

# Arbeitsgangkatalog - Personalplan

Wie bereits im Programm [Fertigungsarbeitsplan - Positionsdaten](#) erwähnt, können Arbeitspläne auch aus Katalogarbeitsgängen zusammengesetzt werden. Katalogarbeitsgänge können arbeitsplatzspezifisch oder arbeitsplatzneutral angelegt werden.

Arbeitsplatzspezifisch bedeutet dabei, diese Katalogarbeitsgänge können nur in Verbindung mit einem speziellen Arbeitsplatz auftreten und werden auch mit diesem spezifisch angelegt. Neutrale Arbeitsgangkataloge können für alle Arbeitsplätze verwendet werden. Die Arbeitsgangkatalognummer kann je Arbeitsplatz nur einmal auftreten. Dem Arbeitsgangkatalog kann ein Arbeitsgangtext zugeordnet werden. Ein Arbeitsgangkatalog kann eine Vielzahl von Arbeitsgängen für unterschiedliche Arbeitsplätze beinhalten. Weiterhin kann einem Katalogarbeitsgang ein Werkzeugplan bzw. ein Personalplan zugeordnet werden. Der Personalplan beschreibt Tätigkeiten, die für einen Arbeitsgang von bestimmten Personengruppen erbracht werden und im Rahmen der Terminierung kapazitiv geplant werden. Der Planzeitansatz wird über die Felder „Art der Tätigkeit“ und „Bedienfaktor“ bestimmt. Tätigkeiten werden im Parameter [Tätigkeiten Fertigung](#) verwaltet.

In der folgenden Maske erfolgt die Definition des Personalplans.

Pos	Tätigkeit	Art der Tätigkeit	Personalgruppe	BF
1	Rüsten Kunststoffspritzmaschine Typ I	Rüsten	Kunststoff Einrichter 1	1,00
2	Maschinenbedienung CNC	Produktion Stückzeit	Maschinenbediener 1	0,50

## Felder

<b>Arbeitsplatz</b>	Arbeitsplatz
<b>Katalog-Nr.</b>	Katalognummer

## Tabelle

<b>Pos</b>	Positionsnummer Personalplan
<b>Tätigkeit</b>	Bezeichnung der Tätigkeit
<b>Art der Tätigkeit</b>	Dieses Kennzeichen definiert die Basis der im Rahmen der Terminierung zu betrachtenden Planzeit. Mögliche Werte sind: Rüsten: Basis ist die Rüstzeit des Arbeitsgangs, dem die Tätigkeit zugeordnet wird. Produktion Stückzeit: Basis ist die Stückzeit des Arbeitsgangs, dem die Tätigkeit zugeordnet wird. Produktion Maschinenzeit: Basis ist die Maschinenzeit des Arbeitsgangs, dem die Tätigkeit zugeordnet wird. Produktion Liegezeit: Basis ist die Liegezeit des Arbeitsgangs, dem die Tätigkeit zugeordnet wird.
<b>Personalgruppe</b>	Die hier zugeordnete Personalgruppe ist die Planpersonalgruppe.
<b>BF</b>	Bedienfaktor Der gesamte Planzeitansatz ergibt sich aus der Basiszeit des Arbeitsgangs (gemäß dem Feld „KZ Art der Tätigkeit“) multipliziert mit dem Bedienfaktor. Damit kann z.Bsp. eine Mehrmaschinenbedienung (Bedienfaktor = 0.5) eingestellt werden.

## Menüpunkte

<b>Datei</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Datei"</a>
<b>Bearbeiten</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Bearbeiten"</a>
<b>Anzeige</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Anzeige"</a>
<b>Extras</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Extras"</a>
<b>Hilfe</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Hilfe"</a>

## Buttons

[Informationen zu den "Buttons"](#)

FERT, cd4300, cdf 4300 07

From:  
<http://172.30.2.91/> - cimERP Online Hilfe

Permanent link:  
[http://172.30.2.91/doku.php?id=cimerp:0080\\_fertigung:0020\\_stammdaten:0050\\_arbeitsgangkatalog:0080\\_arbeitsgangkatalogpersonalplan](http://172.30.2.91/doku.php?id=cimerp:0080_fertigung:0020_stammdaten:0050_arbeitsgangkatalog:0080_arbeitsgangkatalogpersonalplan)

Last update: 25.06.2021 18:17:46

