

BMW Group Standarddaten Mehrzweckwerte

Flexible Leitungen montieren						
Flexible Leitungen verlegen		Kode	Entf.-Bereich			Num. Code
			1	2	3	
Einzelkabel, LWL	ungefähr auslegen, erste 80 cm	M-LVAA	50	70	80	200 x
	ungefähr auslegen, weitere 50 cm	M-LVABX	45			201 0
	genau anlegen, pro 50 cm o. Stelle	M-LVACX	50			202 0
Kabelbaum, Leitungen, LWL Ø ≤ 30 mm	ungefähr auslegen, erste 80 cm	M-LVBA	140	165	175	203 x
	ungefähr auslegen, weitere 50 cm	M-LVBBX	65			204 0
	genau anlegen, pro 50 cm o. Stelle	M-LVBCX	85			205 0
Kabelbaum, Leitungen, LWL Ø > 30 mm	ungefähr auslegen, erste 80 cm	M-LVCAX	195	220	230	206 x
	ungefähr auslegen, weitere 50 cm	M-LVCBX	110			207 0
	genau anlegen, pro 50 cm o. Stelle	M-LVCCX	150			208 0
Flexible Leitungen befestigen		Kode	Entf.-Bereich			Num. Code
			1	2	3	
Clip / Klammer *	eindrücken ohne Werkzeug	M-LBAA	35	50	65	209 x
	eindrücken mit Werkzeug erste Stelle	M-LBAB	95	110	125	210 x
	eindrücken mit Werkzeug zusätzliche Stelle	M-LBAC	75	90	105	224 x
Kabelband	schließen von Hand	M-LBCA	130	145	160	213 x
	stecken u. schließen von Hand	M-LBCB	155	180	195	214 x
	ablängen mit Werkzeug erste Stelle	M-LBCC	105	125	140	215 x
	ablängen mit Werkzeug zusätzliche Stelle	M-LBCD	85	95	100	225 x
Leiterband	schließen von Hand	M-LBDA	60	75	90	216 x
	ablängen mit Werkzeug erste Stelle	M-LBDB	95	115	130	217 x
	ablängen mit Werkzeug zusätzliche Stelle	M-LBDC	75	85	90	226 x
Knopfspannband	schließen von Hand	M-LBEO	135	160	175	227 x
	schließen mit Werkzeug erste Stelle	M-LBEE	145	170	185	228 x
	schließen mit Werkzeug zusätzliche Stelle	M-LBEZ	125	150	165	229 x
Flexible Leitungen anschließen		Kode	Entf.-Bereich			Num. Code
			1	2	3	
Stecker / Relais	≤ 50 Pole inkl. Gegenzugsprobe	M-LABA	60	80	95	219 x
	> 50 Pole inkl. Gegenzugsprobe	M-LABB	80	95	110	220 x
Zusätzlich bei	Einschränkung von 1 Seite	M-LABCX	40			221 0
	Einschränkung von > 1 Seite	M-LABDX	90			222 0
	verriegeln oder entriegeln	M-LABFX	30			235 0

* Clip oder Klammer bereits vormontiert / LWL = LichtWellenLeiter

Schraubarbeiten									
Schraubteil handhaben			Kode	Entf.-Bereich			Num. Code		
				1	2	3			
Schraubteil aufnehmen platzieren mit andrehen 2 Turnusse	Schraubteil ohne oder mit festsitzender Unterlegscheibe	ein Teil	M-SAKE	60	85	100	140 x		
		zwei Teile	M-SAKZ	100	125	140	141 x		
	Schraubteil und Unterlegscheibe			M-SAUX	100	125	140	142 x	
Schraubteil und Unterlegscheibe und zusätzliche Unterlegscheibe oder ähnliches Teil			M-SAZX	130	180	210	143 x		
Schraubteil aufnehmen platzieren ohne andrehen	Schraubteil ohne oder mit festsitzender Unterlegscheibe	ein Teil	M-SBKE	35	60	75	144 x		
		zwei Teile	M-SBKZ	60	85	100	145 x		
	Schraubteil und Unterlegscheibe			M-SBUX	75	100	115	146 x	
	Schraubteil und Unterlegscheibe und zusätzliche Unterlegscheibe oder ähnliches Teil			M-SBZX	105	155	185	147 x	
Handvoll	Schraubteil handvoll, inkl. Rest abwerfen		B-AGHR	50	74	93	16 x		
	aus Handvoll 1 Teil bestücken mit andrehen 2 Turnusse		M-SPKE	50	60	65	148 x		
	aus Handvoll 1 Teil bestücken ohne andrehen		B-PBE	20	29	33	27 x		
E = ein Teil / Z = zwei Teile									
Schraubwerkzeug handhaben			Kode	Entf.-Bereich			Num. Code		
				1	2	3			
Schraubwerkzeug aufnehmen, ansetzen, ablegen	direkt zur Verwendungsstelle	erste Stelle	M-SFBE	50	70	85	154 x		
		zusätzliche Stelle	M-SFBZ	30	40	45	155 x		
	zum Bestücken in Arbeitsbereich, anschließend zur Verwendungsstelle	erste Stelle	M-SFCE	55	85	110	156 x		
		zusätzliche Stelle	M-SFCZ	40	60	70	157 x		
Mehrfachschrauber aufnehmen, ansetzen, ablegen		erste Stelle	M-SFAE	80	100	115	152 x		
		zusätzliche Stelle	M-SFAZ	60	70	75	153 x		
Mit Drehmoment festziehen	Messbereich: 0 - ≤ 30 Nm	erste Stelle	M-SDAE	80	100	115	158 x		
		zusätzliche Stelle	M-SDAZ	60	70	75	159 x		
	Messbereich: > 30 - ≤ 500 Nm	erste Stelle	M-SDBE	90	110	125	160 x		
		zusätzliche Stelle	M-SDBZ	70	80	85	161 x		
Schraubereinsatz wechseln			M-SWWX	90	120	150	162 x		
E = erste Stelle / Z = zusätzliche Stelle									
Schraubteil pro mm eindrehen			Kode	≤ M10	> M10 ≤ M20	Blech-Schr.	Num. Code		
DIN-Schrauben Muttern oder Blechschrauben 1 mm eindrehen	ein- oder beidhändig		M-SEHX	15	10		170 x		
	Steckschlüssel/Schraubendreher		M-SESX	20		15	171 x		
	Drill- Schraubendreher		M-SEDX	10		5	172 x		
	Ratsche		M-SERX	25	20		173 x		
	Gabelschlüssel		M-SEGX	80	60		174 x		

		Ausgabe 2021-1		
BMW Group Standarddaten Mehrzweckwerte		Zeiteinheit		
		TMU 1	Min. 0,0006	Sek. 0,036

Clipse und Dichtelemente				Entf.-Bereich			Num. Code	
		Code		1	2	3		
Schmelzstopfen, Stöpsel, Clipse, Papphülsen, kleine Plastikformteile	ohne Werkzeug	einzeln		45	70	85	130 x	
		handvoll	erstes	M-CEBE	95	130	150	131 x
			zusätzliches	M-CEBZX	45			132 0
		mit Werkzeug	einzeln	erstes	M-CECE	80	115	140
	zusätzliches			M-CECZ	70	95	110	134 x
	handvoll		erstes	M-CEDE	120	155	180	135 x
			zusätzliches	M-CEDZX	70			136 0
	Teil von Hand einschlagen, eindrehen z.B. Verkleidungsteile, Schutzleisten				M-CBHX	20	30	35
Tülle Ø > 20 - ≤ 60 mm	ohne Werkzeug		M-DBAX	140	165	180	232 x	
	mit Werkzeug	erstes	M-DBBE	190	215	230	233 x	
		zusätzliches	M-DBBZ	170	195	210	234 x	

Normteile montieren				Entf.-Bereich			Num. Code	
		Code		1	2	3		
Sicherungsscheibe	mit Werkzeug	erstes	M-NCEE	90	110	125	280 x	
		zusätzliches	M-NCEZ	80	105	120	281 x	
O-Ring	ohne Werkzeug		M-NFOX	70	95	110	282 x	
	mit Werkzeug	erstes	M-NFEE	70	90	105	283 x	
		zusätzliches	M-NFEZ	50	85	105	284 x	
Popniet	mit Werkzeug inkl. PT		erstes	M-NHEE	130	150	165	285 x
			zusätzliches	M-NHEZ	110	135	150	286 x
Schlauch mit einer Schelle bestücken und aufstecken	ohne oder mit Gleitmittel tauchen		leicht	M-NMLX	80	105	120	290 x
			mittel	M-NMMX	110	135	150	291 x
			schwierig	M-NMSX	140	165	180	292 x

Markieren und Dokumentieren				Entf.-Bereich			Num. Code
		Code		1	2	3	
Handgeführtes Schreibgerät	je Zeichen, Ziffer Buchstabe	erste Tätigkeit	M-MSZE	60	80	95	120 x
		weitere Tätigkeit	M-MSZWX	20			121 0
		zusätzliche Stelle	M-MSZZ	40	50	55	122 x
Gummistempel	ungefähr > 12mm	erste Tätigkeit	M-MGUE	30	55	80	123 x
		zusätzliche Stelle	M-MGUZ	15	30	40	124 x
	genau ≤ 12mm	erste Tätigkeit	M-MGGE	45	70	90	125 x
		zusätzliche Stelle	M-MGGZ	25	40	50	126 x
Scannen	lose 3 mm ≤ 12 mm	erste Tätigkeit	M-MCGE	85	105	120	127 x
		zusätzliche Stelle	M-MCGZ	65	75	80	128 x

Körperbewegungen - Karosse			Code	TMU	Num. Code
Ein- und aussteigen	Innenraum	aufrichten im Schiebedach / Frontscheibenausschnitt	MA-KEJA	300	500 0
		setzen, hocken, knien	MA-KEJS	245	501 0
		setzen auf Sitz	MA-KEJH	210	502 0
Setzen und aufstehen	Einstieg	sitzen - normal, vorgebeugt, ein Bein im Innenraum	MA-KSES	140	503 0
		liegen	MA-KSEL	295	504 0
Standort wechseln	Innenraum	ohne Kissen	MA-KWJO	130	505 0
		mit Kissen	MA-KWJM	175	506 0
Handling Werkzeug- und Kleinteilebehälter			MA-KGWX	55	515 0

Klappen und Türen			Code	TMU	Num. Code
Öffnen	Türen	ohne Entriegeln	B-AHE3	54	17 3
		mit Entriegeln	M-KTXOX	70	507 0
	Frontklappe	ohne Entriegeln	M-KFOOX	100	508 0
		mit Entriegeln	M-KFEOX	275	509 0
	Heckklappe	mit Gasdruckdämpfer	M-KHGOX	65	510 0
		ohne Gasdruckdämpfer	M-KHKOX	140	520 0
Schließen	Türe / Klappe		M-KTKSX	50	511 0
	Türe / Klappe inkl. sichern		M-KTSSX	80	519 0

Motorrad Handling			Code	TMU	Num. Code
Auf Motorrad setzen und wieder absteigen			M-MHAXX	305	550 0
Schieben	Start und Stopp - Parken		M-MHSEX	185	551 0
	Start und Stopp - Halten		M-MHSSX	40	552 0
	pro Meter		L-TFMXD	35	760 0
	Kurve ≥ 90°		L-TFKXD	15	764 0

Körperschutz			Code	TMU	Num. Code
Augenschutz / Kopfschutz		anbringen	M-KAXAX	50	530 0
		entfemen	M-KAXEX	40	531 0
Gehörschutz	Kapsel	anbringen	M-KGKAX	45	532 0
		entfemen	M-KGKEX	35	533 0
	Stöpsel	anbringen	M-KGSAX	170	534 0
		entfemen	M-KGSEX	55	535 0
Handschutz je Hand		anbringen	M-KHXAX	135	536 0
		entfemen	M-KHXEX	50	537 0
Mundschutz		anbringen	M-KMXAX	75	538 0
		entfemen	M-KMXEX	55	539 0

	Ausgabe 2021-1		
	Zeiteinheit		
	TMU	Min.	Sek.
	1	0,0006	0,036

BMW Group Standarddaten Mehrzweckwerte

Reinigen		Kode	Entf.-Bereich			Num. Code		
			1	2	3			
Druckluft, Pinsel, Lappen, usw.	Fläche ≤ 400 cm ² , Rille < 40 cm, Bohrung, Vertiefung	erste	M-RDAE	65	85	105	250	x
		weitere	M-RDAWX	40			251	0
		zusätzliche	M-RDAZ	50	60	65	252	x
	Fläche > 400 cm ² bis < 2500 cm ²	erste	M-RDBE	155	175	195	253	x
		weitere	M-RDBWX	130			254	0
		zusätzliche	M-RDBZ	140	150	155	255	x
	Fläche > 0,25 m ² bis < 0,5 m ²	erste	M-RDCE	205	225	245	256	x
		weitere	M-RDCWX	180			257	0
		zusätzliche	M-RDCZ	190	200	205	258	x
	Fläche > 0,5 m ² bis < 1,0 m ²	erste	M-RDDE	320	340	360	259	x
		weitere	M-RDDWX	295			260	0
		zusätzliche	M-RDDZ	305	315	320	261	x

Prüfen					
Kontur und Naht prüfen			Kode	TMU	Num. Code
Prüfen je Stelle / 10 cm	einfache Naht	1 Blickwinkel	M-PPSEE	15	401 0
	Kreuzende Überlappung	2 Blickwinkel	M-PPSKZ	30	402 0
Fläche Prüfen			Kode	TMU	Num. Code
Oberflächen	pro Prüfmerkmal		B-VK	15	43 0
	Augenabstand 40 cm	Fläche 100 cm ² (10 cm x 10 cm)	M-POFAA	15	403 0
		Fläche 225 cm ² (15 cm x 15 cm)	M-POFAB	15	404 0
	Augenabstand 60 cm	Fläche 400 cm ² (20 cm x 20 cm)	M-POFAC	15	405 0
		Fläche pro m ²	M-POFXD	405	406 0

Fehlerbearbeitung - Oberfläche		Kode	Entf.-Bereich			Num. Code	
			1	2	3		
Hobeln	erste Stelle	S-HEEE	60	80	95	51	x
	zusätzliche Stelle	S-HEEZ	40	50	55	52	x
Handhaben Schleif-/Poliergerät	erste Stelle	S-HELE	50	70	85	49	x
	zusätzliche Stelle	S-HELZ	30	40	45	50	x
Schleif-/Poliermittel auftragen	erste Stelle	S-HEUE	35	55	75	47	x
	zusätzliche Stelle	S-HEUZ	20	30	35	48	x
Reinigen / nachwischen Bearbeitungsstelle	erste Stelle	S-HEUE	35	55	75	47	x
	zusätzliche Stelle	S-HEUZ	20	30	35	48	x
	weitere	B-ZB	10	30	40	33	x
Prüfen pro Bearbeitungsstelle		B-VK	15			43	0

PVC Naht bearbeiten und Medium auftragen				Kode	Entf.-Bereich			Num. Code		
					1	2	3			
Verstreichen Modellieren, Auftragen	Punkt, Strich bis 20 cm	annähernd > 3 mm	erstes	M-AAAME	50	70	85	270	x	
			zusätzl.	M-AAAMZ	50	60	65	271	x	
		eng ≤ 3 mm	erstes	mit benetzen	M-AAAOZ	20	30	35	272	x
				ohne benetzen	M-AAEME	75	95	110	263	x
			zusätzl.	mit benetzen	M-AAEMZ	70	80	85	264	x
				ohne benetzen	M-AAEOZ	35	45	50	265	x
				weiteres	M-AAXOWX	15			273	0
	Fläche ≤ 400 cm ²	annähernd > 3 mm	erstes	M-AFAME	80	100	115	274	x	
			zusätzl.	M-AFAMZ	70	80	85	275	x	
		eng ≤ 3 mm	erstes	mit benetzen	M-AFAOZ	40	50	55	276	x
				ohne benetzen	M-AFEME	110	130	145	267	x
			zusätzl.	mit benetzen	M-AFEMZ	95	105	110	268	x
ohne benetzen				M-AFEOZ	55	65	70	269	x	
			weiteres	M-AFXOWX	25			277	0	

Hohlraumkonservieren				Kode	Entf.-Bereich			Num. Code	
					1	2	3		
HRK-Pistole verwenden	erstes Aufnehmen der Pistole in den Arbeitsbereich			S-HEUE	35	55	75	47	x
	Düsenwechsel / Applikation inkl. ansetzen			M-HHDX	130	140	145	597	x
	MA-Prozessgebunden			S-PTG	1			90	0

Klebetile und Maskieren				Kode	Entf.-Bereich			Num. Code	
					1	2	3		
Klebetile	≤ 5 x 5 cm	ungefähr > 12 mm	erstes	M-KADE	60	85	105	96	x
			zusätzliches	M-KADZ	25	40	55	97	x
		genau ≤ 12 mm	erstes	M-KBDE	75	115	145	98	x
	zusätzliches		M-KBDZ	40	55	70	99	x	
	ohne Hilfsmittel		M-KAAO	70	100	120	100	x	
	≤ 10 x 10 cm	ungefähr > 12 mm	mit Hilfsmittel	M-KAAM	110	160	200	101	x
			ohne Hilfsmittel	M-KBAO	85	115	140	102	x
		genau ≤ 12 mm	mit Hilfsmittel	M-KBAM	120	170	205	103	x
	≤ 20 x 20 cm	ungefähr > 12 mm	ohne Hilfsmittel	M-KABO	85	115	140	104	x
			mit Hilfsmittel	M-KABM	115	170	210	105	x
		genau ≤ 12 mm	ohne Hilfsmittel	M-KBBO	115	140	160	106	x
	≤ 50 x 50 cm	ungefähr > 12 mm	mit Hilfsmittel	M-KBBM	150	195	230	107	x
			ohne Hilfsmittel	M-KACO	170	205	230	108	x
		genau ≤ 12 mm	mit Hilfsmittel	M-KACM	200	250	295	109	x
	Klebestreifen anbringen	≤ 20 cm	ohne Hilfsmittel	M-KBCO	270	300	370	110	x
			mit Hilfsmittel	M-KBCM	305	355	440	111	x
je weitere 20 cm		einzeln oder von Rolle	M-KCAX	100	130	160	112	x	
	≤ 50 cm		M-KCBX	130	160	185	113	x	
			M-KCCXX	45			114	0	

Klebetile entfernen und Demaskieren				Kode	Entf.-Bereich			Num. Code	
					1	2	3		
Klebestreifen entfernen	≤ 20 cm			M-DKAX	60	85	100	590	x
	je weitere 20 cm			M-DKBXX	20			591	0
Dichtelemente / Klebetile entfernen	mit Werkzeug erste Stelle			M-DDME	85	105	120	592	x
	mit Werkzeug zusätzliche Stelle			M-DDMZ	65	75	80	593	x

	Ausgabe 2021-1		
	Zeiteinheit		
	TMU	Min.	Sek.
	1	0,0006	0,036

Bereitstellung Anbauteile		Kode	Entf.-Bereich ≤ 80 cm	Num. Kode
Behälterfüllgrad	≤ 10 Teile / Behälter	M-BAA	35	330 0
	11 ≤ 20 Teile / Behälter	M-BAB	25	331 0
	Achtung Daten im 5 m Bereich	Kode	Entf.-Bereich ≤ 5 m	Num. Kode
	21 ≤ 100 Teile / Behälter	M-BAC	10	332 0
	> 100 Teile / Behälter	M-BAD	1	333 0

Vorbereitende Tätigkeiten		Kode	Entf.-Bereich ≤ 80 cm	Num. Kode
Stülpkartondeckel entfernen	≤ 30 x 30 x 30 cm	M-VAAXX	65	300 0
	≤ 80 x 80 x 80 cm	M-VABXX	105	301 0
Faltkarton öffnen	≤ 30 x 30 x 30 cm	M-VBAXX	540	302 0
	≤ 80 x 80 x 80 cm	M-VBBXX	600	303 0
Gitterbehälter öffnen oder schließen	≤ 120 x 100 x 90 cm	M-VCCXX	110	304 0
Beutel öffnen	mit Werkzeug	M-VDHXX	185	305 0
	ohne Werkzeug	M-VDIXX	115	306 0
KLT Behälter in/aus Durchlaufregal	voll	L-RDBXV	103	846 0
	leer	L-RDBXL	53	847 0
Zwischenlagen flex. herausnehmen / einlegen	≤ 30 x 30 cm	M-VFDXX	85	309 0
	≤ 120 x 100 cm	M-VFEXX	105	310 0
Zwischenlagen starr herausnehmen / einlegen	≤ 30 x 30 cm	M-VGDXX	60	311 0
	≤ 120 x 100 cm	M-VGEXX	75	312 0
Klappbox auf - / zuklappen	ca. 60 x 40 x 30 cm	M-VHKXX	185	313 0
Noppenband	öffnen und abwerfen	M-VIIXX	115	314 0
	schließen	M-VKIXX	85	316 0
PVC / Stahlband, Draht entfernen	eine Schnittstelle	M-VJXX	265	315 0

Handgabelhubwagen		Kode	TMU	Num. Kode
Fahren	Start und Stopp	≤ 500 kg	L-HFXSA	80 770 0
		> 500 kg	L-HFXSB	150 771 0
	pro Meter	≤ 500 kg	L-HFXMA	30 772 0
		> 500 kg	L-HFXMB	35 773 0
	Kurve ≥ 90°	≤ 500 kg	L-HFXKA	15 774 0
		> 500 kg	L-HFXKB	19 775 0
Transportgut	Aufnehmen	≤ 500 kg	L-HTAOA	345 776 0
		> 500 kg	L-HTAOB	415 777 0
	Platzieren	≤ 500 kg	L-HTPOA	115 780 0
		> 500 kg	L-HTPOB	125 781 0
	zusätzliches Ausrichten	≤ 500 kg	L-HAXXA	115 784 0
		> 500 kg	L-HAXXB	180 785 0

Transportwagen / Transport trolley		Kode	TMU	Num. Kode
Fahren / Driving	Start und Stopp / Start and stop	≤ 25 N	B-TFSA	36 851 0
		> 25 N ≤ 150 N	B-TFSB	59 852 0
		> 150 N ≤ 230 N	B-TFSC	74 853 0
		> 230 N ≤ 280 N	B-TFSD	79 854 0
		> 280 N ≤ 335 N	B-TFSE	95 855 0
		> 335 N ≤ 415 N	B-TFSE	112 856 0
	pro Meter / per Meter	> 415 N ≤ 495 N	B-TFSG	136 857 0
		≤ 25 N	B-TFMA	18 861 0
		> 25 N ≤ 150 N	B-TFMB	20 862 0
		> 150 N ≤ 230 N	B-TFMC	25 863 0
		> 230 N ≤ 280 N	B-TFMD	29 864 0
		> 280 N ≤ 335 N	B-TFME	35 865 0
	Kurve ≥ 90° / Bend ≥ 90°	> 335 N ≤ 415 N	B-TFMF	45 866 0
		> 415 N ≤ 495 N	B-TFMG	55 867 0
		≤ 25 N	B-TFKA	11 871 0
		> 25 N ≤ 150 N	B-TFKB	12 872 0
		> 150 N ≤ 230 N	B-TFKC	15 873 0
		> 230 N ≤ 280 N	B-TFKD	17 874 0
	zusätzliches Ausrichten / additional alignment	> 280 N ≤ 335 N	B-TFKE	21 875 0
		> 335 N ≤ 415 N	B-TFKF	27 876 0
		> 415 N ≤ 495 N	B-TFKG	33 877 0
		≤ 25 N	B-TFAA	83 881 0
		> 25 N ≤ 150 N	B-TFAB	118 882 0
		> 150 N ≤ 230 N	B-TFAC	141 883 0
	> 230 N ≤ 280 N	B-TFAD	153 884 0	
	> 280 N ≤ 335 N	B-TFAE	185 885 0	
	> 335 N ≤ 415 N	B-TFAF	222 886 0	
	> 415 N ≤ 495 N	B-TFAG	270 887 0	

Gehgabelstapler		Kode	TMU	Num. Kode
Fahren	Start und Stopp Parken	L-GFDXX	135	620 0
	Start und Stopp Halten	L-GFSXX	70	622 0
	pro Meter	L-GFMXX	25	660 0
	Kurve ≥ 90°	L-GFKXX	27	661 0
Ladung aufnehmen und platzieren	Basiswert	Boden - Boden	L-GLBBX	550 662 0
	Transporthöhe je 10 cm	Aufnehmen	L-GLTAX	26 663 0
		Platzieren	L-GLTPX	32 664 0
	zusätzliches Ausrichten	L-GLAXX	105	665 0