Rüsten</b>	<b>Einstellen</b>
<b>Fehlersuche</b>	<b>Wzg.-Wechsel</b>	<b>Schulung</b>	<b>Pause</b>
<b>Wzg.-Wechsel</b>	<b>Schulung</b>	<b>Pause</b>	<b>Kein Auftrag</b>
<b>Schulung</b>	<b>Pause</b>	<b>Kein Auftrag</b>	<b>Kein Werkzeug</b>
<b>Kein Werkzeug</b>	<b>Kein Meßwerkzeug</b>	<b>Keine Teile</b>	
<b>Keine Teile</b>	<b>Puffer voll</b>	<b>Puffer leer</b>	

**Datei neu** OK X

Pfad: C:\ipasw32\minidat\  
 Name:

Abbruch OK

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
						Neu

 <b>Produktion</b>	 <b>Unbegründet</b>	
 <b>Fehlersuche</b>	 <b>Reparatur elektrisch</b>	
 <b>Wzg.-Wechsel</b>	 <b>Kein Umrüster</b>	
 <b>Schulung</b>	 <b>Verteilzeit</b>	
 <b>Pause</b>	 <b>Kein Werkzeug</b>	 <b>Kein Meßwerkzeug</b>
 <b>Kein Auftrag</b>	 <b>Puffer voll</b>	 <b>Puffer leer</b>

? OK ×

**BDE-Datenerfassung**

Kostenstelle

Erfasser

Bemerk

Abbruch
OK

↓






←
⇐
⇒
→

←
↑
↑
↑

→
↓
↓
↓

demo

Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit

Neu

Produktion	Unbegründet	
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Kostenstelle
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Erfasser
Schulung	Verteilzeit	Bemerk
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer

**BDE-Datenerfassung** ? OK X

Kostenstelle

Erfasser

Bemerk

Abbru

OK

100

1000

1001

1002

1003

1010

1110

200

2000

233

3000

350

file

↓


Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit

Neu

Produktion	Unbegründet
Fehlersuche	Reparatur elektrisch
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster
Schulung	Verteilzeit
Pause	Kein Werkzeug
Kein Auftrag	Puffer voll

**BDE-Datenerfassung** ? OK ×

Kostenstelle

Erfasser  1 ▾

Bemerk

Abbruch OK

Kein Meßwerkzeug

Keine Teile

↓



demo



Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
----	---------	---------	----	----	------

--	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	BDE-Analyse starten (Stoppuhr).
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende

↓


demo							Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen		
Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit				
							0,14		
							0,14		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">           Laufenden Prozess anwählen.         </div>									
 Produktion	 Unbegründet	 Rüsten	 Einstellen				Neu		
 Fehlersuche	 Reparatur elektrisch	 Reparatur mechanisch	 Warten auf				Öffnen		
 Wzg.-Wechsel	 Kein Umrüster	 Kein Bediener	 Teamgespräch				Start 		
 Schulung	 Verteilzeit	 Reinigen	 Sonstiges				Löschen		
 Pause	 Kein Werkzeug	 Kein Meßwerkzeug	 Keine Teile				Besch		
 Kein Auftrag	 Puffer voll	 Puffer leer					Ende		
							   		
							   		
							   		
							   		

demo

Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
						0,24
						0,24
						Neu

Produktion	Unbegründet	Produktion
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Produktion
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Produktion
Schulung	Verteilzeit	Produktion
Pause	Kein Werkzeug	Produktion
Kein Auftrag	Puffer voll	Produktion
	Kein Meßwerkzeug	Produktion
	Puffer leer	Produktion

**Produktion** ? OK

0,24 0,24 09:55:51

Beschreibung

Abbruch OK

Wenn Prozess beendet ist, dann mit OK bestätigen.




demo



Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
1	Prod	Produktion	0,24	0,24	09:55:52

0,42  
0,18

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
1	Prod	Produktion	0,24	0,24	09:55:52	0,51
						0,27
						Neu

 <b>Produktion</b>	 <b>Unbegründet</b>
 <b>Fehlersuche</b>	 <b>Reparatur elektrisch</b>
 <b>Wzg.-Wechsel</b>	 <b>Kein Umrüster</b>
 <b>Schulung</b>	 <b>Verteilzeit</b>
 <b>Pause</b>	 <b>Kein Werkzeug</b>
 <b>Kein Auftrag</b>	 <b>Puffer voll</b>

**Rüsten** ? OK ×

	0,27	0,51	09:56:08
Beschreibung			
Abbruch		OK	

 <b>Kein Meßwerkzeug</b>	 <b>Keine Teile</b>
 <b>Puffer leer</b>	





demo



Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
1	Prod	Produktion	0,24	0,24	09:55:52
2	Ruest	Rüsten	0,28	0,52	09:56:08

0,76  
0,24

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Erde

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
1	_Prod	Produktion	0,24	0,24	09:55:52	0,97
2	_Ruest	Rüsten	0,28	0,52	09:56:08	0,45

Neu

 Produktion	 Unbegründet
 Fehlersuche	 Reparatur elektrisch
 Wzg.-Wechsel	 Kein Umrüster
 Schulung	 Verteilzeit
 Pause	 Kein Werkzeug
 Kein Auftrag	 Puffer voll

 Reparatur elektrisch ? OK ×

	0,45	0,97	09:56:35
---	------	------	----------

Beschreibung

Abbruch
OK

 Kein Meßwerkzeug	 Keine Teile
--	---

			
←	⇐	⇒	→
↶	↑	↓	↷
↵	⇓	⇓	⇓

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
2	Ruest	Rüsten	0,28	0,52	09:56:08
3	RepEl	Reparatur elektrisch	0,46	0,98	09:56:36

1,20

0,22

 Produktion	 Unbegründet	 Rüsten	 Einstellen
 Fehlersuche	 Reparatur elektrisch	 Reparatur mechanisch	 Warten auf
 Wzg.-Wechsel	 Kein Umrüster	 Kein Bediener	 Teamgespräch
 Schulung	 Verteilzeit	 Reinigen	 Sonstiges
 Pause	 Kein Werkzeug	 Kein Meßwerkzeug	 Keine Teile
 Kein Auftrag	 Puffer voll	 Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende





















demo

Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
						1,45
2	_Ruest	Rüsten	0,28	0,52	09:56:08	0,47
3	_RepEl	Reparatur elektrisch	0,46	0,98	09:56:36	Neu

Produktion	Unbegründet	Warten auf Reparatur
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Beschreibung
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Abbruch
Schulung	Verteilzeit	OK
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug
Kein Auftrag	Puffer voll	Keine Teile
	Puffer leer	

Warten auf Reparatur

0,47 1,45 09:57:04

Abbruch OK

Navigation icons: Home, Back, Forward, Stop, Refresh, etc.



demo



Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
3	RepEl	Reparatur elektrisch	0,46	0,98	09:56:36
4	<b>WaRep</b>	<b>Warten auf Reparatu</b>	<b>0,47</b>	<b>1,45</b>	<b>09:57:04</b>

1,78
0,33

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende

demo

[-] [□] [X]

Datei Ablauf Eingabe **Anzeigen** Optionen

Anzeigen:
 

- Vorgänge Strg+p
- Seitenwahl
- Ergebnisse**
- Bilder
- Hilfe Strg+h

Ergebnisse:
 

- Zeitarten**
- Prozesse Strg+o

Nr	Vorgang	Ez	Fz	Zeit	
3	RepEI		0,98	09:56:36	1,84
4	WaRep		1,45	09:57:04	0,39

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen	↑	Neu
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf		Öffnen
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch	↓	Start
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges		Lösch
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile	↓	Besch
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer			Ende



### Ausgabe der Zeitart Ergebnisse...

Zeitart	Beschreibung	Summe	%	Anz	I
F	fallweise abzugeltende Zeiten	1,17	80,7	3	
TR	Rüstarbeiten	0,28	19,3	1	

1,88  
0,43

- Neu
- Öffnen
- Start
- Löschen
- Besch
- Ende


Schließen

OK

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
3	RepEl	Reparatur elektrisch	0,46	0,98	09:56:36
4	WaRep	Warten auf Reparatu	0,47	1,45	09:57:04

1,90

0,45

 Produktion	 Unbegründet	 Rüsten	 Einstellen
 Fehlersuche	 Reparatur elektrisch	 Reparatur mechanisch	 Warten auf
 Wzg.-Wechsel	 Kein Umrüster	 Kein Bediener	 Teamgespräch
 Schulung	 Verteilzeit	 Reinigen	 Sonstiges
 Pause	 Kein Werkzeug	 Kein Meßwerkzeug	 Keine Teile
 Kein Auftrag	 Puffer voll	 Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende





















demo

[-] [□] [X]

Datei Ablauf Eingabe **Anzeigen** Optionen

Anzeigen:
 

- Vorgänge Strg+p
- Seitenwahl
- Ergebnisse**
- Bilder
- Hilfe Strg+h

Ergebnisse:
 

- Zeitarten
- Prozesse Strg+o**

Nr	Vorgang	Ez	Fz	Zeit	
3	RepEl		0,98	09:56:36	1,95
4	WaRep		1,45	09:57:04	0,50

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen	↑	Neu
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf		Öffnen
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch	↓	Start
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges		Lösch
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile	↓	Besch
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer			Ende



demo



Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen

### Ausgabe der Prozess Ergebnisse...

2,04

Prozess	Beschreibung	Summe	%	Anz	Mittelw
WaRep	Warten auf Reparatur	0,47	32,4	1	0,4
RepEl	Reparatur elektrisch	0,46	31,7	1	0,4
Ruest	Rüsten	0,28	19,3	1	0,2
Prod	Produktion	0,24	16,6	1	0,2

0,59

Neu

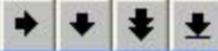
Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende



Schließen

OK



demo



Datei Ablauf Eingabe Anzeigen Optionen

Nr	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
3	RepEl	Reparatur elektrisch	0,46	0,98	09:56:36	2,10
4	WaRep	Warten auf Reparatu	0,47	1,45	09:57:04	0,65

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende

- Neu Strg+n
- Öffnen Strg+y
- Speichern Strg+z**
- Speichern unter...
- Programm
- Exportieren
- Beenden Strg+e

**Aufnahme beenden und Datei speichern.**

chr.	Ez	Fz	Zeit
ch	0,46	0,98	09:56:36
atu	0,47	1,45	09:57:04

2,14
0,69

Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener
Schulung	Verteilzeit	Reinigen
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende