

<b>Management- System</b>  <b>Handbuch</b>	<b>VA = Verfahrensanweisung</b>	 <b>HACA LEITERIN</b>
	✓ <b>AA = Arbeitsanweisung</b>	
	<b>FB = Formblatt</b>	
	<b>PA = Prüfanweisung</b>	

  

<b>Titel:</b> <b>Arbeitspläne und Vorgabezeiten verwalten</b>	Nr.: HACA 5.4-AA-01-1 (Arbeitspläne und Vorgabezeiten verwalten)
	Seite 1 von 2

### **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).

Freigabe HACA 5.4-AA-01-1:			
Geprüft:		Freigegeben:	
Name:	Reimer	Name:	Hotz
Datum:	23.05.16	Datum:	23.05.16

<b>Management- System Handbuch</b>	✓	<b>VA = Verfahrensanweisung</b>	 <b>HACA LEITERN</b>
		<b>AA = Arbeitsanweisung</b>	
		<b>FB = Formblatt</b>	
		<b>PA = Prüfanweisung</b>	

  

<b>Titel:</b> <b>Arbeitspläne und Vorgabezeiten verwalten</b>	<b>Nr.:</b> HACA 5.4-AA-01-1 (Arbeitspläne und Vorgabezeiten verwalten)
	Seite 2 von 2

### **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