

Z							
L							
E							
F							

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115

B	
E	
N	
Á	

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

# Menü-Funktionen Zeitaufnahme

13	135
14	140
15	145

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑				
←	←	→	→	
←	↑	↑	↑	
→	↓	↓	↓	

> 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11
	L	-105	-105	-105	-105	-105	-105	105	115
5	E	15	15	16	20	16	16	15	13
	F	634	1040	1279	1464	1628	1790	1962	2103

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	7,89

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Motor prüfen
2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

## Menü-Funktionen Ablauf

miniDat

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR
	E		F		N		P		VSK1		VSK2
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6


>	Starte Messung	Strg+r
	Ablaufriechung	Strg+A
	Positionierung	Strg+P
	Letzter Messpunkt	Strg+E
	Pos Ende und eins	Strg+x
A	Obergrenze	Strg+o
	Untergrenze	Strg+u
	Reihenfolge	Strg+F

Starten der Messung.

Die Menü-Funktion kann auch  
mit der Tastenkombination  
Strg r  
aufgerufen werden.

				11	1	75	0,00	
				115	2	80	21,99	
				13	3	85	B	0
				2103	4	90	É	3,08
					5	95	N	4
					6	100	Á	7,89
					7	105	Zart	Vorg
					8	110	Lösch	LöPos
					9	115	Split	BM
					10	120	Mark.	Pos
					11	125	Besch	Dok
					12	130	miniDat	
					13	135		
					14	140		
					15	145		
2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben					
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen					
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren					
5	TU	EMO05	Motor prüfen					
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben					

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

> 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75
	L										
6	E										
	F										

Die Zeitmessung für die Zeitstudie läuft.

0,07
22,06
0
3,08
4
0,00

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Motor prüfen
2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑	↓	←	→	↶	↷	↵	?
←	→	↶	↷	↵	↵	↵	↵

>	Starte Messung	Strg+r	9	10	11
	<b>Ablaufrichtung</b>	Strg+A			115
	Positionierung	Strg+P			96
	Letzter Messpunkt	Strg+E			2199
	Pos Ende und eins	Strg+x			
A	Obergrenze	Strg+o	Beschreibung		
	Untergrenze	Strg+u	Motor prüfen		
	Reihenfolge	Strg+F			

Ablaufrichtung umschalten.

2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,10	
22,09	
B	0
É	3,08
N	4
Á	0,00
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑	📄	📁	💾	?
←	←	→	→	
↶	↷	↶	↷	
↵	↵	↵	↵	

v	1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11
										115
										96
										2199
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen							
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren							
5	TU	EMO05	Motor prüfen							
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben							

Bei der Messung mit der Enter-Taste (oder Enterfeld= Stift auf laufende Zeit) erfolgt die Messpunktichtung in Richtung Ablaufabschnitt v oder in Richtung Zyklus > bis zur eventuell gesetzten Untergrenze. Umschaltung erfolgt mit gleicher Funktion.

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,13	
22,12	
B	0
É	3,08
N	4
Á	0,00
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑	←	→	?
↓	←	→	?
↑	←	→	?
↓	←	→	?

v	Starte Messung	Strg+r	7	8	9	10	11	1	75	0,29
	Ablaufrichtung	Strg+A	je Ablaufrichtung positioniert bei > auf den nächsten freien Zyklus im folgenden Ablaufabschnitt v auf den obersten Ablaufabschnitt (Obergrenze) in den nächsten freien Zyklus (siehe auch Button Pos)							28
	Positionierung	Strg+P								0
	Letzter Messpunkt	Strg+E								0,08
	Pos Ende und eins	Strg+x								4
A	Obergrenze	Strg+o								0,00
	Untergrenze	Strg+u								
	Reihenfolge	Strg+f								

Motor prüfen			
2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

7	105	A	0,00
8	110	Zart	Vorg
9	115	Lösch	LöPos
10	120		
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135		
14	140	Besch	Dok
15	145	miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

v	1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12	1	75	0,36 22,35
		L									2	80	
1		E									3	85	
		F									4	90	
											5	95	
											6	100	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung										
1	TR	EMO01	Motor prüfen								7	105	
2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben								8	110	Zart Vorg
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen								9	115	Lösch LöPos
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren								10	120	Split BM
5	TU	EMO05	Motor prüfen								11	125	Mark. Pos
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben								12	130	Besch Dok
											13	135	
											14	140	
											15	145	miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	



- Starte Messung Strg+R
- Ablaufrichtung Strg+A
- Positionierung Strg+P
- Letzter Messpunkt Strg+E**
- Pos Ende und eins Strg+X
- Obergrenze Strg+O
- Untergrenze Strg+U
- Reihenfolge Strg+F

letztbetätigten Messpunkt anspringen  
- z.B. beim blättern und Messpunkt folgt

			8	9	10	11	12	1	75	0,40	
V								2	80		22,39
								3	85		
								4	90	B	
								5	95	É	
A								6	100	N	
								7	105	Á	
								8	110		
	2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben				9	115	Zart	Vorg
	3	TB	EMO03	Auftrag empfangen				10	120	Lösch	LöPos
	4	TB	EMO04	Lager manuell montieren				11	125	Split	BM
	5	TU	EMO05	Motor prüfen				12	130	Mark.	Pos
	6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben				13	135	Besch	Dok
								14	140		
								15	145	miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
		L							115	
6		E							96	
		F							2199	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Motor prüfen
2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75	0,43	
2	80		
3	85	22,42	
4	90		
5	95	B	0
6	100	É	3,08
7	105	N	4
8	110	Á	0,00
9	115	Zart	Vorg
10	120	Lösch	LöPos
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135	Besch	Dok
14	140	miniDat	
15	145		

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v	Starte Messung	Strg+r	8	9	10	11	12
	Ablaufrichtung	Strg+A				115	
	Positionierung	Strg+P				96	
	Letzter Messpunkt	Strg+E				2199	
	Pos Ende und eins	Strg+x					
A	Obergrenze	Strg+o					
	Untergrenze	Strg+u					
	Reihenfolge	Strg+F					

Es wird auf den nächster leeren Ablaufabschnitt positioniert.

2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75	0,51
2	80	
3	85	22,50
4	90	
5	95	B
6	100	É
7	105	N
8	110	Á
9	115	0
10	120	3,08
11	125	4
12	130	0,00
13	135	Zart
14	140	Vorg
15	145	Lösch
		LöPos
		Split
		BM
		Mark.
		Pos
		Besch
		Dok
		miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
		L								
7		E								
		F								

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,54	
22,53	
B	
É	3,08
N	4
Á	0,00

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Motor prüfen
2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑	←	→	→
↓	←	↑	↑
	→	↓	↓

v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-90	-90	90	-100	-100	100	110	0
2	E	29	31	30	30	31	32	27	55
	F	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	2254

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,01	
22,55	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Motor prüfen
2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑	📄	📁	💾	?
←	←	→	→	
↓	↑	↑	↑	
↩	↓	↓	↓	

v	Starte Messung	Strg+r	8	9	10	11	12	1	75	0,04 22,58		
	Ablaufrichtung	Strg+A	-100	-100	100	110	0	2	80			
2	Positionierung	Strg+P	30	31	32	27	55	3	85			
	Letzter Messpunkt	Strg+E	1496	1659	1822	1989	2254	4	90			
A	Obergrenze	Strg+o	setzen der Obergrenze auf den gewünschten obersten Ablaufabschnitt (<) (je nach zyklischen Ablauf) ohne Markierung ist immer AA 1 die Obergrenze								B	0
	Untergrenze	Strg+u									E	3,08
	Reihenfolge	Strg+F									N	4
			A	3,59								

2	TB	EMO02	E	8	110	Zart	Vorg
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen	9	115	Lösch	LöPos
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren	10	120	Split	BM
5	TU	EMO05	Motor prüfen	11	125	Mark.	Pos
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben	12	130	Besch	Dok
				13	135	miniDat	
				14	140		
				15	145		

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-90	-90	90	-100	-100	100	110	0
2	E	29	31	30	30	31	32	27	55
	F	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	2254

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Motor prüfen
<2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,06	
22,60	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-105	-105	-105	-105	-105	105	115	0	
5	E	15	16	20	16	16	15	13	8	
	F	1040	1279	1464	1628	1790	1962	2103	2262	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Motor prüfen
<2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75	0,02	
2	80		
3	85	22,64	
4	90		
5	95	B	0
6	100	É	3,08
7	105	N	4
8	110	Á	7,89
9	115	Zart	Vorg
10	120	Lösch	LöPos
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135	Besch	Dok
14	140	miniDat	
15	145		

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




- Starte Messung Strg+R
- Ablaufrichtung Strg+A
- Positionierung Strg+P
- Letzter Messpunkt Strg+E
- Pos Ende und eins Strg+x
- Obergrenze Strg+o
- Untergrenze Strg+u**
- Reihenfolge Strg+F

8	9	10	11	12
-105	-105	105	115	0
16	16	15	13	8
1628	1790	1962	2103	2262

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95

0,06
22,68
0
3,08
4
7,89

setzen der Untergrenze auf den gewünschten untersten Ablaufabschnitt (>) (je nach zyklischen Ablauf) -gleich Funktion für entfernen der Begrenzungen

<2	TB	EMO02	E
3	TB	EMO03	A
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-105	-105	-105	-105	-105	105	115	0	
5	E	15	16	20	16	16	15	13	8	
	F	1040	1279	1464	1628	1790	1962	2103	2262	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Motor prüfen
<2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75	0,13	
2	80		
3	85	22,75	
4	90		
5	95	B	0
6	100	É	3,08
7	105	N	4
8	110	Á	7,89
9	115	Zart	Vorg
10	120	Lösch	LöPos
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135	Besch	Dok
14	140	miniDat	
15	145		

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei **Ablauf** Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

- Starte Messung Strg+R
- Ablaufrichtung Strg+A
- Positionierung Strg+P
- Letzter Messpunkt Strg+E
- Pos Ende und eins Strg+x
- Obergrenze Strg+o
- Untergrenze Strg+u
- Reihenfolge Strg+F

8	9	10	11	12
-105	-105	105	115	0
16	16	15	13	8
1628	1790	1962	2103	2262

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,17	
22,79	
B	0
É	3,08
N	4
Á	7,89

**Beschreibung**

Ablaufreihenfolge kann geändert werden  
(auch während der Messung)

<2	TB	EMO02	E
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

E	

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑	←	→	?
↓	←	→	?
↑	←	→	?
↓	←	→	?

v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12	1	75	0,28 22,90
	L	-105	-105	-105	-105	-105	105	115	0	2	80	
5	E	15	16	20	16	16	15	13	8	3	85	
	F	1040	1279	1464	1628	1790	1962	2103	2262	4	90	

Reihenfolge aus -&gt; ein mit OK

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung	Zart	Vorg
1	TR	EMO01	Motor prüfen		
2	TB	EMO02	E-Motor auf Band heben	Lösch	LöPos
3	TB	EMO03	Auftrag empfangen	Split	BM
4	TB	EMO04	Lager manuell montieren	Mark.	Pos
5	TU	EMO05	Motor prüfen	Besch	Dok
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben		

B	0
É	3,08
N	4
Á	7,89

Wenn in den Optionen-Einstellungen-Aufnahme Reihenfolge aktiv markiert ist, dann wird bei jedem abgeschlossenen Zyklus die Reihenfolge aufgezeichnet, die mit OK übernommen werden kann.

miniDat



Schließen

OK

v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12	1	75	0,09 22,25
	L	-90	-90	90	-100	-100	100	110	0	2	80	
2	E	29	31	30	30	31	32	27	17	3	85	
	F	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	2216	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

## Menü-Funktionen Bearbeiten

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

miniDat

v 1	Z
	L
2	E
	F

- Lösche Meßpunkt**
- Splitten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer ▶
- Ablaufabschnitt ▶
- Steuerung ▶
- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART+Beschr Strg+i
- Einf. Vorg-Angaben
- Suchen ▶

Wenn voreilig gemessen worden ist (zu früh) ist diese Funktion auszuführen.

Es wird die Zeit gespeichert und bei erneuter Messung wird die gesamte (aufaddierte) Zeit eingetragen.

(siehe auch Entf-Taste oder Button Lösch)

0,12
22,28
0
3,08
4
3,59

AA	Zar
1	TR
<2	TB
3	TB
4	TB
>5	TU
6	TR

7	105		
8	110		
9	115		
10	120		
11	125		
12	130		
13	135		
14	140		
15	145		

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑	←	→	↓
↓	←	→	↓

v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-90	-90	90	-100	-100	100	110	0
2	E	29	31	30	30	31	32	27	0
	F	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	0

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,22
22,38
0
3,08
4
3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-90	-90	90	-100	-100	100	110	0
2	E	29	31	30	30	31	32	27	40
	F	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	2239

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,01
22,40
0
3,08
4
3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




v	1	Z
		L
2	E	F

Lösche Meßpunkt

Splitten Strg+SÜbertragen Strg+nLösche Position Strg+CVerschieben Strg+v

Zyklus-Nummer ▶

Ablaufabschnitt ▶

Steuerung ▶

Kopieren (AA) Strg+wEinf. ZART+Beschr Strg+i

Einf. Vorg-Angaben

Suchen ▶

Ein Messpunkt wird unterbrochen weil andere Ablaufabschnitte dazwischen gemessen werden müssen.

Es soll dann zum unvollendeten Messpunkt zurück gekehrt und weiter gemessen werden, vor dieser Messung ist die Splittfunktion (siehe auch **Button Split**) zu aktivieren

Die Folgezeit wird dann aufaddiert.  
Ist die **Splitt**-Funktion aktiv, wird das durch ein + Zeichen in der linken oberen Ecke angezeigt.

AA Zar

1 TR

&lt;2 TB

3 TB

4 TB

&gt;5 TU

6 TR

EM006

E-Motor auf Band heben

12

130

Mark.

Pos

13

135

Besch

Dok

14

140

15

145

miniDat



VSK



VSV



VP



TB



TR



E



F



N



P



VSK1



VSK2



VSV1



VSV2



VSV3



VSV4



VSV5



VSV6



+ 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12	1	75	0,09 22,48
	L	-90	90	90	-100	-100	100	110	0	2	80	
2	E	29	31	30	30	31	32	27	40	3	85	
	F	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	2239	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung											
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen							5	95	B É N Â 0 3,08 4 3,59		
< 2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen							6	100		Zart	Vorg
3	TB	EMO03	Lager montieren							7	105		Lösch	LöPos
4	TB	EMO04	E-Motor montieren							8	110		Split	BM
> 5	TU	EMO05	Motor prüfen							9	115	Mark.	Pos	
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben							10	120	Besch	Dok	
										11	125	miniDat		
										12	130			
										13	135			
										14	140			
										15	145			

VSK	VSV	VP	TB	TR					
E	F	N	P	VSK1	VSK2				
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6				

v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12	1	75	0,03
	L	-90	-90	90	-100	-100	100	110	0	2	80	
2	E	29	31	30	30	31	32	27	50	3	85	B É N Â
	F	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	2249	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung		
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen	5	95
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen	6	100
3	TB	EMO03	Lager montieren	7	105
4	TB	EMO04	E-Motor montieren	8	110
>5	TU	EMO05	Motor prüfen	9	115
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben	10	120
				11	125
				12	130
				13	135
				14	140
				15	145

miniDat

	VSK		VSV		VP		TB		TR
	E		F		N		P	VSK1	VSK2
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf **Bearbeiten** Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	Lösche Meßpunkt	
	L	Spalten	Strg+S
	E	Übertragen	Strg+n
2	F	Lösche Position	Strg+C
		Verschieben	Strg+v

AA Zar

1 TR

&lt;2 TB

3 TB

4 TB

&gt;5 TU

6 TR

Zyklus-Nummer

Ablaufabschnitt

Steuerung

Kopieren (AA) Strg+w

Einf. ZART+Beschr Strg+i

Einf. Vorg-Angaben

Suchen

9	10	11	12	1	75	0,11
-100	100	110	0	2	80	22,60

Messpunkt war zeitlich richtig gesetzt, aber der Ablaufabschnitt war falsch.

Funktion Lösche Pos. ausführen und richtigen AA wählen, der Messwert wird korrekt eingetragen. (siehe auch Button LöPos)

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart Vorg

Lösch LöPos

Split BM

Mark. Pos

Besch Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

u	1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
		L	-105	-105	-105	-105	-105	105	110	
3		E	16	15	30	15	17	25	16	
		F	740	1162	1343	1511	1676	1847	2005	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,28	
22,77	
B	
É	3,08
N	4
À	19,55
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-105	-105	-105	-105	-105	105	110	
3	E	16	15	30	15	17	25	16	
	F	740	1162	1343	1511	1676	1847	2005	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,38	
22,87	
3,08	
4	
19,55	
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-105	-105	-105	-105	-105	105	110	
3	E	16	15	30	15	17	25	16	
	F	740	1162	1343	1511	1676	1847	2005	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75	0,44	
2	80		
3	85	22,93	
4	90		
5	95	3,08	
6	100		
7	105	4	
8	110		
9	115	19,55	
10	120		
11	125	Zart	Vorg
12	130	Lösch	LöPos
13	135	Split	BM
14	140	Mark.	Pos
15	145	Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-105	-105	-105	-105	-105	105	110	0
3	E	16	15	30	15	17	25	16	10
	F	740	1162	1343	1511	1676	1847	2005	2249

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75	0,54	
2	80		
3	85	23,48	
4	90	0	
5	95		
6	100	3,08	
7	105	4	
8	110	19,55	
9	115	Zart	Vorg
10	120	Lösch	LöPos
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135	Besch	Dok
14	140	miniDat	
15	145		

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v	1	Z		9	10	11	12	1	75	0,59
		L	-	-105	105	110	0	2	80	23,53
	3	E		17	25	16	10	3	85	
		F							90	
AA	Zar								95	0
1	TR								100	3,08
<2	TB								105	4
3	TB								110	19,55
4	TB								115	
>5	TU								120	
6	TR								125	
			EMO06						130	
			E-Motor auf Band heben						135	
									140	
									145	

- Lösche Meßpunkt
- Splitten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer
- Ablaufabschnitt
- Steuerung
- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART+Beschr Strg+i
- Einf. Vorg-Angaben
- Suchen

Messpunkt war richtig, aber Zyklus und AA waren falsch.  
Das richtige Ziel kann eingegeben (Zykl.+AA) werden und der Messwert wird dort richtig eingetragen.

B	0
É	3,08
N	4
Á	19,55

Zart Vorg

Lösch LöPos

Split BM

Mark. Pos

Besch Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-105	-105	-105	-105	-105	105	110		0
3	E	16	15	30	15	17	25	16		10
	F	740	1162	1343	1511	1676	1847	2005		2249

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Meßwert verschieben
4	TB	EMO04	
>5	TU	EMO05	
6	TR	EMO06	

Meßwert verschieben

AA-Nr.: von 3 nach :

ZY-Nr.: von 12 nach :

Abbruch

1	75	0,66
2	80	23,60
3	85	
4	90	B 0
5	95	E 3,08
6	100	N 4
7	105	Ä 19,55
8	110	Zart Vorg
9	115	Lösch LöPos
10	120	Split BM
11	125	Mark. Pos
12	130	Besch Dok
13	135	
14	140	
15	145	miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	5	6	7	8	9	10	11	12
	L	-105	-105	-105	-105	-105	105	110	0	
3	E	16	15	30	15	17	25	16	10	
	F	740	1162	1343	1511	1676	1847	2005	2249	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Meßwert verschieben
4	TB	EMO04	
>5	TU	EMO05	
6	TR	EMO06	

Meßwert verschieben

AA-Nr.: von 3 nach :

ZY-Nr.: von 12 nach :

Abbruch OK

1	75	0,71
2	80	23,65
3	85	
4	90	B 0
5	95	É 3,08
6	100	N 4
7	105	Ä 19,55
8	110	Zart Vorg
9	115	Lösch LöPos
10	120	Split BM
11	125	Mark. Pos
12	130	Besch Dok
13	135	
14	140	
15	145	miniDat

	VSK		VSV		VP		TB		TR		
	E		F		N		P		VSK1		VSK2
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6


v 1	Z	7	8	9	10	11	12	13	14	1	75	0,10
	L	90	-100	-100	100	115	0	0	0	2	80	
4	E	101	101	98	100	85	45	78	5	3	85	B É N À
	F	1444	1612	1774	1947	2090	2294	2372	2379	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung									
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen	5	95							
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen	6	100							
3	TB	EMO03	Lager montieren	7	105							
4	TB	EMO04	E-Motor montieren	8	110							Zart Vorg
>5	TU	EMO05	Motor prüfen	9	115							Lösch LöPos
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben	10	120							Split BM
				11	125							Mark. Pos
				12	130							Besch Dok
				13	135							
				14	140							
				15	145							miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TR					
E	F	N	P	VSK1	VSK2				
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6				

v 1	Z		11	12	13	14	1	75	0,25 24,04	
	L		115	0	0	0	2	80		
4	E		85	45	78	5	3	85		
	F	1	2090	2294	2372	2379	4	90		
AA	Zar						5	95	B	0
1	TR						6	100	É	3,08
< 2	TB						7	105	N	4
3	TB						8	110	À	3,23
4	TB						9	115	Zart	Vorg
> 5	TU						10	120	Lösch	LöPos
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben				11	125	Split	BM
							12	130	Mark.	Pos
							13	135	Besch	Dok
							14	140	miniDat	
							15	145		

- Lösche Meßpunkt
- Spalten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer**
  - Auswahl
  - Eingabe
- Ablaufabschnitt
- Steuerung
- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART+Beschr Strg+i
- Einf. Vorg-Angaben
- Suchen

Zyklus-Nummer auswählen und positionieren.

VSK	VSV	VP	TB	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

v 1	Z	7	8	9	10	11	12	13	14
	L	90	-100	-100	10			0	0
4	E	101	101	98	10			78	5
	F	1444	1612	1774	194			372	2379

AA	Zart	Vorgang	Besch
----	------	---------	-------

1	TR	EMO01	Auftra
<2	TB	EMO02	Motor
3	TB	EMO03	Lager
4	TB	EMO04	E-Mo
>5	TU	EMO05	Motor
6	TR	EMO06	E-Mo

Zy

OK

X

1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15



Abbruch

OK

75

80

85

90

95

100

105

110

115

120

125

130

135

140

145

0,30

24,09

B É 0

N 3,08

Á 4

3,23

Zart Vorg

Löschen LöPos

Split BM

Mark. Pos

Besch Dok

miniDat

VSK

VSV

VP

E

F

N

VSV1

VSV2

VSV3

SK1

VSK2

VSV4

VSV5

VSV6

VSK2

v 1	Z	7	8	9	10	11	12	13	14
	L	90	-100	-100	10			0	0
4	E	101	101	98	10			78	5
	F	1444	1612	1774	194			372	2379

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,32	
24,11	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,23

AA	Zart	Vorgang	Besch
1	TR	EMO01	Auftra
<2	TB	EMO02	Motor
3	TB	EMO03	Lager
4	TB	EMO04	E-Mo
>5	TU	EMO05	Motor
6	TR	EMO06	E-Mo

Zy

OK
X

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15

Abbruch
OK

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

	VSK		VSV		VP
	E		F		N
	VSV1		VSV2		VSV3

	TR		VSK1		VSK2
	VSV4		VSV5		VSV6

↑	←	→	→
↓	←	↑	↑
↓	→	↓	↓

v	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
	L	-90	90	-100	-100	100	115	0	0
4	E	101	101	101	98	100	85	45	78
	F	1263	1444	1612	1774	1947	2090	2294	2372

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,37	
24,16	
B	0
É	3,08
N	4
À	3,23
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




v 1	Z	Lösche Meßpunkt		10	11	12	13
	L	Spalten	Strg+S	100	115	0	0
4	E	Übertragen	Strg+n	100	85	45	78
	F	Lösche Position	Strg+C	1947	2090	2294	2372
	1	Verschieben	Strg+v				

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,41	
24,20	
B	0
É	3,08
N	4
À	3,23

AA	Zar	Zyklus-Nummer			
1	TR	Ablaufabschnitt			
<2	TB	Steuerung			
3	TB	Kopieren (AA)	Strg+w		
4	TB	Einf. ZART+Beschr	Strg+i		
>5	TU	Einf. Vorg-Angaben			
6	TR	Suchen			
		EMO06			
		E-Motor auf Band heben			

- Lösche Meßpunkt
- Spalten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer
- Ablaufabschnitt
- Steuerung
- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART+Beschr Strg+i
- Einf. Vorg-Angaben
- Suchen

- Auswahl
- Eingabe
- empfangen
- teile aufnehmen
- montieren
- montieren
- prüfen

Zyklus-Nummer eingeben und positionieren.

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
	L	-90	90	-100	-100	100	115	0	0	
4	E	101	101	101	98	100	85	45	78	
	F	1263	1444	1612	1774	1947	2090	2294	2372	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	La
4	TB	EMO04	E-
>5	TU	EMO05	M
6	TR	EMO06	E-

Zyklus-Nummer ? OK

ZY-Nr.: 12

Abbruch OK

1	75	0,50	
2	80		
3	85		
4	90	24,29	
5	95		
6	100	B	0
7	105	É	3,08
8	110	N	4
9	115	Ä	3,23
10	120	Zart	Vorg
11	125	Lösch	LöPos
12	130	Split	BM
13	135	Mark.	Pos
14	140	Besch	Dok
15	145	miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
	L	-90	90	-100	-100	100	115	0	0
4	E	101	101	101	98	100	85	45	78
	F	1263	1444	1612	1774	1947	2090	2294	2372

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,56	
24,35	
B	0
É	3,08
N	4
Ä	3,23
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Software interface showing a menu structure and a data table. The menu is open on the 'Bearbeiten' (Edit) option, with a sub-menu for 'Ablaufabschnitt' (Process Step) visible. A tooltip message states: 'Einfügen von Ablaufabschnitten nur möglich, wenn noch keine Meßwerte vorhanden sind.' (Insertion of process steps is only possible if no measurement values are present yet).

The main window has a menu bar with: Datei, Ablauf, Bearbeiten, Eingabe, Anzeigen, Optionen.

The 'Bearbeiten' menu includes: Lösche Meßpunkt, Splitten (Strg+S), Übertragen (Strg+n), Lösche Position (Strg+C), Verschieben (Strg+v), Zyklus-Nummer, Ablaufabschnitt (sub-menu), Steuerung, Kopieren (AA) (Strg+w), Einf. ZART+Beschr (Strg+i), Einf. Vorg-Angaben, Suchen.

The 'Ablaufabschnitt' sub-menu includes: Einfügen (Strg+I), Löschen (Strg+L), Kopieren von AA (Strg+k), AA-Ende kopieren (Strg+K).

The data table below shows a sequence of steps (1-15) with associated codes and values:

Step	Code	Value
1	TR	75
2	TB	80
3	TB	85
4	TB	90
5	TR	95
6	TR	100
7	TU	105
8	TU	110
9	TU	115
10	TU	120
11	TU	125
12	TU	130
13	TU	135
14	TU	140
15	TR	145

Additional elements include a toolbar at the bottom with icons for various tools (VSK, VSV, VP, TB, TU, TR, E, F, N, P, VSK1, VSK2, VSV1, VSV3, VSV4, VSV5, VSV6) and a numeric keypad on the right.

Software interface showing a task list and a grid. The window title is "x2". The menu bar includes "Datei", "Ablauf", "Bearbeiten", "Eingabe", "Anzeigen", and "Optionen".

v	1	Z	1	2	3	4	5	6	7	8
	L									
3	E									
	F									

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3			
4	TB	EMO03	Lager montieren
>5	TB	EMO04	E-Motor montieren
6	TU	EMO05	Motor prüfen
7	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75	
2	80	
3	85	
4	90	B
5	95	É
6	100	N
7	105	Á
8	110	
9	115	Zart
10	120	Vorg
11	125	Lösch
12	130	LöPos
13	135	Split
14	140	BM
15	145	Mark.
		Pos
		Besch
		Dok
		miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1		VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v	1	Z
	L	
3	E	
	F	

- Lösche Meßpunkt
- Splitten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer

5	6	7	8

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100

B	
E	0,00
N	0

AA Zar

- Ablaufabschnitt
- Steuerung
- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART +Beschr Strg+i
- Einf. Vorg-Angaben
- Suchen

- Einfügen Strg+I
- Löschen Strg+L**
- Kopieren von AA Strg+k
- AA-Ende kopieren Strg+K

Löschen von Ablaufabschnitten nur möglich, wenn noch keine Meßwerte vorhanden sind.

1	TR
<2	TB
3	
4	TB
>5	TB
6	TU
7	TR

EMO05	Motor prüfen
EMO06	E-Motor auf Band heben

9	115	Lösch	LöPos
10	120		
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135		
14	140	Besch	Dok
15	145	miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	


v 1	Z	1	2	3	4	5	6	7	8
	L								
3	E								
	F								

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

B	
É	0,00
N	0
Á	0,00
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1		VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Software interface showing a menu structure and a data table.

**Menu Structure:**

- File (Datei)
- Process (Ablauf)
  - Remove measurement point (Lösche Meßpunkt)
  - Split (Splitten) - Strg+S
  - Transfer (Übertragen) - Strg+n
  - Remove position (Lösche Position) - Strg+C
  - Move (Verschieben) - Strg+v
  - Cycle number (Zyklus-Nummer)
  - Process section (Ablaufabschnitt)
    - Insert (Einfügen) - Strg+I
    - Delete (Löschen) - Strg+L
    - Copy from AA (Kopieren von AA) - Strg+k
    - Copy AA end (AA-Ende kopieren) - Strg+K
  - Control (Steuerung)
    - Copy (AA) (Kopieren (AA)) - Strg+w
    - Enter ZART + description (Einf. ZART +Beschr) - Strg+i
    - Enter previous data (Einf. Vorg-Angaben)
  - Search (Suchen)
- Input (Eingabe)
- Display (Anzeigen)
- Options (Optionen)

**Main Data Table:**

v	1	Z	5	6	7	8	1	75	
		L					2	80	
	3	E					3	85	
		F					4	90	
AA	Zar						5	95	0,00
	1	TR					6	100	0
	<2	TB					7	105	0,00
	3	TB					10	120	
	4	TB					11	125	Split BM
	>5	TU					12	130	Mark. Pos
	6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben			13	135	Besch Dok
							14	140	
							15	145	miniDat

**Bottom Panel (Icons):**

- VSK, VSV, VP, TB, TU, TR
- E, F, N, P, VSK1, VSK2
- VSV1, VSV3, VSV4, VSV5, VSV6

**Navigation:** Arrow keys and a search icon.

**Callout:** Ablaufabschnitts-Angaben eines gewählten AA in den aktuellen AA kopieren.



v	1	Z	1	2	3	4	5	6	7	8
	L									
3	E									
	F									

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	La
4	TB	EMO04	E-
>5	TU	EMO05	M
6	TR	EMO06	E-

AA-Kopieren

AA-Nr.: von :

Abbruch

1	75	
2	80	
3	85	
4	90	B
5	95	É
6	100	N
7	105	Á
8	110	Zart
9	115	Vorg
10	120	Lösch
11	125	LöPos
12	130	Split
13	135	BM
14	140	Mark.
15	145	Pos
		Besch
		Dok
		miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	


Software window with a menu bar (Datei, Ablauf, Bearbeiten, Eingabe, Anzeigen, Optionen) and a main workspace divided into a grid, a list, and a control panel.

v 1	Z	1	2	3	4	5	6	7	8
	L								
3	E								
	F								

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TR	EMO01	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

B	
É	0,00
N	0
Á	0,00
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1		VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v	1	Z
		L
3		E
		F

- Lösche Meßpunkt
- Splitten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer

5	6	7	8

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105

B	
É	0,00
N	0
Á	0,00

AA Zar

1	TR
<2	TB
3	TR
4	TB
>5	TU
6	TR

- Ablaufabschnitt
- Steuerung
- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART+Beschr Strg+i
- Einf. Vorg-Angaben
- Suchen

- Einfügen Strg+I
- Löschen Strg+L
- Kopieren von AA Strg+k
- AA-Ende kopieren Strg+K

 für montieren  
 überprüfen

Die Angaben des aktuellen Ablaufabschnitts werden nach dem letzten Ablaufabschnitt als neuer AA angehängt.

Bei Ober- und Untergrenzen werden alle AA von Obergrenze bis Untergrenze angefügt.

		EMO06	E-Motor auf Band heben

15 145 miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	


v 1	Z	1	2	3	4	5	6	7	8
	L								
7	E								
	F								

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

B	
É	0,00
N	0
Á	0,00
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TR	EMO01	Auftrag empfangen
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben
<7	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
	TR	EMO01	Auftrag empfangen
	TB	EMO04	E-Motor montieren
>10	TU	EMO05	Motor prüfen

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1		VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf **Bearbeiten** Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	Lösche Meßpunkt
	L	Spalten Strg+S
4	E	Übertragen Strg+n
	F	Lösche Position Strg+C
	1	Verschieben Strg+v
AA	Zar	Zyklus-Nummer
1	TR	Ablaufabschnitt
< 2	TB	<b>Steuerung</b>
3	TB	Kopieren (AA) Strg+w
4	TB	Einf. ZART+Beschr Strg+i
> 5	TU	Einf. Vorg-Angaben
6	TR	Suchen

10	11	12	13	1	75	0,76
100	115	0	0	2	80	24,55
100	85	45	78	3	85	
1947	2090	2294	2372	4	90	
reibung				5	95	
				6	100	
				9	115	Lösch LöPos
				10	120	Split BM
				11	125	Mark. Pos
				12	130	Besch Dok
				13	135	
				14	140	
				15	145	miniDat

Erster Satz

Vorherige Seite

Vorheriger Satz

Nächster Satz

Nächste Seite

Letzter Satz

Erste Spalte

Vorherige Spalten

Vorheriger Spalte

Nächste Spalte

Nächste Spalten

Letzte Spalte

 Steuerung des aktiven Datensatzes.  
 (siehe auch Steuerungs-Buttons).

VSK	VSV	VP	TR
E	F	N	P
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4
VSV5	VSV6	VSK1	VSK2

v	1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
		L								
1		E								
		F								

1	75	0,83	
2	80		
3	85	24,62	
4	90		
5	95	B	
6	100	É	3,08
7	105	N	4
8	110	Á	0,00
9	115	Zart	Vorg
10	120	Lösch	LöPos
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135	Besch	Dok
14	140	miniDat	
15	145		

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z
		L
1		E
		F

- Lösche Meßpunkt
- Splitten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer

10	11	12	13

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105

0,90	
24,69	
B	
É	3,08
N	4
À	0,00

AA Zar

- Ablaufabschnitt
- Steuerung

reibung  
 empfangen

1	TR
<2	TB
3	TB
4	TB
>5	TU
6	TR

- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART+Beschr Strg+i
- Einf. Vorg-Angaben
- Suchen

Ablaufabschnittsdaten (ohne Messwerte) werden in den Zwischenspeicher kopiert.

10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

miniDat


EMO06 E-Motor auf Band heben

v 1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
	L							0	
7	E							97	
	F							2476	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben
7	TB		beeinflussbare Arbeitsgänge

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,03
24,79
0
3,08
4
0,00

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




v 1	Z		10	11	12	13	1	75	0,07 24,83	
	L				0		2	80		
7	E				97		3	85		
	F				2476		4	90		
AA	Zar		reibung				5	95	B	0
1	TR		empfangen				6	100	É	3,08
< 2	TB		teile aufnehmen				7	105	N	4
3	TB		Drängen				8	110	Ä	0,00
4	TB						9	115	Zart	Vorg
> 5	TU						10	120	Lösch	LöPos
6	TR	EM006	E-Motor auf Band heben				11	125	Split	BM
7	TB		beeinflussbare Arbeitsgänge				12	130	Mark.	Pos
							13	135	Besch	Dok
							14	140	miniDat	
							15	145		

- Lösche Meßpunkt
- Spalten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer
- Ablaufabschnitt
- Steuerung
- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART+Beschr Strg+H**
- Einf. Vorg-Angaben
- Suchen

Zeitart und Text werden aus dem Zwischenspeicher in den aktuellen AA eingefügt.

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
	L							0	
7	E							97	
	F							2476	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben
7	TR		Rüstarbeiten

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,11	
24,87	
B	0
É	3,08
N	4
Ä	0,00

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z		10	11	12	13	1	75	0,15 24,91	
	L				0		2	80		
7	E				97		3	85		
	F				2476		4	90		
AA	Zar		reibung				5	95	B	0
1	TR		empfangen				6	100	É	3,08
< 2	TB		teile aufnehmen				7	105	N	4
3	TB		montieren				8	110	Ä	0,00
4	TB		E-Motor auf Band neben				9	115	Zart	Vorg
> 5	TU		Rüstarbeiten				10	120	Lösch	LöPos
6	TR	EMO06					12	130	Split	BM
7	TR						13	135	Mark.	Pos
							14	140	Besch	Dok
							15	145	miniDat	

- Lösche Meßpunkt
- Splitten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer ▶
- Ablaufabschnitt ▶
- Steuerung ▶
- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART+Beschr Strg+i
- Einf. Vorg-Angaben**
- Suchen ▶

Planzeit-Nummer, Einflußgrößen und Text aus dem Zwischenspeicher in den aktuellen AA eingefügen.

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

v 1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
	L							0	
7	E							97	
	F							2476	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben
7	TR	EMO01	Auftrag empfangen

1	75	0,23	
2	80		
3	85		
4	90	24,99	
5	95		
6	100	B	0
7	105	É	3,08
8	110	N	4
9	115	Ä	0,00
10	120	Zart	Vorg
11	125	Lösch	LöPos
12	130	Split	BM
13	135	Mark.	Pos
14	140	Besch	Dok
15	145	miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	T	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf **Bearbeiten** Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	Lösche Meßpunkt	10	11	12	13	1	75	0,52	
	L	Spalten Strg+S					2	80		25,28
1	E	Übertragen Strg+n					3	85	3,08	
	F	Lösche Position Strg+C					4	90		4
AA	Zar	Verschieben Strg+v					5	95	0,00	
		Zyklus-Nummer	reibung					6	100	Zart Vorg
1	TR	Ablaufabschnitt	empfangen					7	105	Lösch LöPos
< 2	TB	Steuerung	teile aufnehmen					8	110	
3	TB	Kopieren (AA) Strg+w	montieren					9	115	plit BM
4	TB	Einf. ZART+Beschr Strg+i	r montieren					10	120	
> 5	TU	Suchen	Suchen... Strg+f					15	145	miniDat
6	TR	EMO06	E-MOT							?
7	TR	EMO01	Auftra							

Eingabemaske wird eingeblendet und es können Suchkriterien definiert werden.

VSK	VSV	VP	TB	T	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

v 1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
	L								
1	E								
	F								

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
	105
	110
	115
	120
	125
	130
	135
	140
	145

0,72	
25,48	
B	
É	3,08
N	4
Á	0,00

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
----	------	---------	--------------

1	TR	EM
<2	TB	EM
3	TB	EM
4	TB	EM
>5	TU	EM
6	TR	EM
7	TR	EM

? OK X

Suchwert

Feld-Name

Such-Position

Groß/klein

Alle Felder

Abbruch      OK

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
		L								
1		E								
		F								

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,78	
25,54	
B	
E	3,08
N	4
Ä	0,00

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben
7	TR	EMO01	Auftrag empfangen

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z
		L
1		E
		F

- Lösche Meßpunkt
- Spalten Strg+S
- Übertragen Strg+n
- Lösche Position Strg+C
- Verschieben Strg+v
- Zyklus-Nummer

10	11	12	13

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,82
25,58
3,08
4
0,00

AA	Zar
1	TR
<2	TB
3	TB
4	TB
>5	TU
6	TR
7	TR

- Ablaufabschnitt
- Steuerung
- Kopieren (AA) Strg+w
- Einf. ZART+Beschr Strg+i
- Einf. Vorg-Angaben

reibung
empfangen
teile aufnehmen
montieren
r montieren

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

- Suchen
- Suchen... Strg+f
- Weitersuchen Strg+N
- Ersetzen... Strg+Y

nächster Satz mit gleichen Suchkriterien suchen.

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

miniDat




v	1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
		L						115		
6		E						96		
		F						2199		

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben
7	TR	EMO01	Auftrag empfangen

1	75	0,92	
2	80		
3	85	25,68	
4	90		
5	95	B É N Ä	
6	100	3,08	
7	105	4	
8	110	0,00	
9	115	Zart	Vorg
10	120	Lösch	LöPos
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135	Besch	Dok
14	140	miniDat	
15	145		

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR
	E		F		N		P		VSK1		VSK2
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6


v	1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
		L								
1		E								
		F								

1	75	0,96	
2	80		
3	85	25,72	
4	90		
5	95	B	
6	100	É	3,08
7	105	N	4
8	110	Ä	0,00
9	115	Zart	Vorg
10	120	Lösch	LöPos
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135	Besch	Dok
14	140	miniDat	
15	145		

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben
7	TR	EMO01	Auftrag empfangen

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	Lösche Meßpunkt	10	11	12	13	1	75	1,01
	L	Spalten					2	80	25,77
1	E	Übertragen					3	85	
	F	Lösche Position					4	90	
		Verschieben					5	95	3,08
AA	Zar	Zyklus-Nummer	reibung				6	100	4
1	TR	Ablaufabschnitt	empfangen				7	105	0,00
< 2	TB	Steuerung	teile aufnehmen				8	110	Zart Vorg
3	TB	Kopieren (AA)	montieren				9	115	Lösch LöPos
4	TB	Einf. ZART+Beschr	r montieren				10	120	
> 5	TU	Einf. Vorg-Angaben	f				11	125	Split BM
6	TR	Suchen	Suchen...						
7	TR	Weitersuchen	Weitersuchen						
		Ersetzen...	Ersetzen...						
			E-MOT						
			Auftra						

Suchen... Strg+f  
 Weitersuchen Strg+N  
 Ersetzen... Strg+Y

Eingabemaske wird eingeblendet und es kann eine Sucheingabe sowie die Ersetz-Eingabe (Feld-bezogen) eingetragen werden.

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR	
	E		F		N		P		VSK1		VSK2	
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6	

v 1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
	L								
1	E								
	F								

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

1,06
25,82
3,08
4
0,00

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO0	
<2	TB	EMO0	
3	TB	EMO0	
4	TB	EMO0	
>5	TU	EMO0	
6	TR	EMO0	
7	TR	EMO0	

**Suchen und ersetzen** [?] [OK] [X]

Suchen nach:

Ersetzen durch:

Feld-Name:

Such-Position:

Groß/klein:  I

Alle ersetzen:

Abbruch      OK

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
		L								
1		E								
		F								

1	75	1,15
2	80	25,91
3	85	
4	90	
5	95	3,08
6	100	4
7	105	0,00

AA Zart Vorgang Beschreibung

1	TR	EMO0
<2	TB	EMO0
3	TB	EMO0
4	TB	EMO0
>5	TU	EMO0
6	TR	EMO0
7	TR	EMO0

### Suchen und ersetzen

Suchen nach

Ersetzen durch

Feld-Name

Such-Position

Groß/klein

Alle ersetzen

Abbruch

8	110	Zart	Vorg
9	115	Lösch	LöPos
10	120	Split	BM
11	125	Mark.	Pos
12	130	Besch	Dok
13	135		
14	140		
15	145	miniDat	

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR
	E		F		N		P		VSK1		VSK2
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6


v	1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13	1	75	1,19 25,95
		L									2	80	
1		E									3	85	
		F									4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben
7	TR	EMO01	Auftrag empfangen

5	95	B É N Â	3,08 4 0,00
6	100		
7	105		
8	110		
9	115	Zart	Vorg
10	120	Lösch	LöPos
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135		

TR -&gt; Tr



Ja

Nein

Abbrechen

	VSK		VSV		VP		TB		
	E		F		N		P	VSK1	VSK2
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4	VSV5	VSV6

v 1	Z	6	7	8	9	10	11	12	13
	L						115		
6	E						96		
	F						2199		

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	Tr	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben
7	TR	EMO01	Auftrag empfangen

1	75	1,21	
2	80	25,97	
3	85		
4	90	B	
5	95	É	3,08
6	100	N	4
7	105	Á	0,00
8	110	Zart	Vorg
9	115	Lösch	LöPos
10	120	Split	BM
11	125	Mark.	Pos
12	130		
13	135		

TR -&gt; Tr

Ja

Nein

Abbrechen









v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00 21,99
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung										
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen							5	95	B	0
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen							6	100	É	3,08
3	TB	EMO03	Lager montieren							7	105	N	4
4	TB	EMO04	E-Motor montieren							8	110	Ä	3,59
>5	TU	EMO05	Motor prüfen							9	115	Zart	Vorg
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben							10	120	Lösch	LöPos
										11	125	Split	BM
										12	130	Mark.	Pos
												Besch	Dok

## Menü-Funktionen Eingabe

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

miniDat

Datei Ablauf Bearbeiten **Eingabe** Anzeigen Optionen

v 1	Z	4	
	L	-90	-0
2	E	29	2
	F	505	66

- Beschreibung Strg+B
- Einflußgrößen Strg+V
- Vorgangs-Dialog Strg+H
- Bezugsmenge ▶
- Mitarbeiter Strg+M
- Leistungsgrad ▶
- ZA-Beschreibung Strg+D

Der aktuelle (unterlegt) Ablaufabschnitt wird hier in der Eingabemaske beschrieben.  
(siehe auch **Button Besch**)

AA Zart Vorg

1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

1059	1622	1969	4	90	0,00
			5	95	21,99
			6	100	0
			7	105	3,08
			8	110	4
			9	115	3,59
			10	120	
			11	125	
			12	130	
			13	135	
			14	140	
			15	145	

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90
										5	95

	0,00
	21,99
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR		
<2	TB		
3	TB		
4	TB		
>5	TU		
6	TR		

**Ablaufabschnitte: 2** [?] [OK] [X]

Beschr: Motorteile aufnehmen

Zeitart: TB

Vorgang: EMO02

Bezugsmenge je AA: 0

Anzahl Mitarbeiter: 0

Abbruch | OK

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑

← →

↶ ↷

↓

↵ ↴

v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00 21,99
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung									
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen		5	95						
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen		6	100						
3	TB	EMO03	Lager montieren		7	105						
4	TB	EMO04	E-Motor montieren		8	110						
>5	TU	EMO05	Motor prüfen		9	115						
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben		10	120						
					11	125						
					12	130						
					13	135						
					14	140						
					15	145						

B	0
É	3,08
N	4
Ä	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

v 1	Z	4
	L	-90
2	E	29
	F	505

- Beschreibung Strg+B
- Einflußgrößen Strg+V**
- Vorgangs-Dialog Strg+H
- Bezugsmenge ▶
- Mitarbeiter Strg+M
- Leistungsgrad ▶
- ZA-Beschreibung Strg+D

Die Einflußgrößen für diesen Vorgang (PLZ-Baustein) werden hier eingetragen.

Nur wenn mit Vorgängen gearbeitet wird

75	0,00
80	21,99
85	
90	0
95	3,08
100	4
105	3,59

AA	Zart	Vorg
----	------	------

1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	<b>Motorteile aufnehmen</b>
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




# EMOTOR1



Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
À	3,59
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO	Motorteile aufnehmen
4	TB	EMO	Gewicht (Gewicht,KG)
>5	TU	EMO	Anzahl Teile (Anz_T,AnzT)
6	TR	EMO	

**Motorteile aufnehmen** ? OK X

Gewicht (Gewicht,KG)

Anzahl Teile (Anz\_T,AnzT)

Abbruch      OK

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	B É N Â
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung									
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen	5	95							
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen	6	100							
3	TB	EMO03	Lager montieren	7	105							
4	TB	EMO04	E-Motor montieren	8	110						Zart	Vorg
>5	TU	EMO05	Motor prüfen	9	115						Lösch	LöPos
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben	10	120						Split	BM
				11	125						Mark.	Pos
				12	130						Besch	Dok
				13	135							
				14	140							
				15	145						miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

Datei Ablauf Bearbeiten **Eingabe** Anzeigen Optionen

v	Z	4	9	10	11	1	75	0,00	
	L	-90						1,99	
2	E	29						0	
	F	505						3,08	
								4	
								3,59	
AA	Zart	Vord							Vorg
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen						LöPos
<2	TB	EMO02	Motorteile aufarbeiten						
3	TB	EMO03	Lager montieren						
4	TB	EMO04	E-Motor montieren						
>5	TU	EMO05	Motor prüfen						10
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben						11
							120	Split	
							125	BM	
							130	Mark.	
							135	Pos	
							140	Besch	
							145	Dok	
								miniDat	

- Beschreibung Strg+B
- Einflußgrößen Strg+V
- Vorgangs-Dialog Strg+H**
- Bezugsmenge ▶
- Mitarbeiter Strg+M
- Leistungsgrad ▶
- ZA-Beschreibung Strg+D

Individuelle Steuerung der Planzeit-Angaben.

(siehe Optionen - Einstellungen - Aufnahme PLZ-Dialog)

Der Vorgang (AA) wird als lfd. Messpunkt mit der Eingabemaske für Einflussgrößen und Beschreibung eingeblendet.

(Individuelle Einstellung)

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	



v	1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	110
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	27
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	1989

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
	100
	105
	110
	115
	120
	125
	130
	135
	140
	145

0,00
21,99
0
3,08
4
3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO	
<2	TB	EMO	
3	TB	EMO	
4	TB	EMO	
>5	TU	EMO	
6	TR	EMO	

**Motorteile aufnehmen** ? OK X

0,00 21,99 13:49:06

Gewicht (Gewicht,KG)

Anzahl Teile (Anz\_T,AnzT)

Beschr

Abbruch
OK

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑	←	→	↓
↓	←	→	↓

v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00 21,99
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung									
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen		5	95						
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen		6	100						
3	TB	EMO03	Lager montieren		7	105						
4	TB	EMO04	E-Motor montieren		8	110						
>5	TU	EMO05	Motor prüfen		9	115						
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben		10	120						
					11	125						
					12	130						
					13	135						
					14	140						
					15	145						

B	0
É	3,08
N	4
Ä	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	4	
	L	-90	-0
2	E	29	2
	F	505	66

- Beschreibung Strg+B
- Einflußgrößen Strg+V
- Vorgangs-Dialog Strg+H
- Bezugsmenge** ▶
- Mitarbeiter Strg+M
- Leistungsgrad
- ZA-Beschreibung Strg+D

9	10	11
-100	100	110
21	22	27

1	75	0,00
2	80	21,99
		0
		0,08
		4
6	100	3,59
7	105	
8	110	Zart Vorg
9	115	Lösch LöPos
10	120	
11	125	Split BM
12	130	Mark. Pos
13	135	
14	140	Besch Dok
15	145	miniDat

Bezugsmenge für den aktuellen Messpunkt eintragen.

AA	Zart	Vorg
----	------	------

1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	<b>Motorteile aufnehmen</b>
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

Navigation: ↑ ↓ ← →

v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00 21,99
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	La
4	TB	EMO04	E-
>5	TU	EMO05	Mo
6	TR	EMO06	E-

5	95	B É N Ä  Zart Vorg  Lösch LöPos  Split BM  Mark. Pos  Besch Dok  miniDat
6	100	
7	105	
8	110	
9	115	
10	120	
11	125	
12	130	
13	135	
14	140	
15	145	

AA-Nr: 2, 11

Bezugsmenge

Abbruch

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	B É N Â
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung									
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen	5	95							
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen	6	100							
3	TB	EMO03	Lager montieren	7	105							
4	TB	EMO04	E-Motor montieren	8	110							Zart Vorg
>5	TU	EMO05	Motor prüfen	9	115							Lösch LöPos
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben	10	120							Split BM
				11	125							Mark. Pos
				12	130							Besch Dok
				13	135							
				14	140							
				15	145							miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

v 1	Z	4	
	L	-90	-0
2	E	29	2
	F	505	66

- Beschreibung Strg+B
- Einflußgrößen Strg+V
- Vorgangs-Dialog Strg+H
- Bezugsmenge** ▶
- Mitarbeiter Strg+M
- Leistungsgrad ▶
- ZA-Beschreibung Strg+D

9	10	11
-100	100	110
21	22	27

- Meßwert Strg+B
- Ablaufabschnitt** Strg+J

1	75	0,00
2	80	21,99
3	85	

Bezugsmenge für den aktuellen Ablaufabschnitt eintragen.

AA	Zart	Vorg
----	------	------

1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	<b>Motorteile aufnehmen</b>
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

8	110	Zart	Vorg
9	115	Lösch	LöPos
10	120		
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135		
14	140	Besch	Dok
15	145	miniDat ▼	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

v	1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	
4	TB	EMO04	
>5	TU	EMO05	
6	TR	EMO06	

Ablaufabschnitte: 2

Bezugsmenge je AA

1	75	0,00	
2	80	21,99	
3	85		
4	90	B	0
5	95	É	3,08
6	100	N	4
7	105	Ä	3,59
8	110	Zart	Vorg
9	115	Lösch	LöPos
10	120	Split	BM
11	125	Mark.	Pos
12	130	Besch	Dok
13	135	miniDat	
14	140		
15	145		

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00 21,99
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung										
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen							5	95	B	0
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen							6	100	É	3,08
3	TB	EMO03	Lager montieren							7	105	N	4
4	TB	EMO04	E-Motor montieren							8	110	Ä	3,59
>5	TU	EMO05	Motor prüfen							9	115	Zart	Vorg
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben							10	120	Lösch	LöPos
										11	125	Split	BM
										12	130	Mark.	Pos
										13	135	Besch	Dok
										14	140		
										15	145	miniDat	

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR				
	E		F		N		P		VSK1		VSK2				
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6				



v	1	Z	4
		L	-90
2	E	29	2
		F	505

Eingabe  
 Beschreibung Strg+B  
 Einflußgrößen Strg+V  
 Vorgangs-Dialog Strg+H  
 Bezugsmenge  
 Mitarbeiter Strg+M  
 Leistungsgrad  
 ZA-Beschreibung Strg+D

9	10	11
-100	100	110
31	32	27

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Ä	3,59

Anzahl Mitarbeiter für den aktuellen Messpunkt eintragen.

AA	Zart	Vorg
----	------	------

1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	
4	TB	EMO04	
>5	TU	EMO05	
6	TR	EMO06	

Ablaufabschnitte: 2

Anzahl Mitarbeiter

1	75	0,00	
2	80	21,99	
3	85		
4	90	B	0
5	95	É	3,08
6	100	N	4
7	105	Ä	3,59
8	110	Zart	Vorg
9	115	Lösch	LöPos
10	120	Split	BM
11	125	Mark.	Pos
12	130	Besch	Dok
13	135		
14	140		
15	145	miniDat	

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR
	E		F		N		P		VSK1		VSK2
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6


v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00 21,99
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung									
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen		5	95						
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen		6	100						
3	TB	EMO03	Lager montieren		7	105						
4	TB	EMO04	E-Motor montieren		8	110						
>5	TU	EMO05	Motor prüfen		9	115						
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben		10	120						
					11	125						
					12	130						
					13	135						
					14	140						
					15	145						

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	



Datei Ablauf Bearbeiten **Eingabe** Anzeigen Optionen

- Beschreibung Strg+B
- Einflußgrößen Strg+V
- Vorgangs-Dialog Strg+H
- Bezugsmenge ▶
- Mitarbeiter Strg+M
- Leistungsgrad ▶
  - Auswahl Strg+I
  - Eingabe Strg+m
- ZA-Beschreibung Strg+D

9	10	11	1	75	0,00 21,99
-100	100	110	2	80	
31	32	27	3	85	
1659	1822	1989	4	90	

AA Zart Vorg

1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Leistungsgrad für den aktuellen Messpunkt über Auswahl erfassen.

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

miniDat

Navigation buttons: Home, Back, Forward, Stop, Up, Down, Left, Right.

v 1	Z	4	5	6
	L	-90	-90	-90
2	E	29	29	31
	F	505	663	1147

AA	Zart	Vorgang	Bes
1	TR	EMO01	Auf
<2	TR	EMO02	Mot
3	TB	EMO03	Lag
4	TB	EMO04	E-M
>5	TU	EMO05	Mot
6	TR	EMO06	E-M

Lg OK X

- 80
- 85
- 90
- 95
- 100
- 105
- 110
- 115
- 120
- 125
- 130
- 135
- 140
- 145
- 150
- 155
- 160
- 165

0	11	1	75
0	110	2	80
2	27	3	85
2	1989	4	90
		5	95
		6	100
		7	105
		8	110
		9	115
		10	120
		11	125
		12	130
		13	135
		14	140
		15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP
E	F	N
VSV1	VSV2	VSV

Abbruch OK

TR
VSK2
VSV6


v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	B É N À
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung									
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen	5	95							
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen	6	100							
3	TB	EMO03	Lager montieren	7	105							
4	TB	EMO04	E-Motor montieren	8	110							Zart Vorg
>5	TU	EMO05	Motor prüfen	9	115							Lösch LöPos
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben	10	120							Split BM
				11	125							Mark. Pos
				12	130							Besch Dok
				13	135							
				14	140							
				15	145							miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

v 1	Z	4
	L	-90
2	E	29
	F	505

- Beschreibung Strg+B
- Einflußgrößen Strg+V
- Vorgangs-Dialog Strg+H
- Bezugsmenge ▶
- Mitarbeiter Strg+M
- Leistungsgrad ▶
- ZA-Beschreibung Strg+D

9	10	11
-100	100	110
31	32	27
1659	1822	1989

1	75	0,00
2	80	
3	85	21,99
4	90	
		0
		3,08
		4
		3,59

AA	Zart	Vord
----	------	------

- Auswahl Strg+I
- Eingabe Strg+M

Leistungsgrad für den aktuellen Messpunkt über manuelle Eingabe erfassen.

1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

9	115	Lösch	LöPos
10	120		
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135		
14	140	Besch	Dok
15	145		

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

miniDat

v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	0
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung									
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen							5	95	
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen							6	100	
3	TB	EMO03								7	105	
4	TB	EMO04								8	110	Zart Vorg
>5	TU	EMO05								9	115	Lösch LöPos
6	TR	EMO06								10	120	Split BM
										11	125	Mark. Pos
										12	130	Besch Dok
										13	135	
										14	140	
										15	145	miniDat

AA-Nr.: 2, 11

Leistungsgrade (%)

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR	
	E		F		N		P		VSK1		VSK2	
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6	



v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00 21,99
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung									
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen		5	95						
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen		6	100						
3	TB	EMO03	Lager montieren		7	105						
4	TB	EMO04	E-Motor montieren		8	110						
>5	TU	EMO05	Motor prüfen		9	115						
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben		10	120						
					11	125						
					12	130						
					13	135						
					14	140						
					15	145						

B	0
É	3,08
N	4
Ä	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR	
E	F	N	P	VSK1	VSK2	
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6	

v 1	Z	4
	L	-90
2	E	29
	F	505

- Beschreibung Strg+B
- Einflußgrößen Strg+V
- Vorgangs-Dialog Strg+H
- Bezugsmenge ▶
- Mitarbeiter Strg+M
- Leistungsgrad ▶
- ZA-Beschreibung Strg+D**

9	10	11
-100	100	110
31	32	27
1659	1822	1989

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95

0,00
21,99

AA	Zart	Vorg
----	------	------

1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufarbeiten
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Erfassungsmaske für die Beschreibung der Aufnahme.

Auswerte-Parameter nur eintragen, wenn diese von IPASWIN-ZEIT als Definition übernommen worden ist.

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

miniDat


v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00 21,99
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110	2	80	
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27	3	85	
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989	4	90	

AA	Zart
1	TR
<2	TB
3	TB
4	TB
>5	TU
6	TR

### Zeitaufnahmen

Beschreibung: E-Motor warten  
 ZA-Bezeichnung: 01-2  
 Sachbearbeiter: Stech  
 Teile-Nummer: E-MOT-4729-ste  
 Arb-Folge: 12-02  
 Auswerte-Parameter: zyklisch  
 Jahres-Menge: 1

Abbruch      OK

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

Navigation icons: Home, Back, Forward, Search, etc.

v 1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110
2	E	29	29	31	30	30	31	32	27
	F	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	1989

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

# Menü-Funktionen Anzeigen

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	4	5	
	L	-90	-90	-0
2	E	29	29	3
	F	505	663	114

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Anzeigen		Optionen
kleinster Meßwert	Strg+g	
größter Meßwert	Strg+G	
markierte Werte	Strg+W	
Markieren	Strg+j	
Merk-Position	Strg+Q	
Vorgänge	Strg+p	
Zeitarten	Strg+d	
Vorgangs-Beschreibung		
Störungen	Strg+U	
Anfangszeiten	Strg+T	
Seitenwahl		▶
Ergebnisse		▶
Hilfe	Strg+h	

Der kleinste Messwert des aktiven Ablaufabschnitts wird angesprungen.

0	0,00
1	1,99
2	2,7
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑	←	→	↻
↓	←	→	↻

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	31	30	30	31
	F	198	350	505	663	1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	1
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	2	3
	L	110	100
2	E	27	29
	F	198	350

- kleinster Meßwert Strg+g
- größter Meßwert Strg+G**
- markierte Werte Strg+W
- Markieren Strg+j
- Merk-Position Strg+Q
- Vorgänge Strg+p
- Zeitarten Strg+d
- Vorgangs-Beschreibung
- Störungen Strg+U
- Anfangszeiten Strg+T
- Seitenwahl ▶
- Ergebnisse ▶
- Hilfe Strg+h

Der größte Messwert des aktiven Ablaufabschnitts wird angesprungen.

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

8	90	B	0,00
9	95	É	1,99
10	100	N	3,08
11	105	Á	4
12	110		3,59
13	115	Zart	Vorg
14	120	Lösch	LöPos
15	125	Split	BM
	130	Mark.	Pos
	135	Besch	Dok
	140	miniDat	
	145		

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	3	4	5	6	7	8	9	10
	L	100	-90	-90	-90	-100	-100	100	
2	E	29	29	29	31	30	30	31	32
	F	350	505	663	1147	1313	1496	1659	1822

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	3	4	
	L	100	-90	-0
2	E	29	29	2
	F	350	505	66

- kleinster Meßwert Strg+g
- größter Meßwert Strg+G
- markierte Werte Strg+W
- Markieren Strg+j
- Merk-Position Strg+Q
- Vorgänge Strg+p
- Zeitarten Strg+d
- Vorgangs-Beschreibung
- Störungen Strg+U
- Anfangszeiten Strg+T
- Seitenwahl ▶
- Ergebnisse ▶
- Hilfe Strg+h

9	10	1	75	0,00
---	----	---	----	------

Die mit der Mark.-Funktion markierten Werte (-) des aktiven AA werden angesprochen. (siehe auch Markieren Strg + J).

Wenn kein markierter wert vorhanden ist. erscheint nachfolgender Dialog.

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

8	110	Zart	Vorg
9	115	Lösch	LöPos
10	120		
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135		
14	140	Besch	Dok
15	145	miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	3	4	5	6	7	8	9	10	1	75	0,00
	L	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	2	80	
2	E	29	29	29	31	30	30	31	32	3	85	B 0
	F	350	505	663	1147	1313	1496	1659	1822	4	90	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen <span style="background-color: cyan;">warten ...</span>
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band montieren

keine Messwertmarkierung vorhanden!

OK

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

v 1	Z	3	4	5	6	7	8	9	10
	L	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	100
2	E	29	29	29	31	30	30	31	32
	F	350	505	663	1147	1313	1496	1659	1822

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	3	4	5	6	7	8	9	10
	L	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	100
2	E	29	29	29	31	30	30	31	32
	F	350	505	663	1147	1313	1496	1659	1822

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe **Anzeigen** Optionen

v 1	Z	3	4	
	L	100	-90	-0
2	E	29	29	2
	F	350	505	66

kleinster Meßwert	Strg+g
größter Meßwert	Strg+G
markierte Werte	Strg+W
<b>Markieren</b>	<b>Strg+j</b>
Merk-Position	Strg+Q

Vorgänge	Strg+p
Zeitarten	Strg+d
Vorgangs-Beschreibung	
Störungen	Strg+U
Anfangszeiten	Strg+T

Seitenwahl	▶
Ergebnisse	▶
Hilfe	Strg+h

Der angewählte Messwert kann als Ausreisser markiert werden und wird für die Berechnung nicht verwendet.

Aktion wird protokolliert und kann wieder rückgängig gemacht werden.

(auch Button Mark.)

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

9	10	1	75	0,00
10	100	2	80	21,00
11				
12				
13				
14				
15				

Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	3	4	5	6	7	8	9	10
	L	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	100
2	E	29	29	29	-31	30	30	31	32
	F	350	505	663	-1117	1313	1496	1659	1822

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3
	L	110	100
2	E	27	29
	F	198	350

- kleinster Meßwert Strg+g
- größter Meßwert Strg+G
- markierte Werte Strg+W
- Markieren Strg+j
- Merk-Position Strg+Q**
- Vorgänge Strg+p
- Zeitarten Strg+d
- Vorgangs-Beschreibung
- Störungen Strg+U
- Anfangszeiten Strg+T
- Seitenwahl ▶
- Ergebnisse ▶
- Hilfe Strg+h

8	9	1	75	0,00
0	-100	2	80	21,99
0	31	2	85	

Messpunkte können hiermit vermerkt und zu einem späteren Zeitpunkt wieder (mit gleicher Funktion) angesprungen und weiterbearbeitet werden. (z.B. mit Split)

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

9	115	Lösch	LöPos
10	120		
11	125	Split	BM
12	130	Mark.	Pos
13	135		
14	140	Besch	Dok
15	145	miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe **Anzeigen** Optionen

v 1	Z	2	3	
	L	110	100	-0
2	E	27	29	2
	F	198	350	50

kleinster Meßwert	Strg+g
größter Meßwert	Strg+G
markierte Werte	Strg+W
Markieren	Strg+j
Merk-Position	Strg+Q

Vorgänge	Strg+p
----------	--------

Zeitarten	Strg+d
-----------	--------

Vorgangs-Beschreibung	
-----------------------	--

Störungen	Strg+U
-----------	--------

Anfangszeiten	Strg+T
---------------	--------

Seitenwahl	▶
------------	---

Ergebnisse	▶
------------	---

Hilfe	Strg+h
-------	--------

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Die Datenbank mit Vorgängen (Planzeitbausteine) wird geöffnet und der ausgewählte Vorgang wird in den aktiven Ablaufabschnitt eingefügt.

(siehe auch **Button Vorg**).

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR	
	E		F		N		P		VSK1		VSK2	
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6	

 10 120  
 11 125 Split BM  
 12 130  
 13 135 Mark. Pos  
 14 140 Besch Dok  
 15 145 miniDat

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9	1	75
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	2	80
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31	3	85
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659	4	90

	0,00
	21,99
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Vorgänge

T	Vorgang	Beschreibung
q	EMO01	Auftrag empfangen
w	EMO02	E-Motorteile aufnehmen
e	EMO03	Lager montieren
t	EMO04	E-Motor montieren
z	EMO05	Motor prüfen
u	EMO06	E-Motor auf Band heben
i	KED01	A-Keder nähen Kederautomat
o	NAE01	Auftrag empfangen
p	NAE02	Sitzteil aufnehmen
a	NAE03	Sitzteil in Führung schieben
s	NAE05	Sitzteil ablegen (Kasten)

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

📄	🏠	🖨	?
⬅	⬅	➡	➡
⬅	⬆	⬆	⬆
➡	⬇	⬇	⬇

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3
	L	110	100
2	E	27	29
	F	198	350

- kleinster Meßwert Strg+g
- größter Meßwert Strg+G
- markierte Werte Strg+W
- Markieren Strg+j
- Merk-Position Strg+Q
- Vorgänge Strg+p
- Zeitarten Strg+d**
- Vorgangs-Beschreibung
- Störungen Strg+U
- Anfangszeiten Strg+T
- Seitenwahl ▶
- Ergebnisse ▶
- Hilfe Strg+h

8	9	1	75	0,00
0	-100	2	80	21,99
0	31	3	85	
6	1659	4	90	
		5	95	

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Die Datenbank mit den Zeitarten (siehe **Button Zart**) wird hiermit geöffnet und die ausge wählte Zeitart (TB, TR, TU, ...) wird dem aktiven Ablaufabschnitt eingefügt. Wählen Sie eine Störung (VSV, VSK, VP, N, F, ....), wird diese als Störzeit gemessen und eingeblendet.

Störungen können im Messpunkt bzw. zwischen zwei Messpunkten vorkommen. Störungen werden protokolliert und im Ergebnis nicht bewertet.

VSK	VSV	VP	TB	TU
E	F	N	P	VSK1
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5
				VSV6

←	←	→	→
←	↑	↑	↑
↓	→	↓	↓

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9	1	75	0,00 21,99	
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	2	80		
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31	3	85		
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659	4	90		

## Zeitarten

T	Zeita	Beschreibung
q	VSK	sachlich konstante Verteilzeit
w	VSV	sachlich variable Verteilzeit
e	VP	persönliche Verteilzeit
<b>t</b>	<b>TB</b>	<b>beeinflussbare Arbeitsgänge</b>
z	TU	unbeeinflussbare Arbeitsgänge
u	TR	Rüstarbeiten
i	E	Erholzeit
o	F	fallweise abzugeltende Zeiten
p	N	nicht abzugeltende Zeiten
a	P	nichtbezahlte Pausen
s	VSK1	säubern des Arbeitsplatzes

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat



Schließen

OK

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	2	3	
	L	110	100	-0
2	E	27	29	2
	F	198	350	50

 Anzeigen
 

- kleinster Meßwert Strg+g
- größter Meßwert Strg+G
- markierte Werte Strg+W
- Markieren Strg+j
- Merk-Position Strg+Q

 Optionen
 

- Vorgänge Strg+p
- Zeitarten Strg+d

Vorgangs-Beschreibung

- Störungen Strg+U
- Anfangszeiten Strg+T

Seitenwahl

Ergebnisse

Hilfe Strg+h

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

8	9	1	75	0,00
0	-100	2	80	21,99
0	31	3	85	
6	1659	4	90	B 0
		5	95	É 3,08
		6	100	N 4
		7	105	Á 3,59
		8	110	Zart Vorg
		9	115	Lösch LöPos
		10	120	Split BM
		11	125	Mark. Pos
		12	130	Besch Dok
		13	135	
		14	140	
		15	145	miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9	1	75	0,00 21,99	
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	2	80		
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31	3	85		
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659	4	90		

## Vorgänge

T	Vorgang	Beschreibung
q	EMO01	Auftrag empfangen
w	EMO02	E-Motorteile aufnehmen
e	EMO03	Lager montieren
t	EMO04	E-Motor montieren
z	EMO05	Motor prüfen
u	EMO06	E-Motor auf Band heben
i	KED01	A-Keder nähen Kederautomat
o	NAE01	Auftrag empfangen
p	NAE02	Sitzteil aufnehmen
a	NAE03	Sitzteil in Führung schieben
s	NAE05	Sitzteil ablegen (Kasten)

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat



Schließen

OK



v	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
----	------	---------	--------------

**EMO02, E-Motorteile aufnehmen** [X]

Inhalt:  
 Gereinigte E-Motorachse aufnehmen  
 Achse einspannen und Rundlauf prüfen  
 evtl. nachwuchten

Ende:  
 Messung beendet

anfängen
<b>aufnehmen</b>
eren
ntieren
n
Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v	1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31	
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659	

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeige Optionen

v 1	Z	2	3	
	L	110	100	-0
2	E	27	29	2
	F	198	350	50

kleinsten Meßwert Strg+g  
 größten Meßwert Strg+G  
 markierte Werte Strg+W  
 Markieren Strg+j  
 Merk-Position Strg+Q

Vorgänge Strg+p  
 Zeitarten Strg+d  
 Vorgangs-Beschreibung

Störungen Strg+U  
 Anfangszeiten Strg+T

Seitenwahl ▶  
 Ergebnisse ▶  
 Hilfe Strg+h

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

8	9	1	75	<table border="1"> <tr><td>0,00</td></tr> <tr><td>21,99</td></tr> <tr><td>B</td><td>0</td></tr> <tr><td>É</td><td>3,08</td></tr> <tr><td>N</td><td>4</td></tr> <tr><td>Á</td><td>3,59</td></tr> <tr><td>Zart</td><td>Vorg</td></tr> <tr><td>Lösch</td><td>LöPos</td></tr> <tr><td>Split</td><td>BM</td></tr> <tr><td>Mark.</td><td>Pos</td></tr> <tr><td>Besch</td><td>Dok</td></tr> <tr><td colspan="2">miniDat</td></tr> </table>	0,00	21,99	B	0	É	3,08	N	4	Á	3,59	Zart	Vorg	Lösch	LöPos	Split	BM	Mark.	Pos	Besch	Dok	miniDat	
0,00																										
21,99																										
B	0																									
É	3,08																									
N	4																									
Á	3,59																									
Zart	Vorg																									
Lösch	LöPos																									
Split	BM																									
Mark.	Pos																									
Besch	Dok																									
miniDat																										
0	-100	2	80																							
0	31	3	85																							
6	1659	4	90																							
		5	95																							
		6	100																							
		7	105																							
		8	110																							
		9	115																							
		10	120																							
		11	125																							
		12	130																							
		13	135																							
		14	140																							
		15	145																							

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR
	E		F		N		P		VSK1		VSK2
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6


v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

Nr	AA	Zy	Dauer	Zeitart	Beschreibung	Beginn	End
1	3	5	61	VSK	sachlich konst	663	72
2	4	5	185	VP	persönliche Ve	740	92
3	2	6	76	VSV	sachlich variab	1040	111

- 1 75
- 2 80
- 3 85
- 4 90
- 5 95
- 6 100
- 7 105
- 8 110
- 9 115
- 10 120
- 11 125
- 12 130
- 13 135
- 14 140
- 15 145

0,00

21,99

B 0

É 3,08

N 4

Á 3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

X Schließen

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑

↓

←	←	→	→
←	↑	↑	↑
→	↓	↓	↓

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	2	3	
	L	110	100	-0
2	E	27	29	2
	F	198	350	50

kleinsten Meßwert Strg+g  
 größten Meßwert Strg+G  
 markierte Werte Strg+W  
 Markieren Strg+j  
 Merk-Position Strg+Q

Vorgänge Strg+p  
 Zeitarten Strg+d  
 Vorgangs-Beschreibung  
 Störungen Strg+U  
**Anfangszeiten Strg+T**

Seitenwahl ▶  
 Ergebnisse ▶  
 Hilfe Strg+h

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

8	9	1	75	<table border="1"> <tr><td>0,00</td></tr> <tr><td>21,99</td></tr> <tr><td>0</td></tr> <tr><td>3,08</td></tr> <tr><td>4</td></tr> <tr><td>3,59</td></tr> </table>	0,00	21,99	0	3,08	4	3,59
0,00										
21,99										
0										
3,08										
4										
3,59										
0	-100	2	80							
0	31	3	85							
6	1659	4	90							
		5	95							
		6	100							
		7	105							
		8	110							
		9	115							
		10	120							
		11	125							
		12	130							
		13	135							
		14	140							
		15	145							

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat ▼	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9	1	75
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	2	80
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31	3	85
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659	4	90

1	75
2	80
3	85
4	90

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Anfangszeiten

Nr	Datum	Beginn	Ende	Dauer
1	08.11.1990	08:19:47	08:41:46	21,99

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

v	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	2	3	
	L	110	100	-0
2	E	27	29	2
	F	198	350	50

kleinsten Meßwert Strg+g  
 größten Meßwert Strg+G  
 markierte Werte Strg+W  
 Markieren Strg+j  
 Merk-Position Strg+Q

Vorgänge Strg+p  
 Zeitarten Strg+d  
 Vorgangs-Beschreibung  
 Störungen Strg+U  
 Anfangszeiten Strg+T

Seitenwahl  
 Ergebnisse  
 Hilfe Strg+h

Zeitarten Strg+Z  
 Vorgänge Strg+t  
 Alle Strg+X  
 Standard Seite  
 Einmal Seite

8	9	1	75	0,00 21,99 B É N Á Zart Vorg Lösch LöPos Split BM Mark. Pos Besch Dok miniDat
0	-100	2	80	
0	31	3	85	
6	1659	4	90	
		5	95	
		6	100	
		7	105	
		8	110	
		9	115	
		14	140	
		15	145	

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

	VSK		VSV		VP		TB		TU		TR	
	E		F		N		P		VSK1		VSK2	
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6	

v	1	2	3	4	5	6	7	8	9
L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659	

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Mot
3	TB	EMO03	Lag
4	TB	EMO04	E-M
>5	TU	EMO05	Mot
6	TR	EMO06	E-M

Seite Zeitartern

miniDat

REFA

Abbruch OK

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

miniDat

↑	←	→	?
↓	←	→	?
↑	←	→	?
↓	←	→	?

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6



 Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe **Anzeigen** Optionen

v 1	Z	2	3	
	L	110	100	-0
2	E	27	29	2
	F	198	350	50

 kleinster Meßwert Strg+g  
 größter Meßwert Strg+G  
 markierte Werte Strg+W  
 Markieren Strg+j  
 Merk-Position Strg+Q

 Vorgänge Strg+p  
 Zeitarten Strg+d  
 Vorgangs-Beschreibung  
 Störungen Strg+U  
 Anfangszeiten Strg+T

 Seitenwahl  
 Ergebnisse  
 Hilfe Strg+h
   
 Zeitarten Strg+Z  
 Vorgänge Strg+t  
 Alle Strg+X  
 Standard Seite  
 Einmal Seite

8	9	1	75	0,00
0	-100	2	80	21,99
0	31	3	85	
6	1659	4	90	
		5	95	
		6	100	
		7	105	
		8	110	
		9	115	
		14	140	
		15	145	

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6



v 1	Z	2	3	4
	L	110	100	-90
2	E	27	29	29
	F	198	350	505

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Seite Vorgänge

- DEMO
- REFA
- SCHLOSS
- DREHEN
- DEMO\_BB
- Prozess-Analysen
- Allgemein
- Rüsten
- Sicherheit
- Maschinelle Bearbeitung
- Anpassen
- Klammer/Fixieren
- Einpassen
- Platzieren
- Spachteln
- Heben
- Kontrollieren
- Installieren

9	1	75
	2	80
	3	85
	4	90
	5	95
	6	100
	7	105
	8	110
	9	115
	10	120
	11	125
	12	130
	13	135
	14	140
	15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

	VSK		VSV	
	E		F	
	VSV1		VSV2	

Abbruch OK

	TR
	VSK2
	VSV6


v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




File Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	2	3	
	L	110	100	-0
2	E	27	29	2
	F	198	350	50

kleinster Meßwert Strg+g  
 größter Meßwert Strg+G  
 markierte Werte Strg+W  
 Markieren Strg+j  
 Merk-Position Strg+Q

Vorgänge Strg+p  
 Zeitarten Strg+d  
 Vorgangs-Beschreibung  
 Störungen Strg+U  
 Anfangszeiten Strg+T

Seitenwahl  
 Ergebnisse  
 Hilfe Strg+h

Zeitarten Strg+Z  
 Vorgänge Strg+t  
 Alle Strg+X  
 Standard Seite  
 Einmal Seite

8	9	1	75	0,00
0	-100	2	80	21,99
0	31	3	85	
6	1659	4	90	
		5	95	
		6	100	
		7	105	
		8	110	
		9	115	
		14	140	
		15	145	

B É  
 N Á  
 Zart Vorg  
 Lösch LöPos  
 Split BM  
 Mark. Pos  
 Besch Dok  
 miniDat

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

↑  
 ← ← ← → →  
 ↓  
 → ↓ ↓ ↓

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motor
3	TB	EMO03	Lager
4	TB	EMO04	E-Mo
>5	TU	EMO05	Motor
6	TR	EMO06	E-Mo

Seite

Zeitarten  
Vorgänge

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59
Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Mot
3	TB	EMO03	Lag
4	TB	EMO04	E-M
>5	TU	EMO05	Mot
6	TR	EMO06	E-M

Seite Zeitartern

miniDat

REFA

Abbruch OK

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3
	L	110	100
2	E	27	29
	F	198	350

- kleinster Meßwert Strg+g
- größter Meßwert Strg+G
- markierte Werte Strg+W
- Markieren Strg+j
- Merk-Position Strg+Q

8	9	1	75
0	-100	2	80
0	31	3	85
6	1659	4	90
		5	95
		6	100
		7	105
		8	110
		9	115

0,00
21,99

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

- Vorgänge Strg+p
- Zeitarten Strg+d
- Vorgangs-Beschreibung
- Störungen Strg+U
- Anfangszeiten Strg+T

- Seitenwahl
- Ergebnisse
- Hilfe Strg+h

- Zeitarten Strg+Z
- Vorgänge Strg+t
- Alle Strg+X
- Standard Seite
- Einmal Seite

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

miniDat

↑	←	→	?
↓	←	→	?
↑	←	→	?
↓	←	→	?

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motor...
3	TB	EMO03	Lager...
4	TB	EMO04	E-Mo...
>5	TU	EMO05	Motor...
6	TR	EMO06	E-Mo...

Seite

Zeitarten  
Vorgänge

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motor...
3	TB	EMO03	Lager...
4	TB	EMO04	E-Mo...
>5	TU	EMO05	Motor...
6	TR	EMO06	E-Mo...

Seite

- Zeitarten
- Vorgänge

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3	4
	L	110	100	-90
2	E	27	29	29
	F	198	350	505

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Seite Vorgänge

- DEMO
- REFA
- SCHLOSS
- DREHEN
- DEMO\_BB
- Prozess-Analysen
- Allgemein
- Rüsten
- Sicherheit
- Maschinelle Bearbeitung
- Anpassen
- Klammer/Fixieren
- Einpassen
- Platzieren
- Spachteln
- Heben
- Kontrollieren
- Installieren

Abbruch OK

9	1	75
	2	80
	3	85
	4	90
	5	95
	6	100
	7	105
	8	110
	9	115
	10	120
	11	125
	12	130
	13	135
	14	140
	15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

	VSK		VSV	
	E		F	
	VSV1		VSV2	

	TR
	VSK2
	VSV6


v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	2	3	
	L	110	100	-0
2	E	27	29	2
	F	198	350	50

 kleinsten Meßwert Strg+g  
 größten Meßwert Strg+G  
 markierte Werte Strg+W  
 Markieren Strg+j  
 Merk-Position Strg+Q

 Vorgänge Strg+p  
 Zeitarten Strg+d  
 Vorgangs-Beschreibung  
 Störungen Strg+U  
 Anfangszeiten Strg+T

Seitenwahl

Ergebnisse

Hilfe

Zeitarten Strg+Z

Vorgänge Strg+t

Alle Strg+X

Standard Seite

Einmal Seite

8	9	1	75	0,00 21,99
0	-100	2	80	
0	31	3	85	
6	1659	4	90	
		5	95	
		6	100	
		7	105	
		8	110	
		9	115	

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

miniDat





v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motor...
3	TB	EMO03	Lager...
4	TB	EMO04	E-Mo...
>5	TU	EMO05	Motor...
6	TR	EMO06	E-Mo... en

Seite

Zeitarten

Vorgänge

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3	4
	L	110	100	-90
2	E	27	29	29
	F	198	350	505

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Seite Vorgänge

- DEMO
- REFA
- SCHLOSS
- DREHEN
- DEMO\_BB
- Prozess-Analysen
- Allgemein
- Rüsten
- Sicherheit
- Maschinelle Bearbeitung
- Anpassen
- Klammer/Fixieren
- Einpassen
- Platzieren
- Spachteln
- Heben
- Kontrollieren
- Installieren

Abbruch OK

9	1	75
	2	80
	3	85
	4	90
	5	95
	6	100
	7	105
	8	110
	9	115
	10	120
	11	125
	12	130
	13	135
	14	140
	15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

	VSK		VSV	
	E		F	
	VSV1		VSV2	

	TR
	VSK2
	VSV6


v 1	Z	2	3	4
	L	110	100	-90
2	E	27	29	29
	F	198	350	505

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Seite Vorgänge

- DEMO
- REFA
- SCHLOSS
- DREHEN
- DEMO\_BB
- Prozess-Analysen
- Allgemein**
- Rüsten
- Sicherheit
- Maschinelle Bearbeitung
- Anpassen
- Klammer/Fixieren
- Einpassen
- Platzieren
- Spachteln
- Heben
- Kontrollieren
- Installieren

Abbruch OK

9	1	75
	2	80
	3	85
	4	90
	5	95
	6	100
	7	105
	8	110
	9	115
	10	120
	11	125
	12	130
	13	135
	14	140
	15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

	VSK		VSV	
	E		F	
	VSV1		VSV2	

	TR
	VSK2
	VSV6

←	←	→	→
←	↑	↑	↑
→	↓	↓	↓

v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	2	3
	L	110	100
2	E	27	29
	F	198	350

- kleinster Meßwert Strg+g
- größter Meßwert Strg+G
- markierte Werte Strg+W
- Markieren Strg+j
- Merk-Position Strg+Q
- Vorgänge Strg+p
- Zeitarten Strg+d
- Vorgangs-Beschreibung
- Störungen Strg+U
- Anfangszeiten Strg+T
- Seitenwahl ▶
- Ergebnisse ▶
- Hilfe Strg+h

8	9	1	75
0	-100	2	80
0	31	3	85
6	1659	4	90
		5	95
		6	100
		7	105
		8	110
		9	115
		10	120

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

- Ablaufabschnitt Strg+a
- Zeitaufnahme Strg+s

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok
miniDat	

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9	1	75	0,00	
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	2	80	21,99	
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31	3	85		
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659	4	90	B	0

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Bar

## AA-Ergebnis

AZ	= 2,93	AA-Nr.	= 2
Anz.	= 10	BM-AA	= 0
∅ TI	= 0,29300	Erf.N	= 0
∅ LG	= 99,00	Eps	= 0,0
TG	= 0,2901	V-Zahl	= 0,000
TE	= 0,2901	Sta	= 0,0000

Ja

Nein



v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeig Optionen

v 1	Z	2	3	
	L	110	100	-0
2	E	27	29	2
	F	198	350	50

kleinsten Meßwert Strg+g  
 größten Meßwert Strg+G  
 markierte Werte Strg+W  
 Markieren Strg+j  
 Merk-Position Strg+Q

Vorgänge Strg+p  
 Zeitarten Strg+d  
 Vorgangs-Beschreibung  
 Störungen Strg+U  
 Anfangszeiten Strg+T

Seitenwahl

Ergebnisse

Hilfe

Strg+h

Ablaufabschnitt Strg+a

Zeitaufnahme Strg+s

8	9	1	75	0,00 21,99
0	-100	2	80	
0	31	3	85	
6	1659	4	90	
		5	95	
		6	100	
		7	105	
		8	110	
		9	115	
		10	120	

B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6




v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9	1	75	0,00
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	2	80	21,99
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31	3	85	
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659	4	90	

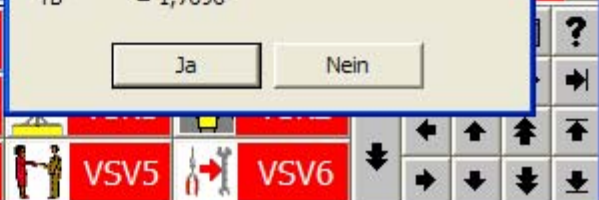
AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Bar

## Endergebnis

AZ	= 21,94	Erf.N°	= 0
TR	= 0,13	Eps°	= 0,0
Ø TI	= 1,59936	Sta	= 0,0000
Ø LG	= 100,65		
TG	= 1,6087		
TE	= 1,7696		
TB	= 1,7696		

Ja

Nein



v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9	1	75	0,00
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100	2	80	21,99
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31	3	85	
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659	4	90	B 0

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Ban

## Aufnahmezeit

tiu	= 0,154	vsk	= 0,61		
tb	= 1,446	vsv	= 0,76		
TI	= 17,30			vp	= 1,85
TR	= 1,11	E	= 0,00		
Sonst	= 0,31	F	= 0,00		
AZ	= 21,94	N	= 0,00		

Ja

Nein



v 1	Z	2	3	4	5	6	7	8	9
	L	110	100	-90	-90	-90	90	-100	-100
2	E	27	29	29	29	-31	30	30	31
	F	198	350	505	663	-1147	1313	1496	1659

1	75
2	80
3	85
4	90
5	95
6	100
7	105
8	110
9	115
10	120
11	125
12	130
13	135
14	140
15	145

0,00	
21,99	
B	0
É	3,08
N	4
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang	Beschreibung
1	TR	EMO01	Auftrag empfangen
<2	TB	EMO02	Motorteile aufnehmen
3	TB	EMO03	Lager montieren
4	TB	EMO04	E-Motor montieren
>5	TU	EMO05	Motor prüfen
6	TR	EMO06	E-Motor auf Band heben

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Split	BM
Mark.	Pos
Besch	Dok

miniDat

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6


Datei Ablauf Bearbeiten Eingabe Anzeigen Optionen

v 1	Z	4	5	
	L	-90	-90	-90
2	E	29	29	-3
	F	505	663	-114

kleinster Meßwert	Strg+g
größter Meßwert	Strg+G
markierte Werte	Strg+W
Markieren	Strg+j
Merk-Position	Strg+Q

Vorgänge	Strg+p
Zeitarten	Strg+d
Vorgangs-Beschreibung	
Störungen	Strg+U
Anfangszeiten	Strg+T

Seitenwahl	▶
Ergebnisse	▶
Hilfe	Strg+h

0	11	1	75	0,00 21,99
0	110	2	80	
2	-27	3	85	
2	-1989	4	90	
		5	95	
		6	100	
		7	105	
		8	110	
		9	115	
		10	120	

B	0
É	0,00
N	0
Á	3,59

AA	Zart	Vorgang
1	TR	EMO01
<2	TB	EMO02
3	TB	EMO03
4	TB	EMO04
>5	TU	EMO05
6	TR	EMO06

Zart	Vorg
Lösch	LöPos
Colt	PM

Sie positionieren den Cursor auf eine AA Spalte.

Wenn für dieses Feld eine Beschreibung definiert wurde, dann wird diese als Hilfsfenster angezeigt.

VSK	VSV	VP	TB	TU	TR
E	F	N	P	VSK1	VSK2
VSV1	VSV2	VSV3	VSV4	VSV5	VSV6

v	1	Z	4	5	6	7	8	9	10	11	1	75	0,00	
	L	-90	-90	-90	90	-100	-100	100	110		2	80	21,99	
2	E	29	29	-31	30	30	31	32	-27		3	85		
	F	505	663	-1147	1313	1496	1659	1822	-1989		4	90	B	0
											5	95	É	0,00
											6	100	N	0
											7	105	Á	3,59
											8	110	Zart	Vorg
											9	115	Lösch	LöPos
											10	120	Split	BM
											11	125	Mark.	Pos
											12	130	Besch	Dok
											13	135	miniDat	
											14	140		
											15	145		

## Zeitart

Zeitart:

-----  
 Die Zeitart wird für die Berechnung der Zeitanteile je Zeitart (Ablaufart) benötigt.

Über die Auswahl-Taste "F2" kann aus der Hilfsdatei Zeitart die entsprechende Ablaufart ausgewählt werden.

Wenn das Zeichen '.' (Punkt) eingegeben wird, dann wird der Text nicht in das Beschreibungsfeld übernommen!  
 (Textil-Lösung mit Maschinen-Nummer).

	VSK		VSV		VP		IB		IU		TR
	E		F		N		P		VSK1		VSK2
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5		VSV6


Test

Z										1	75	
L										2	80	
E												
F												

Demo



Hiermit ist diese kurze Win-Vorführung beendet. Verwenden Sie die rechte Navigationsknöpfe um diese Vorführung nochmals zu betrachten.



Hiermit ist diese kurze Excel-Vorführung beendet. Verwenden Sie die rechte Navigationsknöpfe um diese Vorführung nochmals zu betrachten.



Doppelklick zum Bearbeiten



In diesem Kapitel werden Sie lernen, wie man die Farbe der Windows Desktop ändert.

Zuerst klicken Sie bitte auf den "Start" knopf.

Nachdem Sie Ihre Auswahl getroffen haben klicken Sie auf "OK".

Schauen Sie sich...

Mit der Funktions-Taste F1 wird ein Hilfe-Text für das aktive Feld im Dialog angezeigt. (Falls vorhanden)

	VSK		VSV		VP		TB		TU	
	E		F		N		P		VSK1	
	VSV1		VSV2		VSV3		VSV4		VSV5	
									VSV6	

↓	←	↑	→
↓	→	↓	↓