Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Inhalt

1. Aufgabenstellung

2. Arbeitsplanung

3. Artikelplan-Generierung

4. Kostenkalkulation

5. Bereitstellung der Artikelpläne für ERP

Projekt Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Aufgabenstellung

Optimierung der Arbeitsplanung und Kostenkalkulation über

- Varianten-Arbeitspläne
- Plan-Vorgänge mit Formeln und Entscheidungstabellen
- Artikellisten
- Stücklisten
- Werkzeugverwaltung
- Zuschlagsdatei zur Kostenberechnung

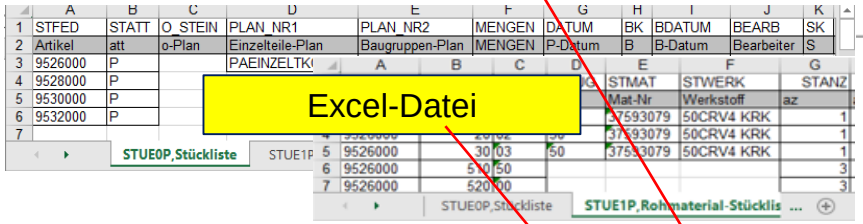
Artikel-Arbeitspläne je Stücklistenposition mit unterschiedlichen Mengen zu erzeugen und an ERP zu übergeben.

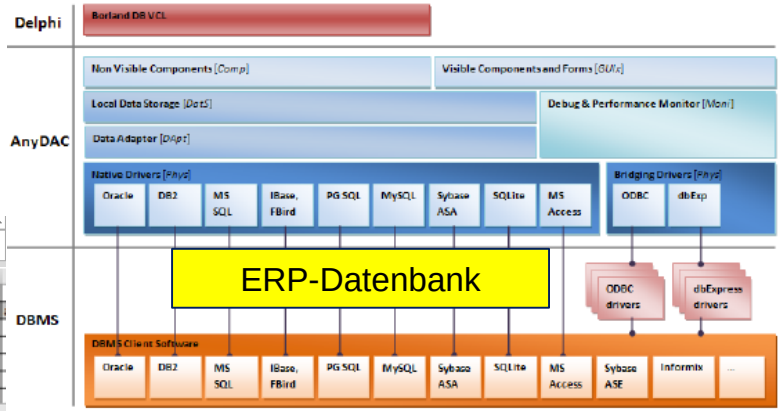
Zur Berechnung müssen die Felder der verknüpften Tabellen Verwendet werden können.

Diese Softwarelösung muss updatefähig mit der Standardsoftware sein.

Projekt Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Schnittstellen zur Erzeugung der Artikel- und Stücklistendatei





Die Artikeldatei kann aus dem ERP-System über Ascii- oder Excel-Tabelle gefüllt werden

Über die Datenbank-Schnittstelle AnyDac können die Daten direkt aus der ERP-Datenbank ausgelesen und in die Artikeldatei übernommen werden.

1. Aufgabenstellung
2. Arbeitsplanung
3. Artikelplan-Generierung
4. Kostenkalkulation
5. Bereitstellung der Artikelpläne für ERP

IPASWIN-ADS Options-Name: IPASPAR

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Projekt auswählen

IPASWIN-ADS Options-Name: IPASPAR

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

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

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 PPSA in der Textilindustrie
p4 Logistik
p5_Bank
```

Projekt auswählen

OK Abbrechen

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

IPASWIN-ADS Options-Name: p1_Arbeitsplanung mit Artikeldatei

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- Druck
- Grafik
- IpasMobil
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

Plan-Vorgänge aufrufen

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: bf206a52, bohren Federsch. Ø - mm unvergütet

Tabelle | Einflußgrößen | Beschreibung/Formel

Vorgang	Gruppe	Kostenstelle	Beschreibung	Zart	w	P	PZNR	R	E	Eht	K	E-Tabelle	Formel	NACHWE
AAA3	PARABEL	fertig	Hauptfeder an Montagebank, Unterfeder richten + mor										'******	
AAA4	PARABEL	fertig	Richten und Montage an RB, incl. setzen (einstufig)										'******	
AAA5	PARABEL	fertig	Richten und Montage an RB, ohne setzen (einstufig)										'******	
AAA6	PARABEL		Einzellagen setzen, lackieren (ohne Montage)										'******	
bf206a01	BOH/FRÄS		öffnen Schiebetür, abfegen Werkstück	TB					F	Min			'bei dopp	IPAS
bf206a02	BOH/FRÄS		handeln v						F	Min			(T1P_ST	IPAS
bf206a03	BOH/FRÄS		handeln v						F	Min			(T1P_ST	IPAS
bf206a04	BOH/FRÄS		schließen						F	Min			(T1P_ST	IPAS
bf206a06	BOH/FRÄS		bohren Hl	TB					F	min			'bei dopp	IPAS
bf206a52	BOH/FRÄS	206A	bohren Federsch. Ø - mm unvergütet					F			T	(bf206a52	XFSDI=0	
bf207a62	BOH/FRÄS	207A	Zerspanung unvergütet Parabelfedern					F	F		T	(bf207a62	'Spanner	
bn201a50	Brennen	201A	trennen dopp. Länge unvergütet, Kran, Vorr. -fach					F	F		T	(bn201a50	'Namen z	
bn201a52	Brennen	201A	trennen dopp. Länge unvergütet, manuell, Vorr. -fac					F	F		T	(bn201a52	'Namen z	
bn201a60	BRENNEN	201A	brennen Absetzschnitt vorne und entgraten					F	F		T	(bn201a60	'Namen z	
bn201a61	BRENNEN	201A	brennen Absetzschnitt hinten und entgraten					F	F		T	(bn201a61	'Namen z	
bn201a62	BRENNEN	201A	brennen Absetzschnitt vorne hinten und entgraten					F	F		T	(bn201a62	'Namen z	

Übersicht der Plan-Vorgänge

22 / 293 (IPAS__A1) Plan-Vorgänge <- (KAP_GR) Kostenstelle / Kapazitätsgruppe

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: bf206a52, bohren Federsch. Ø - mm unvergütet

Tabelle Einflußgrößen **Beschreibung/Formel**

Formel/Tabelle E-Tab

```
XFSDI=0
XFSDA=0
XFSDI=T1P_STFSDI
XFSDA=T1P_STFSDA
!bf206a01   '    öffnen Schiebetür. abfegen Werkstück
!bf206a02   '    handeln von Spannvorrichtung zum Hubgestell
!bf206a03   '    handeln vom Hubgestell in Spannvorrichtung
!bf206a04   '    schließen Schiebetür. starten BAZ
!bf206a06   '    bohren HM
TR=15
```

Außer der Berechnungsformel können auch mehrere Vorgänge zu einem Vorgang zusammengefasst werden.

22 / 293 (IPAS__A1) Plan-Vorgänge <- (FORMEL) Planzeit-Formel

z:1
s:8

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: bf206a52, bohren Federsch. Ø - mm unvergütet

Tabelle Einflußgrößen **Beschreibung/Formel**

Entscheidungs-Tabelle

```
(bf206a52=1)
```

FORMEL/IPAS_A1

```
1. Grundrechenarten
-------------------
^   Potenzieren
*   Multiplikation
/   Division
+   Addition   (Zahlen und Zeichen)
-   Subtraktion
() beliebige Klammern-Ebenen
"[]" [Name] Wert eines Variablen Namens
div Integer-Division
mod Rest bei Division


2. Mathematische Funktionen   Funk(Argument)
---------------------------------------------
Abs()      Liefert den absoluten Wert des Arguments zurück.
Cos()      Liefert den Kosinus des Arguments zurück
           (x ist der Winkel im Bogenmaß).
Exp()      Die Funktion Exp gibt den Exponenten von X
           zurück.
           Der Rückgabewert ist e hoch X, wobei e die Basis
```

OK Abbrechen

Hier können einfache und komplexe Eintscheidungen hinterlegt werden. Wenn das Ergebnis positiv ist, dann wird mit der Formel das Ergebnis berechnet, wenn nicht, ist das Ergebnis gleich 0

Mit der F1-Taste können alle Berechnungsfunktionen angezeigt werden.

22 / 293 (IPAS_A1) Plan-Vorgänge <- (FORMEL) Planzeit-Formel

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Plan-Vorgang: bf207a62, Zerspanung unvergütet Parabelfedern

Tabelle Einflußgrößen **Beschreibung/Formel**

Formel/Tabelle

```
'Spannen der Vorrichtung
(T1P_STAW>1) ? XTE1=(T1P_STANZ*0.36/2)
(T1P_STAW<1) ? XTE1=(T1P_STANZ*0.195/2)
'Zeiten für das Bohren (Anzahl der Bohrungen...+1 für Federschraubenloch)*Planzeitformel
(T1P_STFSDI>0) AND (T1P_STFSDI<=17.4) ? XTE2=(T1P_STMAZ1+T1P_STMAZ2+1)*((-0.3695 +0.000001669*T1P_STFSDI^4 +0.00000001645*T1P_ST
(T1P_STFSDI>17.4) ? XTE2=(T1P_STMAZ1+T1P_STMAZ2+1)*((-0.2025 +0.01298*T1P_STFSDI +0.01228*T1P_STFSLB +0.1475*2)/2)
TE=XTE1+XTE2
TR=15
```

Beispiel für eine komplexere Formel

Es können auch mehrere Felder (TE,TR) gleichzeitig berechnet werden.

23 / 293 (IPAS__A1) Plan-Vorgänge <- (KAP_GR) Kostenstelle / Kapazitätsgruppe

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

IPAS_DB Bearbeiter
IPASPLK0 Kostenstellen
IPASPLF0 Vorrichtungen
IPASPLBA Basis-Daten
IPAS_D0 Arbeitsgang-Text

Kostenstellendatei aufrufen

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Kost: 100C Bereich: Vorfertg.

Kostenstellen

Kost	Bereich	KBEZ	Werker	Teil-K	Voll-K	zv %	zer %	Sonst.	Min/Tag	Inventar-Nr.	Bauja
100C	Vorfertg.	Mubea-Schere KFS20	1,0	41,00	56,00	80,0	0,0	0,0		110024	1970
103A	Vorfertg.	Mittellochanlage	1,0	56,00	75,00	48,8	0,0	0,0		110032	1974
107A	Vorfertg.	Bohrmaschine	1,0	33,00						0046	1992
110A	Vorfertg.	Federaugenformmasch. AFS3 und Pressen	2,0	110,00						1024	1989
110B	Vorfertg.	Brennerbalken und Pressen	2,0	110,00						0025	1984
116A	Vorfertg.	Segment-Walze FW II S	1,0	52,00	72,00	51,3	0,0	0,0		111015	1967
119A	Vorfertg.	Federaugenformmasch. AFS2	1,0	62,00	85,00	49,4	0,0	0,0		111023	1982
129A	Vorfertg.	Kombiarbeitsplatz	1,0	39,00	57,00	59,0	0,0	0,0		110023	1969
132A	Vorfertg.	Oevermann - Presse (incl.130 + 135)	5,0	274,00	335,00	16,0	0,0	0,0		113005	1980
133A	Vorfertg.	Biege-Härtemaschine (incl.130 + 135)	5,0	287,00	365,00	10,9	0,0	0,0		113002	1977
151B	Endfertg.	Richtmaschine Formkorrektur	1,0	39,00	50,00	30,0	0,0	0,0		115008	1988
160A	Endfertg.	Schweißkabine	1,0	41,00	57,00	40,0				116019	1979
161A	Endfertg.	Alzmetal AB60/S nur Augenreiben	1,0	36,50	46,50	35,0	0,0	0,0		116021	1988
161B	Endfertg.	Alzmetal AB60/S und Eindrückpresse	1,0	36,50	46,50	45,0	0,0	0,0		116021	1988
161C	Endfertg.	aufreiben Buchsen Bohrm. AB40 ST	1,0	36,50	46,50	40,0	0,0	0,0		116011	1970
162B	Endfertg.	Handschleifmaschine	1,0	36,00	47,00	40,0				116003/116014	1958/
163A	Endfertg.	Nietpresse	1,0	36,00	46,00	40,0	0,0	0,0		116005	1962

Kostenstellensätze für Teil- und Vollkosten

1 / 34 (IPASPLK0) Kostenstellen <- (KGRUPPE) Kostenstelle

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- Werkzeug-Datei
- Einzelteile
- Zusatz-Dateien
- Druck ›
- Grafik
- Import ›
- Export ›
- Excel Einstellungen ›
- Beenden

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

IPAS_DB Bearbeiter
IPASPLK0 Kostenstellen
IPASPLF0 Vorrichtungen
IPASPLBA Basis-Daten
IPAS_D0 Arbeitsgang-Text

Kostenstellendatei aufrufen

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Vertrieb: Kalkzuschl KPAUSV: 0,1

Basis-Daten

Vertrieb	KPAUSV	KPAUST	KPGMKV	KPGMKT	KPVKV	KPVKT	E-Prot
Kalkzuschl	0,10	0,05	8,90	3,10	20,00	4,00	

Den Faktoren Mgk, Produktionsausschuß und VVK jeweils für variable- und Fixkosten.

1 / 1 (IPASPLBA) Basis-Daten <- (BASIS) Vertriebs-Parameter

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- Werkzeug-Datei
- Einzelteile
- Zusatz-Dateien
- Druck
- Grafik
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

Werkzeug-Datei aufrufen

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

WZK_NR: 49030890012 Gruppe: Schnitt

Werkzeuge Werkzeug-Einzelteile

WZK_NR	Gruppe	Typ	LGF	BK	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	L10	B1	B2	B3
49030890012	Schnitt	2	BE302	0	0,00	350,00	315,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	106,00	75,
49030900011	Schnitt	2	BE303	0	0,00	350,00	315,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	108,00	82,
49030930011	Schnitt	1	BE304	0	0,00	232,00	65,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	106,00	30,
49030950011	Schnitt	2	BF106	0	0,00	240,00	155,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	106,00	63,
49030960011	Schnitt	4	BE201	0	0,00	350,00	347,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	106,00	106,
49410200011	Kröpfen	1	BP313	0	0,00	200,00	200,00	64,00	72,00	64,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,50	110,00	0,
49410550011	Kröpfen	1	BA201	0	0,00	700,00	700,00	210,00	175,00	252,30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	65,00	0,
49412370011	Kröpfen	1	WC318	0	0,00	400,00	400,00	0,00	55,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	120,00	0,
49412540011	Kröpfen	1	WC423	0	0,00	300,00	300,00	80,00	52,00	168,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	110,00	0,
49412550011	Kröpfen	1	BE307	0	0,00	300,00	300,00	80,00	51,00	168,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,19	110,00	0,

Werkzeug-Datei

1 / 10 (IPASWZW1) Werkzeuge <- (WKZ_NR) Werkzeugnummer

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

WZK_NR: 49030890012 Gruppe: Schnitt

Werkzeuge **Werkzeug-Einzelteile**

Nr	Einzelteil	Gruppe	Typ	LGF	E-Pos	L1	L2	L3	L4	L5	B1	B2	B3	B4	H1	H2	H3	R1
1	491233																	

Werkzeug-Einzelteile

1 / 1 (IPASWZW2) Werkzeug-Einzelteile <- (NR) laufende Nummer

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- Werkzeug-Datei
- Einzelteile
- Zusatz-Dateien
- Druck
- Grafik
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

Einzelteile-Datei aufrufen

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Einzelteil: 491233 Gruppe: Stemel

Einzelteile

Einzelteil	Gruppe	Typ	LGF	L1	L2	L3	L4	L5	B1	B2	B3	B4	H1	H2	H3	R1	R2	R3
491233	Stemel																	

Einzelteile Datei

1 / 1 (IPASWZW3) Einzelteile <- (ETEIL) Einzelteil

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- Werkzeug-Datei
- Einzelteile
- Zusatz-Dateien
- Druck
- Grafik
- Import
- Export
- Excel Einstellungen
- Beenden

Arbeits-Planung aufrufen

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitsplanung

PAEINZELTKOMPL ALLES Einzelteile Parabel komplett

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 9,01 Min 760,43 €
Summe te 0,02 Min 1 €/Stück tr 0,6 Min 56,61 €

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang Artikel-Liste Stückliste Zubehör Artikel-Arbeitspläne Artikelplanpositionen

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	V	A	GTR	GTE	Menge	von	bis	Stück	GTGES	GTPREIS	GTG
PAEINZELTKOMPL	ALLES	Einzelteile Parabel komplett			0,6	0,02	500	1	500		9,01	1	7
PAGRUPPE1	MONTAGE	Montage an Montagebank,ohne richt			0,9	0,07	500	1	500		37,26	12	61
PAGRUPPE2	RIMONT	Richten und Montage an RB, incl. se			0,9	0,22	500	1	500		113,13	24	119

Übersicht der Varianten-Arbeitspläne

1 / 3 (IPASPL01) Arbeitspläne <- (ABL_NR) Arbeitsplan - Nummer

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitsplanung

PAEINZELTKOMPL ALLES Einzelteile Parabel komplett

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 9,01 Min 760,43 €
Summe te 0,02 Min 1 €/Stück tr 0,6 Min 56,61 €

Arbeitspläne | **Arbeitsplan** | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung		
PAEINZELTKOMPL	ALLES	Einzelteile Parabel komplett	(Memo)	(Memo)

Artikel	Bau	Artikel-Typ	Zeichnungs-Nr.	Artikel-Beschreibung
9532000	62			

Bearbeiter	Erst.-Datum	Änderung	Menge	von	bis	Kostenstelle	Inhalt	Änderungen
	06.11.200	01.02.202	500	1	500		(Memo	(MEMO)

Var-Definition AA00100

Basis-Daten Kalkzuschl

Menge/Jahr

Grafik (*.bmp (Blob)

Dlg-G. (*.bmp (Blob)

Dlg-Definition (Memo)

Aufruf der Varianten-Defintion

	Eht	D	Kurzbez

Name = Wert

(Memo)

Variante

Bild-Datei	Video-Datei	Text-Datei

1 / 3 (IPASPL01) Arbeitspläne <- (ABL_NR) Arbeitsplan - Nummer

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitsplanung

PAEINZELTKOMPL ALLES Einzelteile Parabel komplett

Summe Materialkosten: 0,00 €
Summe te 0,02 Min 1 €

Arbeitspläne | Arbeitsplan

Arbeitsplan: PAEINZELTKOMPL
Gruppe: ALLES

Artikel: 9532000
Bau: 62
Artikel-Typ:
Bearbeiter:
Erst.-Datum: 06.11.200

Var-Definition: AA00100
Basis-Daten: Kalkzuschl
Menge/Jahr:
Grafik (*.bmp): (Blob)
Dlg-G. (*.bmp): (Blob)
Dlg-Definition: (Memo)

1 / 3

Pos Takt PAPL

Unter Plan-Vorgänge können umfangreiche Berechnungen am Beginn der Arbeitsplan-Berechnung ausgeführt werden, deren Variable können in der Berechnung der Ablaufabschnitte berücksichtigt werden.

Vgang	Gruppe	Kostenstelle	Beschreibung
af360a51	ANF/SENK	360A	entgraten S
af360a52	ANF/SENK	360A	entgraten S
af360a53	ANF/SENK	360A	entgraten S
af360a54	ANF/SENK	360A	entgraten S
af360a55	ANF/SENK	360A	entgraten S
AA00100	PARABEL		PARABE
AAA1	PARABEL	fertig	Montage au
AAA2	PARABEL	fertig	Haupt- + Zu
AAA3	PARABEL	fertig	Hauptfeder
AAA4	PARABEL	fertig	Richten un
AAA5	PARABEL	fertig	Richten un
AAA6	PARABEL		Einzellager
bf206a01	BOH/FRÄS		öffnen Schi
bf206a02	BOH/FRÄS		handeln vo

Plan-Vorgang: AA00100, PARABEL EINZELTEIL GESAMT

Tabelle | Einflußgrößen | **Beschreibung/Formel**

Formel/Tabelle

```
'02 keine Platten mit STEIN 62 und 63
(T1P_STEIN<>"62") AND (T1P_STEIN<>"63") ? XKPT=1
'*****************************************************************
'*****************************************************************
'Ab hier werden Arbeitgänge errechnet bzw. gesetzt!
'*****************************************************************
'*****************************************************************
'AA01000 Vorgangsentscheidung ABLÄNGEN
'*****************************************************************
'sg203a50 sägen einfache Länge
(XKBG=1) AND (T1P_STWSS>=21) AND (T1P_STDLG<>2) ? sg203a50=1 ; GOTO :AY
'zeige XKBG ; sg203a50 ; sg203a51 ; sr100a50 ; sr100a52
'sg203a51 sägen doppelte Länge
(XKBG=1) AND (T1P_STWSS>=21) AND (T1P_STDLG=2) ? sg203a51=1 ; GOTO :AY
'zeige XKBG ; sg203a50 ; sg203a51 ; sr100a50 ; sr100a52
'sr100a50 scheren , 1 Werker einfache Länge
(XKBG=1) AND (T1P_STWSS<21) AND (T1P_STDLG<>2) ? sr100a50=1 ; GOTO :AY
'zeige XKBG ; sg203a50 ; sg203a51 ; sr100a50 ; sr100a52
'sr100a52 scheren , 1 Werker doppelte Länge
(XKBG=1) AND (T1P_STWSS<21) AND (T1P_STDLG=2) ? sr100a52=1
'zeige XKBG ; sg203a50 ; sg203a51 ; sr100a50 ; sr100a52
:AY
'*****************************************************************
```

PRIMARY OK Abbr

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitsplanung

PAEINZELTKOMPL ALLES Einzelteile Parabel komplett

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 9,01 Min 760,43 €
Summe te 0,02 Min 1 €/Stück tr 0,6 Min 56,61 €

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Ar

Arbeitsplan: PAEINZELTKOMPL
Gruppe: ALLES
Artikel: 9532000
Bau: 62
Artikel-Typ:
Bearbeiter:
Erst.-Datum: 06.11.200
Var-Definition: AA00100
Basis-Daten: Kalkzuschl
Menge/Jahr:
Grafik (*.bmp: (Blob)
Dlg-G. (*.bmp: (Blob)
Dlg-Definition: (Memo)
Bild-D

1 / 3

Pos Takt PAPL

Zeitarten

Vertrieb	KPAUSV	KPAUST	KPGMKV	KPGMKT	KPVKV	KPVKT	E-Prot
Kalkzuschl	0,10	0,05	8,90	3,10	20,00	4,00	

Aufruf der Zuschlags-Tabelle

Den Faktoren Mgk, Produktionsausschuß und VVK jeweils für variable- und Fixkosten.

PRIMARY OK Abbr

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitsplanung

PAEINZELTKOMPL ALLES Einzelteile Parabel komplett

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 9,01 Min 760,43 €
Summe te 0,02 Min 1 €/Stück tr 0,6 Min 56,61 €

Arbeitspläne | Arbeitsplan | **Arbeitsgänge** | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Anwahl des zu bearbeitenden Arbeitsganges

Pos	Folge	Vorgang	Beschreibung					Trg	PTrg	PTr	Teg	PTg	PTe	Vorricht
10	0	sg203a50	sägen einfache Länge					3,00	0,05	0,00	0,75301	0,00000	0,00000	
20	0	sg203a51	sägen doppelte Länge	203A			*	3,00	3,00	0,00	0,35321	0,00000	0,00000	
30	0	sr100a50	scheren , 1 Werker	100C				10,00	0,17	0,30	0,09196	0,00153	0,00276	
40	0	sr100a52	scheren 1 Werker, dopp. Länge	100C			*	10,00	10,00	0,00	0,15255	0,00000	0,00000	
50	0	sp103a50	stanzen Mittelloch kalt manuell	103A			*	20,00	20,00	0,00	0,16760	0,00000	0,00000	
60	0	sp103a51	stanzen Mittelloch dopp. Länge kalt m	103A			*			0,00		0,00000	0,00000	
70	0	sp103a52	stanzen Mittelloch warm automatisch	103A			*	15,00	0,25	0,00	0,60585	0,00000	0,00000	
80	0	sp103a53	stanzen Mittelloch dopp. Länge 1.Seit	103A			*	15,00	15,00	0,00	0,25027	0,00000	0,00000	
90	0	sp103a54	stanzen Mittelloch dopp. Länge 2.Seit	103A			*	5,00	5,00	0,00	0,25027	0,00000	0,00000	
100	0	sp103a55	stanzen Mittelloch warm mauell	103A			*			0,00		0,00000	0,00000	
110	0	sp103a56	stanzen Mittelloch dopp. Länge 1.Seit	103A			*	15,00	15,00	0,00	0,52500	0,00000	0,00000	
			dopp. Länge 2.Seit	103A			*	5,00	5,00	0,00	0,52500	0,00000	0,00000	
			vorne	233A			*	10,00	0,37	0,00	0,75000	0,00000	0,00000	

Die Arbeitsgänge können in Positionen und Folgen strukturiert werden.

Durch die Check-Box Pos kann bei vielen Arbeitsgängen bessere Übersicht durch strukturierte Bearbeitung erreicht werden.

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

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitsplanung

PAEINZELTKOMPL **ALLES** **Einzelteile Parabel komplett**

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 9,01 Min 760,43 €
Summe te 0,02 Min 1 €/Stück tr 0,6 Min 56,61 €

Arbeitspläne | Arbeitsplan | **Arbeitsgänge** | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Trg	PTrg	PTr	Teg	PTg	PTe	Vorrichtung	Te-Variabel	Te-Fixkosten	Tr-Variabel	Tr-Fixkosten	Ma	Anz	x	V	ART
3,00	0,05	0,00	0,75301	0,00000	0,00000		0,77	1,11	3,08	4,41	1,00	1,00			
3,00	3,00	0,00	0,35321	0,00000	0,00000		0,36	0,52	3,08	4,41	1,00	1,00			
10,00	0,17	0,30	0,09196	0,00153	0,00276		0,11			80	1,00	1,00			
10,00	10,00	0,00	0,15255	0,00000	0,00000		0,19			80	1,00	1,00			
20,00	20,00	0,00	0,16760	0,00000	0,00000		0,23			20	1,00	1,00			
		0,00		0,00000	0,00000						1,00	1,00			
15,00	0,25	0,00	0,60585	0,00000	0,00000		0,84			90	1,00	1,00			
15,00	15,00	0,00	0,25027	0,00000	0,00000		0,35			90	1,00	1,00			
5,00	5,00	0,00	0,25027	0,00000	0,00000		0,35	0,47	6,94	9,30	1,00	1,00			
		0,00		0,00000	0,00000						1,00	1,00			
15,00	15,00	0,00	0,52500	0,00000	0,00000		0,73	0,98	20,83	27,90	1,00	1,00			
5,00	5,00	0,00	0,52500	0,00000	0,00000		0,73	0,98	6,94	9,30	1,00	1,00			
10,00	0,37	0,00	0,75000	0,00000	0,00000		1,44	1,98	42,29	57,96	2,00	1,00			

Im Arbeitsplan Vollkosten für Tr je Position, sowie Spalte mit der Anzahl Mitarbeiter

1 / 953 (IPASPL11) Positionsdatei <- (TR) Rüstzeit

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitsplanung

PAEINZELTKOMPL ALLES Einzelteile Parabel komplett

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 9,01 Min 760,43 €
Summe te 0,02 Min 1 €/Stück tr 0,6 Min 56,61 €

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | **Arbeitsgang** | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Pos	Folge	Vorgang	Beschreibung	Kost	K	T	F	*	Trg	PTrg	PTr	Teg	PTg	PTe	Vorrichtung	Te-Variabel	Te-
10	0	sg203a50	sägen einfache Länge	203A				*	3,00	0,05	0,00	0,75301	0,00000	0,00000		0,77	
20	0	sg203a51	sägen doppelte Länge	203A				*	3,00	3,00	0,00	0,35321	0,00000	0,00000		0,36	
30	0	sr100a50	scheren , 1 Werker							0,17	0,30	0,09196	0,00153	0,00276		0,11	

Eingabefelder für eine Arbeitsfolge

10 | 0 | sg203a50 | sägen einfache Länge | 1,00 | 3,00 | 0,75301

Kost: 203A

Kreissäge Wagner 140 CNC

(Blob)

Zeitart:

Zusatz-Nr:

Vorrichtung:

Konstruktion:

Materialkosten:

Fertig.-kosten:

Werkstücke:

Beschreibung	Eht	D

Nr	Name	Wert

P-Datum 06.11.2006

(MEMO) (MEMO)

sägen einfache Länge

Sägen von Stangenmaterial mit der Bandsäge

>!sg203a01 ' sägen Werkstück Sägeblatt aus Sägeschnitt-Warteposition

Sägeblatt sägt

Sägeblatt in Sägeschnitt-Warteposition

1 / 953 (IPASPL11) Positionsdatei <- (POS) Arbeitsplan-Position

☐ Pos ☐ Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan ☐

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitsplanung

PAEINZELTKOMPL **ALLES** **Einzelteile Parabel komplett**

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 9,01 Min 760,43 €
Summe te 0,02 Min 1 €/Stück tr 0,6 Min 56,61 €

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | **Arbeitsgang** | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Pos	Folge	Vorgang	Beschreibung	Kost	K	T	F	*	Trg	PTrg	PTr	Teg	PTg	PTe	Vorrichtung	Te-Variabel	Te-F
10	0	sg203a50	sägen einfache Länge	203A				*	3,00	0,05	0,00					0,77	
20	0	sg203a51	sägen doppelte Länge	203A				*	3,00	3,00	0,00					0,36	
30	0	sr100a50	scheren , 1 Werker	100C					10,00	0,17	0,30					0,11	
40	0	sr100a52	scheren 1 Werker, dopp. Länge	100C				*	10,00	10,00	0,00					0,19	

Software-Schalter zum deaktivieren der Entscheidungstabelle. Beim Berechnen des Arbeitsplanes die Entscheidungstabelle nicht berücksichtigt, dass heißt der der Formel/Tabelle wird auf jeden fall berechnet!

10 | 0 | sg203a50 | sägen einfache Länge | 1,00 | 3,00 | 0,75301

Kost 203A — **Kreissäge Wagner 140 CNC**

Zeitart — (Blob)

Zusatz-Nr

Vorrichtung

Konstruktion

Materialkosten

Fertig.-kosten

Werkstücke — **sägen einfache Länge**

Beschreibung	Eht	D

Nr	Name	Wert

P-Datum 06.11.2006

(MEMO) (MEMO)

aterial mit der

?sg203a01 sägen Werkstück
Sägeblatt aus Sägeschnitt-Warteposition

Sägeblatt sägt

Sägeblatt in Sägeschnitt-Warteposition

1 / 953 (IPASPL11) Positionsdatei <- (A_ET) E-Tab nicht ausführen (n)

☐ Pos ☐ Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan ☐

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Arbeitsplanung

PAEINZELTKOMPL **ALLES** **Einzelteile Parabel komplett**

Summe Materialkosten: 0,00 €/Stück T 9,01 Min 760,43 €
Summe te 0,02 Min 1 €/Stück tr 0,6 Min 56,61 €

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | **Arbeitsgang** | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Pos	Folge	Vorgang	Beschreibung	Kost	K	T	F	*	Trg	PTrg	PTr	Teg	PTg	PTe	Vorrichtung	Te-Variabel	Te-F
10	0	sg203a50	sägen einfache Länge	203A				*	3,00	0,05	0,00	0,75301	0,00000	0,00000		0,77	
20	0	sg203a51	sägen doppelte Länge	203A				*	3,00	3,00	0,00	0,35321	0,00000	0,00000		0,36	
30	0	sr100a50	scheren , 1 Werker	100C					10,00	0,17	0,30	0,09196	0,00153	0,00276		0,11	
40	0	sr100a52	scheren 1 Werker, dopp. Länge	100C				*	10,00	10,00	0,00					0,19	

10 | 0 | sg203a50 | sägen einfache Länge | 1,00 | 3,00 | 0,75301

Kost 203A — **Kreissäge Wagner 140 CNC**

Zeitart — (Blob)

Zusatz-Nr

Vorrichtung

Konstruktion

Materialkosten

Fertig.-kosten

Werkstücke — **sägen einfache Länge**

Beschreibung	Eht	D

Nr	Name	Wert

P-Datum 06.11.2006

(MEMO) (MEMO)

al mit der

kstück

Sägeblatt aus Sägeschnitt-Warteposition

Sägeblatt sägt

Sägeblatt in Sägeschnitt-Warteposition

Software-Schalter zum deaktivieren der Formel/Tabelle. Beim Berechnen des Arbeitsplanes wird die Formel/Tabelle nicht berechnet, dadurch werden manuell eingesetzte Planzeiten nicht überschrieben

1 / 953 (IPASPL11) Positionsdatei <- (A_EF) Formel nicht berechnen (n)

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **Artikel-Liste** | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Artikel	att	o-Plan	Einzelteile-Plan	Baugruppen-Plan			B	B-Datum	Bearbeiter	S	S-Datum	Z-Datum
9526000	P					2021		30.09.2003				
9528000	P							30.09.2003				
9530000	P					2021		24.10.2003				10.11.1999
9532000	P				1-500	01.02.2021		25.09.2003			02.04.1998	02.04.1998

Durch Dbl-Click können Sie den Varianten-Plan auswählen.

Durch Dbl-Click können Sie ebenfalls den Baugruppen-Plan auswählen.

1 / 4

(STUEOP) Stückliste <- (PLAN_NR 1) Stamm-Arbeitsplan Enzeilteile

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **Artikel-Liste** | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Artikel	att	o-Plan	Einzelteile-Plan	Baugruppen-Plan	MENGEN	P-Datum	B	B-Datum	Bearbeiter	S	S-Datum	Z-Datum
9526000	P											
9528000	P											
9530000	P		PAEIN									
9532000	P		PAEIN									

1 / 4

Pos Takt PAPL

Zeitarten

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	V	A	GTR	GTE	Menge	von	bis
PAEINZELTKOMPL	ALLES	Einzelteile Parabel komplett			0,6	0,02	500	1	500
PAGRUPPE1		Montage an Montagebank,ohne richt			0,9	0,07	500	1	500
PAGRUPPE2		ichten und Montage an RB, incl. se			0,9	0,22	500	1	500

Varianten-Plan auswählen.

PRIMARY OK Abbr

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **Artikel-Liste** | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Artikel	att	o-Plan	Einzelteile-Plan	Baugruppen-Plan	MENGEN	P-Datum	B	B-Datum	Bearbeiter	S	S-Datum	Z-Datum
9526000	P		PAEIN									
9528000	P											
9530000	P		PAEIN									
9532000	P		PAEIN									

1 / 4

Pos Takt PAPL

Zeitarten

Arbeitsplan	Gruppe	Beschreibung	V	A	GTR	GTE	Menge	von	bis
PAEINZELTKOMPL	ALLES	Einzelteile Parabel komplett			0,6	0,02	500	1	500
PAGRUPPE1	MONTAGE	Montage an Montagebank ohne richt			0,9	0,07	500	1	500
PAGRUPPE2	RIMONT	Richten und Montage an RB, incl. se			0,9	0,22	500	1	500

PRIMARY OK Abbr

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **Artikel-Liste** | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Artikel	att	o-Plan	Einzelteile-Plan	Baugruppen-Plan	MENGEN	P-Datum	B	B-Datum	Bearbeiter	S	S-Datum	Z-Datum
9526000	P		PAEINZELTKOMPL	PAGRUPPE1	1-500	01.02.2021		30.09.2003				
9528000	P							30.09.2003				
9530000	P		PAEINZELTKOMPL					003				10.11.1999
9532000	P		PAEINZELTKOMPL					003			02.04.1998	02.04.1998

Durch die Zuordnung des Einzelteile-Planes und Baugruppen-Planes zum Artikel können daraus Artikel-Arbeitspläne erstellt werden.

1 / 4

(STUEOP) Stückliste <- (PLAN_NR2) Stamm-Arbeitsplan Baugruppen

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **Artikel-Liste** | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Ansicht der Artikel-Tabelle

Artikel	att	o-Plan	Einzelteile-Plan	Baugruppen-Plan	[illegible]	[illegible]	B	B-Datum	Bearbeiter	S	S-Datum	Z-Datum
9526000	P		PAEINZELTKOMPL	PAGRUPPE1		1		30.09.2003				
9528000	P							30.09.2003				
9530000	P		PAEINZELTKOMPL	PAGRUPPE1	1-500	01.02.2021		24.10.2003				10.11.1999
9532000	P		PAEINZELTKOMPL	PAGRUPPE1	1-500	01.02.2021		25.09.2003			02.04.1998	02.04.1998

1 / 4 (STUE0P) Stückliste <- (STFED) Feder

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | **Stückliste** | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Pos	Et	Zgh	Mat-Nr	Werkstoff	az	az30	az50	az00	br	wss	slg	Vers.	wsg	slgv	slgh	att	awsv	atv	awlv	glv	khv	afv	arwv	ardv
10	01	50	37593079	50CRV4 KRK	1	0	3	3	100	25	1490	3,0	28,50	785	705	P	14,0	1	1055	1130	0,0	1		0,0
20	02	50	37593079	50CRV4 KRK	1	0	3	3	100	25	1335	3,0	25,53	755	580	P	10,5	1	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]		0,0
30	03	50	37593079	50CRV4 KRK	1	0	3	3	100	25	1240	3,0	23,72	660	580	P	10,5						0	0,0
510	50				3	0	3	3	100	75	0	0,0	77,75	0	0	P	0,0						0	0,0
520	00				3	0	3	3	100	75	0	0,0	77,75	0	0	P	10,5						0	43,5

Durch Dbl-Click kann für jede Stücklisten-Position ein Werkzeig aus der Werkzeug-Datei ausgehwäht werden.

1 / 5

(STUE1P) Rohmaterial-Stückliste <- (STARWV) Augenrollwerkzeug vorn

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang Artikel-Liste **Stückliste** Zubehör Artikel-Arbeitspläne Artikelplanpositionen

Pos	Et	Zgh	Mat-Nr	Werkstoff	az	az30	az50	az00	br	wss	slg	Vers.	wsg	slgv	slgh	att	awsv	atv	awlv	glv	khv	afv	arwv	ardv
10	01	50	37593079	50CRV4																				
20	02	50	37593079	50CRV4																				
30	03	50	37593079	50CRV4																				
510	50																							
520	00																							

1 / 5

Pos Takt PAPL

Zeitarten

WZK_NR	Gruppe						L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9
49030890012	Schnitt					,00	315,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
49030900011	Schnitt					,00	315,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
49030930011	Schnitt	1	BE304	0	0,00	232,00	65,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
49030950011	Schnitt	2	BF106	0	0,00	240,00	155,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
49030960011	Schnitt	4	BE201	0	0,00	350,00	347,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
49410200011	Kröpfen	1	BP313	0	0,00	200,00	200,00	64,00	72,00	64,00	0,00	0,00	
49410550011	Kröpfen	1	BA201	0	0,00	700,00	700,00	210,00	175,00	252,30	0,00	0,00	
49412370011	Kröpfen	1	WC318	0	0,00	400,00	400,00	0,00	55,00	0,00	0,00	0,00	
49412540011	Kröpfen	1	WC423	0	0,00	300,00	300,00	80,00	52,00	168,00	0,00	0,00	
49412550011	Kröpfen	1	BE307	0	0,00	300,00	300,00	80,00	51,00	168,00	0,00	0,00	

Auswahl des Werkzeuges

PRIMARY OK Abbr

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | **Stückliste** | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Pos	Et	Zgh	Mat-Nr	Werkstoff	az	az30	az50	az00	br	wss	slg	Vers.	wsg	slgv	slgh	att	awsv	atv	awlv	glv	khv	afv	arwv	ardv
10	01	50	37593079	50CRV4 KRK	1	0	3	3	100	25	1490	3,0	28,50	785	705	P	14,0	1	1055	1130	0,0	1	49030890012	50,0
20	02	50	37593079	50CRV4 KRK	1	0	3	3	100	25	1335	3,0	25,53	755	580	P	10,5	1	1110	1185	0,0	0		0,0
30	03	50	37593079	50CRV4 KRK	1	0	3	3	100	25	1240	3,0	23,72	660	580	P	10,5	1						,0
510	50				3	0	3	3	100	75	0	0,0	77,75	0	0	P	0,0	0						,0
520	00				3	0	3	3	100	75	0	0,0	77,75	0	0	P	10,5	0						,5

Werkzeug-Nr wird übernommen.

Es können gleichzeitig weitere Felder aus der Werkzeugdate übernommen werden.

(WKZ_NR->STARWV, R1->STARDV)

1 / 5

(STUE1P) Rohmaterial-Stückliste <- (STARWV) Augenrollwerkzeug vorn

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | **Zubehör** | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Zubehörliste für den angewählten Artikel

Pos	id	zg	f	Teil	az	Länge	Bezeichnung	Abmessung	FVk	FTk	VPr	Mek	aekz	Tag
600		50		92122420	1	84,0	FEDERSCHRAUBE 8.8	X12	0,00	0,00	1,38	0,00		0
610		50		19530070	1	0,0	SECHSKANTMUTTER		0,00	0,00	0,02	0,00		0
620		01		94120901	2	0,0	GEWINDEBÜCHSE VOLVO	M36X3X45X105 GEHÄRTET	0,00	0,00	4,26	0,00		0
630		00		96043373	3	180,0	ZWISCHENLAGEN ST 02 Z	97X3X180 MILO 12,3 MM	0,00	0,00	0,51	0,00		0
640		00		96080040	4	0,0	GLEITSCHEIBE N. ZEICHNUNG	100X90X10,5 GUMMI-METALL	0,00	0,00	2,82	0,00		0
650		00		19290205	4	0,0	ZYLINDERSCHRAUBE 8.8	M 8 X 20	0,00	0,00	0,09	0,00		0
660		00		19520050	4	0,0	SECHSKANTMUTTER	M 8	0,00	0,00	0,03	0,00		0
670		03		97355075	1	263,0	FORM C-1 LOCH	35X 8 X104/ 75	0,00	0,00	0,92	0,00		0
680		03		19140376	1	0,0	SECHSKANTSCHRB. 8.8	M 12 X 140	0,00	0,00	0,23	0,00		0
690		03		19721070	1	0,0	SICHERUNGSMUTTER VERZINKT	M 12/8.8	0,00	0,00	0,03	0,00		0
700		03		94352271	1	0,0	ABST.-ROHR STAHL	18X2X104	0,00	0,00	0,21	0,00		0
710		03		98010461	1	0,0	HALBRUNDNIET	12 X 31	0,00	0,00	0,08	0,00		0

1 / 12 (STUE2P) Zubehör-Stückliste <- (STPOS) Lfd.Nr.

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

1. Aufgabenstellung

2. Arbeitsplanung

3. Artikelplan-Generierung

4. Kostenkalkulation

5. Bereitstellung der Artikelpläne für ERP

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | **Artikel-Arbeitspläne** | Artikelplanpositionen

Artikel-Plan	Beschreibung	von	bis	G-FVk	G-FTk	Erst.-Datum	Änderung	Bearbeiter	GTR	G

Leere Datenbank der Artikelpläne.

0 / 0

(IPASPL05) Aufträge <- (ABL_NR) Artikel-Arbeitsplan

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **Artikel-Liste** | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Artikel	att	o-Plan	Einzelteile-Plan	Baugruppen-Plan	MENGEN	P-Datum	B	B-Datum	Bearbeiter	S	S-Datum	Z-Datum	az
9526000	P		PAEINZELTKOMPL	PAGRUPPE1	1-500								1
9528000	P												1
9530000	P		PAEINZELTKOMPL	PAGRUPPE1	1-500							10.11.1999	1
9532000	P		PAEINZELTKOMPL	PAGRUPPE1	1-500						02.04.1998	02.04.1998	1

- Aufträge/Arbeitspläne erzeugen
- Aufträge/Arbeitspläne erzeugen über Datenbank
- Ausschneiden
- Kopieren
- Einfügen

1 / 0

(STUEOP) Stückliste <- (MENGEN) Mengenbereich (1-10,11-30,31-100)

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | **Artikel-Liste** | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | Artikelplanpositionen

Artikel	att	o-Plan		Bearbeiter	S	S-Datum	Z-Datum
9526000	P		003				
9528000	P		003				
9530000	P		003				10.11.1999
9532000	P		003			02.04.1998	02.04.1998

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)

Abbrechen (Shift)

9526000 -> Arbeitsplan PAEINZELTKOMPL berechnen...

Pos. 280. 40 35% 316 von 953

1 / 4 (STUEOP) Stückliste <- (MENGEN) Mengenbereich (1-10,11-30,31-100)

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000_01_500

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | **Artikel-Arbeitspläne** | Artikelplanpositionen

Artikel-Plan	Beschreibung	von	bis	G-FVk	G-FTk	Erst.-Datum	Änderung	Bearbeiter	GTR	G
9526000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,66	69,55	18.09.2006	01.02.2021		0,9	
9526000_01_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	237,04	316,83	06.11.2006	02.02.2021		2,6	
9526000_02_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	197,52	264,43	06.11.2006	02.02.2021		1,8	
9526000_03_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	172,88	230,65	06.11.2006	02.02.2021		1,4	
9526000_50_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	0,00	0,00	18.09.2006	01.02.2021		0,0	

Für jede Stücklistenposition wird ein eigener Artikel-Arbeitsplan erzeugt.

1 / 5

(IPASPL05) Aufträge <- (ABL_NR) Artikel-Arbeitsplan

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000_01_500

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | Artikel-Arbeitspläne | **Artikelplanpositionen**

Pos	Folge	Vorgang	Beschreibung	Kostenstelle	Trg	PTr	Teg	PTe	Vorrichtung
10	0	mt165a61	Parabelfeder montieren	165B	20,00	0,45	1,33742	0,03009	
20	0	sz171a53	setzen Feder, mit Dalmec	171A	20,00	0,47	1,31092	0,03059	
30	0	fs185a53	lackieren grau, Baugruppe, Ghb. 2.0 Stk	185B	0,00	0,00	0,46000	0,01610	

Arbeitsgänge der Artikelplanes.

3 / 3

(IPASPL15) Auftragselemente <- (POS) Artikelplan-Position

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

1. Aufgabenstellung

2. Arbeitsplanung

3. Artikelplan-Generierung

4. Kostenkalkulation

5. Bereitstellung der Artikelpläne für ERP

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000_01_500

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | **Artikel-Arbeitspläne** | Artikelplanpositionen

Artikel-Plan	Beschreibung	von	bis	G-FVk	G-FTk	Erst.-Datum	Änderung	Bearbeiter	GTR	G
9526000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,66	69,55	18.09.2006	01.02.2021		0,9	
9526000_01_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	237,04	316,83	06.11.2006	02.02.2021		2,6	
9526000_02_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	197,52	264,43	06.11.2006	02.02.2021		1,8	
9526000_03_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	172,88	230,65	06.11.2006	02.02.2021		1,4	
9526000_50_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	0,00	0,00	18.09.2006	01.02.2021		0,0	

Datenbank der Artikelpläne.

1 / 5 (IPASPL05) Aufträge <- (ABL_NR) Artikel-Arbeitsplan

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Liste: 9526000_01_500

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | **Artikel-Arbeitspläne** | Artikelplanpositionen

Artikel-Plan	Beschreibung	von	bis	G-FVk	G-FTk	Erst.-Datum	Änderung	Bearbeiter	GTR	G
9526000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,66	69,55	18.09.2006	01.02.2021		0,9	
9526000_01_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	237,04	316,83	06.11.2006	02.02.2021		2,6	
9526000_02_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	197,52	264,43	06.11.2006	02.02.2021		1,8	
9526000_03_500							2.02.2021		1,4	
9526000_50_500							1.02.2021		0,0	

Druckformulare auswählen

	SMAPOSTV	Artikelplan-Positionen mit Teilk- und Vollkoster
	SMAFOL	Artikelplan-Positionen und deren Vorgänge in Mir
1	SMAKALK	Kalkulationsübersicht Artikelplan
	SMAPOS	Artikelplan-Positionen mit Minuten
	SMAPOSMT	Artikelplan-Positionen mit Minuten+Teilkosten
	SMAPOST	Artikelplan-Positionen mit Teilkosten
	AAPLFOL	Artikelplan mit Ausgabe der Folgen
	AAPLPOS	Artikelplan mit Ausgabe der Positionen
	AKARTE	Artikelplan-Karte

Formular für Kostenkalkulation auswählen

OK | Abbrechen | 1 / 9

1 / 5

(IPASPL05) Aufträge <- (ABL_NR) Artikel-Arbeitsplan

Pos | Takt | PAPLFOL | A-Variante | AV-Matrix | Austaktung | Taktplan

PRIMARY

9526000_00_500_SMAKALK.pdf - Adobe Acrobat Reader DC
Datei Bearbeiten Anzeige Unterschreiben Fenster Hilfe
Start Werkzeuge 9526000_00_500_... Anmelden
1 / 1 98,5%

Kalkulation

Montage an Montagebank,ohne richten (einstufig)

9526000_00_500

Blatt: 1

Artikel:	**9526000 00**	*Rüstzeit :*	**6,70 Min**
Typbezeichnung:		*Einzelzeit :*	**0,01 Min**
Teilebezeichnung:		*Vollkosten :*	**661,11 €/Stück**
			881.46 €/Stück

Ergebnis der Kostenrechnung

Erstellungsdatum :	**18.09.2006**	*Menge :*	**500**	*Auftragszeit :*	**292 Min**
Änderungsdatum :	**01.02.2021**	*von :*	**1**	*Vollkosten :*	**58628 €**
Bearbeiter :		*bis :*	**500**	*Teilkosten :*	**25323 €**

KOSTENRECHNUNG in €/Stück

Kosten-Gruppe	*Kostenart*	*Vollkosten*		*Teilkosten*	
	Mek		**37,37**		**37,37**
	Mgk	9 %	**3,33**	3 %	**1,16**

02.2021

9526000_00_500_SMAKALK.pdf - Adobe Acrobat Reader DC

Datei Bearbeiten Anzeige Unterschreiben Fenster Hilfe

Start Werkzeuge 9526000_00_500_... Anmelden

1 / 1 98,5%

Kosten-Gruppe	Kostenart	Vollkosten		Teilkosten	
	Mek		37,37		37,37
	Mgk	9 %	3,33	3 %	1,16
	Produktionsausschuß	0,00 %	0,00	0,05 %	0,02
Rohmaterialkosten	Mk-Rm		40,70		38,55
	Mek		24,68		24,68
	Mgk	9 %	2,20	3 %	0,77
	Fk		0,00		0,00
Zubehörkosten	Hk-Zb		26,88		25,45
Materialkosten	Mk		67,57		63,99
Fertigung	Fk		661,11		881,46
Herstellkosten	Hk		728,68		945,45
	VVK	20 %	145,74	4 %	37,82
	Sk		874,42		983,27

Ergebnis der Kostenrechnung

Datum: 03.02.2021 (SMAKALK) Bobingen 86399 Mitterhauser GmbH,

1. Aufgabenstellung

2. Arbeitsplanung

3. Artikelplan-Generierung

4. Kostenkalkulation

5. Bereitstellung der Artikelpläne für ERP

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

- Plan-Vorgänge
- Arbeits-Planung
- Werkzeug-Datei
- Einzelteile
- Zusatz-Dateien
- Druck
- Grafik
- Import
- Export
  - Datei
  - Makro
  - Datensatz - Struktur
  - Datenbank - Struktur
  - Excel - Tabelle
  - Excel - Ergebnis
  - XML - Tabelle
  - HTML
  - Text.txt
  - Text.csv
  - Grid-Tabelle
- Excel Einstellungen
- Beenden

Makro für Export aufrufen
(alternativ F6-Taste)

6000_00_500

an Arbeitsgänge Arbeitsgang Artikel-Liste Stückliste Zubehör **Artikel-Arbeitspläne** Artikelplanpositionen

	Beschreibung	von	bis	G-FVk	G-FTk	Erst.-Datum	Änderung	Bearbeiter	GTR	GT
	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,66	69,55	18.09.2006	03.02.2021		0,9	
	Einzelteile Parabel komplett	1	500	237,04	316,83	06.11.2006	03.02.2021		2,6	
	Einzelteile Parabel komplett	1	500	197,52	264,43	06.11.2006	03.02.2021		1,8	
	Einzelteile Parabel komplett	1	500	172,88	230,65	06.11.2006	03.02.2021		1,4	
	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	0,00	0,00	18.09.2006	03.02.2021		0,0	
	ri			3,40	69,20	18.09.2006	03.02.2021		0,9	
				2,48	283,15	06.11.2006	03.02.2021		2,2	
				3,01	285,66	06.11.2006	03.02.2021		1,9	
	9530000_50_500 richte	1	500	0,00	0,00	18.09.2006	03.02.2021		0,0	
	9530000_62_500	1	500	24,88	33,11	06.11.2006	03.02.2021		0,6	
	9532000_00_500 richte	1	500	53,44	69,25	18.09.2006	03.02.2021		0,9	
	9532000_01_500	1	500	227,55	302,93	06.11.2006	03.02.2021		2,6	
	9532000_02_500	1	500						1,9	
	9532000_50_500 richte	1	500						0,0	
	9532000_62_500	1	500						0,6	

Bereitstellung der erzeugten oder aktualisierten Artikel-Arbeitspläne nach ERP

1 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (ABL_NR) Artikel-Arbeitsplan

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_00_500

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | **Artikel-Arbeitspläne** | Artikelplanpositionen

Artikel-Plan	Beschreibung	von	bis	G-FVk	G-FTk	Erst.-Datum	Änderung	Bearbeiter	GTR	GT
9526000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,66	69,55	18.09.2006	03.02.2021		0,9	
9526000_01_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	237,04	316,83	06.11.2006	03.02.2021		2,6	
9526000_02_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	197,52	264,43	06.11.2006	03.02.2021		1,8	
9526000_03_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	172,88	230,65	06.11.2006	03.02.2021		1,4	
9526000_50_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	0,00	0,00	18.09.2006	03.02.2021		0,0	
9530000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,40	69,20	18.09.2006	03.02.2021		0,9	
9530000_01_500	Einzelteile Parabel kompl					06	03.02.2021		2,2	
9530000_02_500	Einzelteile Parabel kompl					06	03.02.2021		1,9	
9530000_50_500	Montage an Montagebanl					06	03.02.2021		0,0	
9530000_62_500	Einzelteile Parabel kompl					06	03.02.2021		0,6	
9532000_00_500	Montage an Montagebanl					06	03.02.2021		0,9	
9532000_01_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	227,55	307				2,6	
9532000_02_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	213,12	28				1,9	
9532000_50_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	0,00					0,0	
9532000_62_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	24,89	33,12	06.11.2006	03.02.2021		0,6	

- HOSTFOL Artikelplan HOSTKO??.TXT / HOSTAA??.TXT
- HOSTFOL Artikelplan mit Auswahl
- SQL_HOSTFOL Artikelplan
- SQL_HOSTFOL Artikelplan mit Auswahl

Auswahl des vordefinierten Export-Makros für SQL-Schnittstelle

1 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (ABL_NR) Artikel-Arbeitsplan

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_00_500

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | **Artikel-Arbeitspläne** | Artikelplanpositionen

Artikel-Plan	Beschreibung	von	bis	G-FVk	G-FTk	Erst.-Datum	Änderung	Bearbeiter	GTR
9526000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,66	69,55	18.09.2006	03.02.2021		0,9
9526000_01_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	237,04	316,83	06.11.2006	03.02.2021		2,6
9526000_02_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	197,52	264,43	06.11.2006	03.02.2021		1,8
9526000_03_500							3.02.2021		1,4
9526000_50_500							3.02.2021		0,0
9530000_00_500							3.02.2021		0,9
9530000_01_500							3.02.2021		2,2
9530000_02_500							3.02.2021		1,9
9530000_50_500							3.02.2021		0,0
9530000_62_500							3.02.2021		0,6
9532000_00_500							3.02.2021		0,9
9532000_01_500							3.02.2021		2,6
9532000_02_500							3.02.2021		1,9
9532000_50_500							3.02.2021		0,0
9532000_62_500							3.02.2021		0,6

Export-Schnittstelle einlesen

Artikel-Plan	Beschreibung	GTR
9526000 00 500	Montage an Montagebank,ohne ri	0,9
9526000 01 500	Einzelteile Parabel komplett	2,5
9526000 02 500	Einzelteile Parabel komplett	1,7
9526000 03 500	Einzelteile Parabel komplett	1,4
9526000 50 500	Mon gebank,ohne ri	0
9530000 00 500	Mon gebank,ohne ri	0,9
9530000 01 500	Ein bel komplett	2,1
9530000 02 500	Ein bel komplett	1,9
9530000 50 500	Montage an Montagebank,ohne ri	0
9530000 62 500	Einzelteile Parabel komplett	0,6
9532000 00 500	Montage an Montagebank,ohne ri	0,9
9532000 01 500	Einzelteile Parabel komplett	2,5

selektierte Artikel-Arbeitspläne

OK | Abbrechen | 5 / 15

1 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (ABL_NR) Artikel-Arbeitsplan

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_00_500

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang Artikel-Liste Stückliste Zubehör Artikel-Arbeitspläne Artikelplanpositionen

Host

Datei Start Freigeben Ansicht

An Schnellzugriff anheften Kopieren Einfügen Zwischenablage

Organisieren

Neuer Ordner Neu

Eigenschaften Öffnen

Auswählen

« demo_projekte › stueli › Host

"Host" durchsuchen

Data (D:)
Desktop
Downloads
Dokumente
Bilder

Name	Änderungsdatum	Ty
A_HOSTAA.TXT	03.02.2021 14:27	Te
A_HOSTKO.TXT		Te
A_HOSTPL00.SQL		SQ

10 Elemente 1 Element ausgewählt (29,5 KB)

Erzeugte SQL-Übergabe-Datei für alle Plandaten

Artikel-Plan						GTR
9526000_0						0,9
9526000_0						2,6
9526000_0						1,8
9526000_0						1,4
9526000_5						0,0
9530000_0						0,9
9530000_0						2,2
9530000_0						1,9
9530000_5						0,0
9530000_6						0,6
9532000_0						0,9
9532000_0						2,6
9532000_0						1,9
9532000_5						0,0
9532000_62_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	24,8		0,6

1 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (MENGEVON) Mengenbereich von

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_00_500

Erzeugte SQL-Übergabe-Datei für alle Plandaten

A_HOSTPL00.SQL - Editor

Datei Bearbeiten Format

```
INSERT INTO IPASPL05 (                                  , GTE, MENGE, MENGEVON, MENGEBIS, LOSGR, GTG
INSERT INTO IPASPL05 (                                  , GTE, MENGE, MENGEVON, MENGEBIS, LOSGR, GTG
INSERT INTO IPASPL05 (ABL_NR, APL_BES, AUFT_ST, GTR, GTE, MENGE, MENGEVON, MENGEBIS, LOSGR, GTG
INSERT INTO IPASPL05 (ABL_NR, APL_BES, AUFT_ST, GTR, GTE, MENGE, MENGEVON, MENGEBIS, LOSGR, GTG
INSERT INTO IPASPL05 (ABL_NR, APL_BES, AUFT_ST, GTR, GTE, MENGE, MENGEVON, MENGEBIS, LOSGR, GTG
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
INSERT INTO IPASPL15 (ABL_NR, POS, FOLGE, VORGANG, BESCHR1, KAP_GR, TR, PTR, TE, PTE, VORR_NR,
```

Zeile 1, Spalte 1 | 100% | Windows (CRLF) | ANSI

Artikel-P	GTR	GT
9526000	0,9	
9526000	2,6	
9526000	1,8	
9526000	1,4	
9526000	0,0	
9530000	0,9	
9530000	2,2	
9530000	1,9	
9530000	0,0	
9530000	0,6	
9532000	0,9	
9532000	2,6	
9532000	1,9	
9532000	0,0	
9532000	0,6	

1 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (MENGEVON) Mengenbereich von

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_03_500

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | **Artikel-Arbeitspläne** | Artikelplanpositionen

Artikel-Plan	Beschreibung	von	bis	G-FVk	G-FTk	Erst.-Datum	Änderung	Bearbeiter	GTR	GT
9526000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,66	69,55	18.09.2006	03.02.2021		0,9	
9526000_01_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	237,04	316,83	06.11.2006	03.02.2021		2,6	
9526000_02_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	197,52	264,43	06.11.2006	03.02.2021		1,8	
9526000_03_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	172,88	230,65	06.11.2006	03.02.2021		1,4	
9526000_50_500	Montage an Montagebank,ohne richte						21		0,0	
9530000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte						21		0,9	
9530000_01_500	Einzelteile Parabel komplett									
9530000_02_500	Einzelteile Parabel komplett									
9530000_50_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	0,00	0,00	18.0				
9530000_62_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	24,88	33,11	06.11.2006	03.02.2021		0,6	
9532000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,44	69,25	18.09.2006	03.02.2021		0,9	
9532000_01_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	227,55	302,93	06.11.2006	03.02.2021		2,6	
9532000_02_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	213,12	285,80	06.11.2006	03.02.2021		1,9	
9532000_50_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	0,00	0,00	18.09.2006	03.02.2021		0,0	
9532000_62_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	24,89	33,12	06.11.2006	03.02.2021		0,6	

HOSTFOL Artikelplan HOSTKO??.TXT / HOSTAA??.TXT
HOSTFOL Artikelplan mit Auswahl
SQL_HOSTFOL Artikelplan
SQL_HOSTFOL Artikelplan mit Auswahl

Auswahl des vordefinierten Export-Makros für ASCI-Schnittstelle

4 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (MENGEVON) Mengenbereich von

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_03_500

Arbeitspläne | Arbeitsplan | Arbeitsgänge | Arbeitsgang | Artikel-Liste | Stückliste | Zubehör | **Artikel-Arbeitspläne** | Artikelplanpositionen

Artikel-Plan	Beschreibung	von	bis	G-FVk	G-FTk	Erst.-Datum	Änderung	Bearbeiter	GTR
9526000_00_500	Montage an Montagebank,ohne richte	1	500	53,66	69,55	18.09.2006	03.02.2021		0,9
9526000_01_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	237,04	316,83	06.11.2006	03.02.2021		2,6
9526000_02_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	197,52	264,43	06.11.2006	03.02.2021		1,8
9526000_03_500							3.02.2021		1,4
9526000_50_500							3.02.2021		0,0
9530000_00_500							3.02.2021		0,9
9530000_01_500							3.02.2021		2,2
9530000_02_500							3.02.2021		1,9
9530000_50_500							3.02.2021		0,0
9530000_62_500							3.02.2021		0,6
9532000_00_500							3.02.2021		0,9
9532000_01_500							3.02.2021		2,6
9532000_02_500							3.02.2021		1,9
9532000_50_500							3.02.2021		0,0
9532000_62_500							3.02.2021		0,6

Export-Schnittstelle einlesen

Artikel-Plan	Beschreibung	GTR
9526000 00 500	Montage an Montagebank,ohne ri	0,9
9526000 01 500	Einzelteile Parabel komplett	2,5
9526000 02 500	Einzelteile Parabel komplett	1,7
9526000 03 500	Einzelteile Parabel komplett	1,4
9526000 50 500	Mon gebank,ohne ri	0
9530000 00 500	Mon gebank,ohne ri	0,9
9530000 01 500	Ein bel komplett	2,1
9530000 02 500	Ein bel komplett	1,9
9530000 50 500	Montage an Montagebank,ohne ri	0
9530000 62 500	Einzelteile Parabel komplett	0,6
9532000 00 500	Montage an Montagebank,ohne ri	0,9
9532000 01 500	Einzelteile Parabel komplett	2,5

selektierte Artikel-Arbeitspläne

OK | Abbrechen | 5 / 15

4 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (MENGEVON) Mengenbereich von

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_00_500

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang Artikel-Liste Stückliste Zubehör Artikel-Arbeitspläne Artikelplanpositionen

Host

Datei Start Freigeben Ansicht

An Schnellzugriff anheften Kopieren Einfügen — Zwischenablage

Organisieren

Neuer Ordner — Neu

Eigenschaften — Öffnen

Auswählen

« demo_projekte › stueli › Host

"Host" durchsuchen

Data (D:)
Desktop
Downloads
Dokumente
Bilder

Name | Änderungsdatum

A_HOSTAA.TXT
A_HOSTKO.TXT
A_HOSTPL00.SQL

10 Elemente 1 Element ausgewählt (724 Bytes)

Erzeugte ASCI-Übergabe-Datei für Kopfangaben

Artikel-Plan									GTR
9526000_0									0,9
9526000_0									2,6
9526000_0									1,8
9526000_0									1,4
9526000_5									0,0
9530000_0									0,9
9530000_0									2,2
9530000_0									1,9
9530000_5									0,0
9530000_6									0,6
9532000_0									0,9
9532000_0									2,6
9532000_0									1,9
9532000_5									0,0
9532000_62_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	24,89	33,12	06.11.2006	03.02.2021		0,6

1 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (MENGEVON) Mengenbereich von

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_00_500

Erzeugte ASCI-Übergabe-Datei für Kopfangaben

A_HOSTKO.TXT - Editor

Datei Bearbeiten Format

```
9526000_00_500;Montage an Montagebank,ohne richten (einstufig);;0.9;0.08;500;1;500;0;39.31;13;6
9526000_01_500;Einzelteile Parabel komplett;;2.6;0.29;500;1;500;0;146.60;46;23362.52;;;;;06-11-
9526000_02_500;Einzelteile Parabel komplett;;1.8;0.12;500;1;500;0;59.34;30;15339.28;;;;;06-11-6
9526000_03_500;Einzelteile Parabel komplett;;1.4;0.09;500;1;500;0;46.96;26;13528.13;;;;;06-11-6
9526000_50_500;Montage an Montagebank,ohne richten (einstufig);;0.0;0.00;500;1;500;0;0.00;0;0.6
```

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

Artikel-P	GTR	GT
9526000	0,9	
9526000	2,6	
9526000	1,8	
9526000	1,4	
9526000	0,0	
9530000	0,9	
9530000	2,2	
9530000	1,9	
9530000	0,0	
9530000	0,6	
9532000	0,9	
9532000	2,6	
9532000	1,9	
9532000	0,0	
9532000	0,6	

1 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (MENGEVON) Mengenbereich von

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_00_500

Arbeitspläne Arbeitsplan Arbeitsgänge Arbeitsgang Artikel-Liste Stückliste Zubehör Artikel-Arbeitspläne Artikelplanpositionen

Host

Datei Start Freigeben Ansicht

An Schnellzugriff anheften Kopieren Einfügen — Zwischenablage

Organisieren

Neuer Ordner — Neu

Eigenschaften — Öffnen

Auswählen

« demo_projekte › stueli › Host

"Host" durchsuchen

Data (D:)
Desktop
Downloads
Dokumente
Bilder

Name

A_HOSTAA.TXT
A_HOSTKO.TXT
A_HOSTPL00.SQL

Erzeugte ASCI-Übergabe-Datei für Ablaufabschnitte

10 Elemente 1 Element ausgewählt (10,6 KB)

Artikel-Plan								iter	GTR	GT
9526000_0									0,9	
9526000_0									2,6	
9526000_0									1,8	
9526000_0									1,4	
9526000_5									0,0	
9530000_0									0,9	
9530000_0									2,2	
9530000_0									1,9	
9530000_5									0,0	
9530000_6									0,6	
9532000_0									0,9	
9532000_0									2,6	
9532000_0									1,9	
9532000_5									0,0	
9532000_62_500	Einzelteile Parabel komplett	1	500	24,89	33,12	06.11.2006	03.02.2021		0,6	

1 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (MENGEVON) Mengenbereich von

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

IPASWIN-ADS Options-Name: p2_Arbeitsplanung mit Artikeldatei und Stücklisten

Datei Bearbeiten Optionen Fenster Tools Hilfe

Artikel-Arbeitspläne: 9526000_00_500

Arbeitsplä

Erzeugte ASCI-Übergabe-Datei für Ablaufabschnitte

A_HOSTAA.TXT - Editor

Datei Bearbeiten Format Ansicht

```
9526000_00_500;10;0;mt165a01;Arbeitsfeder montieren;165B;20.00;0.45;1.33742;0.03009;;1.99;2.59;
9526000_00_500;20;0;sz171a53;setzen Feder, mit Dalmec;171A;20.00;0.47;1.31092;0.03059;;1.21;1.5
9526000_00_500;30;0;fs185a53;lackieren grau, Baugruppe, Ghb.  2.0 Stk;185B;0.00;0.00;0.46000;0.
9526000_01_500;10;0;sg203a50;sägen einfache Länge;203A;3.00;0.07;0.81699;0.01906;;0.84;1.20;3.6
9526000_01_500;20;0;wz233a50;auswalzen, richten vorne;233A;10.00;0.30;0.75000;0.01335;;1.44;1.9
9526000_01_500;20;10;wz0v01;Längsschnitt 90°;233A;4.00;0.00;0.00000;0.00000;;0.00;0.00;0.00;0.6
9526000_01_500;20;20;wz0v02;Vorwölben;233A;3.00;0.00;0.00000;0.00000;;0.00;0.00;0.00;0.00;2.00;
9526000_01_500;30;0;wz233a55;auswalzen, richten hinten;233A;10.00;0.30;0.75000;0.01335;;1.44;1.
9526000_01_500;30;10;wz0h01;Längsschnitt 90°;233A;4.00;0.00;0.00000;0.00000;;0.00;0.00;0.00;0.6
9526000_01_500;30;20;wz0h02;Vorwölben;233A;3.00;0.00;0.00000;0.00000;;0.00;0.00;0.00;0.00;2.00;
9526000_01_500;40;0;ru119a50;rollen Auge vorne;119A;20.00;0.50;0.94639;0.02357;;1.46;2.00;30.88
9526000_01_500;50;0;ru119a53;rollen Auge hinten;119A;20.00;0.50;0.94639;0.02357;;1.46;2.00;30.8
9526000_01_500;60;0;sp103a62;stanzen Mittelloch warm automatisch;103A;15.00;0.37;0.50005;0.0124
9526000_01_500;70;0;vg133a50;Vergüten Formgebung, manuell;133A;10.00;0.18;1.05610;0.01952;0;5.6
9526000_01_500;80;0;ks181a55;kugelstrahlen, Zugs. normal, VERKETTET;181C;0.00;0.00;0.45305;0.6
```

Zeile 1, Spalte 1 | 100% | Windows (CRLF) | ANSI

Artikel-P	GTR	GT
9526000	0,9	
9526000	2,6	
9526000	1,8	
9526000	1,4	
9526000	0,0	
9530000	0,9	
9530000	2,2	
9530000	1,9	
9530000	0,0	
9530000	0,6	
9532000	0,9	
9532000	2,6	
9532000	1,9	
9532000	0,0	
9532000	0,6	

1 / 15 (IPASPL05) Aufträge <- (MENGEVON) Mengenbereich von

Pos Takt PAPLFOL A-Variante AV-Matrix Austaktung Taktplan

PRIMARY

Johann Mitterhauser GmbH
EDV-Systeme

Erlenstrasse 19
86399 Bobingen

Tel.: 0049 8234 959950
Fax: 0049 8234 959955

eMail: j@mitterhauser.com
Internet: www.mitterhauser.com