Management- System Handbuch		VA = Verfahrensanweisung	
	✔	AA = Arbeitsanweisung	
		FB = Formblatt	
		PA = Prüfanweisung	
Titel: Arbeitspläne und Vorgabezeiten verwalten	** **	Nr.: HACA 5.4-AA-01	

1. Zweck / Ziel:

Verwaltung und Pflege der Arbeitspläne und der darin enthaltenen Vorgabezeiten:

2. Geltungsbereich:

AV Mitarbeiter der Firma HACA

3. Beschreibung der Inhalte:

3.1 Arbeitsgangbeschreibung
Die Arbeitsgangdaten werden im Programm PA11000R „Arbeitspläne verwalten“ erfasst und gepflegt.
Die Arbeitsgänge sind möglichst so eindeutig zu beschreiben, dass der Werker hieraus alle erforderlichen Angaben entnehmen kann.
Wenn die erste Zeile der Arbeitsgangbeschreibung nicht ausreicht, um den Arbeitsgang vollständig zu beschreiben, ist in den Zusatztext zu verzweigen und dort die Beschreibung fortzusetzen.

3.2 Vorgabezeiten
3.2.1 Vorgabezeiten verwalten
Vorgabezeiten sind Rüstzeiten „tr„ und Stückzeiten „te“. Rüstzeiten „tr“ gelten pro Auftrag oder Teilefamilie, Stückzeiten „te“ gelten in h/100 Stück und werden im Arbeitsplan in der Zeiteinheit „Industrieminuten“ erfasst.

3.2.2 Ermittlung der Vorgabezeiten
Die Vorgabezeiten werden bei neuen Arbeitsgängen grundsätzlich durch einen Zeitstudie ermittelt. Hierzu wird in der Regel das Zeiterfassungsgerät Ortim a2 eingesetzt. Ersatzweise kann die Zeitaufnahme auch mit Hilfe der Stoppuhr manuell erfolgen

3.2.3 Zeitermittlungskennzeichen
Das Zeitermittlungskennzeichen hat folgende Bedeutung:
- = keine Zeitermittlung
1 = Zeitaufnahme mit Nr. (zur Leistungsentlohnung)
2 = Zeitbausteine (versch. ZA’) (zur Leistungsentlohnung)
3 = vorläufiger Akkord (zur Leistungsentlohnung)
4 = Zeitaufnahme ist durchzuführen
5 = Richtwert
6 = Rüstzeit
7 = Zeitlohn

3.2.4. Mengenabhängige Vorgabezeiten
Die Menge (Sprungmenge) bei Arbeitsgängen wie „Scheuern“, für die die Vorgabezeit konstant ist, wird wie folgt erfasst:
konstante Zeit als Stückzeit einsetzen; Rüstzeit = „0“ setzen
Sprungmenge als „te- Faktor“ erfassen
in Maske „06“ im Feld „Formelident.“ den Formelnamen „BELEG“ erfassen.
Als Ergebnis wird die Rüstzeit entsprechend ganzzahlig hoch multipliziert.
Beispiel: te = 0,25; te - Faktor = 250; Losgröße = 500;
Ergebnis: tr = 0,25 * 2 = 0,50 (Stunden).

3.4 Zuordnung von Stücklistenpositionen zum Arbeitsgang (bei Bedarf)
Um in den Fertigungsunterlagen eine genaue Zuordnung der Materialposition zum Arbeitsgang zu erreichen (z.B. das Rohmaterial zum Sägen), ist in der betreffenden Stücklistenposition im Feld „Arbeitsgangposition“ die Nr. des Arbeitsgangs einzutragen, bei dem dieses Material benötigt wird
Dabei können auch mehrere Stücklistenpositionen einem Arbeitsgang zugeordnet werden.

3.5 Rüstzeiten bei Fertigung in Teilefamilien
Wenn komplette Leitern oder Baugruppen als Regelfall in Teilefamilien, d.h. in verschiedenen Größen gleichzeitig, gefertigt werden, ist die dafür ausschlaggebende, nur einmal anfallende Gesamtrüstzeit
als einzelner Lohnbeleg beim Sammelauftrag enthalten. Dieser Arbeitsgang hat im Arbeitsplan das Kennzeichen x Rüsten für alle Größen.

3.6 Änderung von Vorgabezeiten
3.6.1 Überprüfung einer bestehenden Vorgabezeit durch eine neue Zeitaufnahme
Vorhandene Vorgabezeiten sind zu überprüfen, wenn entweder:
sich Änderungen an dem zu fertigenden Teil oder im Fertigungsablauf ergeben haben oder
bei offensichtlichen Zeitfehlern auf Antrag des Mitarbeiters.
Die AV informiert den Betriebsrat schriftlich (per Vordruck) vorher über
1. den betroffenen Arbeitsplatz
2. den vorgesehenen Termin der durchzuführenden Zeitaufnahme
3. den Anlass.
4. Die Artikelnummer
5. Fortlaufende Nummer
Die AV informiert den Betriebsrat grundsätzlich bei allen durchgeführten Zeitaufnahmen über das Ergebnis (monatliche Aufstellung: Teilenummer, te, tr, ZA Nr.).

3.6.2 Abrechnung bei geänderten Vorgabezeiten
Neu ermittelte Vorgabezeiten gelten erst ab Folgeauftrag

4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:
PPS

**Freigabe: **	
Erstellt:	Freigegeben
Name: ☒ [✓ noll, 2022-07-12] ~~Freigabe offen~~	Name: ☐ Freigabe offen
Datum:	Datum:

From:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetssicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:5.4-aa-01?rev=1657613742

Last update: **2025/08/28 12:40**