Produktions-Planung, Steuerung und Entlohnung (PPSE)

Inhalt

1. Aufgabenstellung
2. Definition der Anforderungen
3. Zeitwirtschaft
4. Arbeitsplanung/Taktplanung
5. Auftragsplanung und Bündelkarten-Generierung
6. BDE-Datenerfassung (Fertigmeldung)
7. Auswertungen
8. Legeplanverwaltung

Projekt Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Aufgabenstellung

Einführung einer integrierten IT-Lösung mit folgenden Aufgaben:

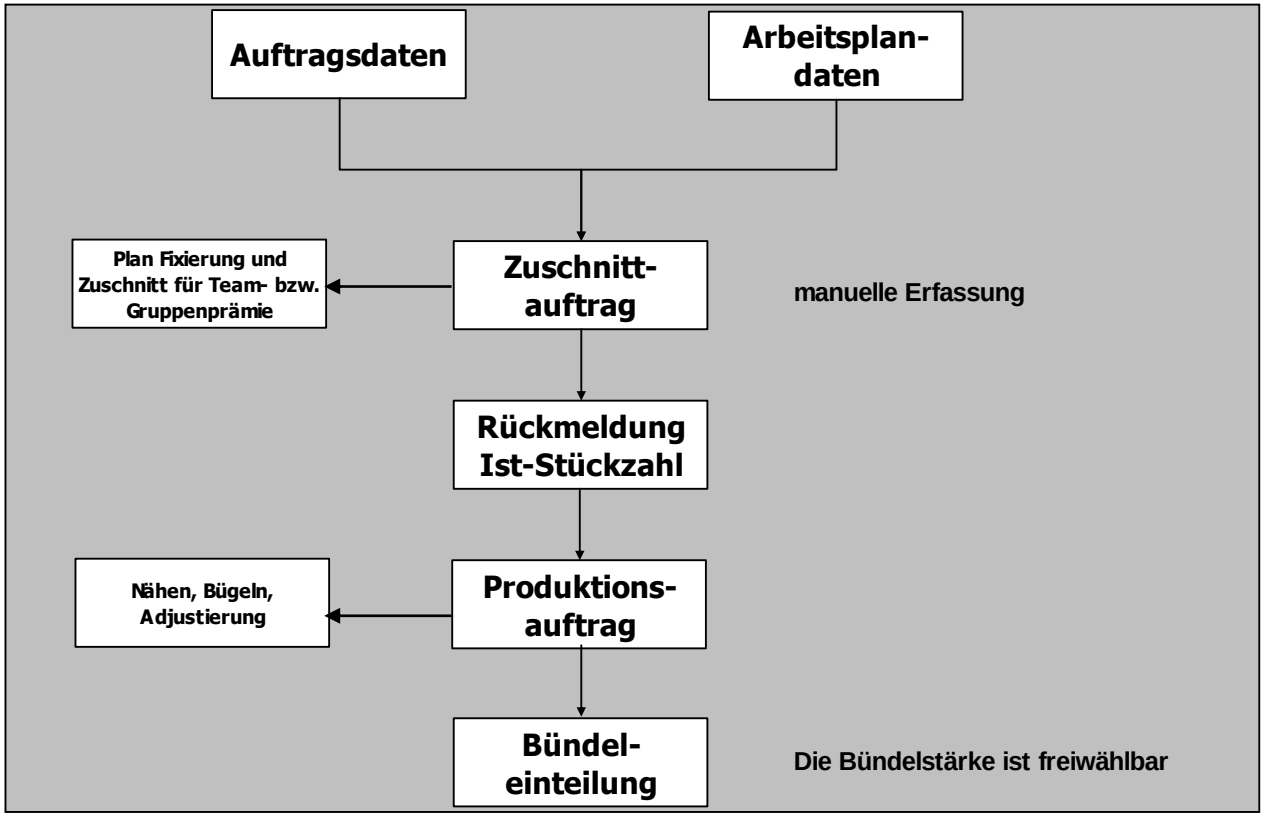
- Zeitwirtschaft
- Arbeitsplanung
- Taktplanung
- Auftragsplanung und Verwaltung
- Bündelkarten erzeugen mit Barcodes
- BDE-Datenerfassung und Fertigmeldungen
- Personal-Stamm anlegen
- Auswertungen
- Legeplanverwaltung

Alle Beschreibungsfelder müssen mit 2 Sprachen erfasst werden können.
Diese Softwarelösung muss updatefähig mit der Standardsoftware sein.

Inhalt

1. Aufgabenstellung
2. Definition der Anforderungen
3. Zeitwirtschaft
4. Arbeitsplanung/Taktplanung
5. Auftragsplanung und Bündelkarten-Generierung
6. BDE-Datenerfassung (Fertigmeldung)
7. Auswertungen
8. Legeplanverwaltung

Ablaufplan (Näherei):



Auftrags-daten:

Feldname	Feldlänge	Numerisch (N)
		Alphanumerisch (A)
Auftragsnummer	7	N
Generierungsdatum	8	
Verladedatum	8	
Lieferdatum	8	
Firma	3	N
Kollektion	2	N
Saison	3	N
Pflegeetiketten	15	A
Qualität	10	A
Schnittnummer	5	N
Termincode	3	N
Modellnummer	5	N
Farbe	4	N
Größensatz	frei definierbar	
Kostenstelle	3	N
Auftragsart	2	A

Arbeits-Plandaten:

Feldname	Feldlänge	Numerisch (N)	Bemerkung
		Alphanumerisch (A)	
Daten aus dem Auftragskopf (s.o.)			
Daten aus dem Stammarbeitsplan:			
Arbeitsfolgenummer			
Arbeitsgangschlüssel			
Arbeitsgangbeschreibung			**in Slowenisch und Deutsch**
Zeitwert			
Arbeitsgangklasse	**1**	**A**	**für Flexi-Prämie**
Betriebsmittelbezeichnung	**3**	**A**	
Zusatzausstattung Betriebsmittel	**3**	**A**	
Bündelnummer	**3**	**N**	
Stückzahl aus Bündeleinteilung	**2**	**N**	
Barcodes			
Leerbons für zusätzliche Arbeitsgänge			
Kennzeichen für Messpunkte	**2**	**A**	**für die geplante Auftragsverfolgung**
Materialgruppe	**2**	**A**	
Kennzeichnung für geschätzte und ermittelte Zeiten			

BDE-Fertigmeldung:

Für die Erfassung der Barcodes wird ein Formular für jeden Mitarbeiter und Tag entwickelt, auf den die Barcodes aufgeklebt werden.
Auf dem Formular werden folgende Daten erfasst:

Feldname	Bemerkung
Personalnummer	Eingabe
Name	aus Personalstamm
Stammkostenstelle	aus Personalstamm
Regelarbeitszeit	aus Werkkalender
Ist-Anwesenheit in den Kostenstellen	Eingabe
Exzesszeiten und -arten in den Kostenstellen	Eingabe
Zeitlohn und -arten	Eingabe

Auswertungen:

- Alle Auswertungen sollen nach allen Kennzeichen abfragbar sein:
  - Zeitraum von …bis
  - Kostenstellen von …bis
  - Zeitgrad im Akkord
  - Andere Zeitarten
  - Exzessarten
  - Auftragsarten
  - usw.
- Es muss ein nachträgliches Update der Auswertungen möglich sein, z.B. bei geänderten Zeiten.

Auswertungen:

Berechnung der nachfolgenden Prämiensysteme und Schnittstellen für die Übergabe der Berechnungsergebnisse an ein Lohnprogramm.

1.	Flexibilitätsprämie	Lohngruppe auf Grund der Auswertungen der in den Arbeitsgangklassen erarbeiteten Minuten.
2.	Akkordprämie	Leistung und Geldbetrag gemäß der hinterlegten Tabelle
3.	Gruppenprämie	Ermittelt aus Soll/Ist-Auslauf pro Woche. Die Angaben zu Gruppenleistung in % und Geldbetrag sind über eine Tabelle frei definierbar

Inhalt

1. Aufgabenstellung
2. Definition der Anforderungen
3. Zeitwirtschaft
4. Arbeitsplanung/Taktplanung
5. Auftragsplanung und Bündelkarten-Generierung
6. BDE-Datenerfassung (Fertigmeldung)
7. Auswertungen
8. Legeplanverwaltung

IPASWIN-ADS Options-Name: IPASPAR

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

IPASWIN-ADS Options-Name: IPASPAR

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Name
- Parameter
- Name anlegen
- Name löschen
- Anzeige-Parameter

Projekt auswählen

IPASWIN-ADS Options-Name: IPASPAR

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Options-Name auswählen

```
IPASPAR
p1 Arbeitsplanung mit Artikeldatei
p2 Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten
p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung
p4 Logistik
p5_Bank
```

Projekt auswählen

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- BDE-Datenerfassung
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Druck
- Grafik
- IpasMobil
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

Zeitaufnahmen,
Zeitarten und
Vorgänge
ist das Standardprogramm
IPASWIN_ADS
ergänzt um die 2 sprachige
Beschreibungstexte

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Zeitstudien: 01060901, Prišite vogal ?rke na režo

Zeitstudien | A-Abschnitte | AA-Ergebnis | Endergebnis | Störungen | Deckblatt | Parameter | Optimierungsmaßnahmen

Zeitaufnahme	PN	Beschreibung	Beschreibung	Su Tr	Su Te	V	P	AA	ZY/MA	ZA-Bez
01060901	1	Prišite vogal ?rke na režo	Briefecke an Schlitz abnaehen				n	5		nevelja
01061001	1	preskus	Test	0,00	0,39		n	1	9	nevelja
01061002	1	Šivajte na zanke	Schlaufen aufnaehen	0,00	1,50		n	7	20	nevelja
01061003	1	Zaprite lo?ilne šive hla?	Hosenteilungsnaehte schliessen	0,00	0,73		n	5	10	nevelja
01061501	1	Zaprite bližje zadnjim hla?am	Abnaeher an Hinterhose schliessen	0,00	0,50		n	4	10	nevelja
01061502	1	Zaprite šive pasu	Bundstueckelnaehte schliessen	0,00	0,55		n	4	20	nevelja
01061503	1	Prevrnite vijak	Riegel verstuerzen	0,00	0,33		n	4	10	nevelja
01061504	1	Šivajte cevovod	Riese abnaehen	0,00	0,34		n	4	10	nevelja
01061601	1	Zaprit		00	0,69		n	4	5	nevelja
0301129	1	šiva v		00	1,69		n	6	6	nevelja
03090101	1	Obšiva		00	2,92		r	5	7	O
03090102	1	Obšiva		00	2,40		r	6	6	O
03090103	1	Sesta		00	2,17		r	6	5	O
08010311	1	Šestava hlac ob strani + korak	Die Zusammensetzung der Hose an de	0,00	5,24			2	5	

Zeitaufnahmen
2 sprachige
Beschreibungstexte

1 / 14 (IPASZT00) Zeitaufnahmen <- (ABL_NR) Zeitaufnahme

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Kopieren
- Einfügen
- Bewegen
- Datensatz
- Suchen / Ersetzen
- Umbenennen
- Tabelle
- Einzel-Satz kopieren
- Satzstruktur verschieben
- Sätze Kopieren (markieren)
- Sätze Löschen (markieren)
- Sätze Verschieben (markieren)
- kopieren in Zwischenablage
- Bild-Eingabe
- HTML-Eingabe
- Berechnen
- Lesezeichen -> Auswahl
- Memo RTF zu Text
- Satz-Sperren
- Datenkodierung
- Slowenisch
- Deutsch

Anzeige-Sprache auswählen

ežo

is Endergebnis Störungen Deckblatt Parameter Optimierungsmaßnahmen

ung	Beschreibung	Su Tr	Su Te	V	P	AA	ZY/MA	ZA-Bez
gal ?rke na režo	Briefecke an Schlitz abnaehen				n	5		nevelja
	Test	0,00	0,39		n	1	9	nevelja
a zanke	Schlaufen aufnaehen	0,00	1,50		n	7	20	nevelja
?ilne šive hla?	Hosenteilungsnaehte schliessen	0,00	0,73		n	5	10	nevelja
ližje zadnjim hla?am	Abnaeher an Hinterhose schliessen	0,00	0,50		n	4	10	nevelja
ve pasu	Bundstueckelnaehte schliessen	0,00	0,55		n	4	20	nevelja
vijak	Riegel verstuerzen	0,00	0,33		n	4	10	nevelja
evovod	Biese abnaehen	0,00	0,34		n	4	10	nevelja
la?ni šiv	Hosenseitennaht schliessen	0,00	0,69		n	4	5	nevelja
e hla?e	Nähen Sie die Nähte der Hose	0,00	1,69		n	6	6	nevelja
a?e p. del	Sie näht Hosen p. del	0,00	2,92		r	5	7	O
a?e z. del	Sie näht die Hose mit. del	0,00	2,40		r	6	6	O
elilni šiv spredaj hla?e	Montieren Sie die Trennnaht vorne an	0,00	2,17		r	6	5	O
lac ob strani + korak	Die Zusammensetzung der Hose an de	0,00	5,24			2	5	

(IPASZT00) Zeitaufnahmen <- (ABL_NR) Zeitaufnahme

PRIMAR

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Zeitstudien: 01060901, Prišite vogal ?rke na režo

Zeitstudien | A-Abschnitte | AA-Ergebnis | Endergebnis | Störungen | Deckblatt | Parameter | Optimierungsmaßnahmen

Zeitaufnahme	PN	Beschreibung	Su Tr	Su Te	V	P	AA	ZY/MA	ZA-Bez	Sachbearbeiter	Artikel
01060901	1	Briefecke an Schlitz abnaehen				n	5		neveljaven	Vera	Rock
01061001	1	Test								Vera	Test
01061002	1	Schlaufen aufnaehen								Vera	blazer
01061003	1	Hosenteilungsnaehte schliessen	0,00	0,73		n	5	10	neveljaven	Vera	Hose
01061501	1	Abnaeher an Hinterhose schliessen	0,00	0,50		n	4	10	neveljaven	Vera	Hose
01061502	1	Bundstueckelnaehte schliessen	0,00	0,55		n	4	20	neveljaven	Vera	1234
01061503	1	Riegel verstuerzen	0,00	0,33		n	4	10	neveljaven	Vera	Jacke
01061504	1	Biese abnaehen	0,00	0,34		n	4	10	neveljaven	Vera	55555
01061601	1	Hosenseitennaht schliessen	0,00	0,69		n	4	5	neveljaven	Vera	55555
0301129	1	Nähen Sie die Nähte der Hose	0,00	1,69		n	6	6	neveljaven	silva	Hlače
03090101	1	Sie näht Hosen p. del	0,00	2,92		r	5	7	O	Herzog	Hlače
03090102	1	Sie näht die Hose mit. del	0,00	2,40		r	6	6	O	Herzog	Hlače
03090103	1	Montieren Sie die Trennnaht vorne an	0,00	2,17		r	6	5	O	Herzog	Hlače
08010311	1	Die Zusammensetzung der Hose an de	0,00	5,24			2	5		Darja	Hlače

Nur die Splate mit dem deutschen Text wird

1 / 14 (IPASZT00) Zeitaufnahmen <- (ABL_NR) Zeitaufnahme

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Kopieren
- Einfügen
- Bewegen
- Datensatz
- Suchen / Ersetzen
- Umbenennen
- Tabelle
- Einzel-Satz kopieren
- Satzstruktur verschieben
- Sätze Kopieren (markieren)
- Sätze Löschen (markieren)
- Sätze Verschieben (markieren)
- kopieren in Zwischenablage
- Bild-Eingabe
- HTML-Eingabe
- Berechnen
- Lesezeichen -> Auswahl
- Memo RTF zu Text
- Satz-Sperren
- Datenkodierung
- Slowenisch
- • Deutsch

Anzeige-Sprache auswählen

ežo

is Endergebnis Störungen Deckblatt Parameter Optimierungsmaßnahmen

ung	Su Tr	Su Te	V	P	AA	ZY/MA	ZA-Bez	Sachbearbeiter	Artikel
an Schlitz abnaehen				n	5		neveljaven	Vera	Rock
	0,00	0,39		n	1	9	neveljaven	Vera	Test
n aufnaehen	0,00	1,50		n	7	20	neveljaven	Vera	blazer
ungsnaehte schliessen	0,00	0,73		n	5	10	neveljaven	Vera	Hose
r an Hinterhose schliessen	0,00	0,50		n	4	10	neveljaven	Vera	Hose
ckelnaehte schliessen	0,00	0,55		n	4	20	neveljaven	Vera	1234
rstuerzen	0,00	0,33		n	4	10	neveljaven	Vera	Jacke
naehen	0,00	0,34		n	4	10	neveljaven	Vera	55555
tennaht schliessen	0,00	0,69		n	4	5	neveljaven	Vera	55555
e die Nähte der Hose	0,00	1,69		n	6	6	neveljaven	silva	Hlače
Hosen p. del	0,00	2,92		r	5	7	O	Herzog	Hlače
die Hose mit. del	0,00	2,40		r	6	6	O	Herzog	Hlače
n Sie die Trennnaht vorne an	0,00	2,17		r	6	5	O	Herzog	Hlače
mmensetzung der Hose an de	0,00	5,24			2	5		Darja	Hlače

(IPASZT00) Zeitaufnahmen <- (ABL_NR) Zeitaufnahme

PRIMAR

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Zeitstudien: 01060901, Prišite vogal ?rke na režo

Zeitstudien | A-Abschnitte | AA-Ergebnis | Endergebnis | Störungen | Deckblatt | Parameter | Optimierungsmaßnahmen

Zeitaufnahme	PN	Beschreibung	Su Tr	Su Te	V	P	AA	ZY/MA	ZA-Bez	Sachbearbeiter	Artikel
01060901	1	Prišite vogal ?rke na režo				n	5		neveljaven	Vera	Rock
01061001	1	preskus							en	Vera	Test
01061002	1	Šivajte na zanke							en	Vera	blazer
01061003	1	Zaprite lo?ilne šive hla?	0,00	0,73		n	5	10	neveljaven	Vera	Hose
01061501	1	Zaprite bližje zadnjim hla?am	0,00	0,50		n	4	10	neveljaven	Vera	Hose
01061502	1	Zaprite šive pasu	0,00	0,55		n	4	20	neveljaven	Vera	1234
01061503	1	Prevrnite vijak	0,00	0,33		n	4	10	neveljaven	Vera	Jacke
01061504	1	Šivajte cevovod	0,00	0,34		n	4	10	neveljaven	Vera	55555
01061601	1	Zaprite hla?ni šiv	0,00	0,69		n	4	5	neveljaven	Vera	55555
0301129	1	šiva všitke hla?e	0,00	1,69		n	6	6	neveljaven	silva	Hlače
03090101	1	Obšiva hla?e p. del	0,00	2,92		r	5	7	O	Herzog	Hlače
03090102	1	Obšiva hla?e z. del	0,00	2,40		r	6	6	O	Herzog	Hlače
03090103	1	Sestavi delilni šiv spredaj hla?e	0,00	2,17		r	6	5	O	Herzog	Hlače
08010311	1	Šestava hlac ob strani + korak	0,00	5,24			2	5		Darja	Hlače

Nur die Splate mit dem slowenischem Text wird

1 / 14 (IPASZT00) Zeitaufnahmen <- (ABL_NR) Zeitaufnahme

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Zeitstudien: 01060901, Prišite vogal ?rke na režo

Zeitstudien | A-Abschnitte | AA-Ergebnis | Endergebnis | Störungen | Deckblatt | Parameter | Optimierungsmaßnahmen

Zeitaufnahme	PN	Beschreibung	Beschreibung	Su Tr	Su Te	V	P	AA	ZY/MA	ZA-Bez
01060901	1	Prišite vogal ?rke na režo	Briefecke an Schlitz abnaehen				n	5		nevelja
01061001	1	preskus	Test	0,00	0,39		n	1	9	nevelja
01061002	1	Šivajte na zanke	[illegible]	0,00	1,50		n	7	20	nevelja
01061003	1	Zaprite lo?ilne šive hla?	Hosenteilungsnaehte schliessen	0,00	0,73		n	5	10	nevelja
01061501	1	Zaprite bližje zadnjim hla?am	Abnaeher an Hinterhose schliessen	0,00	0,50		n	4	10	nevelja
01061502	1	Zaprite šive pasu	Bundstueckelnaehte schliessen	0,00	0,55		n	4	20	nevelja
01061503	1	Prevrnite vijak	Riegel verstuerzen	0,00	0,33		n	4	10	nevelja
01061504	1	Šivajte cevovod	Biese abnaehen	0,00	0,34		n	4	10	nevelja
01061601	1	Zaprite hla?ni šiv	Hosenseitennaht schliessen	0,00	0,69		n	4	5	nevelja
0301129	1	šiva všitke hla?e	Nähen Sie die Nähte der Hose	0,00	1,69		n	6	6	nevelja
03090101	1	Obšiva hla?e p. del	Sie näht Hosen p. del	0,00	2,92		r	5	7	O
03090102	1	Obšiva hla?e z. del	Sie näht die Hose mit. del	0,00	2,40		r	6	6	O
03090103	1	Sestavi delilni šiv spredaj hla?e	Montieren Sie die Trennnaht vorne an	0,00	2,17		r	6	5	O
08010311	1	Šestava hlac ob strani + korak	Die Zusammensetzung der Hose an de	0,00	5,24			2	5	

Beide Sprachen werden angezeigt.

1 / 14 (IPASZT00) Zeitaufnahmen <- (ABL_NR) Zeitaufnahme

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- BDE-Datenerfassung
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Druck ›
- Grafik
- miniDat ›
- IpasMobil ›
- Import ›
- Export ›
- Excel Einstellungen ›
- Beenden

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Zeitarten

Zeitart-Tabelle

Zeitart	Gruppe	T-Nr	Beschreibung	Beschreibung
A	IpasMobil	20	Zacetek dela	Arbeitsbeginn
E	IpasMobil	7	Cas okrevanja	Erholzeit
F	IpasMobil	8	casi, ki jih je treba poravnati za vsak primer posebej	fallweise abzugeltende Zeiten
IpasMobil	IpasMobil	0	IpasMobil	IpasMobil
N	IpasMobil	9	nenastavljivi casi	nicht abzugeltende Zeiten
P	IpasMobil	10	neplacani odmori	nichtbezahlte Pausen
TB	IpasMobil	4	delovne procese, na katere je mogoce vplivati	beeinflussbare Arbeitsgänge
TMH	IpasMobil	24	Glavna de	are Haupttätigkeit (M)
TMN	IpasMobil	25	vplivna str	are Nebentätigkeit (M)
TR	IpasMobil	6	Namestitv	n
TU	IpasMobil	5	operacije,	sbare Arbeitsgänge
VP	IpasMobil	3	cas osebn	Verteilzeit
VSK	IpasMobil	1	dejansko konstanten cas distribucije	sachlich konstante Verteilzeit
VSK1	IpasMobil	11	cišcenje delovnega mesta	säubern des Arbeitsplatzes
VSK2	IpasMobil	12	Cas zagona opreme	Anlaufzeit von Betriebsmitteln

Zeitarten
2 sprachige
Beschreibungstexte

1 / 23 (IPASZTU0) Zeitarten <- (ZART) Zeitart

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- BDE-Datenerfassung
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Druck ›
- Grafik
- miniDat ›
- IpasMobil ›
- Import ›
- Export ›
- Excel Einstellungen ›
- Beenden

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Vorgang: A2610000, Obšiva šiv skupaj

Tabelle | Einflußgrößen | Beschreibung/Formel

Vorgang	Gruppe	Beschreibung	Beschreibung	ZART	w	P	PZNR	KTR	KTE	EHT	NAC
A2610000	OBŠIV	Obšiva šiv skupaj	Nähte versäubern zusammen	TB						MIN	IPA
A2732000	OBŠIV	Obšiva pas	Bund versäubern	TB						MIN	IPA
A3710000	PAS	Sestavi pas	Bund zusammennähen	TB						MIN	IPA
A5710000	ŠLINGE	Meri reže zankice - šlinge - obesne vrvice	Schlingen-Schlaufen -Aufhänger messen, schneid	TB						MIN	IPA
H2110000	OBŠIV	Obšiva PD - par	Vorderteil versäubern	TB						MIN	IPA
H2210000	OBŠIV	Obšiva ZD - par	Rückteil versäubern	TB						MIN	IPA
H3110000	VŠITKI	Šiva všitke PD - plastična šablona - par	Abnäher am VT nähen-mit Schablone	TB						MIN	IPA
H3115000	SESTAVA	Sestavi delilni šiv PD - par	Teilungsnaht am VT schliessen	TB						MIN	IPA
H3116000	ČEZŠIV	Čezšiva delil		TB						MIN	IPA
H3210000	VŠITKI	Šiva všitke Z		TB						MIN	IPA
H3611000	SESTAVA	Sestavi hlač		TB						MIN	IPA
H3620000	SESTAVA	Sestavi kora		TB						MIN	IPA
S3704000	SPLOŠNO	Zatrdi šiv		TB						MIN	IPA
S3705000	SPLOŠNO	Šiva kratko	Kurz nähen	TB						MIN	IPA
S5640000	POM_DELA	Pripelje voziček	Wagen vorschieben	TB						MIN	IPA
S5641000	POM_DELA	Odpelje voziček	Wagen wegschieben	TB						MIN	IPA

Vorgänge
2 sprachige
Beschreibungstexte

1 / 19 (IPASZTA0) Vorgänge <- (VORGANG) Vorgangs-Nummer

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- BDE-Datenerfassung
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Druck
- Grafik
- miniDat
- IpasMobil
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

Plan-Vorgänge auswählen

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle | Einflußgrößen | Beschreibung/Formel

Vorgang	Gruppe	Kostenstelle	Beschreibung	Zart	P	PZNR	R	E	Eht	K	E-Tabelle	Formel	Nachweis	Seite
DOB0403	ÄRMEL		Ärmelnaht schließen	TB				F	MIN			TE=0.71	IPAS	
DOB0404	KRAGEN		Kragen nähen	TB				F	MIN			TE=0.71	IPAS	
DOB0405	ENDMONT		Bluse endfertigen	TB				F	MIN			TE=(0.71	IPAS	
DOB0406	MANSCHET		Manschetten nähen	TB				F	MIN			TE=0.71	IPAS	
DOB0501	VORDERT		Vorderteil ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE= 0.16	IPAS	
DOB0502	RÜCKENT		Rückenteil ab					F	MIN			TE=0.16	IPAS	
DOB0503	ÄRMEL		Ärmelteil able					F	MIN			TE=0.16	IPAS	
DOB0504	KRAGEN		Kragen ableg					F	MIN			TE=0.16	IPAS	
DOB0505	ENDMONT		Bluse auf Bügel hängen	TB				F	MIN			TE=0.46	IPAS	
DOB0506	MANSCHET		Manschetten ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE=0.15	IPAS	
DOB0601	VORDERT		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE= 1.10	IPAS	
DOB0602	RÜCKENT		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.10	IPAS	
DOB0603	ÄRMEL		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.10	IPAS	
DOB0604	KRAGEN		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.10	IPAS	
DOB0605	ENDMONT		Bluse an Hängeförderer	TB				F	MIN			TE=0.45	IPAS	
DOB0606	MANSCHET		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.0	IPAS	

Plan-Vorgänge anlegen

306 / 320 (IPAS__A1) Plan-Vorgänge <- (ZBESCH) Beschreibung

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0406, Šivajte manšete

Tabelle | Einflußgrößen | Beschreibung/Formel

Vorgang	Nachweis	Seite	Nr	o	MvE	MvS	Te	Mw	Z	A	Bm	ZB	KM	MG	Definition	Regeln	Inhalt	Beginn	Ende	Be
DOB0403	IPAS																Nähvorga	Nähvorgang star	Faden ist abges	
DOB0404	IPAS																Nähvorga	Nähvorgang star	Faden ist abges	
DOB0405	IPAS																Nähvorga	Nähvorgang star	Faden ist abges	
DOB0406	IPAS																	ng star	Faden ist abges	
DOB0501	IPAS																	greife	Vorderteil loslas	
DOB0502	IPAS																	greife	Vorderteil loslas	
DOB0503	IPAS																	greife	Vorderteil loslas	
DOB0504	IPAS																	greife	Vorderteil loslas	
DOB0505	IPAS																	greife	Vorderteil loslas	
DOB0506	IPAS																	te greif	Manschette losla	
DOB0601	IPAS																	Bock a	Kiste loslassen	
DOB0602	IPAS																Teile von	Teile vom Bock a	Kiste loslassen	
DOB0603	IPAS																Teile von	Teile vom Bock a	Kiste loslassen	
DOB0604	IPAS																Teile von	Teile vom Bock a	Kiste loslassen	
DOB0605	IPAS																Teile von	Teile vom Bock a	Kiste loslassen	
DOB0606	IPAS																Teile von	Teile vom Bock a	Kiste loslassen	

Zusatzfelder
- **Kennung für Taktbearbeitung**
- **Arbeitsgangklasse**
- **Betriebsmittelbezeichnung**
- **Zusatzausstattung**

Betriebsmittel
- **Kennzeichen für Messpunkte**
- **Materialgruppe**

in der Datei Planvorgänge

308 / 320 (IPAS__A1) Plan-Vorgänge <- (NACHWEIS) Zeit-Nachweis

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle | Einflußgrößen | Beschreibung/Formel

Zart	P	PZNR	R	E	Eht	K	E-Tabelle	Formel	Nachweis	Seite	Nr	o	MvE	MvS	Te	Mw	Z	A	Bm	ZB	KM	MG	Definition	Regeln	Inhalt
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				
TB				F	MIN																				

306 / 320

Betriebsmittel-Gruppen

Bm	BmGr	Beschreibung	Beschreibung
AD	29	APARAT ZA VSTAVLJANJE DRUKERJEV	DRUCKEREINSATZ
LK	31	LIKALNA MIZA - KONČNO LIKANJE	FINISCH BÜGELN
LM	30	LIKALNA MIZA - MEDFAZNA	ZWISCHEN BÜGELN
LR	32	LIKALNA PREŠA ZA LIKANJE ROBOV	KANTENPRESSE
M			CH - HANDARBEIT
N			HNELLNÄHER-NUR UNTERTRAN.
N			HNELLNÄHER
R			RKBANK
S			NKTRIEGELMASCHINE
SC	18	SPECIALNI STROJ ZA ČEZŠIVANJE - CC	CONTI COMPLETT
SD	16	SPECIALNI STROJ ZA ČEZŠIVANJE -DVOIGLOVKA 6,4 mm	ZWEINADELMASCHINE 6,4 mm
SG	21	SPECIALNI STROJ ZA IZDELAVO GUMBNIC	KNOPFLOCHMASCHINE
SGS	27	SPECIALNI STROJ ZA PRIŠIVANJE GUMBOV - STRANSKI	KNÖPFEEINNÄHEN - von Seite
SO	02	SPECIALNI STROJ ZA OBŠIVANJE -3 NITNA	OVERLOCK

Betriebsmittel für Plan-Vorgang auswählen

PRIMARY | OK | Abbr

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle | Einflußgrößen | Beschreibung/Formel

Vorgang	Gruppe	Kostenstelle	Beschreibung	Zart	P	PZNR	R	E	Eht	K	E-Tabelle	Formel	Nachweis	Seite
DOB0403	ÄRMEL		Ärmelnaht schließen	TB				F	MIN			TE=0.71	IPAS	
DOB0404	KRAGEN		Kragen nähen	TB				F	MIN			TE=0.71	IPAS	
DOB0405	ENDMONT		Bluse endfertigen	TB				F	MIN			TE=(0.71	IPAS	
DOB0406	MANSCHET		Manschetten nähen	TB				F	MIN			TE=0.71	IPAS	
DOB0501	VORDERT		Vorderteil ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE= 0.16	IPAS	
DOB0502	RÜCKENT		Rückenteil ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE=0.16	IPAS	
DOB0503	ÄRMEL		Ärmelteil ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE=0.16	IPAS	
DOB0504	KRAGEN		Kragen ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE=0.16	IPAS	
DOB0505	ENDMONT		Bluse auf Bügel hängen	TB				F	MIN			TE=0.46	IPAS	
DOB0506	MANSCHET		Manschetten ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE=0.15	IPAS	
DOB0601	VORDERT		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE= 1.10	IPAS	
DOB0602	RÜCKENT		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.10	IPAS	
DOB0603	ÄRMEL		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.10	IPAS	
DOB0604	KRAGEN		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.10	IPAS	
DOB0605	ENDMONT		Bluse an Hängeförderer	TB				F	MIN			TE=0.45	IPAS	
DOB0606	MANSCHET		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.0	IPAS	

306 / 320 (IPAS__A1) Plan-Vorgänge <- (ZBESCH) Beschreibung

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle **Einflußgrößen** Beschreibung/Formel

Nr	Beschreibung	Eht	Kurzbez	D	K	V	R	Prüf	Tabelle	E-Prot
1	Kragennaht	mm	KraLg	0				65 - 370		
2	Stoffgruppe 1 = BW 2 = Wirk 3 = Satin	S_Kl	Sto_Kl	0						

Definierte Einflußgrößen für diesen Plan-Vorgang zur Formelberechnung

1 / 2 (IPAS__AE) Einflußgrößen <- (NR) Laufende-Nummer

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle **Einflußgrößen** Beschreibung/Formel

Nr	Beschreibung	Eht	Kurzbez	D	K	V	R	Prüf	Tabelle	E-Prot
1	Kragennaht	mm	KraLg	0				65 - 370		
2	Stoffgruppe 1 = BW 2 = Wirk 3 = Satin	S_Kl	Sto_							

Mit Dbl-Click können Sie alle bisher verwendeten Einflußgrößen anzeigen

1 / 2 (IPAS__AE) Einflußgrößen <- (KURZ) Einflußgrößen-Kurzbezeichnung

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle **Einflußgrößen** Beschreibung/Formel

Nr	Beschreibung	Eht	Kurzbez	D	K	V	R	Prüf	Tabelle	E-Prot
1	Kragennaht									
2	Stoffgruppe 1 = BW 2 = Wi									

1 / 2

Einflußgrößen-Tab

Kurzbez	Nr	Beschreibung	Beschreibung	Eht	D	K	V	R
Dol_obs	1	Dolžina obšivanja 1 podlistka	Versäuberungslänge für 1 Besatz	cm	0	K		
Dol_obs	2	Dolžina obšivanja za 1 podrazporek	Versäuberungslänge für 1 Unterschlitz	cm	0	K		
Elas_pas	1	Elastika v pasu: 1 - da, 2 - ne	Elastizität in der Taille: 1 - ja, 2 - nein	RAZ	0	K		
KenaLg	1	Dolžina šiva v kleti	Kellernahtlänge	mm	0			
Kr_podl	1	Krilo s podlogo:	Rock mit Futter: 1 - ja, 2 - nein	RAZ	0	K		
KraLg	1	Ovratni šiv	Kragennaht	mm	0			
ManLg	1	Manšeten ??šiv	Manschettennaht	mm	0			
Obl_pasu	1	Oblika pasu: 1-ravna, 2-polkrožna	Bundform: 1 - gerade, 2 - halbkreisig	RAZ	0	K		
Obl_siva	1	Oblika šiva: 1 - ravna, 2 - polkrožna	Nahtform: 1 - gerade, 2 - halbkreisig	RAZ	0	K		
Pas_pris	1	Pas prišit na del: 1 - da, 2 - ne	An das Teil angenähter Gürtel: 1 - ja, 2 - nei	RAZ	0	K		
PasLg	1	Dolžina cevi	Paspellänge	mm	0			
QNaht	1	Šivanje nad šivi (pristop)	Naht über Nähte (Ansatz)	Stck	0			
St_delov	1	Število delov za 1 izdelek	Anzahl die Teilen für 1 Artikel	ST	0	K		
St_delov	2	Število obšivanih delov za 1 izdelek	Anzahl die Versäuberteteile für 1 Artikel	ST	0	K		

Bisher verwendeten Einflußgrößen anzeigen

PRIMARY OK Abbr

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle **Einflußgrößen** Beschreibung/Formel

Nr	Beschreibung	Eht	Kurzbez	D	K	V	R	Prüf	Tabelle	E-Prot
1	Kragennaht	mm	KraLg	0				65 - 370		
2	Stoffgruppe 1 = BW 2 = Wirk 3 = Satin	S_Kl	Sto_Kl	0						

1 / 2 (IPAS__AE) Einflußgrößen <- (D) Dezimal-Stellen

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle | Einflußgrößen | **Beschreibung/Formel**

Beschreibung

Beginn: Nähvorgang starten

Inhalt:
Nähvorgang starten
Automat ist voreingestellt,
Nähvorgang wird gestartet,
Anfangverriegelung, Naht je nach Einflußgrößen,
Endeverriegelung, autom. Fadenabschneider

(Blob)

Ende: Faden ist abgeschnitten

Begrenzung:

Bearbeiter: Erst.-Datum: Änd.-Datum:

Formel/Tabelle E-Tab

```
TE=0.71748+0.0031271*KraLg+0.14231*Sto_Kl
```

Beschreibung des Plan-Vorganges und der Berechnungsformel

306 / 320 (IPAS__A1) Plan-Vorgänge <- (BEGINN) Beginn Meßpunkt

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei | Bearbeiten | Optionen | Fenster | Tools | Hilfe

- Kopieren
- Einfügen
- Bewegen
- Datensatz
- Suchen / Ersetzen
- Umbenennen
- Tabelle
- Einzel-Satz kopieren
- Satzstruktur verschieben
- Sätze Kopieren (markieren)
- Sätze Löschen (markieren)
- Sätze Verschieben (markieren)
- kopieren in Zwischenablage
- Bild-Eingabe
- HTML-Eingabe
- Berechnen
- Lesezeichen -> Auswahl
- Memo RTF zu Text
- Satz-Sperren
- Datenkodierung
- Slowenisch
- • Deutsch

Sprachanzeige einstellen

/Formel

schreibung	Zart	P	PZNR	R	E	Eht	K	E-Tabelle	Formel	Nachweis	Seite
melnaht schließen	TB				F	MIN			TE=0.71	IPAS	
agen nähen	TB				F	MIN			TE=0.71	IPAS	
se endfertigen	TB				F	MIN			TE=(0.71	IPAS	
nschetten nähen	TB				F	MIN			TE=0.71	IPAS	
rderteil ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE= 0.16	IPAS	
ckenteil ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE=0.16	IPAS	
melteil ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE=0.16	IPAS	
agen ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE=0.16	IPAS	
se auf Bügel hängen	TB				F	MIN			TE=0.46	IPAS	
nschetten ablegen (Bock)	TB				F	MIN			TE=0.15	IPAS	
ftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE= 1.10	IPAS	
ftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.10	IPAS	
ftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.10	IPAS	
ftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.10	IPAS	
se an Hängeförderer	TB				F	MIN			TE=0.45	IPAS	
ftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN			TE=1.0	IPAS	

(IPAS__A1) Plan-Vorgänge <- (ZBESCH) Beschreibung

PRIMAR

Inhalt

1. Aufgabenstellung
2. Definition der Anforderungen
3. Zeitwirtschaft
4. Arbeitsplanung/Taktplanung
5. Auftragsplanung und Bündelkarten-Generierung
6. BDE-Datenerfassung (Fertigmeldung)
7. Auswertungen
8. Legeplanverwaltung

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle | Einflußgrößen | Beschreibung/Formel

Vorgang	Gruppe	Kostenstelle	Beschreibung	Beschreibung	Zart	P
DOB0403	ÄRMEL		Zaprite šiv rokava	Ärmelnaht schließen	TB	
DOB0404	KRAGEN		Šivajte ovratnik	Kragen nähen	TB	
DOB0405	ENDMONT		Dokoncanje bluze	Bluse endfertigen	TB	
DOB0406	MANSCHET		Šivajte manšete	Manschetten nähen	TB	
DOB0501	VORDERT		Odložite sprednji del	Vorderteil ablegen (Bock)	TB	
DOB0502	RÜCKENT		Odložite zadnji del	Rückenteil ablegen (Bock)	TB	
DOB0503	ÄRMEL		Odložite del rokava (buck)	Ärmelteil ablegen (Bock)	TB	
DOB0504	KRAGEN		Sleci ovratnik	Kragen ablegen (Bock)	TB	
DOB0505	ENDMONT		Viseca bluza na obe		TB	
DOB0506	MANSCHET		Sleci manšete (dola		TB	
DOB0601	VORDERT		Dokoncajte delo in g		TB	
DOB0602	RÜCKENT		Dokoncajte delo in g		TB	
DOB0603	ÄRMEL		Dokoncajte delo in g		TB	
DOB0604	KRAGEN		Dokoncajte delo in ga premaknite na pas	Auftrag abschließen auf Band schieben	TB	
DOB0605	ENDMONT		Bluza na transportnem traku	Bluse an Hängeförderer	TB	
DOB0606	MANSCHET		Dokoncajte delo in ga premaknite na pas	Auftrag abschließen auf Band schieben	TB	

Plan-Vorgänge
2 sprachige
Beschreibungstexte

306 / 320 (IPAS__A1) Plan-Vorgänge <- (BESCH) Beschreibung

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle **Einflußgrößen** Beschreibung/Formel

Nr	Beschreibung	Beschreibung	Eht	Kurzbez	D	K	V	R	Prüf	Tabelle	E-Prot
1	Ovratni šiv	Kragennaht	mm	KraLg	0				65 - 370		
2	Skupina tkanin 1 = BW 2 = pleten 3 = saten	Stoffgruppe 1 = BW 2 = Wirk 3 = Satin	S_Kl	Sto_Kl	0						

1 / 2 (IPAS__AE) Einflußgrößen <- (KURZ) Einflußgrößen-Kurzbezeichnung

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: DOB0404, Šivajte ovratnik

Tabelle **Einflußgrößen** Beschreibung/Formel

Nr	Beschreibung	Beschreibung	Eht	Kurzbez	D	K	V	R	Prüf	Tabelle	E-Prot
1	Ovratni šiv										
2	Skupina tkanin 1 = BW 2 = p										

1 / 2

Einflußgrößen-Tab

Kurzbez	Nr	Beschreibung	Beschreibung	Eht	D	K	V	R
Dol_obs	1	Dolžina obšivanja 1 podlistka	Versäuberungslänge für 1 Besatz	cm	0	K		
Dol_obs	2	Dolžina obšivanja za 1 podrazporek	Versäuberungslänge für 1 Unterschlitz	cm	0	K		
Elas_pas	1	Elastika v pasu: 1 - da, 2 - ne	Elastizität in der Taille: 1 - ja, 2 - nein	RAZ	0	K		
KenaLg	1	Dolžina šiva v kleti	Kellernahtlänge	mm	0			
Kr_podl	1	Krilo s podlogo: 1 - da, 2 - ne	Rock mit Futter: 1 - ja, 2 - nein	RAZ	0	K		
KraLg	1	Ovratni šiv	Kragennaht	mm	0			
ManLg	1	Manšeten		mm	0			
Obl_pasu	1	Oblika pas		RAZ	0	K		
Obl_siva	1	Oblika šiv		RAZ	0	K		
Pas_pris	1	Pas prišit	nei	RAZ	0	K		
PasLg	1	Dolžina ce		mm	0			
QNaht	1	Šivanje na		Stck	0			
St_delov	1	Število delov za 1 izdelek	Anzahl die Teilen für 1 Artikel	ST	0	K		
St_delov	2	Število obšivanih delov za 1 izdelek	Anzahl die Versäuberteteile für 1 Artikel	ST	0	K		

PRIMARY OK Abbr

Auswahl-Tabelle der bisher verwendeten Einflußgrößen

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- BDE-Datenerfassung
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Zusatz-Dateien
- Druck
- Grafik
- miniDat
- IpasMobil
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

Betriebsmittel-Gruppen anlegen

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Bm: AD BmGr: 29

Betriebsmittel-Gruppen

Bm	BmGr	Beschreibung	Beschreibung	zv %
AD	29	APARAT ZA VSTAVLJANJE DRUKERJEV	DRUCKEREINSATZ	8,0
LK	31	LIKALNA MIZA - KONČNO LIKANJE	FINISCH BÜGELN	8,0
LM	30	LIKALNA MIZA - MEDFAZNA	ZWISCHEN BÜGELN	8,0
LR	32	LIKALNA PREŠA ZA LIKANJE ROBOV	KANTENPRESSE	8,0
MR	35	DELOVNA MIZA	TISCH - HANDARBEIT	8,0
N	05	NAVADNI STROJ - SAMO SPODNJI TRANSPORT	SCHNELLNÄHER-NUR UNTERTRAN.	10,0
NS	04	NAVADNI STROJ - IGELNI IN SPODNJI TRANSPORT	SCHNELLNÄHER	10,0
R	40	SPECIALNI STROJ ZA IZDELAVO ZANKIC - ŠLING	WERKBANK	10,0
SB	24	SPECIALNI STROJ ZA IZDELAVO ZAPOROV ZNOTRAJ	PUNKTRIEGELMASCHINE	10,0
SC	18	SPECIALNI STROJ ZA ČEZŠIVANJE - CC	CONTI COMPLETT	10,0
SD	16	SPECIALNI STROJ ZA ČEZŠIVANJE -DVOIGLOVKA 6,4 mm	ZWEINADELMASCHINE 6,4 mm	12,0
SG	21	SPECIALNI STROJ ZA IZDELAVO GUMBNIC	KNOPFLOCHMASCHINE	10,0
SGS	27	SPECIALNI STROJ ZA PRIŠIVANJE GUMBOV - STRANSKI	KNÖPFEEINNÄHEN - von Seite	10,0
SO	02	SPECIALNI STROJ ZA OBŠIVANJE -3 NITNA	OVERLOCK	10,0
SS	01	SPECIALNI STROJ ZA SESTAVO IN OBŠIVANJE - 5 NITNA	SAFETY	10,0
SŠ	20	SPECIALNI STROJ ZA SKRITO POŠIVANJE DOLŽIN (STRO.)	STAFIERMASCHINE	10,0
SU	03	SPECIALNI STROJ ZA OBŠIVANJE - OZKA	OVERLOCK 2mm	10,0
SV	08	SPECIALNI STROJ Z VERIÄNIM VBODOM	KETTENSTICH	8,0

1 / 18 (IPASPPBM) Betriebsmittel-Gruppen <- (A_BM) Betriebsmittel

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- BDE-Datenerfassung
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Zusatz-Dateien
- Druck ›
- Grafik
- miniDat ›
- IpasMobil ›
- Import ›
- Export ›
- Excel Einstellungen ›
- Beenden

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Kost: 110 Bereich: Zuschnitt

Kostenstellen

Kost	Bereich	Bezeichnung	Werker	Teil-K	Fix-K	zv %	zer %	Sonst.	Min/Tag	Inventar-Nr.	Baujahr
110	Zuschnitt	Zuschnitt				8,0					
120	Fixieren	Fiexieren				8,0					
130	Einrichten	Einrichtung				6,0					
200	Naeherei	Naeherei				8,0					
211	Gruppe11	Skupina 11				8,0					
212	Gruppe12	Skupina 12				8,0					
213	Gruppe13	Skupina 13				8,0					
214	Gruppe14	Skupina 14				8,0					
215	Gruppe15	Skupina 15				8,0					
221	Gruppe21	Skupina 21				8,0					
222	Gruppe22	Skupina 22				8,0					
223	Gruppe23	Skupina 23				8,0					
224	Gruppe24	Skupina 24				8,0					
225	Gruppe25	Skupina 25				8,0					
230	Sonstiges	Sonstiges				8,0					
231	Springer	Springer				8,0					
232	Training	Trainingsgruppe				8,0					

1 / 20 (IPASPLK0) Kostenstellen <- (KGRUPPE) Kostenstelle

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- BDE-Datenerfassung
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Zusatz-Dateien
- Druck
- Grafik
- miniDat
- IpasMobil
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

Arbeits-Planung durchführen

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswe

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	Aa	aP	PERS	GTE	Zu %	Modell	Farbe	v	Firma	Saison	Ko	Schnitt	Bearbeiter
0123_Jacke_4321	JACKEN	Jacke Näherei (Deutsch)			0,00	27		12345				KLEID			Stech
0123_Jacke_4321_T	JACKEN	Jacke Näherei (Deutsch)			7,00	38		12345				KLEID			Stech
41292_407_T	Obleka				1,00	99		41292				407		29913	Kurbos Ant
41295_407_T	Obleka	DIE SEIDE			1,00	80	5	41295				407		29524	Kurbos Ant
41297_407_T	Obleka				1,00	138		41297				407		29724	Kurbos Ant
60213_457_T	Jakna	Pelzsammlung in der Nahtkante.			2,00	164	70	60213				457		26670	Kurbos Ant
61278_407_11a_T	Jakna	Korrekturnorm (Manschetten) -SK-12			1,00	219		61278				407		26124	Melita+Rer
61278_407_a_TT	Jakna	Korrektur-Norm (Manschetten) -SK-1			1,00	219		61278				407		26124	Melita+Rer
61310_407_T	Jakna				1,00	178		61310				407		26202	Renata
61330_407_11_T	Jakna	GRUPPE: 12 (11 ARBEITNEHMER)			1,00	171		61330				407		26330	Renata +M
61333_407_T	Jakna				4,00	138		61333				407		26515	Renata
70212_457_T	Krilo-GR	Flügelsammlung - NÄHEN SATINSTF			1,00	113	70	70212				457		27262	Potičnik Id
70219_457_T	Krilo-GR	Flügelsammlung			9,00	83	40	70219				457		27758	Bratkovič N

1 / 21 (IPASPL01) Arbeitspläne <- (ABL_NR) Arbeitsplan - Nummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 90711641

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne | **Arbeitsplan** | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswe

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	Personen
0123_Jacke_4321	JACKEN	Jacke Näherei	0,00

Modell	Saison	Schnitt	Kollektion	Zuschlag
12345	KLEID			

Bearbeiter	Erst.-Datum	Änderung	Menge	von	bis	Kostenstelle	Inhalt	Änderungen
Stech	01.09.200		1				(Memo	(Memo)

Var-Definition _GR
Basis-Daten
Menge/Jahr
Grafik (*.bmp (Blob)
Dlg-G. (*.bmp (Blob)
Dlg-Definition (Memo)

Eht	D	Kurzbez	Beschreibung
Kl_M	0	32	Größe
Kl_M	0	34	Größe
Kl_M	0	36	Größe
Kl_M	0	38	Größe
Kl_M	0	40	Größe

Arbeitsplan-Kopfangaben bearbeiten

Name = Wert
32=
34=
36=
(Memo)
Variante

Bild-Datei	Video-Datei	Text-Datei
Jacke		

1 / 22 (IPASPL01) Arbeitspläne <- (ABL_NR) Arbeitsplan - Nummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
10	0				Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	3,13710	6,69	31,93	1
10	10			11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
10	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2
10	30			11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2
10	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2
10	50			11_005	Rückenteil ablegen (Bock)	B							1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	2
10	60			11_006	Auftrag abschließen auf Band schiebe								1,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	2
20	0				Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	3,45115	6,37	35,13	1
20	[illegible]			[illegible]	[illegible]g empfangen und vorbereiten								1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
20	[illegible]			[illegible]	[illegible]teile aufnehmen und sortieren								1,00	1,00	0,33048	0,00000	0,00	0,00	2
20	[illegible]			[illegible]	[illegible]hette einnähen								1,00	1,00	0,60480	0,00000	0,00	0,00	2
20	40			13_004	Ärmelnaht schließen								1,00	1,00	0,97751	0,00000	0,00	0,00	2
20	50			13_005	Ärmelteil ablegen (Bock)								1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	2

Arbeitsgang - Positionen und Folgen anlegen und bearbeiten

1 / 42 (IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitt

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne | Arbeitsplan | **Arbeitsgänge** | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
10	0												1,00	1,00	0,00000	6,15465	0,00	150,96	1
10	10		5	D			AD						0,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
10	20		5	D									0,00	2,00	0,66096	0,00000	0,00	0,00	2
10	30		5	D									0,00	2,00	1,20960	0,00000	0,00	0,00	2
10	40		5	DO									0,00	2,00	2,56981	0,00000	0,00	0,00	2
10	50		5	DOB0503	Ärmelteil ablegen (Bock)								0,00	2,00	0,35186	0,00000	0,00	0,00	2
10	60		5	DOB0603	Auftrag abschließen auf Band schiebe								0,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	2
20	0				Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	3,13710	6,69	31,93	1
20	10			11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
20	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2
20	30			11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2
20	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2
20	50			11_005	Rückenteil ablegen (Bock)	B							1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	2

Kennung für Taktbearbeitung eingeben

Durch Doppel-Click erscheint ein Auswahlfenster mit den zulässigen Angaben

1 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (AFS) Kennung für Taktbearbeitung

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitl

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgä

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschre	(%)	m
10	0				Zuschne	150,96	1
10	10		5	DOB0103	Auftrag	0,00	2
10	20		5	DOB0203	Ärmelte	0,00	2
10	30		5	DOB0303	Mansch	0,00	2
10	40		5	DOB0403	Ärmelna	0,00	2
10	50		5	DOB0503	Ärmelte	0,00	2
10	60		5	DOB0603	Auftrag	0,00	2
20	0				Mansch	31,93	1
20	10			11_001	Auftrag	0,00	2
20	20			11_002	Rückent	0,00	2
20	30			11_003	Abnähe	0,00	2
20	40			11_004	Kellerna	0,00	2
20	50			11_005	Rückent	0,00	2

Kennung für Taktbearbeitung

```
0 'Nähen
1 'Zwischenbügeln
2 'Finischbügeln
3 'Bündel fertig
4 'spätere Ausführung
5 'Zuschnitt
6 'Fixieren
7 '
8 '
9 'Zusatz-Arbeitsgang (ohne Zuschnitt-Behandlung)
```

OK Abbrechen 1 / 10

1 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (AFS) Kennung für Taktbearbeitung

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitl

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
10	0		5		Zuschneiden								1,00	1,00	0,00000	6,15465	0,00	150,96	1
10	10		5	DOB0103	Auftrag empfangen		AD						0,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
10	20		5	DOB0203	Ärmelteile aufnehmen								0,00	2,00	0,66096	0,00000	0,00	0,00	2
10	30		5	DOB0303	Manschette einnähen								00	2,00	1,20960	0,00000	0,00	0,00	2
10	40		5	DOB0403	Ärmelnaht schließen								00	2,00	2,56981	0,00000	0,00	0,00	2
10	50		5	DOB0503	Ärmelteil ablegen (Bock)								0,00	2,00	0,35186	0,00000	0,00	0,00	2
10	60		5	DOB0603	Auftrag abschließen auf Band schiebe								0,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	2
20	0				Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	3,13710	6,69	31,93	1
20	10			11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
20	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2
20	30			11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2
20	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2
20	50			11_005	Rückenteil ablegen (Bock)	B							1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	2

Betriebsmittel auswählen

2 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (A_BM) Betriebsmittelbezeichnung

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitt

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113.72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58.94 Te 27 31.67

Arbeitspläne Arbeitsplan Arb

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	B
10	0		5		Z
10	10		5	DOB0103	A
10	20		5	DOB0203	Ä
10	30		5	DOB0303	N
10	40		5	DOB0403	Ä
10	50		5	DOB0503	Ä
10	60		5	DOB0603	A
20	0				N
20	10			11_001	A
20	20			11_002	F
20	30			11_003	A
20	40			11_004	K
20	50			11_005	F

2 / 49

Pos Takt ESBTA

Betriebsmittel-Gruppen

Bm	BmGr	Beschreibung	zv %
AD	29	DRUCKEREINSATZ	8,0
LK	31	FINISCH BÜGELN	8,0
LM	30	ZWISCHEN BÜGELN	8,0
LR	32	KANTENPRESSE	8,0
MR	35	TISCH - HANDARBEIT	8,0
N	05	SCHNELLNÄHER-NUR UNTERTRAN.	10,0
NS	04	SCHNELLNÄH	10,0
R	40	WERKBANK	10,0
SB	24	PUNKTRIEGE	10,0
SC	18	CONTI COMPLETT	10,0
SD	16	ZWEINADELMASCHINE 6,4 mm	12,0
SG	21	KNOPFLOCHMASCHINE	10,0
SGS	27	KNÖPFEEINNÄHEN - von Seite	10,0
SO	02	OVERLOCK	10,0
SS	01	SAFETY	10,0

Betriebsmittel-Datei

PRIMARY OK Abbr

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
10	0		5		Zuschneiden								1,00	1,00	0,00000	6,15465	0,00	150,96	1
10	10		5	DOB0103	Auftrag empfangen		AD						0,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
10	20		5	DOB0203	Ärmelteile aufnehmen								0,00	2,00	0,66096	0,00000	0,00	0,00	2
10	30		5	DOB0303	Manschette einnähen								0,00	2,00	1,20960	0,00000	0,00	0,00	2
10	40		5	DOB0403	Ärmelnaht schließen								0,00	2,00	2,56981	0,00000	0,00	0,00	2
10	50		5	DOB0503	Ärmelteil ablegen (Bock)								0,00	2,00	0,35186	0,00000	0,00	0,00	2
10	60		5	DOB0603	Auftrag abschließen auf Band schiebe								0,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	2
20	0				Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	3,13710	6,69	31,93	1
20	10			11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
20	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2
20	30			11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2
20	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2
20	50			11_00	(Bock)	B							1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	2

Plan-Vorgang auswählen

12 / 49 (IPASPL 11) Positionsdatei <- (VORGANG) Vorgang

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitl

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113.72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58.94 Te 27 31.67

Arbeitspläne Arbeitsplan Arb

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	B
10	0		5		Z
10	10		5	DOB0103	A
10	20		5	DOB0203	Ä
10	30		5	DOB0303	N
10	40		5	DOB0403	Ä
10	50		5	DOB0503	Ä
10	60		5	DOB0603	A
20	0				N
20	10			11_001	A
20	20			11_002	R
20	30			11_003	A
20	40			11_004	K
20	50			11_005	R

12 / 49

Pos Takt ESBTA

Plan-Vorgänge

Vorgang	Gruppe	Kostenstelle	Beschreibung	Zart	P	PZNR	R	E	Eht	K	E-
10982	Blazer		bindet Fäden 1x Pair-Pull-Fäden	TB							
10983	Blazer		bindet Fäden 2x Pair-Pull-Fäden	TB							
11_001	J_RÜCKEN		Auftrag empfangen und vorbereiten	TB				F	MIN		
11_002	J_RÜCKEN		Rückenteil aufnehmen	TB				F	MIN		
11_003	J_RÜCKEN		Abnäher einnähen	TB				F	MIN		
11_004	J_RÜCKEN		Kellernaht mit Führung nähen	TB				F	MIN		
11_005	J_RÜCKEN		Rückenteil ablegen (Bock)	TB				F	MIN		
11_006	J_RÜCKEN		Auftrag abschließen auf Band schieben	TB				F	MIN		
11139	Blazer		gliha näht 2x par	TB							
11141	Blazer		cvika 1x par	TB							
11164	Blazer		erkannt, Seitennaht, 3 Knöpfe umwickelt	TB							
11165	Blazer		erkannt, Naht an der Seite, 4 Knöpfe umwickelt	TB							
11176	Blazer		Stich 1 Anti-Knopf-Handbuch - Hals	TB							
11178	Blazer		4 Ringe markieren	TB							

PRIMARY OK Abbr

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
10	0		5		Zuschneiden								1,00	1,00	0,00000	6,15465	0,00	150,96	1
10	10		5	DOB0103	Auftrag empfangen		AD						0,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
10	20		5	DOB0203	Ärmelteile aufnehmen								0,00	2,00	0,66096	0,00000	0,00	0,00	2
10	30		5	DOB0303	Manschette einnähen								0,00	2,00	1,20960	0,00000	0,00	0,00	2
10	40		5	DOB0403	Ärmelnaht schließen								0,00	2,00	2,56981	0,00000	0,00	0,00	2
10	50		5	DOB0503	Ärmelteil ablegen (Bock)								0,00	2,00	0,35186	0,00000	0,00	0,00	2
10	60		5	DOB0603	Auftrag abschließen auf Band schiebe								0,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	2
20	0				Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	3,13710	6,69	31,93	1
20	10			11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
20	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2
20	30			11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2
20	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2
20	50			11_005	Rückenteil ablegen (Bock)	B							1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	2

12 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (VORGANG) Vorgang

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Split

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge **Arbeitsgang** ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m	Trs	Trg	Teg
20	10			11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,
20	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,
20	30			11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,
20	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,

20 | 40 | 11_004 | Kellernaht mit Führung nähen | 1,00 | 0,00 | 0,97032

Kost 200
Naeherei
Zeitart TB
(Blob)
Standardtext

Bemi-Bez
Zus-Bemi
Messpunkt
M-Gruppe
Nachweis IPAS

Beschreibung	Eht	D
Kellernahtlänge	cm	0
Stoffgruppe 1 BW 2 Wirk 3 Satin	Kl_M	0
Design 1 UNI 2 Bunt 3 Muster (Karo)	Kl_D	0

Nr	Name	Wert
1	LgKena	80
2	Mat	1
3	Design	1

(MEMO) (MEMO)

Šivajte kletni šiv z vodilom

Nähvorgang starten
Automat ist voreingestellt, Nähvorgang wird gestartet, Anfangverriegelung, Naht je nach Einflußgrößen, Endeverriegelung, autom. Fadenabschneider
Maschine ist für die einzelnen Stoffarten vorbereitet, Schwierigkeitsgrad der

1 / 3 (IPAS_31) <- (EWERT) Wert

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Split

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge **Arbeitsgang** ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m	Trs	Trg	Teg
20	10			11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,
20	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,
20	30			11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,
20	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,

20 | 40 | 11_004 | Kellernaht mit Führung nähen | 1,00 | 0,00 | 0,97032

Kost 200 | Naeherei

Zeitart TB | (Blob)

Standardtext

Bemi-Bez
Zus-Bemi
Messpunkt
M-Gruppe
Nachweis IPAS

Beschreibung	Eht	D
Kellernahtlänge	cm	0
Stoffgruppe 1 BW 2 Wirk 3 Satin	Kl_M	0
Design 1 UNI 2 Bunt 3 Muster (Karo)	Kl_D	0

Nr	Name	Wert
1	LgKena	80
2	Mat	1
3	Design	1

Klassifizierende Einflußgrößen können mit Doppel-Click aus einer Tabelle ausgewählt

Šivajte kletni šiv z vodilom

Nähvorgang starten
Automat ist voreingestellt,
Nähvorgang wird gestartet,
Anfangverriegelung, Naht je
nach Einflußgrößen,
Endeverriegelung, autom.
Fadenabschneider
Maschine ist für die einzelnen
Stoffarten vorbe-
eitet, Schwierigkeitsgrad der

3 / 3 (IPAS_31) <- (EWERT) Wert

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Split!

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgäng

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	Trg	Teg
20	10			11_001	Auftrag empfa	0,00	0,
20	20			11_002	Rückenteil auf	0,00	0,
20	30			11_003	Abnäher einnä	0,00	0,
20	40			11_004	Kellernaht mit	0,00	0,

20 40 11_004 Kellernaht mit F

Kost 200
Zeitart TB
Standardtext
Bemi-Bez
Zus-Bemi
Messpunkt
M-Gruppe
Nachweis IPAS

Beschreibung
Kellernahtlänge
Stoffgruppe 1 BV
Design 1 UNI 2 Bu

Šivajte kletni šiv

Design, Oblika 1 UNI 2 barvni 3 vzorci (karirasti)

1

```
1  'Uni
2  'Bunt
3  'Muster (z.B. Karo)
```

Auswahl der klassifizierenden Einflußgrößen

OK Abbrechen

3 / 3 (IPAS_31) <- (EWERT) Wert

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Split

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | **Arbeitsgang** | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m	Trs	Trg	Teg
20	10			11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,
20	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,
20	30			11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,
20	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2	0,00	0,00	0,

20 | 40 | 11_004 | Kellernaht mit Führung nähen | 1,00 | 0,00 | 0,97032

Kost 200
Naeherei
Zeitart TB
(Blob)
Standardtext

Bemi-Bez
Zus-Bemi
Messpunkt
M-Gruppe
Nachweis IPAS

Beschreibung	Eht	D
Kellernahtlänge	cm	0
Stoffgruppe 1 BW 2 Wirk 3 Satin	Kl_M	0
Design 1 UNI 2 Bunt 3 Muster (Karo)	Kl_D	0

Nr	Name	Wert
1	LgKena	80
2	Mat	1
3	Design	1

(MEMO) (MEMO)

Šivajte kletni šiv z vodilom

Nähvorgang starten
Automat ist voreingestellt,
Nähvorgang wird gestartet,
Anfangverriegelung, Naht je
nach Einflußgrößen,
Endeverriegelung, autom.
Fadenabschneider
Maschine ist für die einzelnen
Stoffarten vorbe-
reitet, Schwierigkeitsgrad der

3 / 3 (IPAS__31) <- (EWERT) Wert

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Split

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne | **Arbeitsplan** | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswe

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	Personen
0123_Jacke_4321	JACKEN	Jacke Näherei	0,00

Modell	Saison	Schnitt	Kollektion	Zuschlag
12345	KLEID			

Bearbeiter	Erst.-Datum	Änderung	Menge	von	bis	Kostenstelle	Inhalt	Änderungen
Stech	01.09.200		1				(Memo	(Memo)

Var-Definition
Basis-Daten
Menge/Jahr
Grafik (*.bmp (Blob)
Dlg-G. (*.bmp (Blob)
Dlg-Definition (Memo)

Eht	D	Kurzbez	Beschreibung

Name = Wert

(Memo)

Variante

Bild-Datei | Video-Datei | Text-Datei

1 / 21 (IPASPL01) Arbeitspläne <- (ABL_NR) Arbeitsplan - Nummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne **Arbeitsplan** Arbeitsgä

Arbeitsplan 0123_Jacke_4321 Gruppe JACKEN Bes Jac

Modell 12345 Saison KLEID Schni

Bearbeiter Stech Erst.-Datum 01.09.200 Änderun

Var-Definition
Basis-Daten
Menge/Jahr
Grafik (*.bmp (Blob)

Eht D Kurz

Bild-Datei

Druckvorschau aufrufen

Druckformulare auswählen

1	PAPLPOS	Arbeitsplan mit Ausgabe der Positionen
	ESBTAKT	d ESCTAKT1
	ESBTAK	ebnis Zusammenfassung + Einzelwerte EP
	ESBTAK	kalkulationsplan
	ESBTAK	ebnis Zusammenfassung + Einzelwerte EP
	ESCTADE	Taktplan Ergebnis Zusammenfassung + Einzelwerte EP
	ESCTAKT1	Taktplan Ergebnis Zusammenfassung + Einzelwerte EP
	KARTE	Arbeitsplan-Karte
	KARTE3	Arbeitsplan-Karte 3 Karten / Seite
	MAPLFOLE	Arbeitsplan mit Ausgabe der Folgen und Einflußgröße
	MAPLFOLF	Arbeitsplan mit Ausgabe der Folgen Einflußgrößen u
	MST FOLE	Arbeitsplan mit Ausgabe der Folgen Einflußgrößen
	MST FOLF	Arbeitsplan mit Ausgabe der Folgen Einflußgrößen u
	PAPLFOL	Arbeitsplan mit Ausgabe der Folgen
	PAPLFOLB	Arbeitsplan mit Ausgabe der Folgen mit Bilder

Formular für Druckvorschau auswählen

OK Abbrechen

1 / 21 (IPASPL01) Arbeitspläne <- (ABL_NR) Arbeitsplan - Nummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPAS WIN	Arbeitsplan Jacke Näherei	0123_Jacke_4321 Blatt: 1

Artikel-Nummer :	**KLEID**	*Rüstzeit :*	**0,00 Min**
Zeichnungs-Nr.:		*Einzelzeit :*	**27,00 Min**
		Prozeßzuschlag :	**0,00 Min**
Rohmaterial :		*Einzelpreis :*	**38,05 €**
Erstellungsdatum :	**01.09.2003**	*Auftragsmenge :*	**1,00 Stück**
Änderungsdatum :		*Auftragszeit :*	**27,00 Min**
Bearbeiter :	**Stech**	*Gesamtpreis :*	**38,05 €**

Pos	Kap_Gr	Beschreibung	€	Tr	Te
10	200	Zuschneiden			6,15
20	200	Manschetten nähen			3,14
30	200	Manschetten nähen			3,45
40	200	Manschetten nähen			3,85
50	200	Front nähen 2 Teile			3,40
60	200	Kragen nähen			3,62
70	200	Jacke fertignähen (Montage)			9,82

1 11:02:53 asus_notebook

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Anz-AV Ist 9,82 46,3 %
Sum 58,94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
10	0		5		Zuschneiden								1,00	1,00	0,00000	6,15465	0,00	150,96	1
10	10		5	DOB0103	Auftrag empfangen		AD						0,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
10	20		5	DOB0203	Ärmelteile aufnehmen								0,00	2,00	0,66096	0,00000	0,00	0,00	2
10	30		5	DOB0303	Manschette einnähen								0,00	2,00	1,20960	0,00000	0,00	0,00	2
10	40		5	DOB0403	Ärmelnaht schließen								0,00	2,00	2,56981	0,00000	0,00	0,00	2
10	50		5	DOB0503	Ärmelteil ablegen (Bock)								0,00	2,00	0,35186	0,00000	0,00	0,00	2
10	60		5	DOB0603	Auftrag abschließen auf Band schiebe								0,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	2
20	0				Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	3,13710	6,69	31,93	1
20	10			11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	2
20	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2
20	30			11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2
20	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2
20	50			11_005	Rückenteil ablegen (Bock)	B							1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	2

Taktplan erzeugen

1 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitl

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321 JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27 Min Kalkulationsminuten 113,72

Ist 9,82 46,3 %
94 Te 27 31,67

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --E en Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Be									PTe	AG	AG (%)	m
10	0		5		Zu									6,15465	0,00	150,96	1
10	10		5	DOB0103	Au									0,00000	0,00	0,00	2
10	20		5	DOB0203	Ä									0,00000	0,00	0,00	2
10	30		5	DOB0303	M									0,00000	0,00	0,00	2
10	40		5	DOB0403	Ä											0,00	2
10	50		5	DOB0503	Ä											0,00	2
10	60		5	DOB0603	Au											0,00	2
20	0				M									3,13710	6,69	31,93	1
20	10			11_001	Au									0,00000	0,00	0,00	2
20	20			11_002	Rückenteil aufnehmen	A						1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	2
20	30			11_003	Abnäher einnähen	B						1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	2
20	40			11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B						1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	2
20	50			11_005	Rückenteil ablegen (Bock)	B						1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	2

Taktplan-Nummer vergeben und Takt-Parameter festlegen

Taktplan wird erzeugt

Taktplan erzeugen

Takt-Plan: 0123_Jacke_4321T

Schicht/Tag
Zeitgrad
MA-Alt
Te-Alt

Takt-Plätze: 7
Ausgleichsgrad (%): 110
Soll-Taktzeit: 0.000
Taktvorgabe: 0.000

OK Abbrechen

Nr	Anz-MA
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	

Anzahl Mitarbeiter je Taktplatz, wenn ungleich 1

1 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitl

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321T JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 33 Min Kalkulationsminuten 123,19

Anz-AV Ist 6,15 100,0 % 3,90
Sum 33,43 Te 33 0,00

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
10	0	1			Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	4,24248	0,00	108,88	1
10	10	1		11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	1
10	20	1		11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	1
10	30	1		11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	1
10	40	1		11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	1
10	50	1		11_005	Rückenteil ablegen (Bock)	B							1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	1
10	60	1		11_006	Auftrag abschließen auf Band schiebe								1,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	1
10	70	1			Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	0,00000	0,00	0,00	1
10	80	1		13_001	Auftrag empfangen und vorbereiten								1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	1
10	90	1		13_002	Ärmelteile aufnehmen und sortieren								1,00	1,00	0,33048	0,00000	0,00	0,00	1
10	100	1		13_003	Manschette einnähen								1,00	1,00	0,60480	0,00000	0,00	0,00	1
20	0	2											1,00	1,00		3,83995	0,00	98,54	
20	10	2		13_004	Ärmelnaht schließen								1,00	1,00	0,97751	3,83995	0,40	90,50	1

1 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitt

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321T JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 33 Min Kalkulationsminuten 123,19

Anz-AV Ist 6,15 100,0 % 3,90
Sum 33,43 Te 33 0,00

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
10	0	1			Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	4,24248	0,00	108,88	1
10	10	1		11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	1
10	20	1		11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	1
10	30	1		11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	1
10	40	1		11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	1
10	50	1		11_005	Rückenteil ablegen (Bock)	B							1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	1
10	60	1		11_006	Auftrag abschließen auf Band schiebe								1,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	1
10	70	1			Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	0,00000	0,00	0,00	1
10	80	1		13_001	Auftrag empfangen und vorbereiten								1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	1
10	90	1		13_002	Ärmelteile aufnehmen und sortieren								1,00	1,00	0,33048	0,00000	0,00	0,00	1
10	100	1		13_003	Manschette einnähen								1,00	1,00	0,60480	0,00000	0,00	0,00	1
20	0	2											1,00	1,00		3,83995	0,00	98,54	
20	10	2		13_004	Ärmelnaht schließen								1,00	1,00	0,97751	3,83995	0,40	90,50	1

1 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitt

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321T JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 33 Min Kalkulationsminuten 123,19

Anz-AV Ist 6,15 100,0 % 3,90
Sum 33,43 Te 33 0,00

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	V	T	Ma	Anz	PTr	PTe	AG	AG (%)	€
10	0	1			Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00	4,24248	0,00	108,88	
20	0	2											1,00	1,00	0,00	3,83995	0,00	98,54	
30	0	3											1,00	1,00	0,00	3,03974	0,00	78,01	
40	0	4											1,00	1,00	0,00	3,81392	0,00	97,88	
50	0	5											1,00	1,00	0,00	4,00837	0,00	102,87	
60	0	6											1,00	1,00	0,00	2,41920	0,00	62,08	
70	0	7											1,00	1,00	0,00	5,91291	0,00	151,74	
80	0	95	5		Zuschneiden								1,00	1,00	0,00	6,15465	0,00	157,95	

Anzeige der Positionen

(IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Split

FOLGE=0

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321T JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 33 Min Kalkulationsminuten 123,19

Anz-AV Ist 6,15 100,0 % 3,90
Sum 33,43 Te 33 0,00

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
10	0	1			Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	4,24248	0,00	108,88	1
10	10	1		11_001	Auftrag empfangen und vorbereiten	A							1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	1
10	20	1		11_002	Rückenteil aufnehmen	A							1,00	1,00	0,31320	0,00000	0,00	0,00	1
10	30	1		11_003	Abnäher einnähen	B							1,00	1,00	0,23760	0,00000	0,00	0,00	1
10	40	1		11_004	Kellernaht mit Führung nähen	B							1,00	1,00	1,04795	0,00000	0,00	0,00	1
10	50	1		11_005	Rückenteil ablegen (Bock)	B							1,00	1,00	0,17593	0,00000	0,00	0,00	1
10	60	1		11_006	Auftrag abschließen auf Band schiebe								1,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	1
10	70	1			Manschetten nähen								1,00	1,00	0,00000	0,00000	0,00	0,00	1
10	80	1		13_001	Auftrag empfangen und vorbereiten								1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	1
10	90	1		13_002	Ärmelteile aufnehmen und sortieren								1,00	1,00	0,33048	0,00000	0,00	0,00	1
10	100	1		13_003	Manschette einnähen								1,00	1,00	0,60480	0,00000	0,00	0,00	1
20	0	2											1,00	1,00		3,83995	0,00	98,54	
20	10	2		13_004	Ärmelnaht schließen								1,00	1,00	0,97751	3,83995	0,40	90,50	1

1 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitl

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321T JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 33 Min Kalkulationsminuten 123,19

Anz-AV Ist 6,15 100,0 % 3,90
Sum 33,43 Te 33 0,00

Arbeitspläne | Arbeitsplan | **Arbeitsgänge** | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
60	0	6											1,00	1,00		2,41920	0,00	62,08	
60	10	6		16_003	Jacke vormontieren (heften)								1,00	1,00	2,41920	2,41920	1,82	57,02	1
70	0	7											1,00	1,00		5,91291	0,00	151,74	
70	10	7		16_004	Jacke endfertigen								1,00	1,00	4,93011	5,91291	-1,67	139,36	1
70	20	7		16_005	Jacke auf Bügel hängen								1,00	1,00	0,49680	0,00000	0,00	0,00	1
70	30	7		16_006	Jacke an Hängewagen								1,00	1,00	0,48600	0,00000	0,00	0,00	1
80	0	95	5		Zuschneiden								1,00	1,00	0,00000	6,15465	0,00	157,95	1
80	10	95	5	DOB0103	Auftrag empfangen		AD						1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	1
80	20	95	5	DOB0203	Ärmelteile aufnehmen								1,00	2,00	0,66096	0,00000	0,00	0,00	1
80	30	95	5	D									1,00	2,00	1,20960	0,00000	0,00	0,00	1
80	40	95	5	L									1,00	2,00	2,56981	0,00000	0,00	0,00	1
80	50	95	5	D									1,00	2,00	0,35186	0,00000	0,00	0,00	1
80	60	95	5	DOB0603	Auftrag abschließen auf Band schiebe								1,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	1

Wenn eine Takt-Kennung vergeben wurde, dann werden diese Arbeitsgänge als Takt am Ende des Taktplanes angehängt.

1 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitl

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: ;

0123 Jacke 4321T JACKEN Jacke Näherei

Taktzeit (N+B) 27 Min
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 33 Min Kalkulationsminuten 123,19

Anz-AV Ist 6,15 100,0 % 3,90
Sum 33,43 Te 33 0,00

Arbeitspläne Arbeitsplan **Arbeitsgänge** Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Folge	Nr	Z	Vorgang	Beschreibung	A	Bm	ZB	KM	MG	T	V	Ma	Anz	Tes	PTe	AG	AG (%)	m
60	0	6											1,00	1,00		2,41920	0,00	62,08	
60	10	6		16_003	Jacke vormontieren (heften)								1,00	1,00	2,41920	2,41920	1,82	57,02	1
70	0	7											1,00	1,00		5,91291	0,00	151,74	
70	10	7		16_004	Jacke endfertigen								1,00	1,00	4,93011	5,91291	-1,67	139,36	1
70	20	7		16_005	Jacke auf Bügel hängen								1,00	1,00	0,49680	0,00000	0,00	0,00	1
70	30	7		16_006	Jacke an Hängewagen								1,00	1,00	0,48600	0,00000	0,00	0,00	1
80	0	95	5		Zuschneiden								1,00	1,00	0,00000	6,15465	0,00	157,95	1
80	10	95	5	DOB0103	Auftrag empfangen		AD						1,00	1,00	0,17010	0,00000	0,00	0,00	1
80	20	95	5	DOB0203	Ärmelteile aufnehmen								1,00	2,00	0,66096	0,00000	0,00	0,00	1
80	30	95	5	DOB0303	Manschette einnähen								1,00	2,00	1,20960	0,00000	0,00	0,00	1
80	40	95	5	DOB0403	Ärmelnaht schließen								1,00	2,00	2,56981	0,00000	0,00	0,00	1
80	50	95	5	DOB0503	Ärmelteil ablegen (Bock)								1,00	2,00	0,35186	0,00000	0,00	0,00	1
80	60	95	5	DOB0603	Auftrag abschließen auf Band schiebe								1,00	1,00	1,19232	0,00000	0,00	0,00	1

Durch diesen Button wird der Taktplan angezeigt und kann ausgedruckt

1 / 49 (IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan Vers. Kopie Splitt

EPAS	TAKTPLAN : 0123_Jacke_4321_T	Seite: 1

Jacke Näherei			**Kostenstelle**	
Modell	**12345**		**Mitarbeiter**	**7,00**
Saison	**KLEID**		**Min. pro Schicht**	**480**
Schnitt			**Taktzeit (N+B)**	**27,28**
Kollektion			**Takt pro AP**	**6,15**
	Fertigungszeit (Z+F+N+B)	**38,04**	**Kapazität / Tag**	**123**

AGNr	AA.	Beschreibung	Vorgang	BM	Te	Summe ZE	Aus-lastung
10		Manschetten nähen				5,22	128 %
	10	Auftrag empfangen und vorbereiten	11_001		0,17		
	20	Rückenteil aufnehmen	11_002		0,31		
	30	Abnäher einnähen	11_003		0,24		
	40	Kellernaht mit Führung nähen	11_004		1,05		
	50	Rückenteil ablegen (Bock)	11_005		0,18		
	60	Auftrag abschließen auf Band schieben	11_006		1,19		
	70	Manschetten nähen					
	80	Auftrag empfangen und vorbereiten	13_001		0,17		
	90	Ärmelteile aufnehmen und sortieren	13_002		0,33		
	100	Manschette einnähen	13_003		0,60		
	110	Ärmelnaht schließen	13_004		0,98		
20		Ärmelteil				5,21	128 %
	10	Ärmelteil ablegen (Bock)	13_005		0,18		
	20	Auftrag abschließen auf Band schieben	13_006		1,19		

Datum: 09.02.2021

TAKT1)

Inhalt

1. Aufgabenstellung
2. Definition der Anforderungen
3. Zeitwirtschaft
4. Arbeitsplanung/Taktplanung
5. Auftragsplanung und Bündelkarten-Generierung
6. BDE-Datenerfassung (Fertigmeldung)
7. Auswertungen
8. Legeplanverwaltung

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 90711641;1

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
90004451	61310			31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11								59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18								63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24	39								183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26	47								269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200
90860344	61278				35								35	5	7	1		p	213	3	35	0		03.02.200
90860351	61278			6	10	17	19	19	14	4			89	5	19	1		p	212	3	89	0		05.02.200

Import Auftragsdaten

2 / 31 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (G42) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Zusatz-Dateien
- Druck
- Grafik
- IpasMobil
- Import
  - Datei
  - Makro
  - Excel
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

641;1

Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

t.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
		31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
		5	14	13	10	6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
		7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
		12	12	13	10	3	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
		14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
		6	11								59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
		11	18								63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
		24	39								183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
	2	26	47								269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
	2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
		16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
						16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
				38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
											13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200
											35	5	7	1		p	213	3	35	0		03.02.200
		6	10	17	19	19	14	4			89	5	19	1		p	212	3	89	0		05.02.200

Import Auftragsdaten

2 / 31 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (G42) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 90711641;1

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
90004451	61310			31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			7	12																			05.02.200
90735851	81299			12	12																			02.02.200
90735861	81299			14	17																			04.02.200
90756701	81293			6	11																			05.02.200
9083181	41205			11	18																			05.02.200
908440					39																			06.02.200
908440					47																			05.02.200
908563					13																			05.02.200
9085649	71289			10	26																			05.02.200
90860341	61278																							04.02.200
90860342	61278																							04.02.200
90860343	61278			13																				04.02.200
90860344	61278				35																			03.02.200
90860351	61278			6	10																			05.02.200

Import Auftragsdaten

Excel Impoport

Suchen in: Host

Name	Änderungsdatum	Typ
S_0123_Jacke_4321.xls	09.02.2021 10:43	Microsoft Excel 97...
T_IPAS_AE.xls	09.02.2021 09:12	Microsoft Excel 97...
T_IPAS_A1.xls	09.02.2021 09:08	Microsoft Excel 97...
T_IPASAT0P_Auftrag_Import.xls	09.02.2021 08:47	Microsoft Excel 97...
T_IPASAT0P.xls	09.02.2021 08:46	Microsoft Excel 97...
T_IPASPL11.xls	08.02.2021 10:37	Microsoft Excel 97...

Dateiname: T_IPASAT0P_Auftrag_Import.xls

Dateityp: Excel 97 (*.xls)

Öffnen

Abbrechen

2 / 31

(IPASAT0P) Auftragsdaten <- (G42) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 32122010

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1			110		0			
3212201	12345			10	8								18	5	4	1			214		0			
9000					8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
9071					14	13	10	6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90735				7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12								52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17								66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11								59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18								63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24	39								183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26	47	59	58	44	24	9			269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

7 stellige Auftragsnummer +
0 = Zuschnittauftrag
1-9 = Produktionsaufträge

Auftragsdaten für Zuschnittauftrag erfassen

1 / 31 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (G46) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 32122010

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1			110		0			
32122011	1			10	8								18	5	4	1			214		0			
90004451				31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	8			5	14								49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11	14	14	7	7				59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18	18	14	2					63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24									183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26									269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8									90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16									115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278												33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

Modell-Nr. erfassen

Anzahl je Größe erfassen

Auftragsdaten für Zuschnittauftrag erfassen

1 / 31

(IPASATOP) Auftragsdaten <- (MODELL) Modell

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 32122010

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

S-Datum	Stamm-Arbeitsplan	Bemerkungen	V-Datum	L-Datum	Firma	Ko	Saison	Pflegeetiketten	Qualität	Schnitt	Ter	Farbe	Aa
	0123_Jacke_4321_T					44	123	(X) <X> / . ! -	100SE	12	123	4711	12
	0					44	123	(X) <X> / . ! -	100SE	12	123	4711	12
02.02.2004	6		27.01.2004	06.02.2004		10	407						
30.01.2004	8		08.01.2004	30.01.2004		10	407						
03.02.2004	8		15.01.2004	06.02.2004		10	407			28018	138	880	
30.01.2004	8		08.01.2004	30.01.2004		10	407			28215	151	130	
02.02.2004	81299_407_T		08.01.2004	30.01.2004		10	407			28215	151	820	
02.02.2004	81293_407_T		27.01.2004	24.02.2004		10	407			28224	132	720	
03.02.2004	41295_407_T		15.01.2004	27.02.2004		10	407			29524	165	5290	
06.02.2004	61330_407_11_T		20.01.2004	27.02.2004		10	407			26535	166	2150	
30.01.2004	61333_407_T		22.01.2004	03.02.2004		10	407			4126515	166	2730	
03.02.2004	41292_407_T		20.01.2004	27.02.2004		10	407			4129913	166	2730	
03.02.2004	71289_407_I_T		20.01.2004	27.02.2004		10	407			4127888	164	5290	
26.01.2004	61278_407_a_TT		20.01.2004	06.02.2004		10	407			16124	146	290	
27.01.2004	61278_407_a_TT		20.01.2004	06.02.2004		10	407			16124	146	290	
30.01.2004	61278_407_a_TT		20.01.2004	06.02.2004		10	407			16124	146	290	

Durch Doppel-Click wird der Stamm-Arbeitsplan ausgewählt, mit dem die Bündelkarten für Zuschnitt- und Produktionsaufträge erstellt werden sollen

Hier können weitere auftragsbezogene Daten erfasst werden.

1 / 31 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (SCHNITT) Schnittnummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 32122010

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

S-Datum	Stamm-Arbeitsplan	Bemerkungen	V-Datum	L-Datum	Firma	Ko	Saison	Pflegeetiketten	Qualität	Schnitt	Ter	Farbe	Aa
	0123_Jacke_4321_												
	0123_Jacke_4321_												
02.02.2004	61310_407_T												
30.01.2004	81299_407_T												
03.02.2004	81245_407_T												
30.01.2004	81299_407_T												
02.02.2004	81299_407_T												
02.02.2004	81293_407_T												
03.02.2004	41295_407_T												
06.02.2004	61330_407_11_T												
30.01.2004	61333_407_T												
03.02.2004	41292_407_T												
03.02.2004	71289_407_I_T												
26.01.2004	61278_407_a_TT												
27.01.2004	61278_407_a_TT												
30.01.2004	61278_407_a_TT												

1 / 31

Pos Takt ESBTA

Arbeitspläne

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	Aa	aP	PERS	GTE	Zu %	Modell	Farbe	v	Fi
0123_Jacke_4321	JACKEN	Jacke Näherei (Deutsch)			0,00	27		12345			
0123_Jacke_4321_T	JACKEN	Jacke Näherei (Deutsch)			7,00	38		12345			
0123_Jacke_4321T	JACKEN	Jacke Näherei (Deutsch)			7,00	33		12345			
41292_407_T	Obleka				1,00	99		41292			
41295_407_T	Obleka	DIE SEIDE			1,00	80	5	41295			
41297_407_T	Obleka				1,00	138		41297			
60213_457_T	Jakna	Pelzsa			2,00	164	70	60213			
61278_407_11a_T	Jakna	Korrek			1,00	219		61278			
61278_407_a_TT	Jakna	Korrek			1,00	219		61278			
61310_407_T	Jakna				1,00	178		61310			
61330_407_11_T	Jakna	GRUPPE: 12 (11 ARBEITNEHMER)			1,00	171		61330			
61333_407_T	Jakna				4,00	138		61333			
70212_457_T	Krilo-GR	Flügelsammlung - NÄHEN SATINSTF			1,00	113	70	70212			
70219_457_T	Krilo-GR	Flügelsammlung			9,00	83	40	70219			

Taktplan auswählen

PRIMARY OK Abbr

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 32122010

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----**Auftragsdaten**---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

S-Datum	Stamm-Arbeitsplan	Bemerkungen	V-Datum	L-Datum	Firma	Ko	Saison	Pflegeetiketten	Qualität	Schnitt	Ter	Farbe	Aa
	0123_Jacke_4321_T					44	123	(X) <X> / . ! -	100SE	12	123	4711	12
	0123_Jacke_4321_T					44	123	(X) <X> / . ! -	100SE	12	123	4711	12
02.02.2004	61310_407_T		27.01.2004	06.02.2004		10	407			26202	150	130	
30.01.2004	81299_407_T		08.01.2004	30.01.2004		10	407		100SE	28215	151	320	
03.02.2004	81245_407_T		15.01.2004	06.02.2004		10	407			28018	138	880	
30.01.2004	81299_407_T		08.01.2004	30.01.2004		10	407			28215	151	130	
02.02.2004	81299_407_T		08.01.2004	30.01.2004		10	407			28215	151	820	
02.02.2004	81293_407_T		27.01.2004	24.02.2004		10	407			28224	132	720	
03.02.2004	41295_407_T		15.01.2004	27.02.2004		10	407			29524	165	5290	
06.02.2004	61330_407_11_T		20.01.2004	27.02.2004		10	407			26535	166	2150	
30.01.2004	61333_407_T		22.01.2004	03.02.2004		10	407			4126515	166	2730	
03.02.2004	41292_407_T		20.01.2004	27.02.2004		10	407			4129913	166	2730	
03.02.2004	71289_407_I_T		20.01.2004	27.02.2004		10	407			4127888	164	5290	
26.01.2004	61278_407_a_TT		20.01.2004	06.02.2004		10	407			16124	146	290	
27.01.2004	61278_407_a_TT		20.01.2004	06.02.2004		10	407			16124	146	290	
30.01.2004	61278_407_a_TT		20.01.2004	06.02.2004		10	407			16124	146	290	

1 / 31 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (SCHNITT) Schnittnummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 32122010

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | **--Bündelkarten--** | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesausw

B-Nr	Beschreibung	ST	Gr	Menge	Ist-Me	F-Datum	GTR	GTE	Modell	Saison	Schnitt	Bearbeite

Noch keine Bündelkarten für den Zuschnitt erzeugt

0 / 0

(IPASPL05) Bündelkarten <- (B_NR) Bündelnummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 32122010

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **----Auftragsdaten----** | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12												0			
32122011	12345			10	8																0			
90004451	61310			31	8															3	39	0		05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1												49	0		02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5											3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2											1	10	0		02.02.200
90735861	81299								2											1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293								7											3	59	0		05.02.200
90831891	41295																			1	52	0		05.02.200
90844010	61330								12											3	183	182		06.02.200
90844041	61333								24											1	194	0		05.02.200
90856361	41292								4											1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7											3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

Bündelkarte für Zuschnittauftrag erzeugen

- Aufträge/Arbeitspläne erzeugen
- Aufträge/Arbeitspläne erzeugen über Datenbank
- fertige Aufträge sichern und löschen
- Aufträge löschen
- Bündelkarten bereinigen
- Export fertige Auftragsstückzahlen je Größe
- Import von Aufträgen
- Stamm-Arbeitsplan anzeigen
- Ausschneiden
- Kopieren
- Einfügen

1 / 31 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (G46) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----**Auftragsdaten**---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1		z	110		0			
32122011	12345			10	8								18	5	4	1			214		0			
90004451	61310			31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11	14	14	7	7				59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18	18	14	2					63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24	39	48	35	25	12				183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26	47	59	58	44	24	9			269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

1 / 31 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (G46) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | **--Bündelkarten--** | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesausw

B-Nr	Beschreibung	ST	Gr	Menge	Ist-Me	F-Datum	GTR	GTE	Modell	Saison	Schnitt	Bearbeite
1	Jacke Näherei (Deutsch)		0	76			0	8,7	12345	KLEID		Stech

Bündelkarte für Zuschnittauftrag erzeugt.

1 / 1

(IPASPL05) Bündelkarten <- (B_NR) Bündelnummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- **Bündelpositionen** Personal-Stamm Tagesauswe

Pos	Fol	Vorgang	Beschreibung	ST	Gr	Zu%	Menge	Ist-Me	Ko	Pers-Nr	VTe	V	PTe	VTs	F-Datum	B-D
1	0		Zuschneiden		0	0	76		110				6,15			
2	0		Fixieren		0	0	76		120				2,57			

Bündelpositionen für Zuschnittauftrag erzeugt.

2 / 2 (IPASPL15) Bündelpositionen <- (POS) Artikelplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **----Auftragsdaten----** | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1		z	110		0			
32122011	12345			10	8								18	5	4	1			214		0			
90004451	61310			31	8								39	5	8	1								05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1				49	5	11	1								02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11	14	14	7	7				59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18	18	14	2					63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24	39	48	35	25	12				183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26	47	59	58	44	24	9			269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

Kennung "z" für Zuschnitt-Auftrag.

Zuschnitt-Auftrag ausdrucken.

1 / 31 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (G46) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

E P A S	Zuschnittauftrag-Nr: 32122010	Seite: 1

Jacke Näherei — **Bündel-Nr.: 1**

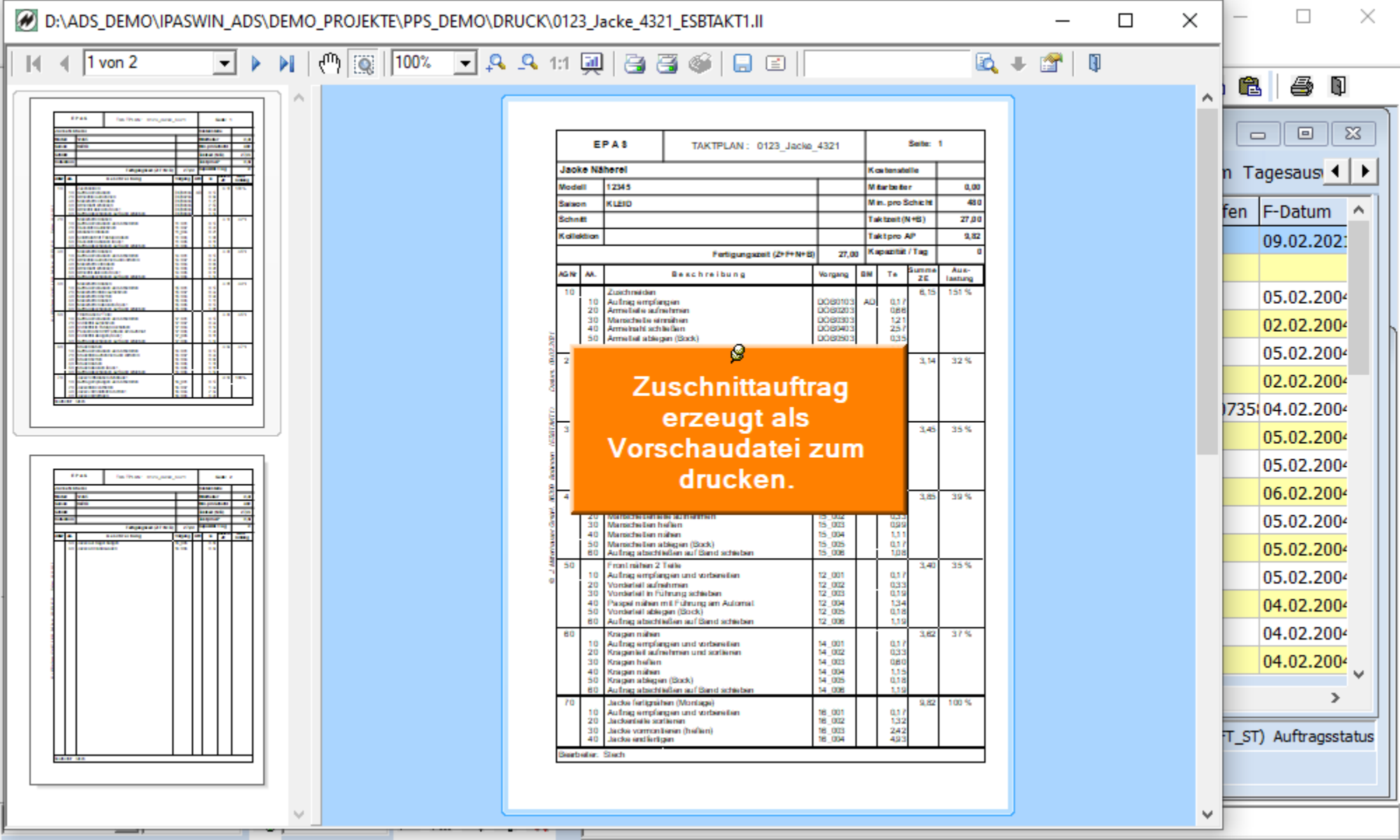
Termin: 123 Plandatum: 30.12.99 Verladedatum: 30.12.99 Lieferdatum: 30.12.99	Qualit?t: 100SE Pflege: (X) <X> / . ! -	Modell: 12345 Farbe: 4711	Kost: 300 A-Art: 12	Einzelzeit: 8,72 Min Menge: 76 Stk Gesamtzeit: 663,06 Min

Größe	32	34/S	36	38/M	40	42/L	44	46/XL	48	50	Gesamt	Bemerkungen
Plan		6	12	16	16	14	12				76	
Ist												

Zuschnittauftrag erzeugt als PDF.

Platz	Beschreibung			TA	Anz	Barcode
1	Zuschneiden		15	467,75		
	1 Auftrag empfangen	DOB0103	0,17	12,93		
	2 Ärmelteile aufnehmen	DOB0203	0,66	50,23		
	3 Manschette einnähen	DOB0303	1,21	91,93		
	4 Ärmelnaht schließen	DOB0403	2,57	195,31		
	5 Ärmelteil ablegen (Bock)	DOB0503	0,35	26,74		
	6 Auftrag abschließen auf Band schieben	DOB0603	1,19	90,62		
2	Fixieren		2,57	195,31		
	1 Fix Ärmelnaht schließen	DOB0403	2,57	195,31		

Datum: 09.02.2021


D:\ADS_DEMO\IPASWIN_ADS\DEMO_PROJEKTE\PPS_DEMO\DRUCK\0123_Jacke_4321_ESBTAKT1.II
1 von 2
100%
1:1
EPAS
TAKTPLAN : 0123_Jacke_4321
Seite: 1
Jacke Näherei
Modell 12345
Saison KLEID
Schnitt
Kollektion
Fertigungszeit (Z+F+N+B) 27,00
Kostenstelle
Mitarbeiter 0,00
Min. pro Schicht 480
Taktzeit (N+B) 27,00
Takt pro AP 9,82
Kapazität / Tag 0
AG Nr. AA. Beschreibung Vorgang BM Te Summe ZE Auslastung
10 Zuschneiden 6,15 151 %
10 Auftrag empfangen DOS0103 AD 0,17
20 Armelteile aufnehmen DOS0203 0,66
30 Manschette einnähen DOS0303 1,21
40 Armelnaht schließen DOS0403 2,57
50 Armelteil ablegen (Bock) DOS0503 0,35
3,14 32 %
3,45 35 %
3,85 39 %
30 Manschetten heften 15_003 0,99
40 Manschetten nähen 15_004 1,11
50 Manschetten ablegen (Bock) 15_005 0,17
60 Auftrag abschließen auf Band schieben 15_006 1,08
50 Front nähen 2 Teile 3,40 35 %
10 Auftrag empfangen und vorbereiten 12_001 0,17
20 Vorderteil aufnehmen 12_002 0,33
30 Vorderteil in Führung schieben 12_003 0,19
40 Paspel nähen mit Führung am Automat 12_004 1,34
50 Vorderteil ablegen (Bock) 12_005 0,18
60 Auftrag abschließen auf Band schieben 12_006 1,19
60 Kragen nähen 3,62 37 %
10 Auftrag empfangen und vorbereiten 14_001 0,17
20 Kragenteil aufnehmen und sortieren 14_002 0,33
30 Kragen heften 14_003 0,60
40 Kragen nähen 14_004 1,15
50 Kragen ablegen (Bock) 14_005 0,18
60 Auftrag abschließen auf Band schieben 14_006 1,19
70 Jacke fertignähen (Montage) 9,82 100 %
10 Auftrag empfangen und vorbereiten 16_001 0,17
20 Jackenteile sortieren 16_002 1,32
30 Jacke vormontieren (heften) 16_003 2,42
40 Jacke endfertigen 16_004 4,93
Bearbeiter: Stech
Zuschnittauftrag erzeugt als Vorschaudatei zum drucken.
Tagesaus
F-Datum
09.02.202
05.02.200
02.02.200
05.02.200
02.02.200
04.02.200
05.02.200
05.02.200
06.02.200
05.02.200
05.02.200
05.02.200
04.02.200
04.02.200
04.02.200
Auftragsstatus

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: 32122010;1

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----**Auftragsdaten**---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1		z	110		76			09.02.202
90004451	61310			31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11	14	14	7	7				59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18	18	14	2					63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24	39	48	35	25	12				183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26	47	59	58	44	24	9			269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200
90860344	61278				35								35	5	7	1		p	213	3	35	0		03.02.200

1 / 30 (IPASAT0P) Auftragsdaten <- (AUFTRAG) Auftragsnummer 7 Stellen + 0..Zuschnitt / 1-9.. Produktion

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 32122010

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1		z	110		76			09.02.202
90004451	61310			31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299																				10	0		02.02.200
90735861	81299																				18	0	90735	04.02.200
90756701	81293																				59	0		05.02.200
90831891	41295																				52	0		05.02.200
90844010	61330																				183	182		06.02.200
90844041	61333																				194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20						115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278												33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200
90860344	61278				35								35	5	7	1		p	213	3	35	0		03.02.200

kopieren auf...

32122011

p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

OK | Abbrechen

Produktions-Auftrag kopieren

1 / 30 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (AUFTRAG) Auftragsnummer 7 Stellen + 0..Zuschnitt / 1-9.. Produktion

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **----Auftragsdaten----** | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1		z	110		76			09.02.202
32122011	12345			6	12	16	16	14	12				0	0	1	1			110		0			
90004451	61310			31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299			5	1			1					49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			7	1			5		2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	15	10	5	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11	14	14	7	7				59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18	18	14	2					63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24	39	48	35	25	12				183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26	47	59	58	44	24	9			269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

Größen für Teilauftrag festlegen

2 / 30 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (G34) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: 32122011

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **----Auftragsdaten----** | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1		z	110		76			09.02.202
32122011	12345			10	8								18	5	1	1			110		0			
90004451	61310			3									39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299							6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245							8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11	14	14	7	7				59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18	18	14	2					63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24	39	48	35	25	12				183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26	47	59	58	44	24	9			269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

Größen für Teilauftrag festlegen

2 / 30 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (G50) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **----Auftragsdaten----** | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1		z	110		76			09.02.202
32122011	12345			10	8								18	5	1	1			110		0			
90004451	61310			31	8																			05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1															02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5	2														05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2															02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2															04.02.200
90756701	81293			6	11	14	14	7	7															05.02.200
90831891	41295			11	18	18	14	2																05.02.200
90844010	61330			24	39	48	35	25	12															06.02.200
90844041	61333		2	26	47	59	58	44	24	9														05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4															05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3														05.02.200
90860341	61278							16	13	4														04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

- Aufträge/Arbeitspläne erzeugen
- Aufträge/Arbeitspläne erzeugen über Datenbank
- fertige Aufträge sichern und löschen
- Aufträge löschen
- Bündelkarten bereinigen
- Export fertige Auftragsstückzahlen je Größe
- Import von Aufträgen
- Stamm-Arbeitsplan anzeigen
- Ausschneiden
- Kopieren
- Einfügen

2 / 30 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (GMENGE) Auftragsmenge

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Ina	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			z	110		76			09.02.202
32122011	12345			p	110		0			
90004451	61310			p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299			p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333			p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292			p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278			p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278			p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			p	214	3	13	0		04.02.200

IPASWIN-ADS

Windows XP - Windows 10 Version 32.75

Copyright (C) 1983-2021 bei J.Mitterhauser GmbH, Bobingen

Johann Mitterhauser GmbH
Erlenstraße 19 Tel. 08234 - 959950
D-86399 Bobingen Fax 08234 - 959955
eMail: support@mitterhauser.com
Internet: www.mitterhauser.com

Vorführung durch H. Mitterhauser
Lizenz: jmb2017-5000.01
(Zeit,MM,Reg,Graf,Dat,SVZ,Plan,Takt,Auftrag)

Copyright (C) 1983-2014 bei J.Mitterhauser GmbH, Bobingen
All Rights Reserved

Druck-Vorschau....

2 / 30 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (GMENGE) Auftragsmenge

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **----Auftragsdaten----** | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1		z	110		76			09.02.202
32122011	12345			10	8								18	5	4	1		p	110		0			
90004451	61310			31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11	14	14	7	7				59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18	18	14	2					63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24	39	48	35	25	12				183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26	47	59	58	44	24	9			269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

2 / 30 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (GMENGE) Auftragsmenge

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | **--Bündelkarten--** | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesausw

B-Nr	Beschreibung	ST	Gr	Menge	Ist-Me	F-Datum	GTR	GTE	Modell	Saison	Schnitt	Bearbeite
1	Jacke Näherei (Deutsch)		34	5			0	27,3	12345	KLEID		Stech
2	Jacke Näherei (Deutsch)		34	5			0	27,3	12345	KLEID		Stech
3	Jacke Näherei (Deutsch)		36	5			0	27,3	12345	KLEID		Stech
4	Jacke Näherei (Deutsch)		36	3			0	27,3	12345	KLEID		Stech

Bündelkarten für Produktions-Auftrag

1 / 4

(IPASPL05) Bündelkarten <- (B_NR) Bündelnummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | **Bündelpositionen** | Personal-Stamm | Tagesauswe

Pos	Fol	Vorgang	Beschreibung	ST	Gr	Zu%	Menge	Ist-Me	Ko	Pers-Nr	VTe	V	PTe	VTs	F-Datum	B-D
1	0		Manschetten nähen		34	0	5		110				5,22			
2	0		Ärmelteil		34	0	5		110				5,21			
3	0		Vortderteil		34	0	5		110				4,50			
4	0		Kragen nähen		34	0	5		110				4,01			
5	0		Jacke vormontieren (heften)						110				2,42			
6	0		Jacke endfertigen						110				4,93			
7	0		Jacke auf Bügel hängen						110				0,98			

Bündelpositionen für Produktions-Auftrag

1 / 7 (IPASPL15) Bündelpositionen <- (POS) Artikelplan-Position

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

----Auftragsdaten----: ;

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----**Auftragsdaten**---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesaus

Auftrag	Modell	Inakt.	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Bs	Ab	T	Zu%	a	Kost	ST	Ist-Me	A-Me	offen	F-Datum
32122010	12345			6	12	16	16	14	12				76	76	1	1		z	110		76			09.02.202
32122011	12345			10	8								18	5	4	1		p	110		0			
90004451	61310			31	8								39	5	8	1		p	214	3	39	0		05.02.200
90711641	81299			5	14	13	10	6	1				49	5	11	1		p	221		49	0		02.02.200
90733791	81245			7	12	10	13	8	5	2			57	5	14	1		p	221	3	57	0		05.02.200
90735851	81299			12	12	13	10	3	2				52	5	13	1		p	221	1	10	0		02.02.200
90735861	81299			14	17	16	13	4	2				66	5	15	1		p	221	1	18	0	90735	04.02.200
90756701	81293			6	11	14	14	7	7				59	5	13	1		p	221	3	59	0		05.02.200
90831891	41295			11	18	18	14	2					63	5	14	1		p	223	1	52	0		05.02.200
90844010	61330			24	39	48	35	25	12				183	183	1	1		z	212	3	183	182		06.02.200
90844041	61333		2	26	47	59	58	44	24	9			269	5	56	1		p	211	1	194	0		05.02.200
90856361	41292		2	8	13	21	23	19	4				90	5	20	1		p	215	1	33	0		05.02.200
90856491	71289			16	26	28	20	15	7	3			115	5	24	1		p	225	3	115	0		05.02.200
90860341	61278							16	13	4			33	5	7	1		p	214	3	33	0		04.02.200
90860342	61278					38	37						75	5	16	1		p	214	3	75	0		04.02.200
90860343	61278			13									13	5	3	1		p	214	3	13	0		04.02.200

Produktions-Auftrag drucken

2 / 30 (IPASATOP) Auftragsdaten <- (GMENGE) Auftragsmenge

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

E P A S	Produktionsauftrag-Nr: 32122011	Seite: 1
Jacke Näherei		Bündel-Nr.: 1 Gr: 34

Termin: 123 Plandatum: 30.12.99 Verladedatum: 30.12.99 Lieferdatum: 30.12.99	Qualit?t: 100SE Pflege: (X) <X> / . ! -	Modell: 12345 Farbe: 4711	Kost: 300 A-Art: 12	Einzelzeit: 27,28 Min Menge: 5 Stk Gesamtzeit: 136,38 Min

Platz	Beschreibung	Vorgang	te	TA	Anz	Barcode
1	Manschetten nähen		5,22	26,10		
	1 Auftrag empfangen und vorbereiten	11_001	0,17	0,85		
	2 Rückenteil aufnehmen	11_002	0,31	1,57		
	3 Abnäher einnähen	11_003	0,24	1,19		
	4 Kellernaht mit Führung nähen	11_004	1,05	5,24		
	5 Rückenteil ablegen (Bock)					
	6 Auftrag abschließen auf Band schieben					
	7 Auftrag empfangen und vorbereiten					
	8 Ärmelteile aufnehmen und sortieren					
	9 Manschette einnähen					
	10 Ärmelnaht schließen					
2	Ärmelteil					
	1 Ärmelteil ablegen (Bock)					
	2 Auftrag abschließen auf Band schieben	13_006	1,19	5,96		
	3 Auftrag empfangen und vorbereiten	15_001	0,17	0,85		
	4 Manschettenteile aufnehmen	15_002	0,33	1,65		
	5 Manschetten heften	15_003	0,99	4,97		
	6 Manschetten nähen	15_004	1,11	5,53		
	7 Manschetten ablegen (Bock)	15_005	0,17	0,83		
	8 Auftrag abschließen auf Band schieben	15_006	1,08	5,40		
3	Vortderteil		4,50	22,51		
	1 Auftrag empfangen und vorbereiten	12_001	0,17	0,85		
	2 Vorderteil aufnehmen	12_002	0,33	1,65		
	3 Vorderteil in Führung schieben	12_003	0,19	0,94		
	4 Paspel nähen mit Führung am Automat	12_004	1,34	6,70		
	5 Vorderteil ablegen (Bock)	12_005	0,18	0,88		
	6 Auftrag abschließen auf Band schieben	12_006	1,19	5,96		
	7 Auftrag empfangen und vorbereiten	14_001	0,17	0,85		
	8 Kragenteil aufnehmen und sortieren	14_002	0,33	1,65		
	9 Kragen heften	14_003	0,60	3,02		
	Kragen nähen		4,01	20,04		

Datum: 09.02.2021

86399 Bobingen (ESBKPOS)

Produktionsauftrag erzeugt als PDF.

Suchen 'Größe verringern'

PDF-Datei exportieren

PDF bearbeiten

PDF-Datei erstellen

Kommentieren

Dateien zusammenfüh

Seiten organisieren

Schwärzen

Schützen

PDF komprimieren

Ausfüllen und untersch

PDF-Dokumente und -Formular
bearbeiten und elektronisch unt

E P A S	Produktionsauftrag-Nr: 32122011	Seite: 1

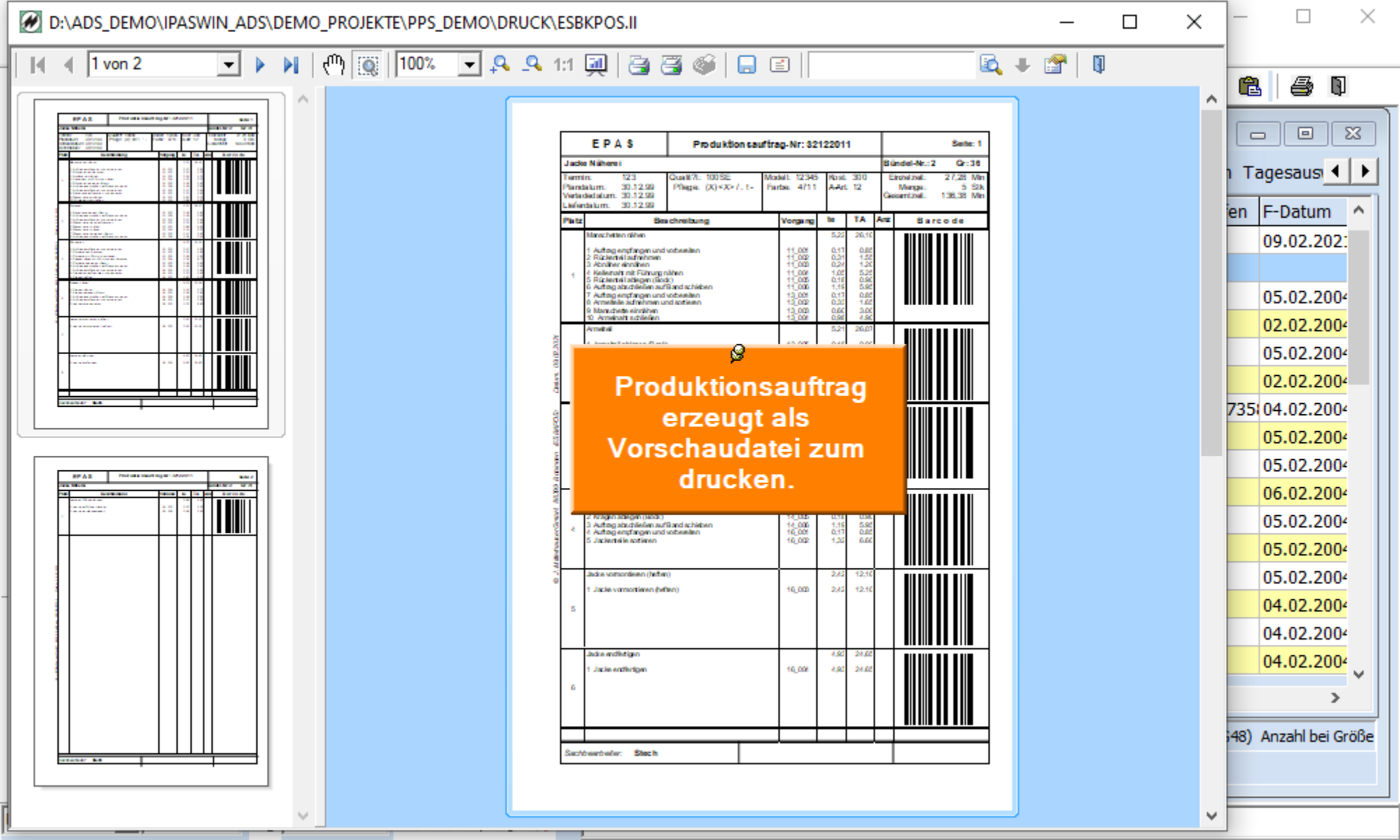
Jacke Näherei — Bündel-Nr.: 1 Gr: 34

Termin: 150 Plandatum: 27.01. 4 Verladedatum: 30.12.99 Lieferdatum: 06.02. 4	Qualit?t: Pflege:	Modell: 61310 Farbe: 130	Kost: 300 A-Art: 12	Einzelzeit: 27,28 Min Menge: 6 Stk Gesamtzeit: 163,66 Min

Platz	Beschreibung	Vorgang	te	TA	Anz	Barcode
1	Manschetten nähen		5,22	31,32		
	1 Auftrag empfangen und vorbereiten	11_001	0,17	1,02		
	2 Rückenteil aufnehmen	11_002	0,31	1,88		
	3 Abnäher einnähen	11_003	0,24	1,43		
	4 Kellernaht mit Führung nähen	11_004	1,05	6,29		
	5 Rückenteil ablegen (Bock)	11_005	0,18	1,06		
	6 Auftrag abschließen auf Band schieben	11_006	1,19	7,15		
	7 Auftrag empfangen und vorbereiten	13_001	0,17	1,02		
	8 Ärmelteile aufnehmen und sortieren	13_002	0,33	1,98		
	9 Manschette einnähen	13_003	0,60	3,63		
	10 Ärmelnaht schließen	13_004	0,98	5,87		
2	Ärmelteil		5,21	31,29		
	1 Ärmelteil ablegen (Bock)	13_005	0,18	1,06		
	2 Auftrag abschließen auf Band schieben	13_006	1,19	7,15		
	3 Auftrag empfangen und vorbereiten	15_001	0,17	1,02		
	4 Manschettenteile aufnehmen	15_002	0,33	1,98		
	5 Manschetten heften	15_003	0,99	5,96		
	6 Manschetten nähe					
	7 Manschetten able					
	8 Auftrag abschließ					
3	Vorderteil					
	1 Auftrag empfange					
	2 Vorderteil aufnehr					
	3 Vorderteil in Führ					
	4 Paspel nähen mit					
	5 Vorderteil ableger					
	6 Auftrag abschließ					
	7 Auftrag empfange					
	8 Kragenteil aufneh					
	9 Kragen heften					
4	Kragen nähen		4,01	24,05		
	1 Kragen nähen	14_004	1,15	6,89		
	2 Kragen ablegen (Bock)	14_005	0,18	1,06		
	3 Auftrag abschließen auf Band schieben	14_006	1,19	7,15		
	4 Auftrag empfangen und vorbereiten	16_001	0,17	1,02		
	5 Jackenteile sortieren	16_002	1,32	7,93		
5	Jacke vormontieren (heften)		2,42	14,52		
	1 Jacke vormontieren (heften)	16_003	2,42	14,52		
6	Jacke endfertigen		4,93	29,58		
	1 Jacke endfertigen	16_004	4,93	29,58		

Produktionsauftrag erzeugt als PDF.

© J. Mitterhauser GmbH, 85399 Bobingen (ESBKPOS) Datum: 09.02.2021


D:\ADS_DEMO\IPASWIN_ADS\DEMO_PROJEKTE\PPS_DEMO\DRUCK\ESBKPOS.II
1 von 2
100%
1:1
E P A S
Produktionsauftrag-Nr: 32122011
Seite: 1
Jacke Näherei
Bündel-Nr.: 2
Gr: 36
Termin: 123
Plandatum: 30.12.99
Verfaddatum: 30.12.99
Lieferdatum: 30.12.99
Modell: 12345
Farbe: 4711
Kost: 300
A-Art: 12
Einzelzeit: 27,28 Min
Menge: 5 Stk
Gesamtzeit: 136,38 Min
Platz
Beschreibung
Vorgang
te
TA
Anz
Barcode
Manschetten nähen
1 Auftrag empfangen und vorbereiten
2 Rückerteil aufnehmen
3 Abnäher einnähen
4 Kellerhalt mit Führung nähen
5 Rückerteil ablegen (Block)
6 Auftrag abschließen auf Band schieben
7 Auftrag empfangen und vorbereiten
8 Armeiteile aufnehmen und sortieren
9 Manschette einnähen
10 Armeiteil schließen
Armeiteil
2 Kragen ablegen (Block)
3 Auftrag abschließen auf Band schieben
4 Auftrag empfangen und vorbereiten
5 Jackenteile sortieren
Jacke vormontieren (heften)
1 Jacke vormontieren (heften)
Jacke endfertigen
1 Jacke endfertigen
Sachbearbeiter: Stech
Produktionsauftrag erzeugt als Vorschaudatei zum drucken.
Tagesaus
F-Datum
09.02.202
05.02.200
02.02.200
05.02.200
02.02.200
04.02.200
05.02.200
05.02.200
06.02.200
05.02.200
05.02.200
05.02.200
04.02.200
04.02.200
04.02.200
Anzahl bei Größe

Inhalt

1. Aufgabenstellung
2. Definition der Anforderungen
3. Zeitwirtschaft
4. Arbeitsplanung/Taktplanung
5. Auftragsplanung und Bündelkarten-Generierung
6. BDE-Datenerfassung (Fertigmeldung)
7. Auswertungen
8. Legeplanverwaltung

Projekt Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

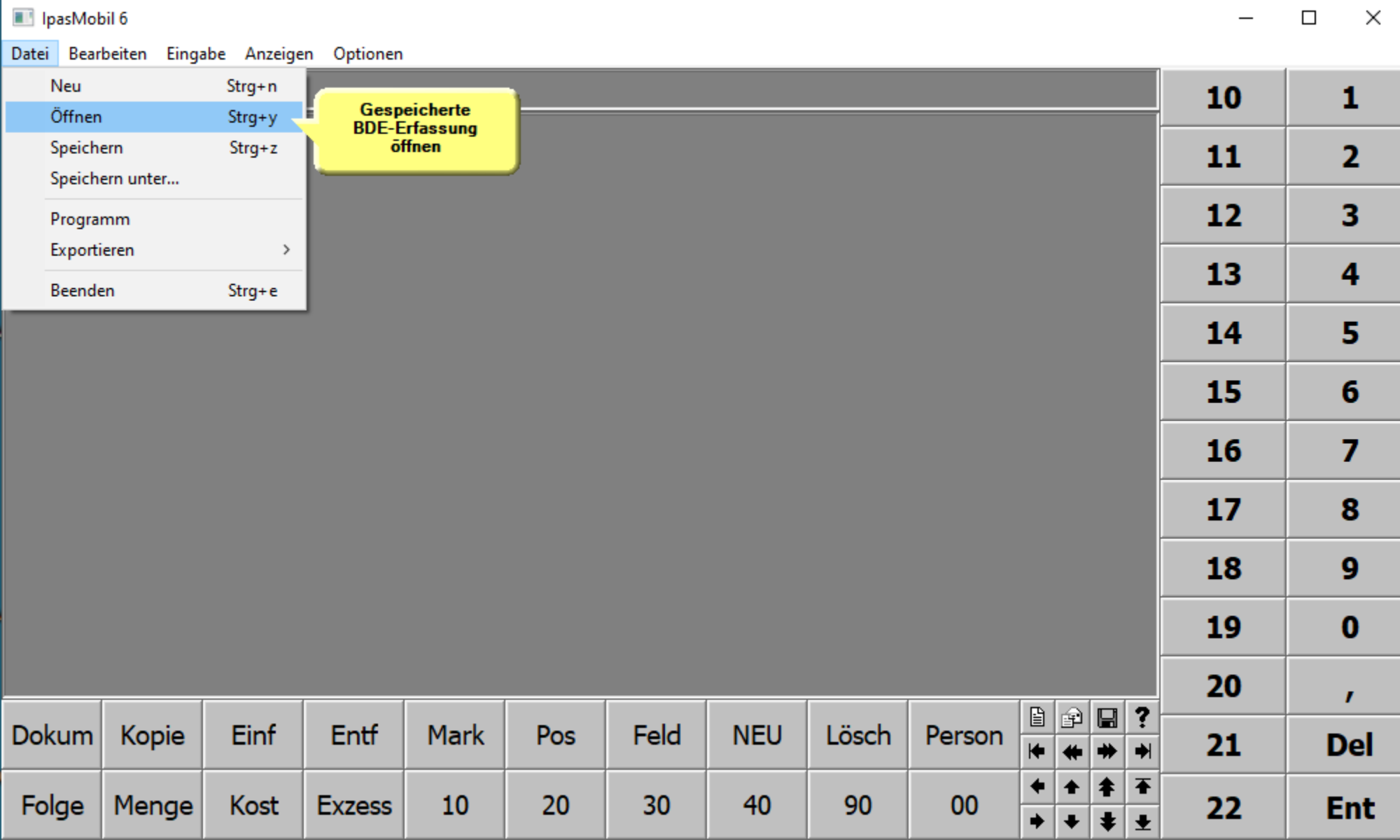
DBDE-Datenerfassung

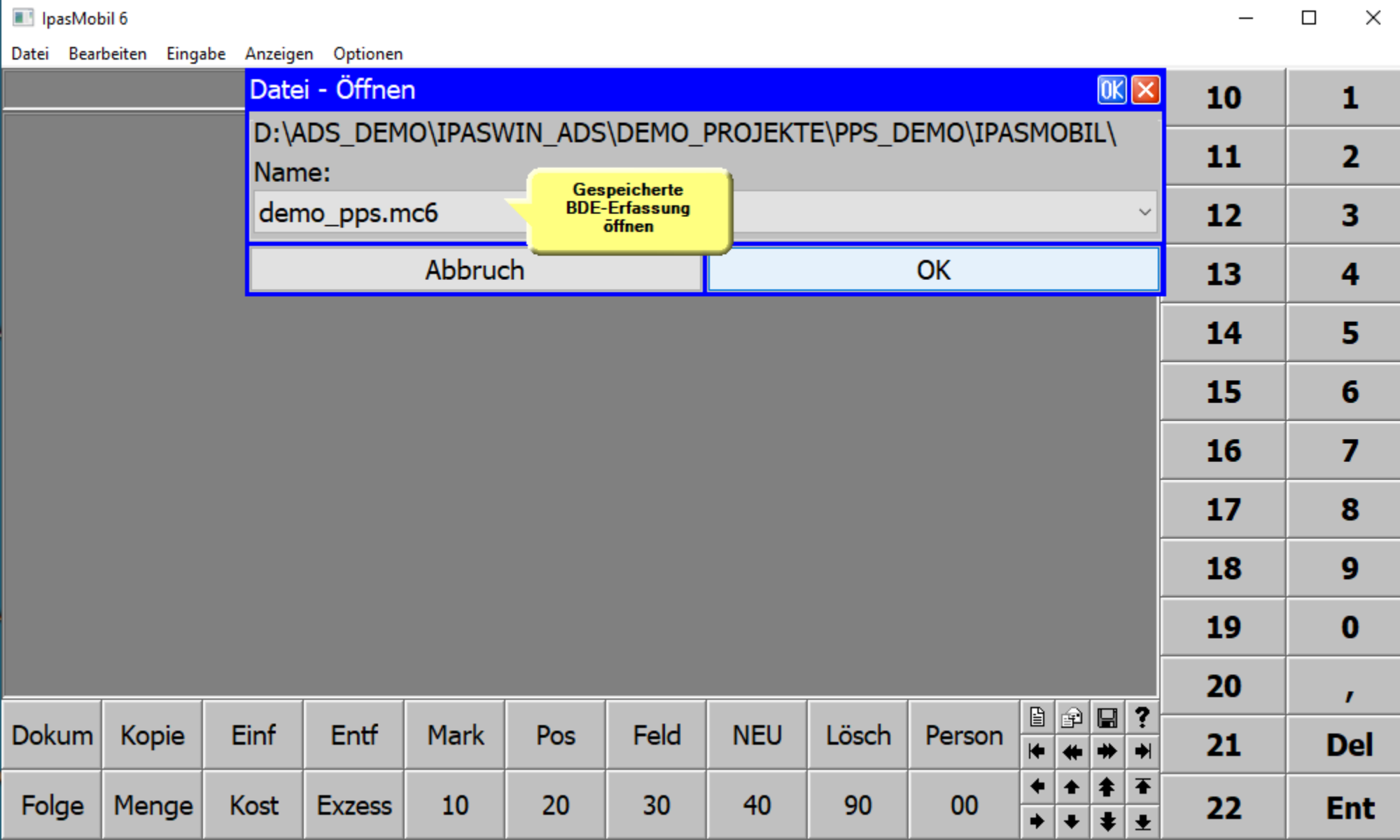
IpasMobil 6

Datei Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

BDE-Datenerfassung mit IpasMobil und Barcode

10	1										
11	2										
12	3										
13	4										
14	5										
15	6										
16	7										
17	8										
18	9										
19	0										
20	,										
21	Del	Dokum	Kopie	Einf	Entf	Mark	Pos	Feld	NEU	Lösch	Person
22	Ent	Folge	Menge	Kost	Exzess	10	20	30	40	90	00


IpasMobil 6
Datei
Bearbeiten
Eingabe
Anzeigen
Optionen
Neu Strg+n
Öffnen Strg+y
Speichern Strg+z
Speichern unter...
Programm
Exportieren
Beenden Strg+e
Gespeicherte BDE-Erfassung öffnen
10 1
11 2
12 3
13 4
14 5
15 6
16 7
17 8
18 9
19 0
20 ,
21 Del
22 Ent
Dokum Kopie Einf Entf Mark Pos Feld NEU Lösch Person
Folge Menge Kost Exzess 10 20 30 40 90 00


IpasMobil 6
Datei Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen
Datei - Öffnen
D:\ADS_DEMO\IPASWIN_ADS\DEMO_PROJEKTE\PPS_DEMO\IPASMOBIL\
Name:
demo_pps.mc6
Gespeicherte BDE-Erfassung öffnen
Abbruch
OK
10 1
11 2
12 3
13 4
14 5
15 6
16 7
17 8
18 9
19 0
20 ,
21 Del
22 Ent
Dokum Kopie Einf Entf Mark Pos Feld NEU Lösch Person
Folge Menge Kost Exzess 10 20 30 40 90 00

demo_pps

Datei Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

Nr	Person	Barcode	Folge	Menge	Zeit	Kost	Exzess	-
1	55	123456710201				211		
2	55	123456710202				211		
3	55	123456710203				211		
4	56	123456710204	1			211		
5	54	123456710204				211		

Erfasste BDE-Daten für Mitarbeiter

10	1	Dokum	Kopie	Einf	Entf	Mark	Pos	Feld	NEU	Lösch	Person
11	2	Folge	Menge	Kost	Exzess	10	20	30	40	90	00
12	3										
13	4										
14	5										
15	6										
16	7										
17	8										
18	9										
19	0										
20	,										
21	Del										
22	Ent										

E P A S	Personal - Tagesbogen	Datum:

Name:	HAMLER, OLGA	Personal-Nummer

Exzess-Arten		Kostenstelle(n) / Zeiten in Minuten				50
Art	Bezeichnung	224				
00	Anwesenheitszeit					
10	Maschinenausfall					
20	Methodentraining					
30	unverschuldete Änderungen					
40	Personalbesprechung					
90	Sonstiges					

Bündelkarten Barcodes / Nr

Personal - Tagesbogen
je Mitarbeiter

zur Erfassung der
Personal-Nummer
und Exzess-Arten
über Barcode

Datum: 10.02.2021

E P A S	Produktionsauftrag-Nr: 32122011	Seite: 1

Jacke Näherei — **Bündel-Nr.: 1** **Gr: 34**

Termin: 123 Plandatum: 30.12.99 Verladedatum: 30.12.99 Lieferdatum: 30.12.99	Qualit?t: 100SE Pflege: (X) <X> / . ! -	Modell: 12345 Farbe: 4711	Kost: 300 A-Art: 12	Einzelzeit: 27,28 Min Menge: 5 Stk Gesamtzeit: 136,38 Min

Platz	Beschreibung	Vorgang	te	TA	Anz	Barcode
1	Manschetten nähen		5,22	26,10		
	1 Auftrag empfangen und vorbereiten	11_001	0,17	0,85		
	2 Rückenteil aufnehmen	11_002	0,31	1,57		
	3 Abnäher einnähen	11_003	0,24	1,19		
	4 Kellernaht mit Führung nähen	11_004	1,05	5,24		
	5 Rückenteil ablegen (Bock)	11_005	0,18	0,88		
	6 Auftrag abschließen auf Band schieben	11_006	1,19	5,96		
	7 Auftrag empfangen und vorbereiten	13_001	0,17	0,85		
	8 Ärmelteile aufnehmen und sortieren	13_002	0,33	1,65		
	9 Manschette einnähen	13_003	0,60	3,02		
	10 Ärmelnaht schließen	13_004	0,98	4,89		
2	Ärmelteil		5,21	26,07		
	1 Ärmelteil ablegen (Bock)			0,88		
	2 Auftrag abschließen auf Band sc			5,96		
	3 Auftrag empfangen und vorbereit			0,85		
	4 Manschettenteile aufnehmen			1,65		
	5 Manschetten heften			4,97		
	6 Manschetten nähen	15_004	1,11	5,53		
	7 Manschetten ablegen (Bock)	15_005	0,17	0,83		

Erfassung der fertiggestellten Arbeitsgänge über Barcode

Datum: 10.02.2021

demo_pps

Datei Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

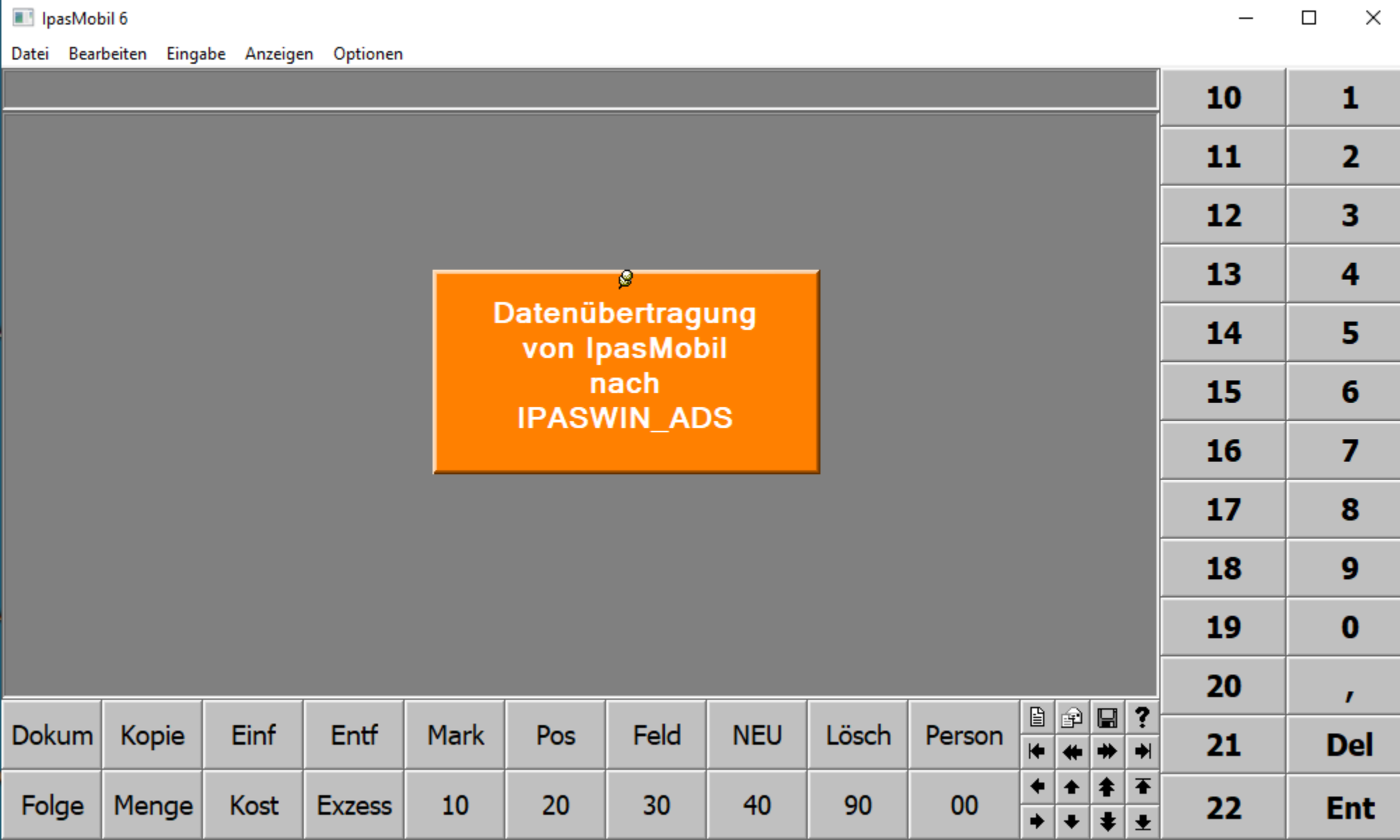
Neu	Strg+n	
Öffnen	Strg+y	
Speichern	Strg+z	
Speichern unter...		
Programm		
Exportieren		›
Beenden	Strg+e	

Beenden

			Folge	Menge	Zeit	Kost	Exzess	-
		0201				211		
		0202				211		
		0203				211		
		0204	1			211		
		02[illegible]				211		

10	1
11	2
12	3
13	4
14	5
15	6
16	7
17	8
18	9
19	0
20	,
21	Del
22	Ent

Dokum	Kopie	Einf	Entf	Mark	Pos	Feld	NEU	Lösch	Person
Folge	Menge	Kost	Exzess	10	20	30	40	90	00


IpasMobil 6
Datei
Bearbeiten
Eingabe
Anzeigen
Optionen
Datenübertragung
von IpasMobil
nach
IPASWIN_ADS
10
1
11
2
12
3
13
4
14
5
15
6
16
7
17
8
18
9
19
0
20
,
21
Del
22
Ent
Dokum
Kopie
Einf
Entf
Mark
Pos
Feld
NEU
Lösch
Person
Folge
Menge
Kost
Exzess
10
20
30
40
90
00

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Zusatz-Dateien
- Druck
- Grafik
- IpasMobil
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

BDE-Daten öffnen.

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

PPS-Daten: jo040202 F-Datum: 02.02.2004

PPS-Datenerfassung PPS-Daten

PPS-Daten	F-Datum	F-Zeit	Erfasser	Beschreibung	K	R-Datum	Protokoll	Aufträge	mehrfach	B-Fehl	Kost	offen	Bemerk
jo040202	02.02.2004	08:28:36			*	05.06.2007	-------- Zu	9000445	90711641	0312=!	0495=	90735	
jo040203	03.02.2004	11:58:46			*	05.06.2007	-------- Zu	9000445	90856361		0050=		
jo040203a	03.02.2004	08:55:27			*	07.02.2004	-------- Zu	9000445	90735861		0741=	90004	
jo040204	04.02.2004	10:33:03			*	07.02.2004	-------- Zu	9000445	90733791		0639=	90004	
jo040205	05.02.2004	08:05:44											

Übersicht der erfasseten BDE-Daten

1 / 5 (IPASDA04) BDE-Daten <- (ABL_NR) PPS-Datenerfassung

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

PPS-Daten: jo040202 F-Datum: 02.02.2004

PPS-Datenerfassung **PPS-Daten**

Nr	Person	Barcode	Folge	Menge	Zeit	Kost	Exzess	-	KZ	P
1	115	907358510902								
2	115	907358511302								
3	115	907358510102								
4	115	907358510202								
5	115	907358510402								
6	115	907358510302								
7	115	907358510502								
8	115	907358510602								
9	115	907358511202								
10	115	907358611502								
11	115	907358610102								
12	115	907358610202								
13	115	907358610302								
14	115	907358610502								
15	115	907358610402								
16	115	907358610602								
17	115	907358610702								

Übersicht der erfasseten Arbeitsgänge und Mitarbeiter

1 / 2712 (IPASDA14) BDE-Datenliste <- (NR) Laufende-Nr

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Zusatz-Dateien
- Druck
- Grafik
- IpasMobil
  - Datei lesen
  - Datei schreiben
  - Urdaten schreiben
  - Definition schreiben
  - Datenübertragung
  - Multi-Media anzeigen
  - Export
  - Excel - Anzeige
  - Installation
  - IpasMobil PC
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

Einlesen der IpasMobil Daten

um: 02.02.2004

S-Daten

Zeit	Erfasser	Beschreibung	K	R-Datum	Protokoll	Aufträge	mehrfach	B-Fehl	Kost	offen	Bemerk
:28:36			*	05.06.2007	-------- Zu	9000445	90711641	0312=!	0495=	90735	
:58:46			*	05.06.2007	-------- Zu	9000445	90856361		0050=		
:55:27			*	07.02.2004	-------- Zu	9000445	90735861		0741=	90004	
:33:03			*	07.02.2004	-------- Zu	9000445	90733791		0639=	90004	
:05:44											

1 / 5 (IPASDA04) BDE-Daten <- (ABL_NR) PPS-Datenerfassung

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hi

PPS-Daten: jo040202 F-Datum: 02.02.2004

PPS-Datenerfassung PPS-Daten

PPS-Daten	F-Datum	F-Zeit	Erfas	B-Fehl	Kost	offen	Bemerk
jo040202	02.02.2004	08:28:36		0312=!	0495=	90735	
jo040203	03.02.2004	11:58:46			0050=		
jo040203a	03.02.2004	08:55:27			0741=	90004	
jo040204	04.02.2004	10:33:03			0639=	90004	
jo040205	05.02.2004	08:05:44					

1 / 5 (IPASDA04) BDE-Daten <- (ABL_NR) PPS-Datenerfassung

IpasMobil/miniDat-Datei in Datenbank lesen

Suchen in: IpasMobil

Name	Änderungsdatum
restore	10.02.2021 10:04
3.mc6	20.03.2019 14:29
4.mc6	25.03.2019 10:08
demo_bde.mc6	07.02.2019 08:51
demo_pps.mc6	07.02.2019 08:51

Dateiname: demo_pps.mc6

Dateityp: PPS-Datenerfassung (*.mc6)

Schreibgeschützt öffnen

Öffnen

Abbrechen

Hilfe

Einlesen der IpasMobil Daten

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

PPS-Daten: demo_pps F-Datum: 17.10.2003

PPS-Datenerfassung PPS-Daten

PPS-Daten	F-Datum	F-Zeit	Erfasser	Beschreibung	K	R-Datum	Protokoll	Aufträge	mehrfach	B-Fehl	Kost	offen	Bemerk
demo_pps	17.10.2003	15:40:31											
jo040202	02.02.2004	08:28:36			*	05.06.2007	-------- Zu	9000445	90711641	0312=!	0495=	90735	
jo040203	03.02.2004	11:58:46			*	05.06.2007	-------- Zu	9000445	90856361		0050=		
jo040203a	03.02.2004	08:55:27			*	07.02.2004	-------- Zu	9000445	90735861		0741=	90004	
jo040204	04.02.2004	10:33:03			*	07.02.2004	-------- Zu	9000445	90733791		0639=	90004	
jo040205	05.02.2004	08:05:44											

Eingelesene IpasMobil Daten

1 / 5 (IPASDA04) BDE-Daten <- (ABL_NR) PPS-Datenerfassung

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

PPS-Daten: demo_pps F-Datum: 17.10.2003

PPS-Datenerfassung **PPS-Daten**

Nr	Person	Barcode	Folge	Menge	Zeit	Kost	Exzess	-	KZ	P
1	55	123456710201				211				
2	55	123456710202				211				
3	55	123456710203				211				
4	56	123456710204	1			211				
5	54	123456710204				211				

Übersicht der erfasseten Arbeitsgänge und Mitarbeiter

1 / 5 (IPASDA14) BDE-Datenliste <- (NR) Laufende-Nr

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

PPS-Daten: demo_pps F-Datum: 17.10.2003

PPS-Datenerfassung PPS-Daten

PPS-Daten	F-Datum	F-Zeit	Erfasser	Beschreibung	K	R-Datum	Protokoll	Aufträge	mehrfach	B-Fehl	Kost	offen	Bemerk
demo_pps	17.10.2003	15:40:31								0001=			
jo040202	02.02.2004	08:28:36							90711641	0312=	0495=	90735	
jo040203	03.02.2004	11:58:46			*	05.06.2007	-------- Z	9000445	90856361		0050=		
jo040203a	03.02.2004	08:55:27			*	07.02.2004	-------- Z	9000445	90735861		0741=	90004	
jo040204	04.02.2004	10:33:03			*	07.02.2004	-------- Z	9000445	90733791		0639=	90004	
jo040205	05.02.2004	08:05:44											

BDE-Daten übernehmen

Erfasste BDE-Daten werden in der Auftragsdatei fertiggemeldet.

1 / 6 (IPASDA04) BDE-Daten <- (BESCHR) Beschreibung

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: IPASPAR

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Auswahl der klassifizierenden Einflußgrößen

Wenn eine Takt-Kennung vergeben wurde, dann werden diese Arbeitsgänge als Takt am Ende des Taktplanes angehängt.

Tagesergebnisse der ausgewählten Mitarbeiter für Monat 5

Durch diesen Button wird der Taktplan angezeigt und kann ausgedruckt

Inhalt

1. Aufgabenstellung
2. Definition der Anforderungen
3. Zeitwirtschaft
4. Arbeitsplanung/Taktplanung
5. Auftragsplanung und Bündelkarten-Generierung
6. BDE-Datenerfassung (Fertigmeldung)
7. Auswertungen
8. Legeplanverwaltung

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 2

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen **Personal-Stamm** Tagesausw

Pers-Nr	Name	Vorname	Kost	R-AZ	Lg	Flex	Start-LI	Gr	Erg	Bemerk	Jahr	m	w	ähnliche Aufg.	unters.Aufg.	*
2	BOGDAN	METKA	511				09.06.2013	A8								
4	BOROVIČ	ZALIKA	521				09.06.2013	A7								
7	BRAČKO	ANGELA	512				09.06.2013	A8								
13	CIGULA	JANKO	211													
14	ČEH	ZINKA	512				03.05.2009	A7		30.03.2008 Z						
15	ČUČEK	MARTIN	511													
17	ČERIN	MARIJA	523													
19	ČERNJAVIČ	MARIJA	512							03.2008 Z						
25	DOMANJKO	MARIJA	523				03.05.2009	A9		9.9.2007 ZA(						
26	DUH	ANDREJ	550				19.05.2013	A6								
35	FRAS	DUŠAN	521													
38	FUJS	LEONIDA	511				03.05.2009	A6		05.11.2006 Z						
43	GRAH	NADA	512				09.06.2013	A7								
44	GREGOREC	DARJA	523				10.06.2013	A8								
47	HALOŽAN	DIANA	224				09.06.2013	A7								
50	HAMLER	OLGA	224				09.06.2013	A8								
51	HARI	IRENA	224				09.06.2013	A7								

Personal-Stamm-Datei

1 / 90 (IPASPPP0) Personal-Stamm <- (PERS_NR) Personalnummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | **Personal-Stamm** | Tagesauswertung | Woche

Pers-Nr	Name	Vorname	Kost	R-AZ	Lg	Flex	Start-LI	Gr	Erg	Bemerk	Jahr	m	w	ähnliche Aufg.	unters.Aufg.	*
2	BOGDAN	METKA	511				09.06.2013	A8								
4	BOROVIČ	ZALIKA	521				09.06.2013	A7								
7	BRAČKO	ANGELA	512				09.06.2013	A8								
13	CIGULA	JANKO	211													
14	ČEH	ZINKA	512				03.05.2009	A7		30.03.2008 Z						
15	ČUČEK	MARTIN	511													
17	ČERIN	MARIJA	523				09.06.2013	A7								
19	ČERNJAVIČ	MARIJA	512				03.05.2009	A7		30.03.2008 Z						
25	DOMANJKO	MARIJA	523				03.05.2009	A9		9.9.2007 ZA(						
26	DUH	ANDREJ	550				19.05.2013	A6								
35	FRAS	DUŠAN	521													
38	FUJS	LEONIDA	511				03.05.2009	A6		05.11.2006 Z						
43	GRAH	NADA	512				09.06.2013	A7								
44	GREGOREC	DARJA	523				10.06.2013	A8								
47	HALOŽAN	DIANA	224				09.06.2013	A7								
50	HAMLER	OLGA	224				09.06.2013	A8								
51	HARI	IRENA	224				09.06.2013	A7								

4 / 90 (IPASPPP0) Personal-Stamm <- (NAME) Name

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | **Tagesauswertung** | Woche

Tag	Ko	S	B	KW	A-Zeit	K	Zeit	I-Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-Ex	I-Rü	Inv.	Entw.	Sp-Ent.	S-Entw.	Zeit-E	Zeit-V	Zeit-S	AL %	VTe	VTs
05.03.202	211	0	1	10			2	2						0					0	0		0			
06.03.2020	211	0	1	10			2	2						0					0	0		0			
08.03.2020	211	0	1	10	0	2	2	2						0					0	0	225	0	100	251	25
10.03.2020	211	0	1	11	0	2	225	225						0					0	0	225	0	100	173	17
11.03.2020	211	0		11	0	2	225	225						0					0	0	225	0	100	218	21
12.03.2020	211	0	1	11	0	2	225	225						0					0	0	225	0	100	251	25
13.03.2020	211	0	1	11	0	2	225	225						0					0	0	225	0	100	201	20
16.03.2020	211	0	1	12	0	2	225	225											0	0	225	0	100	251	25
17.03.2020	211	0	1	12	0	2	225	225											0	0	225	0	100	251	25
18.03.2020	211	0	1	12	0	2	225	225											0	0	225	0	100	251	25
19.03.2020	211	0	1	12	0	2	225	225										0	0	60	165	60	73	210	21
23.03.2020	211	0	1	13	0	2	225	225						0					0	0	225	0	100	280	28
24.03.2020	211	0		13	0	2	225	225						0					0	0	225	0	100	205	20
25.03.2020	211	0	1	13	0	2	225	225						0					0	0	225	0	100	170	17
26.03.2020	211	0	1	13	0	2	225	225						0					0	0	225	0	100	247	24
27.03.2020	211	0	1	13	0	2	225	225						0					0	0	225	0	100	290	29

Tages-Ergebnisse für Mitarbeiter 13

1 / 37 (IPASPPP1) Personal-Daten <- (DATUM) Arbeitstag

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswertung | **Wochen/Monat** | Le

Jahr	Mo	Ko	KW	A-Zeit	K	Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-Ex	I-Rü	Inv.	Entw.	S-Entw.	Zeit-E	Zeit-S	Zeit-V	AL %	VTs	T %	P %	Lg	Fl
2020	3	0	10	0		6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	225	100	251	111,73	112		
2020	3	0	11	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	844	93,74	94		
2020	3	0	12	0		900	0	0	0	0	60	60	0	0	0	0	60	60	840	93	964	114,79	107		
2020	3	0	13	0		1125	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1125	100	1192	105,98	106		
2020	3	0	90	0		3381	0	0	0	0	60	60	0	0	0	0	60	60	3540	98	3770	106,49	105	1	1
2020	4	0	14	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	1127	125,26	125		
2020	4	0	90	0		450	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	450	100	609	135,35	135	1	1
2020	5	0	19	0		675	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	675	100	1009	149,49	149		
2020	5	0	20	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	938	104,17	104		
2020	5	0	21	0		1125	0	0	0	0	180	180	0	0	0	0	180	180	945	84	1086	114,91	97		
2020	5	0	22	0		900	0	0	0	0	0	0								100	1035	115,03	115		
2020	5	0	90	0		3600	0	0	0	0	180	180								95	4068	118,94	113	1	1

Wochen- und Monats-Ergebnisse je Mitarbeiter

1 / 12 (IPASPPP2) Personal-Auswertungen <- (MONAT) Monat

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsgänge Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswertung **Wochen/Monat** Le

Jahr	Mo	Ko	KW	A-Zeit	K	Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-Ex	I-Rü	Inv.	Entw.	S-Entw.	Zeit-E	Zeit-S	Zeit-V	AL %	VTs	T %	P %	Lg	Fl
2020	3	0	10	0		6																3	112		
2020	3	0	11	0		900																4	94		
2020	3	0	12	0		900																9	107		
2020	3	0	13	0		1125																8	106		
2020	3	0	90	0		3381																9	105	1	1
2020	4	0	14	0		900																6	125		
2020	4	0	90	0		450																5	135	1	1
2020	5	0	19	0		675																9	149		
2020	5	0	20	0		900																7	104		
2020	5	0	21	0		1125																1	97		
2020	5	0	22	0		900																3	115		
2020	5	0	90	0		3600																4	113	1	1

Druckformulare auswählen

	BARCOD2	Barcode für Folgen ab 31
	BARCODE	Personal-Datenerfassung (ohne Barcode-Exzess)
	BARCODE3	Barcodes für Zeitart
	BARCODE4	Barcodes für Minuten
	ES A ELO	Monatsauswertung derELOS Mitarbeiter nach Stammkost
	ES A EPA	Monatsauswertung der EPAS Mitarbeiter nach Stammko
	ES A KMO	Monatsauswertung der Kostenstellen
	ES A KW	Wochenauswertung der Mitarbeiter
1	ES A KWM	Wochenauswertung der Mitarbeiter für Monat
	ES A MM	Monatsauswertung der Mitarbeiter nach Stammkostenst
	ES A MMK	Monatsauswertung der Mitarbeiter in Stammkostenste
	ES A MMN	Monatsauswertung der Mitarbeiter
	ES A MMO	Monatsauswertung der Mitarbeiter
	ES A SPR	Monatsauswertung der Springer nach Stammkostenstel
	ES APER	Tagesauswertung der Mitarbeiter

OK Abbrechen 1 / 23

Auswahl der einzelne Druck-Ausgaben

1 / 12 uswertungen <- (MONAT) Monat

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswertung | **Wochen/Monat** | Le

Jahr	Mo	Ko	KW	A-Zeit	K	Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-Ex	I-Rü	Inv.	Entw.	S-Entw.	Zeit-E	Zeit-S	Zeit-V	AL %	VTs	T %	P %	Lg	Fl
2020	3	0	10	0		6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	225	100	251	111,73	112		
2020	3	0	11	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	844	93,74	94		
2020	3	0	12	0		900	0	0	0	0	60	60	0	0	0	0	60	60	840	93	964	114,79	107		
2020	3	0	13	0		1125	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1125	100	1192	105,98	106		
2020	3	0	90	0																98	3770	106,49	105	1	1
2020	4	0	14	0																100	1127	125,26	125		
2020	4	0	90	0																100	609	135,35	135	1	1
2020	5	0	19	0																100	1009	149,49	149		
2020	5	0	20	0																100	938	104,17	104		
2020	5	0	21	0																84	1086	114,91	97		
2020	5	0	22	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	1035	115,03	115		
2020	5	0	90	0		3600	0	0	0	0	180	180	0	0	0	0	180	180	3420	95	4068	118,94	113	1	1

Wochenergebnisse für Monat:

5

OK | Abbrechen

Wochenergebnis für Monat 5

1 / 12 (IPASPPP2) Personal-Auswertungen <- (MONAT) Monat

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | **Tagesauswertung** | Wochen/Monat | Le

Tag	Ko	S	B	KW	A-Zeit	K	Zeit	I-Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-Ex	I-Rü	Inv.	Entw.	Sp-Ent.	S-Entw.	Zeit-E	Zeit-V	Zeit-S	AL %	VTe	VTs
05.03.202	211	0	1	10																					
06.03.2020	211	0	1	10																					
08.03.2020	211	0	1	10	0	2																		251	25
10.03.2020	211	0	1	11	0	2																		173	17
11.03.2020	211	0		11	0	2																		218	21
12.03.2020	211	0	1	11	0	2																		251	25
13.03.2020	211	0	1	11	0	2																		201	20
16.03.2020	211	0	1	12	0	2																		251	25
17.03.2020	211	0	1	12	0	2																		251	25
18.03.2020	211	0	1	12	0	2																		251	25
19.03.2020	211	0	1	12	0	2																		210	21
23.03.2020	211	0	1	13	0	2																		280	28
24.03.2020	211	0		13	0	2																		205	20
25.03.2020	211	0	1	13	0	2																		170	17
26.03.2020	211	0	1	13	0	2																		247	24
27.03.2020	211	0	1	13	0	2																		290	29

Druckformulare auswählen

	PERS_NR	KOST	NAME	VNAME
☐	2	511	BOGDAN	METKA
☐	4	521	BOROVIČ	ZALIKA
☐	7	512	BRAČKO	ANGELA
☒	13	211	CIGULA	JANKO
☒	14	512	ČEH	ZINKA
☒	15	511	ČUČEK	MARTIN
☐	17	523	ČERIN	MARIJA
☐	19	512	ČERNJAVIČ	MARIJA
☐	25	523	DOMANJKO	MARIJA
☐	26	550	DUH	ANDREJ
☐	35	521	FRAS	DUŠAN
☐	38	511	FUJS	LEONIDA
☐	43	512	GRAH	NADA
☐	44	523	GREGOREC	DARJA
☐	47	224	HALOŽAN	DIANA

OK | Abbrechen | 3 / 90

1 / 37 (IPASPPP1) Personal-Daten <- (DATUM) Arbeitstag

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswertung | **Wochen/Monat** | Le

Jahr	Mo	Ko	KW	A-Zeit	K	Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-Ex	I-Rü	Inv.	Entw.	S-Entw.	Zeit-E	Zeit-S	Zeit-V	AL %	VTs	T %	P %	Lg	Fl
2020	3	0	10	0		6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	225	100	251	111,73	112		
2020	3	0	11	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	844	93,74	94		
2020	3	0	12	0		900	0	0	0	0	60	60	0	0	0	0	60	60	840	93	964	114,79	107		
2020	3	0	13	0		1125	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1125	100	1192	105,98	106		
2020	3	0	90	0		3381	0	0	0	0	60	60	0	0	0	0	60	60	3540	98	3770	106,49	105	1	1
2020	4	0	14	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	1127	125,26	125		
2020	4	0	90	0		450	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	450	100	609	135,35	135	1	1
2020	5	0	19	0		675	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	675	100	1009	149,49	149		
2020	5	0	20	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	938	104,17	104		
2020	5	0	21	0		1125	0	0	0	0	180	180	0	0	0	0	180	180	945	84	1086	114,91	97		
2020	5	0	22	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	1035	115,03	115		
2020	5	0	90	0		3600	0	0	0	0	180	180	0	0	0	0	180	180	3420	95	4068	118,94	113	1	1

Druck-Vorschau

1 / 12 (IPASPPP2) Personal-Auswertungen <- (MONAT) Monat

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsgänge Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswertung **Wochen/Monat** Le

Jahr	Mo	Ko	KW	A-Zeit	K	Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-Ex	I-Rü	Inv.	Entw.	S-Entw.	Zeit-E	Zeit-S	Zeit-V	AL %	VTs	T %	P %	Lg	Fl
2020	3	0	10	0		6																3	112		
2020	3	0	11	0		900																4	94		
2020	3	0	12	0		900																9	107		
2020	3	0	13	0		1125																8	106		
2020	3	0	90	0		3381																9	105	1	1
2020	4	0	14	0		900																6	125		
2020	4	0	90	0		450																5	135	1	1
2020	5	0	19	0		675																9	149		
2020	5	0	20	0		900																7	104		
2020	5	0	21	0		1125																1	97		
2020	5	0	22	0		900																3	115		
2020	5	0	90	0		3600																4	113	1	1

Druckformulare auswählen

1	ES APER	Tagesauswertung der Mitarbeiter
	BARCOD2	Barcode für Folgen ab 31
	BARCODE	Personal-Datenerfassung (ohne Barcode-Exzess)
	BARCODE3	Barcodes für Zeitart
	BARCODE4	Barcodes für Minuten
	ES A ELO	Monatsauswertung derELOS Mitarbeiter nach Stammkost
	ES A EPA	Monatsauswertung der EPAS Mitarbeiter nach Stammko
	ES A KMO	Monatsauswertung der Kostenstellen
	ES A KW	Wochenauswertung der Mitarbeiter
	ES A KWM	Wochenauswertung der Mitarbeiter für Monat
	ES A MM	Monatsauswertung der Mitarbeiter nach Stammkostenst
	ES A MMK	Monatsauswertung der Mitarbeiter in Stammkostenste
	ES A MMN	Monatsauswertung der Mitarbeiter
	ES A MMO	Monatsauswertung der Mitarbeiter
	ES A SPR	Monatsauswertung der Springer nach Stammkostenstel

OK Abbrechen

1 / 12 (IPASPPP2) Personal-Auswertungen <- (MONAT) Monat

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesauswertung | **Wochen/Monat** | Le

Jahr	Mo	Ko	KW	A-Zeit	K	Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-Ex	I-Rü	Inv.	Entw.	S-Entw.	Zeit-E	Zeit-S	Zeit-V	AL %	VTs	T %	P %	Lg	Fl
2020	3	0	10	0		6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	225	100	251	111,73	112		
2020	3	0	11	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	844	93,74	94		
2020	3	0	12	0		900	0	0	0	0	60	60	0	0	0	0	60	60	840	93	964	114,79	107		
2020	3	0	13	0		1125	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1125	100	1192	105,98	106		
2020	3	0	90	0																98	3770	106,49	105	1	1
2020	4	0	14	0																100	1127	125,26	125		
2020	4	0	90	0																100	609	135,35	135	1	1
2020	5	0	19	0																100	1009	149,49	149		
2020	5	0	20	0																100	938	104,17	104		
2020	5	0	21	0																84	1086	114,91	97		
2020	5	0	22	0		900	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	900	100	1035	115,03	115		
2020	5	0	90	0		3600	0	0	0	0	180	180	0	0	0	0	180	180	3420	95	4068	118,94	113	1	1

Tagesauswertung für Monat:

5

OK | Abbrechen

1 / 12 (IPASPPP2) Personal-Auswertungen <- (MONAT) Monat

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Personal-Stamm: 13

Arbeitsgänge Arbeitsgang ----Auftragsdaten---- --Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswertung **Wochen/Monat** Le

Jahr	Mo	Ko	KW	A-Zeit	K	Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-Ex	I-Rü	Inv.	Entw.	S-Entw.	Zeit-E	Zeit-S	Zeit-V	AL %	VTs	T %	P %	Lg	Fl
2020	3	0	10	0		6																	112		
2020	3	0	11	0		900																	94		
2020	3	0	12	0		900																	107		
2020	3	0	13	0		1125																	106		
2020	3	0	90	0		3381																	105	1	1
2020	4	0	14	0		900																	125		
2020	4	0	90	0		450																	135	1	1
2020	5	0	19	0		675																	149		
2020	5	0	20	0		900																	104		
2020	5	0	21	0		1125																	97		
2020	5	0	22	0		900																	115		
2020	5	0	90	0		3600																	113	1	1

Druckformulare auswählen

	PERS_NR	KOST	NAME	VNAME
☐	2	511	BOGDAN	METKA
☐	4	521	BOROVIČ	ZALIKA
☐	7	512	BRAČKO	ANGELA
☒	13	211	CIGULA	JANKO
☒	14	512	ČEH	ZINKA
☒	15	511	ČUČEK	MARTIN
☐	17	523	ČERIN	MARIJA
☐	19	512	ČERNJAVIČ	MARIJA
☐	25	523	DOMANJKO	MARIJA
☐	26	550	DUH	ANDREJ
☐	35	521	FRAS	DUŠAN
☐	38	511	FUJS	LEONIDA
☐	43	512	GRAH	NADA
☐	44	523	GREGOREC	DARJA
☐	47	224	HALOŽAN	DIANA

OK Abbrechen 3 / 90

1 / 12 (IPASPPP2) Personal-Auswertungen <- (MONAT) Monat

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

E P A S | **Tages-Ergebnisse für Monat: 5** | Seite: 1

Tag	Kost	KW	Zeit	I-Zeit	Ausf	Train	Änd	Pers	Sonst	Zeit-E	Zeit-S	Zeit-V	AL%	VTe	VTs	T %	P %	B %	VTbs	LG A	LG B	LG S
CIGULA, JANKO			**Nr: 13**																			
06.05.2020	211	19	225	225								225	100	490	490	218	218	98		3	479	8
07.05.2020	211	19	225	225								225	100	276	276	123	123	95		9	263	4
08.05.2020	211	19	225	225								225	100	243	243	108	108	93		13	227	3
12.05.2020	211	20	225	225								225	100	230	230	102	102	95		8	219	3
13.05.2020	211	20	225	225								225	100	230	230	102	102	95		8	219	3
14.05.2020	211	20	225	225								225	100	230	230	102	102	95		8	219	3
15.05.2020	211	20	225	225								225	100	247	247	110	110	91		11	225	4
18.05.2020	211	21	225	225								225	100	259	259	115	115	88		13	228	4
19.05.2020	211	21	225	225								225	100	259	259	115	115	88		16	228	4
20.05.2020	211	21	225	225								225	100	258	258	115	115	89		13	231	4
21.05.2020	211	21	225	225					90	90	90	135	60	155	155	115	69	88		8	137	3
22.05.2020	211	21	225	225					90	90	90	135	60	155	155	115	69	88		8	137	3
25.05.2020	211	22	225	225								225	100	272	272	121	121	88		14	240	4
26.05.2020	211	22	225	225								225	100	257	257	114	114	89		14	228	4
27.05.2020	211	22	225	225								225	100	257	257	114	114	89		14	228	4
28.05.2020	211	22	225	225								225	100	250	250	111	111	91		17	228	4
Summe PersNr: 13			**3600**	**3600**					**180**	**180**	**180**	**3420**	**95**	**4068**	**4068**	**119**	**113**	**94**		**175**	**3737**	**63**
Summe gesamt			**3600**	**3600**					**180**	**180**	**180**	**3420**	**95**	**4068**	**4068**	**119**	**113**	**94**		**175**	**3737**	**63**
EEH, ZINKA			**Nr: 14**																			
08.05.2020	512	19	450									450	100	427	427	95	95	15		345	65	17
11.05.2020	512	20	450									450	100	397	397	88	88	27		224	107	16
12.05.2020	512	20	450									450	100	454	454	101	101	28		212	125	20
13.05.2020	512	20	450									450	100	454	454	101	101	28		212	125	20
14.05.2020	512	20	450									450	100	454	454	101	101	28		212	125	20
15.05.2020	512	20	450									450	100	459	459	102	102	31		196	141	21
18.05.2020	512	21	450									450	100	454	454	101	101	28		212	125	20
19.05.2020	512	21	450									450	100	535	535	119	119	44		216	237	17
28.05.2020	512	22	450									450	100	454	454	101	101	28		212	125	20
29.05.2020	512	22	160	160								160	100	227	227	142	142	28		106	63	10
Summe PersNr: 14			**4210**	**160**								**4210**	**100**	**4317**	**4317**	**103**	**103**	**35**		**2150**	**1237**	**179**
Summe gesamt			**7810**	**3760**					**180**	**180**	**180**	**7630**	**98**	**8384**	**8384**	**110**	**107**	**67**		**2325**	**4974**	**242**

Tagesergebnisse der ausgewählten Mitarbeiter für Monat 5

© J. Mitterhauser GmbH, 86399 Bobingen (ES_APER) Datum: 09.02.2021

1. Aufgabenstellung
2. Definition der Anforderungen
3. Zeitwirtschaft
4. Arbeitsplanung/Taktplanung
5. Auftragsplanung und Bündelkarten-Generierung
6. BDE-Datenerfassung (Fertigmeldung)
7. Auswertungen
8. Legeplanverwaltung

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Zeitstudien
- Zeitarten
- Vorgänge
- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- BDE-Daten
- Legeplan-Aufträge
- Betriebsmittel-Gruppen
- Kostenstellen
- Zusatz-Dateien
- Druck ›
- Grafik
- IpasMobil ›
- Import ›
- Export ›
- Excel Einstellungen ›
- Beenden

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

L-Auftrag: 722765601 ST: 1

Lege-Aufträge Lege-Auftragspositionen

L-Auftrag	ST	Auft	Mat	Modell	Farbe	Ln	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Schnitt	Modell-LB	Schnitt-LB	CAD
722765601	1	2	8	70020	349	1	3	40	80	97	94	70	53	13	0	0	450	7227656	72E70020-A:	7227656-A1,	
722815302	0	2	8	80009	71	2	7	73	108	116	104	79	42	17	0	0	546	7228153			

Legeauftrag | Erzeuge Lagebild-Info

1 / 2 (IPASATC0) Lege-Aufträge <- (LAUFTRAG) Schitt-Nummer+Lfd-Nr

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

L-Auftrag: 722765601 ST: 1

Lege-Aufträge **Lege-Auftragspositionen**

Nr	M-Opt.	Lagebild-Nr	LB	z	Lh	Pos	Material	Material	Modell	Farbe	Auftrag	Ln	La	Karo	Rap	St	An-S	V %	Überl.	LB-L.	Verbr.
1	A1					1	70403	Nephila 1645 Valsolda	70020	349	92485980	1	1			0	5,0	1		0,00	
2	A1					1	70403	Nephila 1645 Valsolda	70020	349	92484210	1									
3	A1			1																	60560
4	A1			2																	147
5	A1			3																	
6	A1			4																	
7	A1		A1																	380,00	10000
8	A1		A2																	290,00	27260
9	A1		A3																	250,00	750
10	A1		A4																	330,00	17490
11	A1		A5																160,00	340,00	5060
12	A1																				
13	A1	72E70020	A1			1	70403	Nephila 1645 Valsolda	70020	349	92485980	1	1			0	5,0	1		380,00	10000
14	A1	72E70020	A1			1	70403	Nephila 1645 Valsolda	70020	349	92484210	1									
15	A1																				
16	A1	72E70020	A2			1	70403	Nephila 1645 Valsolda	70020	349	92485980	1	1			0	5,0	1		290,00	27260

Berechnen | Löschen | Positionier | Zeile einfü | kopieren | überschrei | Modell-Inf | Schnitt-Inf

1 / 130 (IPASATC1) Lege-Auftragspositionen <- (NR) Laufende-Nummer

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Lege-Aufträge: ;

--Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswertung Wochen/Monat **Lege-Aufträge** Lege-Auftragspositionen

L-Auftrag	ST	Auft	Mat	Modell	Farbe	Ln	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Schnitt	Modell-LB	Schnitt-LB	CAD
722765601	1	2	8	70020	349	1	3	40	80	97	94	70	53	13	0	0	450	7227656	72E70020-A:	7227656-A1,	
722815302	0	2	8	80009	71	2	7	73	108	116	104	79	42	17	0	0	546	7228153			

Legeauftrag | Erzeuge Lagebil | CAD-Karten | Zuschnitt-Karte

1 / 2 (IPASATC0) Lege-Aufträge <- (G48) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Lege-Aufträge: ;

--Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswertung Wochen/Monat **Lege-Aufträge** Lege-Auftragspositionen

L-Auftrag	ST	Auft	Mat	Modell	Farbe	Ln	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Schnitt	Modell-LB	Schnitt-LB	CAD
722765601	1	2	8	70020	3																A1,
722815302	0	2	8	80009	7																

Druckformulare auswählen

1	ESB_ETI Auftrags-Information

OK Abbrechen

Legeauftrag Erzeuge Lagebil

1 / 2 (IPASATC0) Lege-Aufträge <- (G48) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

EPAS	Auftrags-Nr: 92485980	Seite: 1

Material:	A1	LegeAuftrag:	722765601
Materialbez.:	Nephila 1645 Valsolda	Modell:	70020
Nummerierung:	1-67	Schnitt:	7227656

Größe	Anzahl	Nummern
32	0	
34	5	63-67
36	13	43-55
38	14	1-14
40	18	15-32
42	10	33-42
44	7	56-62
46	0	
48	0	
50	0	

um: 09.02.2021

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Lege-Aufträge: ;

--Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswertung Wochen/Monat Lege-Aufträge **Lege-Auftragspositionen**

Nr	M-Opt.	Lagebild-Nr	LB	z	Lh	Pos	Material	Material	Modell	Farbe	Auftrag	Ln	La	Karo	Rap	St	An-S	V %	Überl.	LB-L.	Verbr.
1	A1					1	70403	Nephila 1645 Valsolda	70020	349	92485980	1	1			0	5,0	1		0,00	
2	A1					1	70403	Nephila 1645 Valsolda	70020	349	92484210	1									
3	A1			1																	60560
4	A1			2																	147
5	A1			3																	
6	A1			4																	
7	A1		A1																	380,00	10000
8	A1		A2																	290,00	27260
9	A1		A3																	250,00	750
10	A1		A4																	330,00	17490
11	A1		A5																160,00	340,00	5060
12	A1																				
13	A1	72E70020	A1			1	70403	Nephila 1645 Valsolda	70020	349	92485980	1	1			0	5,0	1		380,00	10000
14	A1	72E70020	A1			1	70403	Nephila 1645 Valsolda	70020	349	92484210	1									

Berechnen | Löschen | Positionier | Zeile einfü | kopieren | überschrei | Modell-Inf | Schnitt-Inf

1 / 130 (IPASATC1) Lege-Auftragspositionen <- (MATNR) Material-Nummer

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Lege-Aufträge: ;

--Bündelkarten-- Bündelpositionen Personal-Stamm Tagesauswertung Wochen/Monat **Lege-Aufträge** Lege-Auftragspositionen

L-Auftrag	ST	Auft	Mat	Modell	Farbe	Ln	32	34/ S	36	38/ M	40	42/ L	44	46/ XL	48	50/XXL	Anz	Schnitt	Modell-LB	Schnitt-LB	CAD
722765601	1	2	8	70020	349	1	3	40	80	97	94	70	53	13	0	0	450	7227656	72E70020-A:	7227656-A1,	
722815302	0	2	8	80009	71	2	7	73	108	116	104	79	42	17	0	0	546	7228153			

Legeauftrag | Erzeuge Lagebil | CAD-Karten | Zuschnitt-Karte

1 / 2 (IPASATC0) Lege-Aufträge <- (G48) Anzahl bei Größe

Pos Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: 32122010;1

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | **--Bündelkarten--** | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesausw

	B-Nr	Beschreibung	ST	Gr	Menge	Ist-Me	F-Datum	GTR	GTE	Modell	Saison	Schnitt	Bearbeite
▶	1	Jacke Näherei (Deutsch)		0	1	76	09.02.2021	0	108,0	12345	KLEID		Stech

2 / 2 (IPASPL15) Bündelpositionen <- (AUFT_ST) Auftragsstatus

☐ Pos ☑ Takt ESBTAKT1 ESBKPOS Austaktung Taktplan ☐

IPASWIN-ADS Options-Name: p3_Produktions- Planung, Steuerung und Entlohnung

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitspläne: 32122010;1

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | ----Auftragsdaten---- | --Bündelkarten-- | Bündelpositionen | Personal-Stamm | Tagesausw

B-Nr	Beschreibung	ST	Gr	Menge	Ist-Me	F-Datum	GTR	GTE	Modell	Saison	Schnitt	Bearbeite
1	Jacke Näherei (Deutsch)											Stech

Druckformulare auswählen

	ESB ZUS	Legeplan Zuschnitt EPAS Positionen mit Folgendokumen
	AAPLFOL	Artikelplan mit Ausgabe der Folgen
	AAPLPOS	Artikelplan mit Ausgabe der Positionen
	AKARTE	Artikelplan-Karte
1	ESB_CAD	Legeplan CAD EPAS Positionen mit Folgendokumentation
	ESBKCAD	Bündelkarte EPAS für CAD mit Selbstaufschreibung
	ESBKCADD	Bündelkarte EPAS Positionen CAD (Deutsch)
	ESBKCADS	Bündelkarte EPAS Positionen CAD (Slowenisch)
	ESBKFOL	Bündelkarte EPAS mit Folgen
	ESBKPOS	Bündelkarte EPAS Positionen mit Folgendokumentation
	ESBKPOSD	Bündelkarte EPAS Positionen mit Folgendokumentation
	ESBKPOSK	Bündelkarte EPAS Positionen mit Folgendokumentation

OK | Abbrechen | 1 / 12

2 / 2 (IPASPL15) Bündelpositionen <- (AUFT_ST) Auftragsstatus

Pos Takt | ESBTAKT1 | ESBKPOS | Austaktung | Taktplan

E P A S	Legeplanauftrag-Nr: 32122010	Seite: 1

Material: | **Karten-Nr.: 1 / 1**

Termin: 123	Qualit?t: 100SE	Modell: 12345	Kost: 300	Einzelzeit: 108,00 Min
Plandatum: 30.12.99	Pflege: (X) <X> / . ! -	Farbe: 4711	A-Art: 12	Menge: 76 Stk
Verladedatum: 30.12.99	Breite:	Schnitt: 12	LB:	Gesamtzeit: 108,00 Min
Lieferdatum: 30.12.99	Rapport:			

Nr.	Beschreibung	Vorgang	te	TA	LBL	_berl.	B a r c o d e
1	Zuschneiden		6,15	467,75			
	1 Auftrag empfangen	DOB0103	0,17	12,93			
	2 Ärmelteile aufnehmen	DOB0203	0,66	50,23			
	3 Manschette einnähen	DOB0303	1,21	91,93			
	4 Ärmelnaht schließen	DOB0403	2,57	195,31			
	5 Ärmelteil ablegen (Bock)	DOB0503	0,35	26,74			
	6 Auftrag abschließen auf Band schieben	DOB0603	1,19	90,62			
2	Fixieren		2,57	195,31			
	1 Fix Ärmelnaht schließen	DOB0403	2,57	195,31			

atum: 09.02.2021