

Menü-Funktionen Anzeige

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende



Datei - Öffnen



Suchen in: minidat



fricke
 restore
 demo_bde.mc7
 demo_daten.mc7

Dateiname:

demo_bde.mc7

Dateityp:

IpasMobil Datei (*.mc7)

Öffnen

Abbrechen

Neu

Öffnen

Start

Löschen

Beschreibung











Ende



Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59

1,27
0,00

- Neu
- Öffnen
- Start
- Lösch
- Besch
- Ende

 Produktion	 Unbegründet	 Rüsten	 Einstellen
 Fehlersuche	 Reparatur elektrisch	 Reparatur mechanisch	 Warten auf
 Wzg.-Wechsel	 Kein Umrüster	 Kein Bediener	 Teamgespräch
 Schulung	 Verteilzeit	 Reinigen	 Sonstiges
 Pause	 Kein Werkzeug	 Kein Meßwerkzeug	 Keine Teile
 Kein Auftrag	 Puffer voll	 Puffer leer	



Nr	Zart	Vorgang	Fz	Zeit	
6	F	_WaR			1,27
7	F	_Prod	0,16	1,23	01:58:47
8	TR	_WzgWe	0,04	1,27	01:58:59

Vorgänge Strg+p

Seitenwahl

Ergebnisse

Hilfe Strg+h

Definierte Vorgänge
aus der Seite
Allgemein anzeigen.

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

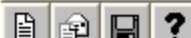
Öffnen

Start

Löschen

Besch

Ende



Vorgänge

1,27

0,00

Vorgang Beschreibung

Prod	Produktion
Unbeg	Unbegründet
Ruest	Rüsten
Einst	Einstellen
Fehls	Fehlersuche
RepEl	Reparatur elektrisch
RepMe	Reparatur mechanisch
WaRep	Warten auf Reparatur
WzqWe	Wzq.-Wechsel
kUmru	Kein Umrüster
kBedi	Kein Bediener
Team	Teamgespräch
Schul	Schulung
Vert	Verteilzeit
Rein	Reinigen

Neu

Öffnen

Start

Löschen

Besch

Ende



Schließen

OK

Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59

1,27

0,00

Neu














Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende

 Produktion	 Unbegründet	 Rüsten	 Einstellen
 Fehlersuche	 Reparatur elektrisch	 Reparatur mechanisch	 Warten auf
 Wzg.-Wechsel	 Kein Umrüster	 Kein Bediener	 Teamgespräch
 Schulung	 Verteilzeit	 Reinigen	 Sonstiges
 Pause	 Kein Werkzeug	 Kein Meßwerkzeug	 Keine Teile
 Kein Auftrag	 Puffer voll	 Puffer leer	



Aktuelle Seite für Vorgänge anwählen.

Nr	Zart	Vorgang
6	F	_WaR			0,07	01:58:47
7	F	_Prod	PRODUKTION	0,10	1,23	01:58:56
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59

- Vorgänge Strg+p
- Seitenwahl
 - Vorgänge Strg+t
 - Standard Seite
 - Einmal Seite
- Ergebnisse
- Hilfe Strg+h

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

1,27			
0,00			
Neu			
Öffnen			
Start			
Lösch			
Besch			
Ende			

Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47	1,27
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56	0,00
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59	

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf	
Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch	
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Seite Zeitartern

miniDat

REFA

Abbruch

OK

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende



Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59

1,27
0,00

- Neu
- Öffnen
- Start
- Lösch
- Besch
- Ende

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Navigation controls including document, home, save, help icons, and arrow keys for navigation.

Nr	Zart	Vorgang	Fz	Fz	Zeit		
6	F	_WaR				1,27	
7	F	_Prod	PRODUKTION	0,10	1,23	01:58:47	0,00
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59	

Vorgänge Strg+p

Seitenwahl

Ergebnisse

Hilfe Strg+h

Vorgänge Strg+t

Standard Seite

Einmal Seite

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende



Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47	1,27
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56	0,00
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59	

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf	
Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch	
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Seite Zeitartern

 miniDat
 REFA

Abbruch

OK

Neu

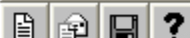
Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende



Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47	1,27
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56	0,00
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59	

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende



Nr	Zart	Vorgang	Fz	Fz	Zeit	
6	F	_WaR			01:58:47	1,27
7	F	_Prod	PRODUKTION	0,10 1,23	01:58:56	0,00
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04 1,27	01:58:59	

Vorgänge Strg+p

Seitenwahl

Ergebnisse

Hilfe Strg+h

Vorgänge

Standard Seite

Einmal Seite

Fz

Fz Zeit

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende



Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47	1,27
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56	0,00
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59	

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf	
Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch	
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Seite Zeitartern

 miniDat
 REFA

Abbruch

OK

Neu

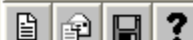
Öffnen

Start

Lösch

Besch
















Ende



Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59

1,27
0,00

- Neu
- Öffnen
- Start
- Lösch
- Besch
- Ende

 Produktion	 Unbegründet	 Rüsten	 Einstellen
 Fehlersuche	 Reparatur elektrisch	 Reparatur mechanisch	 Warten auf
 Wzg.-Wechsel	 Kein Umrüster	 Kein Bediener	 Teamgespräch
 Schulung	 Verteilzeit	 Reinigen	 Sonstiges
 Pause	 Kein Werkzeug	 Kein Meßwerkzeug	 Keine Teile
 Kein Auftrag	 Puffer voll	 Puffer leer	



Nr	Zart	Vorgang	Ez	Fz	Zeit	
6	F	_WaR				1,27
7	F	_Prod	0,16	1,23	01:58:56	0,00
8	TR	_WzgWe	0,04	1,27	01:58:59	

Vorgänge Strg+p

Seitenwahl

Ergebnisse

Hilfe Strg+h

Zeitartern

Prozesse Strg+H

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

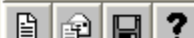
Öffnen

Start

Löschen

Besch

Ende



Ausgabe der Zeitart Ergebnisse...

Zeitart	Beschreibung	Summe	%	Anz	I
F	fallweise abzugeltende Zeiten	0,99	78,0	5	
TR	Rüstarbeiten	0,28	22,0	3	

1,27

0,00

Neu

Öffnen

Start

Löschen

Besch

Ende



Schließen

OK

Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59

1,27

0,00

Neu
























Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende

 Produktion	 Unbegründet	 Rüsten	 Einstellen
 Fehlersuche	 Reparatur elektrisch	 Reparatur mechanisch	 Warten auf
 Wzg.-Wechsel	 Kein Umrüster	 Kein Bediener	 Teamgespräch
 Schulung	 Verteilzeit	 Reinigen	 Sonstiges
 Pause	 Kein Werkzeug	 Kein Meßwerkzeug	 Keine Teile
 Kein Auftrag	 Puffer voll	 Puffer leer	

↑

↓

Nr	Zart	Vorgang	Ez	Fz	Zeit	
6	F	_WaR				1,27
7	F	_Prod	PRODUKTION	0,16	1,23	01:58:56
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59

Vorgänge Strg+p

Seitenwahl

Ergebnisse

Hilfe Strg+h

Zeitarbeit

Prozesse Strg+H

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

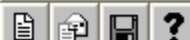
Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende



Ausgabe der Prozess Ergebnisse...

1,27

Prozess	Beschreibung	Summe	%	Anz	Mittelw
Prod	Produktion	0,62	48,8	3	0,2
Team	Teamgespräch	0,19	15,0	1	0,1
WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	14,2	1	0,1
Ruest	Rüsten	0,12	9,4	1	0,1
Einst	Einstellen	0,12	9,4	1	0,1
WzqWe	Wzq.-Wechsel	0,04	3,1	1	0,0

0,00

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende



Schließen

OK

Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47	1,27
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56	0,00
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59	

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

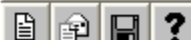
Öffnen

Start

Lösch
























Besch

Ende



Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47
7	F	Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59

1,27
0,00

 Produktion	 Unbegründet	 Rüsten	 Einstellen
 Fehlersuche	 Reparatur elektrisch	 Reparatur mechanisch	 Warten auf
 Wzg.-Wechsel	 Kein Umrüster	 Kein Bediener	 Teamgespräch
 Schulung	 Verteilzeit	 Reinigen	 Sonstiges
 Pause	 Kein Werkzeug	 Kein Meßwerkzeug	 Keine Teile
 Kein Auftrag	 Puffer voll	 Puffer leer	

- Neu
- Öffnen
- Start
- Lösch
- Besch
- Ende

Navigation icons: Home, Back, Forward, Search, Left, Right, Up, Down, etc.

Nr	Zart	Vorgang	Ez	Fz	Zeit		
6	F	_WaR				1,27	
7	F	Prod	Reparatur	0,18	1,07	01:58:47	0,00
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59	

- Vorgänge Strg+p
- Seitenwahl
- Ergebnisse
- Hilfe Strg+h

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu

Öffnen

Start

Lösch

Besch

Ende

Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit	
							1,27
		Vorgang		3	1,07	01:58:47	0,00
		Zusätzliche Gruppierung der Seiten ist möglich.		5	1,23	01:58:56	
		Beispiel: Vorgangs-Nummer mit "AL--" abschließen - Programm sucht nach Seite mit AL..		4	1,27	01:58:59	

Zusätzliche Gruppierung der Seiten ist möglich.

Beispiel: Vorgangs-Nummer mit "AL--" abschließen
- Programm sucht nach Seite mit AL..

A-- Prozeß-Analysen Hauptgruppen-Seite
 AP-- Produktion
 AL-- Transport und Logistik
 - Aufruf ergibt Seite -> ALGE Gehen
 ...
 AL-- Transport und Logistik

 ALGE Gehen
 ALWA Warten
 ALAB Abholung

-  Einstellen
-  Warten auf
-  Teamgespräch
-  Sonstiges
-  Keine Teile

- Neu
- Öffnen
- Start
- Lösch
- Besch
- Ende

Navigation icons: document, home, printer, question mark, left/right arrows, up/down arrows.

Nr	Zart	Vorgang	Beschr.	Ez	Fz	Zeit
6	F	_WaRep	Warten auf Reparatur	0,18	1,07	01:58:47
7	F	_Prod	Produktion	0,16	1,23	01:58:56
8	TR	_WzgWe	Wzg.-Wechsel	0,04	1,27	01:58:59

1,27
0,00

Produktion	Unbegründet	Rüsten	Einstellen
Fehlersuche	Reparatur elektrisch	Reparatur mechanisch	Warten auf
Wzg.-Wechsel	Kein Umrüster	Kein Bediener	Teamgespräch
Schulung	Verteilzeit	Reinigen	Sonstiges
Pause	Kein Werkzeug	Kein Meßwerkzeug	Keine Teile
Kein Auftrag	Puffer voll	Puffer leer	

Neu
 Öffnen
 Start
 Lösch
 Besch
 Ende