

BENENNUNG Türschloss vormontieren
 TEILNR: 0815-4711-4712
 STCK/WG 2 BEREICH Vormontage
 ARBEITSAUFGABE: Teile aus Behälter nehmen, in Vorrichtung legen, 3 Schrauben eindrehen, prüfen und nach gut und schlecht sortiert ablegen.

HALLE 11 FELD 4 KOSTENST: 1201
 ZIEL DER DATENERMITTLUNG
 1 ERM. D. ZEITFAKTORS *
 2 ARBEITSGESTALTUNG *
 3 FERTG.- U. TERMPL.
 4 FERTGSTEU.- U. ÜBERW.
 5 KOSTENERM.
 6 PERSONALPL.



Zeitart-Auswertung mit Bild Mensch

Zeitart	ε	ØLg	t [HM]	%
tg	(1,70)	113,4	44,87	100,0
t _{sv}				
tp			1,79	4,0
N				
F				
te			50,26	
St/h			119,38	



GILT FÜR ZEITNACHWEIS NR. V-22033
ERSATZ FÜR DATENERM. NR. -
ERSETZT DURCH DATENERM. NR. -
MIN/SCHICHT STÜCK/SCHICHT
BISH. GÜLT. ZEIT -

Zeitmessung in HM, Auswertung in HM, Analyse in HM

$\alpha = 5\%$, $\epsilon' = 5\%$, $ns = 8$

$zs = 3\%$, $zp = 4\%$, $zer = 5\%$

aufgenommene Zeit: 21.22 min
Aufnahmedauer: 21.22 min
Erster Uhrstart: 23.06.2003 12:45:19
Letzter Uhrstop: 23.06.2003 13:08:47

1S/A1 trg
Montagevorrichtung auf- u.
abbauen

Messpunkt: Montagevorrichtung fertig aufgebaut
Montagevorrichtung (MoV: 123-49) aus dem
Werkzeuglager holen und auf dem Arbeitsplatz
der Vormontage aufbauen. Nach
Auftragsabwicklung die Vorrichtung vom
Arbeitsplatz abbauen und ins Werkzeuglager
einlagern.



N 1 109
Lg
tiMen 353 117

ØLg=100,0
Men n=2 Σti=470,00 t=470,00

1S/A2 tnb
Handgriff aufnehmen, in
Vorrichtung leg.

Messpunkt: Spanner loslassen
Handgriff (Teile-Nr.: 0815-4711-4816) aus der
Rohteil-Box (blau) entnehmen und in Vorrichtung
(MoV: 123-49) mit Hilfe 4'er Spanner fixieren.

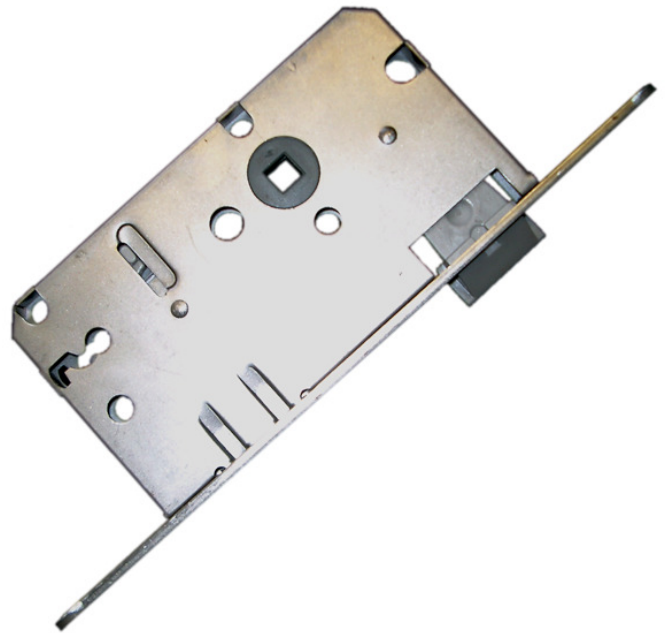


N 2 6 10 14 18 22 26 30 34 38 42 46 50 54 58 62 68 72 76 80 84 90 94 98 104
Lg 120 110
tiMen 4 4 4 4 3 4 4 4 4 4 3 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 5 5 5 4

ZB=1
ØLg=114,2
Men n=25 Øti=4,04 t/ZB=4,61 ε=4,65

1S/A3 thb
 Schloss aus Behälter nehmen
 + aufstecken

Messpunkt: Schloss loslassen
 Das Schloss (Teile-Nr.: 0815-4711-4712) aus
 Rohteil-Box (blau) entnehmen und auf Handgriff
 (Teile-Nr.: 0815-4711-4712) stecken.



N	3	7	11	15	19	23	27	31	35	39	43	47	51	55	59	63	69	73	77	81	85	91	95	99	106	
Lg											110															110
t _{Men}	4	5	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

ZB=1
 ØLg=110,0
 Men n=25 Øti=4,96 t/ZB=5,46 ε=2,92

1S/A4 thb
3 Schrb. eindrehen
(Luftschauber)
Messpunkt: Luftschauber loslassen
3 Schrauben DIN 965; M6x20; mit Luftschauber
mit 6 Nm anziehen.



N	4	8	12	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	70	74	78	82	86	92	96	100	107
Lg										110															120
t _{Men}	21	21	22	22	21	20	21	21	20	23	22	22	21	21	23	23	22	20	21	20	20	22	22	22	22

ZB=1
 \varnothing Lg=116,0
 Men n=25 \varnothing ti=21,40 t/ZB=24,83 ϵ =1,85

1S/A5 thb
 Schloss 5x betät., prüfen,
 sortiert ablg.
 Messpunkt: Schloss loslassen
 Montiertes Schloss in Fertigteil-Box (weiß)
 ablegen.



N	5	9	13	17	21	25	29	33	37	41	45	49	53	57	61	65	66	71	75	79	83	87	89	93	97	101	103	108	
Lg											110																		110
tiMen	9	9	9	9	8	8	9	9	8	9	9	9	8	8	10	4+	6	9	10	9	8	4+	5	9	9	4+	4	9	

ZB=1
 ØLg=110,0
 Men n=25 Øti=8,84 t/ZB=9,72 ε=2,92

1S/A6 tnb
 Material bereitstellen
 Messpunkt: Beginn neuer Ablaufabschnitt
 Rohteilpalette mit Hubwagen bereitstellen.



N	110
Lg	
tiMen	25
BM	100

ØLg=100,0
 Men n=1 Σti=25,00 t/B=0,25
 ΣB=100

1S/A7 ts
 Gespräch mit Meister
 Messpunkt: Beginn neuer Ablaufabschnitt

N	88	105	
Lg			∅Lg=100,0
tiMen	83	133	Men n=2 Σti=216,00 t=216,00

1S/A8 tp
 persönliche Bedürfnisse
 Messpunkt: Beginn neuer Ablaufabschnitt

N	67	102	
tiMen	376	54	Men n=2 Σti=430,00 t=430,00