



Zeitstudien Software

Mit dem Programm können Zeitaufnahmen durchgeführt werden. Wir orientieren uns dabei an international bewährten Anforderungen von Industrieunternehmen und sind hierbei kompatibel mit den REFA, MTM und Kaizen Methoden. Eine Modifizierung des Programmes auf firmenspezifische Bedürfnisse ist möglich. Die Software ist in ihrer Bedienung so einfach, das auch wenig geübte Anwender sie erfolgreich anwenden können.

Die wesentlichen Merkmale der Software

Einfaches und schnelles Erfassen der Fortschrittszeiten und Leistungsgrade über einen Touchscreen.

Das Programm ist geeignet zur Durchführung von Zeitaufnahmen bei allen Arten von Fertigungsabläufen (Zyklische Abläufe, ablaufabschnittsweise Abläufe, unregelmäßige Abläufe).

Die Beschreibung der Ablaufabschnitte kann während der Zeitaufnahme erfasst werden, daher ist das Programm auch für Zeitaufnahmen bei Einzelfertigung und bei Rüstarbeiten geeignet.

Einfaches Erfassen von zusätzlichen Ablaufabschnitten.

Das Hinzufügen weiterer Ablaufabschnitte und Zyklen ist während der Zeitaufnahme möglich.

Die übersichtliche Arbeitsmaske erleichtert die Bedienung und beugt Falscheingaben vor.

Verschiedene Darstellungsvarianten der Arbeitsmaske erleichtern die Bearbeitung.

Die automatische Berechnung der Daten (t_i , t_g , t_e , Epsilon) für jeden Ablaufabschnitt und für die gesamte Zeitaufnahme erfolgt permanent während der laufenden Zeitaufnahme.

Die statistischen Auswertungen für jeden Ablaufabschnitt und für die gesamte Zeitaufnahme erfolgt automatisch nach jeder neuen Eingabe.

Anwender, die nur sporadisch Zeitstudien erstellen, beherrschen das Programm intuitiv und schnell.

Unabhängigkeit von der Hardware, ermöglicht eine hohe Flexibilität an die Anforderungen der jeweiligen Einsatzbereiche.

Nutzung von z.B. Tablet-PC, Laptop, Notebook, PDA als Eingabegerät ist möglich.

Schnittstelle zur PPS Software

Einfache Übersetzung der Arbeitsmasken in beliebige Sprachen.

SQL Datenbank (MS SQL 2005, Oracle), Programmiersprache C#, .Net Plattform, Betriebssysteme (Windows 7, Windows XP)

Arbeitsmaske der Zeiterfassung

Start	Ende	80	85	90	95	100	105	110	115	120	Neutral	Home	Bild Oben	Nach Oben	>>	€: 2,95
Undo	741	zus_AA	Abgleich+	Abgleich-	+ Zy	- Zy	+/- X	+/- N	+ Vorg	- Vorg	Anzeige	Ende	Bild Unten	Nach Unten	<<	tg : 43,92

Kopf		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	Summen	
Nr / Menge	Einflussgr-1	Mwklasse-1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	Dummy1
Bezeichnung	Einflussgr-2	Mwklasse-2	L01	L02	L03	L04	L05	L06	L07	L08	L09	L10	L11	L12	L13	L14	L15	
	Einflussgr-3	Mwklasse-3	T01	T02	T03	T04	T05	T06	T07	T08	T09	T10	T11	T12	T13	T14	T15	
Meßpunkt:	Einflussgr-4	Mwklasse-4	F01	F02	F03	F04	F05	F06	F07	F08	F09	F10	F11	F12	F13	F14	F15	
1 2,000																		
▶ Holzbeine absägen	Weg	2,5 m	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	Sum L = 1575 ; Anz= 15 ; d.L = 105,00
	Querschnitt	4 x 4 cm	11	8	10	10	10	10	10	10	10	9	10	10	10	10	11	Sum ti= 149 ; Anz= 15 ; d.ti= 9,93
ablegen in Box			11	19	29	39	49	59	69	79	89	98	108	118	128	138	149	ti = 5,215 ; E= 3,924
2 1,000																		
▶ Holzbein hobeln	Weg	2 m	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	Sum L = 1575 ; Anz= 15 ; d.L = 105,00
			19	21	20	28	20	20	20	20	20	21	19	20	20	21		Sum ti= 309 ; Anz= 15 ; d.ti= 20,60
ablegen in Box			168	189	209	265	285	305	325	345	365	385	406	425	445	465	486	ti = 21,630 ; E= 5,730
3 1,000																		
▶ Holzbein Löcher bohren	Weg	1,5 m	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	Sum L = 1470 ; Anz= 14 ; d.L = 105,00
	Durchmes...	1,5 cm	9	10	10	10	11	10	9	10	10	21	11	9	9	11	10	Sum ti= 139 ; Anz= 14 ; d.ti= 9,93
ablegen in Gestell			495	505	515	525	536	546	555	565	575	596	607	616	625	636	646	ti = 10,425 ; E= 4,245
4 1,000																		
▶ Schraube in Holzbein stecken			105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	Sum L = 1575 ; Anz= 15 ; d.L = 105,00
			7	6	6	6	7	7	6	6	6	6	6	6	7	7	6	Sum ti= 95 ; Anz= 15 ; d.ti= 6,33
ablegen in Gestell			653	659	665	671	678	685	691	697	703	709	715	721	728	735	741	ti = 6,650 ; E= 4,267
5 1,000																		
																		Sum L = 0 ; Anz= 0 ; d.L = 0,00
			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	Sum ti= 0 ; Anz= 0 ; d.ti= 0,00
			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	ti = 0,000 ; E= 0,000

46	45	46	54	48	47	45	46	46	n/a	48	44	46	48	48
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	----	----	----	----	----

Record 1 of 5				
MES...	zusätzliche Ablaufabschnitte	von	bis	Auf...
▶ 2/4	GESPRÄCH	216	244	28

Speichern

Wechsel des Bohrers, daher nicht in Zeitaufnahme mit berücksichtigen.



Vorteile und Nutzen

Keine Ablesefehler oder Schreibfehler bei der Zeiterfassung.

Transparente und logisch strukturierte Arbeitsmasken erleichtern die Bedienung.

Reduzierung des Umfangs der Zeitaufnahme auf die notwendige Anzahl Zyklen, da das erreichte Epsilon jederzeit angezeigt wird.

Reduzierung des Arbeitsaufwandes für die Auswertung von Zeitaufnahmen, da die Daten vom Programm automatisch errechnet werden. Entlastung der Zeitstudienpersonen von Routinearbeiten.

Vermeidung von Rechenfehlern bei der Auswertung der Zeitaufnahmen.

Leichte und intuitive Handhabung ermöglicht auch wenig geübten Zeitstudienpersonen eine erfolgreiche Benutzung und Durchführung einer Zeitaufnahme mittels Touchscreen.

Berücksichtigung Ihrer betriebsbedingten Anforderungen durch hohe Flexibilität der Hardwareanwendungen und durch Anpassungsmöglichkeiten des Programms.

Der Anwender kann selber die Formulare an seine betrieblichen Bedürfnisse anpassen.

Kostenersparnis durch Auswahl der optimalen Hardware.

Die von uns eingesetzte moderne IT Technik unterstützt eine schnelle Adaption zukünftiger Hardware und Software Innovationen.

Sehr wettbewerbsfähiges Preis-Leistungsverhältnis.

Folgeseite: Formularbeispiel Seite 1

Ablage: 2011-105	WIFAS Zeitaufnahmebogen	Version-Nr: 1.1.2.1	Seite: 1/1		
Arbeitsaufgabe Tisch H-323					
Auftrag-Nr: 100147	Menge in den Arbeitsaufträgen: 100	Abteilung: Schneiserei	Kostenstelle: 1018		
Datum der Zeitaufnahme: 23.11.2011	Beginn: 19.09.2011 14:35	Ende: 19.09.2011 14:43	Dauer (min.): 7		
	Zusammenstellung der Zeit je Einheit		Zeit in min	Herkunft	
	01. Zus. Zeit je Einheit		0,45	Zeitaufnahme	
	02. Zus. Zeit je Einheit		0,00		
	03. Zus. Zeit je Einheit		0,00		
	04. tg		0,45		
	05. ter in %		5 %	0,02	
	06. tv in %		10 %	0,05	
	07. sonst. Zuschläge in %		2 %	0,01	
	08. Zeit pro Einheit t-e 1		0,52		
	09. Te10		5,23		
	10. Te100		52,30		
	11. Te1000		522,95		
	12. Ruhezzeit tr		5,00		
Arbeitsverfahren und Arbeitsmethoden					
Überwiegend handwerkliche Arbeitsverfahren					
Benennung	Werkstoff	Zustand bei Eingabe	Zeichen.-Nr.	Werkstoff Nr.	Maße, Formen, Gewichte
Holzplatte	Holzplatte	New	Z-3027	208	Tisch H-323 wird nur nach Kundenauftrag hergestellt.
Holzplatte	Holzplatte	New	Z-3003	208	
Name	Personalnummer	Sex	Alter	Dauer der Ausübung	
Hr. Deisler	7081	m	49	5 Jahre	3 Jahre
Benennung, Type	Anzahl	Betriebsmittel Nr.	Baujahr	technische Daten, Zustand	
Säge	1	2185	2005	Zustand befriedigend	
Hobel	1	2228	2009	Zustand gut	
Bohrer	2	2036	2003	Zustand ausreichend, muß häufig repariert werden	
Umgebungseinflüsse: Gute Lichtverhältnisse; im Sommer kann der Arbeitsraum warm werden.				Entlohnungsart: Leistungslohn	
Bemerkungen: Mitarbeiter muss manchmal seinen Kollegen helfen und daher seine Arbeit unterbrechen.					
Qualität des Arbeitsergebnisses: Gute Arbeitsergebnisse					
Bearbeiter: Hönigesberg	geprüft: Schröder	Datum: 19.09.2011	Gültig ab:	01.10.2011	bis 30.09.2012