

- Zeitstudien
- Multimoment
- Zeitarten
- Vorgänge
- Regression >
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung**
- MTM-Analysen
- MTM-Tabellen >
- PPS-Datenerfassung
- BDE-Datenerfassung
- Qualitätsmanagement
- Prozess - Analysen
- Datenkodierung
- Artikel-Struktur
- Zusatz-Dateien
- Kunden
- Druck >
- Grafik
- miniDat >
- IpasMobil >
- IpasVideo >
- Import >
- Export >
- Excel Einstellungen >
- Update IPAS-DOS
- Beenden





Arbeitsplanung

661 272 000 taktplan HT 514 Bratofen E640 / F640 H90 (Grundplan)

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 32,44 Min 35,58 €

Summe te 32,44 Min 36 €/Stück tr 0,0 Min 0,00 €

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	V	A	GTR	GTE	Menge	von	bis	Stück	GTGES	GTPREIS	GTGESPR	PERS	S_TAKT	GT
661 272 000 taktplan	HT 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	32,44	1				32,44	36	35,58	10	3,30	
apl1	Drehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
apl1x	Drehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
Bohrung	drehen	Bohrung anfertigen			0,0	0,31	1				0,31	31	30,64	3	0,00	
demo_661_272	HT 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	1	32,01	
demo_661_272_Takt		Bratofen E640 / F640 H90 montieren a			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	6	5,26	
demo_MMD		1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	13,83	1				13,83	0	0,00		5,00	
demo_MMD1		1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	1,18	1				1,18	0	0,00		5,00	
demo_Takt_MMD	SCHULUN	Lagerdeckel montieren			0,0	86,53	1				86,53	0	0,00	4	24,00	
Gesenk	drehen	Gesenk-Obereil anfertigen			0,0	1,47	1				1,51	76	76,22	9	0,00	
Gesenktakt	drehen	Gesenk-Unterteil			2,9	96,26	1				100,99	80	80,12	9	0,00	
L002-05		Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
L002-06		Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
SOB185DEMO	Polstern	Sofabank 185 cm komplett polstern			0,0	39,59	1				39,59	0	0,00	2	0,00	
zuschneiden	hobart	Unterbau verkleiden			0,3	3,74	1				4,04	0	0,00	4	0,00	



Arbeitsplanung - [] [X]

661 272 000 taktplan HT 514 Bratofen E640 / F640 H90 (Grundplan)
Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 32,44 Min 35,58 €
Summe te 32,44 Min 36 €/Stück tr 0,0 Min 0,00 €

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	V	A	GTR	GTE	Menge	von	bis	Stück	GTGES	GTPREIS	GTGESPR	PERS	S_TAKT	GT
661 272 000 taktplan	HT 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	32,44	1				32,44	36	35,58	10	3,30	
apl1	Drehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
apl1x	Drehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
Bohrung	drehen	Bohrung anfertigen			0,0	0,31	1				0,31	31	30,64	3	0,00	
demo_661_272	HT 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	1	32,01	
demo_661_272_Takt		Bratofen E640 / F640 H90 montieren a			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	6	5,26	
demo_MMD		1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	13,83	1				13,83	0	0,00		5,00	
demo_MMD1		1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	1,18	1				1,18	0	0,00		5,00	
demo_Takt_MMD	SCHULUN	Lagerdeckel montieren			0,0	86,53	1				86,53	0	0,00	4	24,00	
Gesenk	drehen	Gesenk-Obereil anfertigen			0,0	1,47	1				1,51	76	76,22	9	0,00	
Gesenktakt	drehen	Gesenk-Unterteil			2,9	96,26	1				100,99	80	80,12	9	0,00	
L002-05		Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
L002-06		Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
SOB185DEMO	Polstern	Sofabank 185 cm komplett polstern			0,0	39,59	1				39,59	0	0,00	2	0,00	
zuschneiden	hobart	Unterbau verkleiden			0,3	3,74	1				4,04	0	0,00	4	0,00	



- Zeitstudien
- Multimoment
- Zeitarten
- Vorgänge
- Regression >
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- MTM-Analysen
- MTM-Tabellen >
- PPS-Datenerfassung
- BDE-Datenerfassung
- Qualitätsmanagement
- Prozess - Analysen
- Datenkodierung
- Artikel-Struktur
- Zusatz-Dateien
- Kunden
- Druck >
- Grafik
- miniDat >
- IpasMobil >
- IpasVideo >
- Import >
- Export >**
- Excel Einstellungen >
- Update IPAS-DOS
- Beenden

T 514 Bratofen E640 / F640 H90 (Grundplan)

0,00 €/Stück T 32,44 Min 35,58 €
 36 €/Stück tr 0,0 Min 0,00 €

in Arbeitsgänge Arbeitsgang

Gruppe	Beschreibung	V	A	GTR	GTE	Menge	von	bis	Stück	GTGES	GTPREIS	GTGESPR	PERS	S_TAKT	GT
T 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	32,44	1				32,44	36	35,58	10	3,30	
ehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
ehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
ehen	Bohrung anfertigen			0,0	0,31	1				0,31	31	30,64	3	0,00	
T 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	1	32,01	
	Bratofen E640 / F640 H90 montieren a			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	6	5,26	
	1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	13,83	1				13,83	0	0,00		5,00	
	1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	1,18	1				1,18	0	0,00		5,00	
CHULUM	Lagerdeckel montieren			0,0	86,53	1				86,53	0	0,00	4	24,00	
ehen	Gesenk-Oberteil anfertigen			0,0	1,47	1				1,51	76	76,22	9	0,00	
ehen	Gesenk-Unterteil			2,9	96,26	1				100,99	80	80,12	9	0,00	
	Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
	Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
elstern	Sofabank 185 cm komplett polstern			0,0	39,59	1				39,59	0	0,00	2	0,00	
bart	Unterbau verkleiden			0,3	3,74	1				4,04	0	0,00	4	0,00	

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

- Datei
- Makro
- Datensatz - Struktur
- Datenbank - Struktur
- Excel - Tabelle
- Excel - Ergebnis
- XMI - Tabelle**



Arbeitsplanung

661 272 000 taktplan HT 514 Bratofen E640 / F640 H90 (Grundplan)

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 32,44 Min 35,58 €
 Summe te 32,44 Min 36 €/Stück tr 0,0 Min 0,00 €

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang

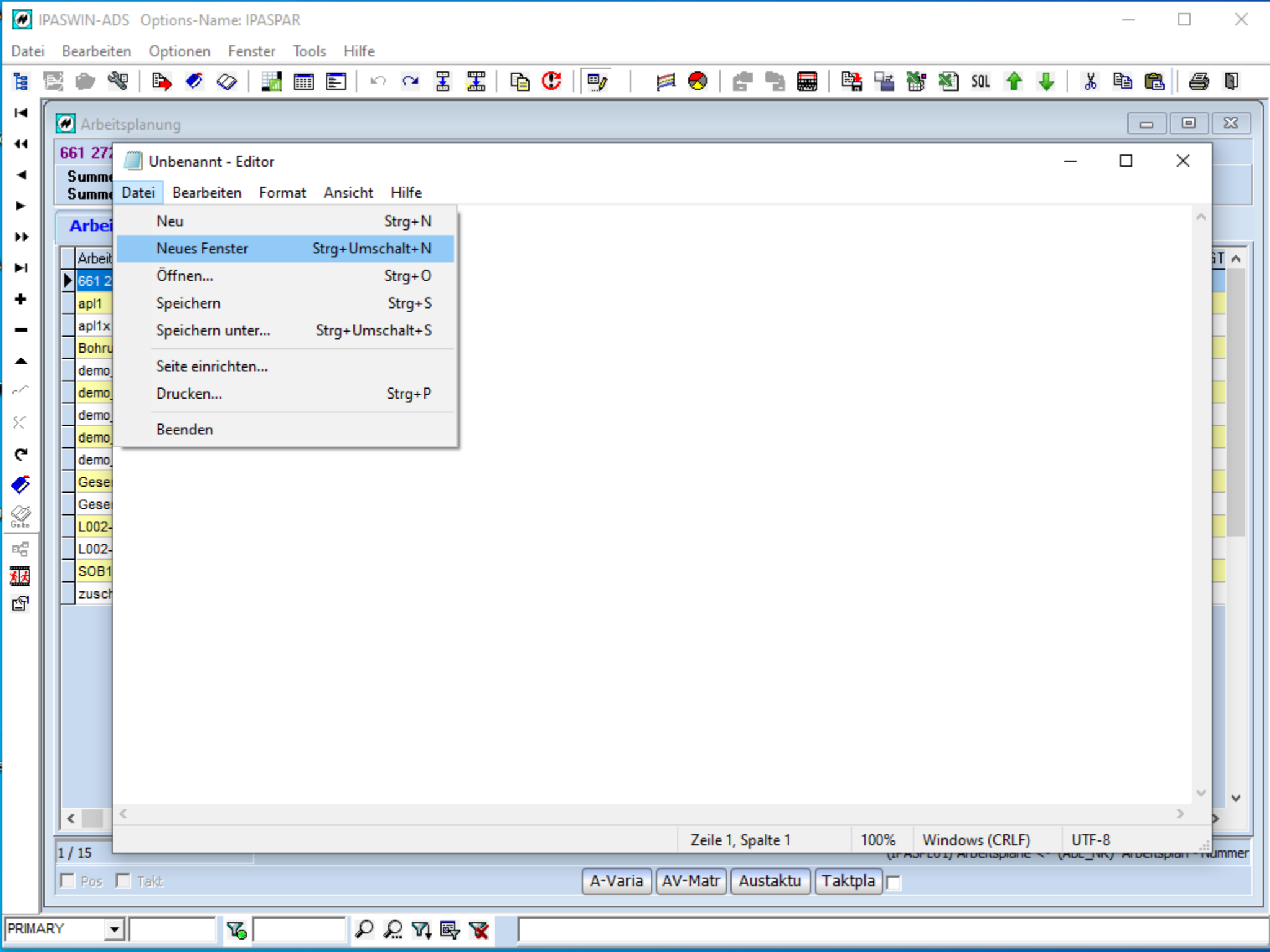
Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	V	A	GTR	GTE	Menge	von	bis	Stück	GTGES	GTPREIS	GTGESPR	PERS	S_TAKT	GT
661 272 000 taktplan	HT 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	32,44	1				32,44	36	35,58	10	3,30	
apl1	Drehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
apl1x	Drehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
Bohrung	drehen	Bohrung anfertigen			0,0	0,31	1				0,31	31	30,64	3	0,00	
demo_661_272	HT 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	1	32,01	
demo_661_272_Takt		Bratofen E640 / F640 H90 montieren a			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	6	5,26	
demo_MMD		1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	13,83	1				13,83	0	0,00		5,00	
demo_MMD1		1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	1,18	1				1,18	0	0,00		5,00	
demo_Takt_MMD	SCHULUN	Lagerdeckel montieren			0,0	86,53	1				86,53	0	0,00	4	24,00	
Gesenk	drehen	Gesenk-Obereil anfertigen			0,0	1,47	1				1,51	76	76,22	9	0,00	
Gesenktakt	drehen	Gesenk-Unterteil			2,9	96,26	1				100,99	80	80,12	9	0,00	
L002-05		Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
L002-06		Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
SOB185DEMO	Polstern	Sofabank 185 cm komplett polstern			0,0	39,59	1				39,59	0	0,00	2	0,00	
zuschneiden	hobart	Unterbau verkleiden			0,3	3,74	1				4,04	0	0,00	4	0,00	

1 / 15

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

Pos Takt

A-Varia AV-Matr Austaktu Taktpla



Arbeitsplanung

- 661 272
- Summe
- Summe
- Arbeitsplan
- Arbeitsplan
- 661 272
- apl1
- apl1x
- Bohrung
- demo
- demo
- demo
- demo
- demo
- demo
- Gese
- Gese
- L002-
- L002-
- SOB1
- zusch

Unbenannt - Editor

Datei Bearbeiten Format Ansicht Hilfe

- Neu Strg+N
- Neues Fenster Strg+Umschalt+N
- Öffnen... Strg+O
- Speichern Strg+S
- Speichern unter... Strg+Umschalt+S
- Seite einrichten...
- Drucken... Strg+P
- Beenden



Arbeitsplanung

661 272

Unbenannt - Editor

Datei Bearbeiten Format Ansicht Hilfe

Arbeitsplanung

Arbeitsplanung
661 272
apl1
apl1x
Bohrung
demo
demo
demo
demo
demo
Gese
Gese
L002-
L002-
SOB1
zusammen

Öffnen... Strg+O

1 / 15

Zeile 1, Spalte 1 100% Windows (CRLF) UTF-8

A-Varia AV-Matr Austaktu Taktplan



Arbeitsplanung

661 272

Unbenannt - Editor

Datei Bearbeiten Format Ansicht Hilfe

Arbeitsplanung

Arbeitsplan

661 272

apl1

apl1x

Bohrung

demo

demo

demo

demo

Gesamt

Gesamt

L002-

L002-

SOB1

zusammen

1 / 15

Pos Takt

A-Varia AV-Matr Austaktu Taktpla

Zeile 1, Spalte 1 100% Windows (CRLF) UTF-8

Öffnen

< > << >> <<< >>>

<< OS (C:) > d3 > p32ADS > HOST >

"HOST" durchsuchen

Organisieren Neuer Ordner

Name	Änderungsdatum	Typ
IPASPL01.xml	22.11.2020 08:20	XML-Dokument
IPASZT00.xml	18.11.2020 11:57	XML-Dokument
IPASZTU0.xml	18.11.2020 11:57	XML-Dokument
T_IPASKULO_sort.xlsx	16.11.2020 16:38	Microsoft Excel-A...
T_IPASKULO.xlsx	16.11.2020 16:31	Microsoft Excel-A...
T_IPASKULO.xls	16.11.2020 15:34	Microsoft Excel 97...
IPASPL01.txt	11.06.2020 08:02	Textdokument
IPASPL01 .txt	09.06.2020 14:19	Textdokument

3D-Objekte

Bilder

Desktop

Dokumente

Downloads

Musik

Videos

OS (C:)

Data (D:)

Dateiname: IPASPL01.xml

Alle Dateien (*.*)

Codierung: Automatische Erkennung

Öffnen Abbrechen



Arbeitsplanung

661 272 IPASPL01.xml - Editor

Datei Bearbeiten Format Ansicht Hilfe

```

<?xml version="1.0" standalone="yes"?><!-- Generated by SMExport --> <DATAPACKET Version="2.0"><METADATA><FIELD attrname="PLNAL" fieldtype="i4"/><FIELD attrname="ARTNR" fieldtype="r8"/><FIELD attrname="ART_NR" fieldtype="string" width="10"/><FIELD attrname="I_TAKTV" fieldtype="r8"/><FIELD attrname="GTEPR_F" fieldtype="r8"/><FIELD attrname="GTEPR_F" fieldtype="r8"/><FIELD attrname="IDTH" fieldtype="i4" width="10"/><FIELD attrname="SGRUP" fieldtype="string" width="10"/><FIELD attrname="MASKE" fieldtype="string" width="10"/><FIELD attrname="ANZAG" fieldtype="i4"/><FIELD attrname="G_STAND" fieldtype="r8"/><FIELD attrname="T_SL" fieldtype="r8"/><FIELD attrname="TMINSK" fieldtype="r8"/><FIELD attrname="TL" fieldtype="r8"/><FIELD attrname="PKE" fieldtype="i4"/><FIELD attrname="SEL" fieldtype="string" width="10"/><FIELD attrname="TB" fieldtype="string" width="100"/><FIELD attrname="SVORG" fieldtype="string" width="100"/><FIELD attrname="SGRUP" fieldtype="string" width="100"/><FIELD attrname="KW" fieldtype="string" width="100"/><FIELD attrname="BAT" fieldtype="string" width="100"/><FIELD attrname="DL" fieldtype="string" width="100"/><FIELD attrname="VERS_DAT" fieldtype="string" width="100"/><FIELD attrname="GVGESPR" fieldtype="string" width="100"/><FIELD attrname="GFVK" fieldtype="string" width="100"/><FIELD attrname="GFTK" fieldtype="string" width="100"/></METADATA><ROW ABL_NR="apl1" IDTH="1000" TB="6,7953834;;67,953834;67,95;67,95" SVORG="3000" KW="6,5;;65;65,00;65,00" BAT="0" DL="0" VERS_DAT="18991230" GVGESPR="0" GFVK="20,2951000866667" GFTK="0"/><ROW ABL_NR="apl1x" IDTH="1000" TB="6,7953834;;67,953834;67,95;67,95" SVORG="3000" KW="6,5;;65;65,00;65,00" BAT="0" DL="0" VERS_DAT="18991230" GVGESPR="0" GFVK="20,2951000866667" GFTK="0"/><ROW ABL_NR="Bohrung" IDTH="1000" TB="6,7953834;;67,953834;67,95;67,95" SVORG="3000" KW="6,5;;65;65,00;65,00" BAT="0" DL="0" VERS_DAT="18991230" GVGESPR="0" GFVK="20,2951000866667" GFTK="0"/><ROW ABL_NR="Bohrung" IDTH="1000" TB="6,7953834;;67,953834;67,95;67,95" SVORG="3000" KW="6,5;;65;65,00;65,00" BAT="0" DL="0" VERS_DAT="18991230" GVGESPR="0" GFVK="20,2951000866667" GFTK="0"/><ROW ABL_NR="Bohrung" IDTH="1000" TB="6,7953834;;67,953834;67,95;67,95" SVORG="3000" KW="6,5;;65;65,00;65,00" BAT="0" DL="0" VERS_DAT="18991230" GVGESPR="0" GFVK="20,2951000866667" GFTK="0"/><ROW ABL_NR="demo_661_272" APL_GR="HT 514" APL_BES="Bratofen E640 / F640 H90 (Grundplan)" GTRM="0" IDTH="1000" TB="0,385;;0,385;0,39;0,01" SVORG="1,419;;1,419;1,42;0,02" KW="0,9306;;0,9306;0,93;0,02" BAT="0,8536;;0,8536;0,85;0,01" DL="0,99;;0,99;0,99;0,02" VERS_DAT="0,88::0,88:0,88:0,01" GVGESPR="0" GFVK="30,6417029308172" GFTK="0" E_WERT="0" /></ROW></DATAPACKET></xml>

```

1 / 15 Zeile 1, Spalte 1 100% Windows (CRLF) UTF-8

Pos Takt

A-Varia AV-Matr Austaktu Taktpla



Arbeitsplanung

661 272 000 taktplan HT 514 Bratofen E640 / F640 H90 (Grundplan)

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 32,44 Min 35,58 €
 Summe te 32,44 Min 36 €/Stück tr 0,0 Min 0,00 €

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	V	A	GTR	GTE	Menge	von	bis	Stück	GTGES	GTPREIS	GTGESPR	PERS	S_TAKT	GT
661 272 000 taktplan	HT 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	32,44	1				32,44	36	35,58	10	3,30	
apl1	Drehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
apl1x	Drehen	Teil Drehen			11,7	24,72	10				290,32	20	202,95	4	0,00	
Bohrung	drehen	Bohrung anfertigen			0,0	0,31	1				0,31	31	30,64	3	0,00	
demo_661_272	HT 514	Bratofen E640 / F640 H90 (Grundp			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	1	32,01	
demo_661_272_Takt		Bratofen E640 / F640 H90 montieren a			0,0	31,89	1				31,89	40	39,87	6	5,26	
demo_MMD		1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	13,83	1				13,83	0	0,00		5,00	
demo_MMD1		1 Mitarbeiter mit 2 Maschinen			0,0	1,18	1				1,18	0	0,00		5,00	
demo_Takt_MMD	SCHULUN	Lagerdeckel montieren			0,0	86,53	1				86,53	0	0,00	4	24,00	
Gesenk	drehen	Gesenk-Obereil anfertigen			0,0	1,47	1				1,51	76	76,22	9	0,00	
Gesenktakt	drehen	Gesenk-Unterteil			2,9	96,26	1				100,99	80	80,12	9	0,00	
L002-05		Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
L002-06		Linie gesamt Basis 1 Schicht			0,0	1,31	1				1,31	0	0,00		0,90	
SOB185DEMO	Polstern	Sofabank 185 cm komplett polstern			0,0	39,59	1				39,59	0	0,00	2	0,00	
zuschneiden	hobart	Unterbau verkleiden			0,3	3,74	1				4,04	0	0,00	4	0,00	

1 / 15

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

Pos Takt

A-Varia AV-Matr Austaktu Taktpla