



# Mitan<sup>®</sup> 4T Stammdaten Produktion

Arbeitsplatz	Apl.-Nr. / KST	Lohngruppe	Schichten	Zeitfond	FG-Kst.	VwG-Kst.
Arbeitsvorbereitung	1000	LG Facharbeiter	2	420 min	0 %	100 %
Bohrmaschine 01	1300	LG Facharbeiter	2	420 min	50 %	0 %
Bohrmaschine 02	1301	LG Facharbeiter	2	420 min	50 %	0 %
CNC Maschine	2000	LG Facharbeiter	3	420 min	100 %	0 %
Drehmaschine A1	1100	LG Facharbeiter	2	420 min	50 %	0 %
Drehmaschine A2	1101	LG Facharbeiter	2	420 min	50 %	0 %
Fräsmaschine A	1200	LG Facharbeiter	2	420 min	50 %	0 %
Fräsmaschine B	1210	LG Facharbeiter	2	420 min	50 %	0 %
Fremdbearbeitung	1600	LG Fremdbearbeitung	1	420 min	0 %	0 %
Konstruktion Elektrik	3001	LG Konstruktion	1	420 min	50 %	0 %
Konstruktion Mechanik	3000	LG Konstruktion	1	420 min	50 %	0 %
Montage allg. 1	1400	LG Facharbeiter	2	420 min	50 %	0 %
Montage allg. 2	1401	LG Facharbeiter	2	420 min	50 %	0 %

## Stammdaten für die Produktion

In den Stammdaten Produktion werden die Arbeitsplätze mit allen erforderlichen Angaben, u. a. auch für die Kalkulation, hinterlegt.

Weiterhin gehören dazu:

- Lohngruppen,
- Werksbereiche,
- Kapazitätsgruppen,
- Betriebskalender und Feiertage,
- Arbeitszeit-Modelle,
- Ausschuss – Gründe.

Werden für die Produktion Fremdfertiger eingesetzt, werden diese Arbeitsplätze entsprechend gekennzeichnet.

Je Arbeitsplatz wird die Arbeitsanweisung hinterlegt und ggf. externe Dokumentente, wie z. B. der Wartungsplan für die ausgewählte Maschine.

### Funktion in Stichworten:

automatische Übernahme der Kostenpositionen in die Kalkulation

automatische Berücksichtigung des Zeitregimes für die Disposition

Standard-Arbeitsplatz für Neuanlage von Arbeitsplan und Stückliste