



[IPASZT]

...

AV_TAKT_Felder=BESCHR1;KAP_GR	'Variable Gestaltung der Anzeigefelder für die A-Varianten
TaktSoll=1	'Auslastung auf Soll-Vorgabe berechnen
Taktline=8;5;12	'Linienstärke in Pixel Pixel (Default=2) Line1;Line2;Line3
TaktPAR=Takt-Par	'Takt-Par Button aktivieren
TaktErg=TTAKT;TLINE1;TLINE2	'Felder für Linien zeichnen





[IPASPL01.IND]

...

TANZS=N;8;0;2;Schichten;;0;0;2;

TSTDS=N;8;0;2;h / Schicht;;0;0;2;

TANZF=N;8;0;5;Fahrzeuge / Tag;0;0;2;

TPAUSE=N;8;0;5;Pause regulär / Schicht;;0;0;2;

TMINS=N;8;0;0;Arbeitszeit (ohne Pause) in Min/Schicht;;0;0;2;

TTAKT=N;8;2;4;Output Fahrzeuge / Taktzeit;;0;0;2;

T_TVK=N;8;2;4;Overspeed Kunde (tv);;0;0;2;

T_TVVS=N;8;2;4;Overspeed Standort (tv);;0;0;2;

TSTVK=N;8;2;4;K;;0;0;2;Overspeed Kunde

TSTVS=N;8;2;4;S;;0;0;2;Overspeed Standort

T_KL=N;8;2;4;Kunde Linespeed;;0;0;2;

T_SL=N;8;2;4;Standort Linespeed = Taktvorgabe;;0;0;2;

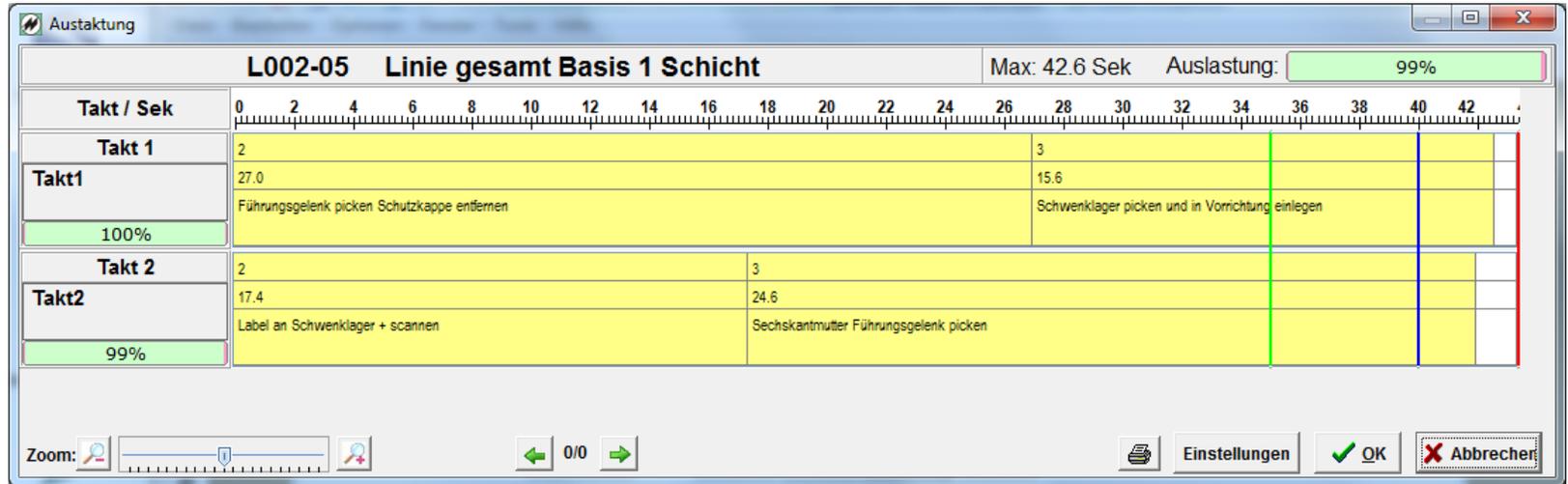
TMINSK=N;8;0;0;Min / Schicht;;0;0;2;

TLINE1=N;8;2;4;zusätzliche Linie (grün);;0;0;2;

TLINE2=N;8;2;4;zusätzliche Linie (blau);;0;0;2;

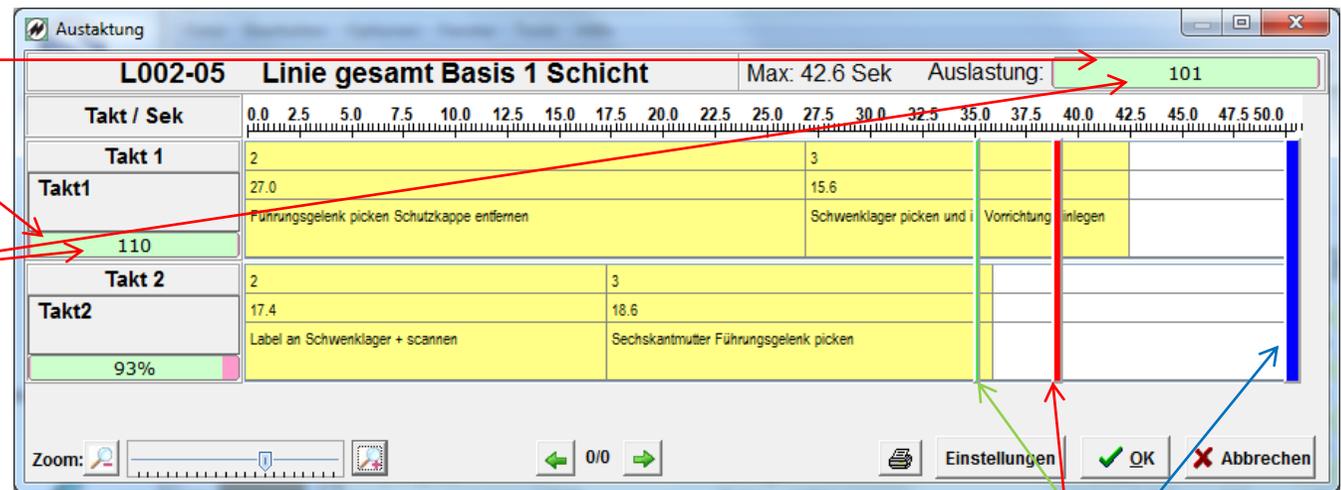
TEHT=S;1;0;1;e;;0;0;2;Einheit 0..nein 1..Sek 2..Min





TaktSoll=1 'Auslastung auf Soll-Vorgabe berechnen

Werte > 100 werden ohne Prozentzeichen (%) angezeigt.



Strichstärke einstellbar (Default=2) Taktline=8;5;12





Definition der Takt-Parameter

Arbeitspläne: **L002-05** Linie gesamt Basis 1 Schicht md_p4375 / ADMIN

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 1,41 Min 0,00 € md_p4375
Summe te 1,41 Min 0 €/Stück tr 0,0 Min 0,00 € ADMIN

Taktplan -Parameter

Takt-Plan: L002-05

Schichten: 3
8 h / Schicht 480 Min / Schicht
1950 Fahrzeuge / Tag
60 Pause regulär / Schicht
420 Arbeitszeit (ohne Pause) in Min/Schicht
38,80 Output Fahrzeuge / Taktzeit

Overspeed Kunde (tv) Kunde Linespeed
6,50 % = 2,50 Sek 36,30 Sek

Overspeed Standort (tv) Standort Linespeed = Taktvorgabe
6,00 % = 2,20 Sek 34,10 Sek

35,00 Sek zusätzliche Linie (grün) Sek
50,00 Sek zusätzliche Linie (blau) Min

OK

	S_TAKT	V	A	GTR	GTE	Menge	von	bis
	31,00			2,9	96,26	1		
	26,00			2,9	96,26	1		
it				0,0	1,41	1		
S, Eagle D, PSW				0,0	5,65	1		

(IPASPL01) Arbeitspläne <- (ABL_NR) Arbeitsplan - Nummer

ustaktung Takt-Par

Hier werden die Takt-Parameter je Taktplan festgelegt.

Einstellung der Zeiteinheit

Es können auch zwei zusätzliche freie Linien definiert werden
Wenn das Feld leer ist, wird die Linie nicht angezeigt.





Liste für Takt-Parameter (PTAKTPAR.LS?)

IPASWIN	TAKT - PARAMETER	L002-05
Linie gesamt Basis 1 Schicht		
3	Schichten	
8	h / Schicht	480 min./Schicht
1530	Fahrzeuge / Tag	
60	Pause regulär / Schicht	
420 min/Schicht	Arbeitszeit (ohne Pause)	
3,0 sek	Output Fahrzeuge / Taktzeit	
<p>Overspeed Kunde (tv) Kunde Linespeed</p> <p>6,50 % = 3,2 sek <input type="text" value="46,2"/> sek</p> <p>Overspeed Standort (tv) Standort Linespeed = Taktvorgabe</p> <p>6,00 % = 2,8 sek <input type="text" value="43,4"/> sek</p>		
<p>35,0 sek Liniengeschwindigkeit vom Kunden (grün)</p> <p>40,0 sek durchschnittlichen Output vom Kunden (blau)</p>		

J. Mitterhauser GmbH, 80390 Böhlingers (PTAKTPAR) 20.05.2015 10:11:00 mod. p4575





Ebene 0 Fett oder farblich

Nach der Einstellung in den Optionen muss IPASWIN neu gestartet werden, bevor es wirksam wird.

Hier können Sie die Schrift für Positionszeilen einstellen. (Arbeitsplanung/Taktplanung und MTM-Analysen)

Programm-Optionen für ferrost

Parameter | Verzeichnisse | Optionen | Tabellen-Eigenschaften | Farb-Tabelle | Wertschöpfung

PLAN-Optionen

Variable-Namen prüfen

Auswahl immer in Folgen kopieren

Pos-Kostenstelle -> Folgen

Schrift-Pos: **Arial,10,0,0,0,0,255**

Vorschau-Formul

Arbeitsgang-St

Position: 10

Folge: 10

Drucker-Dialog

Standard

Dialog

Formular

Druck-Vorschau

Formular-Aus

Vorschau-De

Datensatz-Ke

Tabellen-Vor

Darstellungs-Stuf

Formular für Urp

Schriftart

Schriftart: Arial

Schriftschnitt: Standard

Schriftgrad: 10

OK

Abbrechen

Übernehmen

Effekte

Durchgestrichen

Unterstrichen

Farbe: Rot

Beispiel: AaBbYyZz

Skript: Westlich

Abbrechen

JNG Staubsauger Verpacken

md_p4375 / ADMIN

R 305,0 TMU 0,1830 Min 0 Min 11,0 Sek

Detail-Analyse md_p4375 / ADMIN

Struktur | Arbeitssystembeschreibung

Bemerkung	w	h	N	Hf	B	Te	ZT	A	TMU	Min	Zart
Kartonaqe 70 x 55 cm bereitstellen	w			1,0	1,000		0,0		0,0	0,0000	TB
Karton aufnehmen und auffalten				1,0	1,000		75,0		75,0	0,0450	
in Vorrichtung setzen und auf Anschlag bring				3,0	1,000		10,0		30,0	0,0180	
gegen Endschalter bringen				1,0	1,000		10,0		10,0	0,0060	
Styropor 65 x 25 cm bereitstellen	n			1,0	1,000		0,0		0,0	0,0000	TR
Syropor in den Arbeitsbereich bringen				1,0	1,000		50,0		50,0	0,0300	
Styropor in 2 teile brechen				1,0	1,000		20,0		20,0	0,0120	
Beide teile an Staubsauger ansetzen				1,0	1,000		45,0		45,0	0,0270	
Staubsauger in Karton einschieben	I			1,0	1,000		0,0		0,0	0,0000	TU
Prozeßzeit einschieben				3,0	1,000		10,0		30,0	0,0180	
Nachdrücken im Karton auf Rollenbahn schiel				1,0	1,000		10,0		10,0	0,0060	

355 / 1613

Pos

(IPASSV12) Positions-Datei <- (APL_VARI) MTM-Analyse als Position (MTM-Analyse-Struktur)





Beschreibungstext vollständig

Programm-Optionen für IPASPAR

Parameter | Verzeichnisse | Optionen | Tabellen-Eigenschaften | Farb-T.

Anzeige

- Spaltendefinition lesen
- Memozeile anzeigen
- Memoinhalt anzeigen
- Bildanzeige einpassen

Satzbearbeitung

- gelöschte Sätze speichern
- Änderungsprotokoll / Satz
- Änderungsprotokoll / Abl-Nr
- Datenbank verschlüsseln

300 100

Hier können Sie einstellen, das der Beschreibungstext vollständig angezeigt wird, wenn Sie mit dem Cursor über der Textzeile sind.

MTM-Analysen

712-UAS-Lehrbeispiel SCHULUNG Staubsauger Verpacken md_p4375 / ADMIN

305TN 0 TH 0,0 TR 305,0 TMU 0,2214 Min Min Sek /

Analysen | Analyse | Elemente | Element | Struktur | Arbeitssystembeschreibung

Pos	Fol	Code	Analyse	Bemerkung	Beschr	w	h	N	Hf	B	T
10	0			Kartonaqe 70 x	Kartonaqe 70 x 55 cm berw				1,0	1,000	
▶ 10	10	AJ3		Karton aufnehmen	Karton aufnehmen und auffalten				1,0	1,000	
10	20	PA1		in Vorrichtung setz	Zeile 2				3,0	1,000	
10	30	PA1		gegen Endschalter	Zeile 3				1,0	1,000	
10	40	AA2		Seiten nach außen	Seiten nach außen Klappen				1,0	1,000	
20	0			Styropor 65 x 25	Styropor 65 x 25 cm bereitn				1,0	1,000	
20	10	AA3		Syropor in den Arb	Syropor in den Arbeitsbereich b				1,0	1,000	
20	20	ZD		Styropor in 2 teile b	Styropor in 2 teile brechen				1,0	1,000	
20	30	PC3		Beide teile an Staut	Beide teile an Staubsauger ans				1,0	1,000	
30	0			Staubsauger in	Staubsauger in Karton ein:!				1,0	1,000	

355 / 1613 Pos (IPASSV12) Positions-Datei <- (BESCHR) Beschreibung





Ausweisung der Zeiten in Minuten & Sekunden (Sekunde = Extraspalte)

MTM-Analysen

E2705VT SVZ_Lehr Trockenluftfilter vormontieren md_p4375 / ADMIN
5045TN 0 TH 0,0 TR 5045,0 TMU 3,0270 Min 3 Min 1,6 Sek Detail-Analyse md_p4375 / ADMIN

Analysen | Analyse | Elemente | Element | Struktur | Arbeitssystembeschreibung

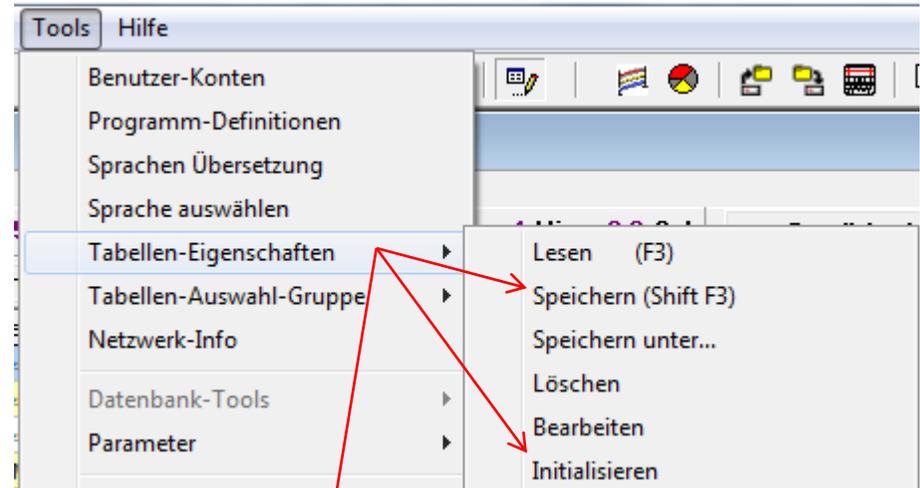
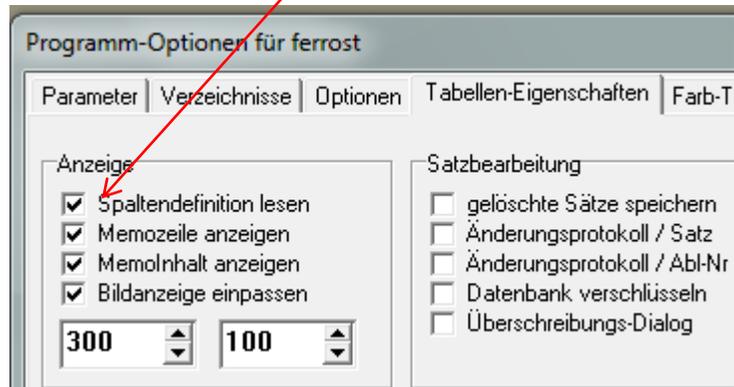
A-Code	Beschreibung	I	A	S	T	Bearbeiter	Gruppe	V	A	Struktur	Erst-Datum	Änd-Datum	GTr	GTe	GTA	TA-M	TA-Min	TA-Sek
D2707_03	Voss-Anschluss B komplett montieren					Stech	SVZ_Lehr	*	*	IE2705VT	31.03.2011	07.04.2011	0,0	375,0	375,0	0,2250	0	13,5
D2707_04	Dichtring und Anschlussstutzen B montier					Stech	SVZ_Lehr	*	*	IE2705VT	31.03.2011	05.04.2011	0,0	380,0	380,0	0,2280	0	13,7
D2707_05	Steckanschluss montieren					Stech	SVZ_Lehr	*	*	IE2705VT	31.03.2011	05.04.2011	0,0	285,0	285,0	0,1710	0	10,3
D2707_06	Werkstück in Vorrichtung einspannen, au					Stech	SVZ_Lehr	*	*	IE2705VT	31.03.2011	05.04.2011	0,0	290,0	290,0	0,1740	0	10,4
D2707_07	Werkstück in Vorrichtung wenden					Stech	SVZ_Lehr	*	*	IE2705VT	31.03.2011	05.04.2011	0,0	45,0	45,0	0,0270	0	1,6
DMMZ_	E-Gerät Montieren	2				Mitterhauser	MTM	*			19.11.2008	15.06.2011	13,8	17765,0	17778,8	10,6673	10	40,0
DMMZM		2				Mitterhauser	MTM	*			07.11.1994	14.06.2011	0,0	25150,0	25150,0	15,0900	15	5,4
Dosendeckel_Mont01	Dosendeckel montieren					Stech					23.05.2011	27.05.2011	0,0	260,0	260,0	0,1560	0	9,4
E2705VT	Trockenluftfilter vormontieren					Stech	SVZ_Lehr	*	*		31.03.2011	01.05.2011	0,0	5045,0	5045,0	3,0270	3	1,6
EA08KEH_M__ADS205_SP	KONF EXR Heckspoiler _ MONT Station 1				1	Wittbecker		*			06.08.2014	01.10.2014	0,0	3532,6	3532,6	2,3315	2	19,9

82 / 127 Pos (IPASSV02) MTM-Analysen <- (ABL_NR) A-Code





Spaltenverschiebung (nicht bei Neustart wieder zurück ändern, das gilt für alle Masken)



MTM-Analysen

!!!ZZxy Test Änderung xgdgxxxx md_p4375 / ADMIN

6403TN 490 TH 5,0 TR 6898,1 TMU 4,1389 Min 4 Min 8,3 Sek Detail-Analyse md_p4375x / xxxx

Analysen Analyse Elemente Element Struktur Arbeitssystembeschreibung

A-Code	Beschreibung	TA-M	TA-Min	TA-Sek	I	A	S	T	Bearbeiter	Gruppe	V	A	Strukl
ZZxy	Test Änderung xgdgxxxx	4,1389	4	8,3					Meier				*
ZZxy1	Test Änderung	0,1692	0	10,2		1			md_p4375				
ZZxy2	Test Änderung xgdgxxxx	0,8160	0	49,0					md_p4375				
!_MMD	1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen	1,0530	1	3,2					md_p4375				
!xZZxy3	Test Änderung xgdgxxxxxy	0,5010	0	30,1					jgjhgz				
!_ÜEBUNG-STIFT-3	Zylinderstifte in Steckbrett stecken	0,0524	0	3,1		1			md_p4375				
!_ÜEBUNG-STIFT-31	Zylinderstifte in Steckbrett stecken	0,0583	0	3,5		1			md_p4375				

92 / 127 Pos (IPASSV02) MTM-Analysen <- (MTA) Auftragszeit (Min.HM)

