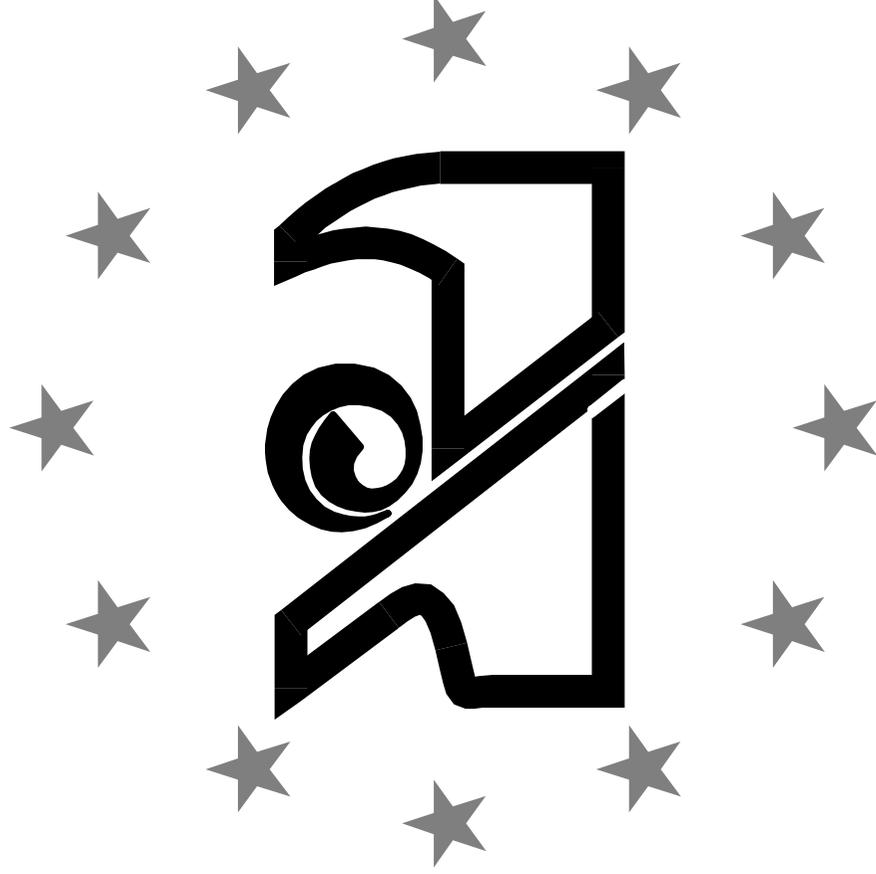


---

# SEMINARUNTERLAGEN

---



## INNENAUSBAU für WINDOWS SEMINAR - TECHNIK 1

Datum: .....

Teilnehmer: .....

# Einstieg ins IAWIN:



- Beim Einstieg ins IAWIN werden Datenbank und Benutzername definiert. (Jedem Benutzer können bestimmte Rechte zugeordnet werden)
- z.B: Benutzer „Maier -> darf nur in das Auftragserfassungsmodul und nicht in die Vorkalkulation.

# MENÜLEISTE im IAWIN:



# ◆ ALLGEMEINE BETRIEBUNGSHINWEISE:

## ALLGEMEINE SCHALTFLÄCHEN

**Einfügen**

Wurde ein neuer Datensatz erstellt, ist diese Schaltfläche zu drücken, um den neuen Datensatz einzufügen bzw. abzuspeichern

**Ändern**

Wurde ein bestehender Datensatz abgeändert, ist diese Schaltfläche zu drücken, um den geänderten Datensatz in seiner geänderten Form abzuspeichern

**Löschen**

Ein bestehender Datensatz kann durch betätigen dieser Taste gelöscht werden, sofern kein Kriterium vorhanden ist, das eine Löschung eines bestehenden Datensatzes verhindert (z.B. Betriebsaufträge, für welche bereits Istzeiten erfaßt worden sind dürfen und können nicht mehr gelöscht werden

**Abbrechen**

Durch die Betätigung dieser Schaltfläche wird die momentane Bearbeitung des jeweiligen Datensatzes abgebrochen, ohne daß eine etwaige Änderung abgespeichert wird.

# ALLGEMEINE SCHALTFLÄCHEN

-  Sind mit der Schaltfläche  alle Datensätze geladen worden, so kann durch betätigen dieser Schaltfläche der erste Datensatz angezeigt werden.
-  Sind mit der Schaltfläche  alle Datensätze geladen worden, so kann durch betätigen dieser Schaltfläche zurückgeblättert werden (in Richtung ersten Datensatz)
-  Sind mit der Schaltfläche  alle Datensätze geladen worden, so kann durch betätigen dieser Schaltfläche vorgeblättert werden (in Richtung letzten Datensatz)
-  Sind mit der Schaltfläche  alle Datensätze geladen worden, so kann durch betätigen dieser Schaltfläche der letzte Datensatz angezeigt werden.
-  Durch das Betätigen dieser Schaltfläche werden alle Datensätze geladen. Dieser Vorgang ist auch Voraussetzung, daß zwischen den einzelnen Datensätzen geblättert werden kann  
Dieselbe Funktion wird auch durch ein Betätigen der Funktionstaste **F10** aktiviert.



Durch das Betätigen dieser Schaltfläche werden sämtliche Datensätze geladen, welche dem im jeweiligen Feld eingetragenen Suchkriterium entsprechen.

Eine Suche ist nur nach Kriterien in den gelben Feldern möglich.

Eine Suche nach einem bestimmten Datum ist jedoch nicht möglich.

Für diesen Suchvorgang kann auch mit Platzhaltern gearbeitet werden:

%.....Platzhalter für beliebig viele Zeichen

\_\_ .....Platzhalter für eine konkrete Anzahl (hier 2 Stellen) von Zeichen

Beispiel:

Vorausgesetzt die Auftragsnummern sind so organisiert, daß das Monat darin enthalten ist (z.B.: 95**06**145), kann man sämtliche Aufträge anzeigen lassen, welche im Mai erfaßt worden sind, indem man in das Feld Auftragsnummer folgendes eingibt:

\_\_ **06**%

dies bedeutet, daß sämtliche Datensätze angezeigt werden, welche in der Auftragsnummer an der 3. + 4. Stelle die Ziffern **0+6** haben.

Würde man jedoch eingeben:

% **06**%

würde dies bedeuten, daß sämtliche Datensätze angezeigt werden, welche in der Auftragsnummer irgendwo an zwei aufeinanderfolgenden Stellen die Ziffernkombination 06 stehen haben. z.B.: 9504**106**

Match Code

Ein Match-Code bietet die Möglichkeit eine übersichtliche Darstellung sämtlicher Datensätze jener Datei zu erhalten, zu der vom jeweiligen Eingabefeld aus eine Beziehung hergestellt werden soll.

Nach dem Aktivieren dieser Schaltfläche besteht die Möglichkeit sich nicht sämtliche Datensätze anzeigen zu lassen, sondern erst ab einem bestimmten Datensatz an. Für dieses Selektierkriterium wird meist die Kurzbezeichnung verwendet. Bei der Eingabe der Kurzbezeichnung ist es unerheblich ob diese mit Groß-od. Kleinbuchstaben eingegeben wurde.

Nach Eingabe des Selektierkriteriums wird durch drücken der Schaltfläche  die Anzeige gestartet.

Neben der übersichtlichen Darstellung der jeweiligen Datensätze bietet der Match-Code auch die Möglichkeit ein entsprechendes Feld in das jeweilige Feld, von dem aus der Match-Code aufgerufen worden ist, zu übernehmen. Dafür ist es notwendig innerhalb der Match-Code Maske den gewünschten Datensatz zu aktivieren und anschließend die Schaltfläche  zu aktivieren (derselbe Effekt wird durch einen Doppelklick auf den gewünschten Datensatz erreicht)

Sowohl der Aufruf des Matchcodes, als auch die Übernahme des gewünschten Datensatzes kann auch mit der Funktionstaste **F3** durchgeführt werden.



Bei der Neuanlage der verschiedenen Datensätze tritt häufig der Fall ein, daß sich die verschiedenen Datensätze lediglich in ein paar wenigen Ausprägungen unterscheiden. Aus diesem Grunde ist es sinnvoll, wenn die Möglichkeit besteht, die Werte eines bestimmten Datensatzes stehenzulassen und lediglich die sich ändernden Werte zu korrigieren.

Zu diesem Zwecke kann das Feld  aktiviert werden

Beispiel:

Ist der Datensatz für den Artikel Spanplatte 19mm bereits angelegt, so ist es sinnvoll, für die Neuanlage des Artikels Spanplatte 22mm, den Artikel SPA 19 aufzurufen, das Feld  zu aktivieren und lediglich nur mehr die Ausprägungen, in denen sich die beiden Artikel unterscheiden, abzuändern



Durch das Betätigen dieser Schaltfläche wird der Text der internen Firmenorganisation angezeigt.

Zum Hinterlegen der Firmenorganisation muß unter **HILFE** der Pkt. **Firmenorganisation** bearbeiten aktiviert werden.

# ◆ ANLAGE VON ARTIKELDATEN(Menü Technik)

Artikel
[-] [ ] [X]

Einfügen
Ändern
Löschen
Abbrechen
|<
<
>
>|
Suchen
\*
Match Code
 Fix
Drucken
?

N<sup>u</sup>mer:

Bezeichnung:

Kurzbez.:

Vorzugs<sup>l</sup>ief.:

Materialart:

Kalk.gruppe:

Arbeitsgangg.:

ListenKZ:  Stärke:  Kante V/N:

Berechnung:  ME:  Umrechnung:

Bestandsf.:  Verschn.:  Drehrichtung:

Artikelgruppe:  BE-Vorschlag:

	Menge	Datum	Anzahl	Durchschnitt
Inventur	0,00000000			
Zugang	12,33841800	19.08.2002	2	6,16920900
Abgang	23,99089800	19.08.2002	3	7,99696600
aktuell	-11,65248000			

Preise

Lagerinfo

Kennzeichen

CAD

NC-Programm

Lieferanten

Formate

Disposition:

Lagereinheit:  Mindestmenge:  Opt.M:  L-Ort:

man. Lagerbuchung

## Daten zur Artikelanlage:

### Artikelgruppe:

- ◆ Dieses Feld bietet die Möglichkeit, die einzelnen Artikel bestimmten Artikelgruppen zuzuordnen. Diese Gruppierung ist nicht zu verwechseln mit jener der Materialart. Die Artikelgruppe kann mit der Materialart übereinstimmen muß jedoch nicht, denn die Artikelgruppe steht dem Anwender als Gruppierfeld frei zur Verfügung.

Beispiel für eine mögliche Gliederung:

<u>Artikelgruppen</u>	<u>Bezeichnung</u>
10	Platten
20	Massiv
30	Furniere
40	Kanten
50	Beschläge
60	Oberflächenbehandlung
usw.	

## Daten zur Artikelanlage:

### LKZ:

Durch dieses Kennzeichen wird festgelegt auf welcher Fertigungsliste das jeweilige Material ausgedruckt werden soll

Beispiel:

<u>Material</u>	<u>LKZ (Listkennzeichen)</u>
Platten	P
Massiv	M
Furnier	F
Oberflächenbehandlung	B
Kanten, Anleimer	K
Beschläge, Zubehör	Z
usw.	

Beispielsweise könnten sämtliche Materialien mit einem Listkennzeichen P auf der Plattenliste ausgedruckt werden.

## Daten zur Artikelanlage:

Dieses Feld bietet die Möglichkeit, die einzelnen Artikel (Produktionsartikel) bestimmten Materialarten zuzuordnen.

Diese Zuordnung ist insbesondere wichtig und notwendig für die Zuordnung zwischen Produktionsartikel (nur solche, welche tatsächlich ein Zugabemaß benötigen) und den jeweiligen Zugabedefinitionen in der ZUGABEMASS - Datei.

### **Materialart:**

(Dient zur Findung der entspr.  
Zugabewerte)

- 10** ... Platten
- 20** ... Massivhölzer
- 30** ... Furniere
- 40** ... Anleimer
- 50** ... Kanten
- 60** ... Oberfläche
- 90** ... Zubehör, Beschläge

Beachten Sie bitte auch, dass eine Materialgruppe unterschiedlich verwendet werden kann.

*z.B:* ein Massivholz kann auch als Anleimer verwendet werden.

## **Daten zur Artikelanlage:**

**Verschnitt:** Erfahrungswerte ihrer Firma

Eingabe des Verschnitt %-Satzes bei Produktionsartikeln.

**Da der Verschnitt auf Grund dieses Wertes festgelegt wird,  
darf dieser bei der Bestimmung der Produktionsartikel-Grundpreise  
nicht nochmals berücksichtigt werden!**

## Daten zur Artikelanlage:

**Berechnung:** Mit dieser Kennzahl wird festgelegt,  
wie der Artikelpreis bei der Kalkulation errechnet werden soll.

mögliche Eingaben:

- 0.....(Stück x Preis / Umrechnungsfaktor) + Verschnitt
- 1.....(Stück x Länge x Preis / Umrechnungsfaktor) + Verschnitt
- 2.....(Stück x Länge x Breite x Preis / Umrechnungsfaktor) + Verschnitt
- 3.....(Stück x Länge x Breite x Stärke x Preis / Umrechnungsfaktor) + Verschnitt

Bewertung:

Stück:	Menge Position * Menge Stückliste (Teileanzahl)
Preis:	Der für diesen Artikel hinterlegte Kostensatz
Länge/Breite/Stärke:	Die in der Bedarfsdatei beim jeweiligen Rohstoff angegebene Dimension
Umrechnungsfaktor:	lt. Artikeldatei
Verschnitt:	lt. Artikeldatei (in %)

## Daten zur Artikelanlage:

**Vorzugslieferant:** Der Name des Vorzugslieferanten für diesen Artikel kann eingetragen werden. Dieser Lieferant wird schließlich auch in der Datei ARTIKEL-LIEFERANT vorgeschlagen. Ebenfalls als Vorschlag verwendet wird der Vorzugslieferant beim Mat. Kosten berechnen.

**Bestandsführung:** Mit der Definition dieses Kennzeichens wird festgelegt, ob für den jeweiligen Artikel diverse Lagerbuchungen zulässig sein sollen [J] oder nicht [N].

## Daten zur Artikelanlage:

**Arbeitsganggruppe:** Jedem Artikel kann eine bestimmte Arbeitsganggruppe zugeordnet werden, auf den beim Kalkulieren zugegriffen wird.

Dient zur Sollzeitberechnung.

**Drehrichtung:** In diesem Feld kann definiert werden, ob die Verwendung dieses Artikels von einer bestimmten Verwendungsrichtung abhängig ist. Z.B.

wäre eine beschichtete Platte mit Holzstruktur in ihrer Verwendung von der Maserrichtung abhängig, d.h. diese Platte kann nicht beliebig gedreht bzw. gewendet werden.

Eine mögliche Eingabe wäre [J] (für nicht drehbar) bzw. [N] (für drehbar) - je nach Optimierungsprogramm.

## **Daten zur Artikelanlage:**

### **Kalkulationsgruppe:**

Jeder Artikel kann einer bestimmten Kalkulationsgruppe zugeordnet werden.

Diesen Kalkulationsgruppen kann schließlich in der Datei MATERIALGEMEINKOSTEN ein Materialgemeinkostenzuschlag zugeordnet werden. Schließlich erfolgt die Sortierung auf den Kalkulationslisten ebenfalls nach diesen Kalkulationsgruppen.

Da eben diese Sortierung auf den Kalkulationslisten nach dieser Kalkulationsgruppe erfolgt, empfiehlt sich eine Unterteilung ähnlich den Artikelgruppen.

Dies bedeutet jedoch nicht, daß jede dieser Gruppen einen anderen

Materialgemeinkostenzuschlagsatz bekommt, denn dieser ist meist für alle Gruppen gleich.

### **KANTE V/N:**

Wird dieser Artikel als Kante verwendet sollte dieser dann vorschlagsmäßig vor der

Oberfläche (Furnier) oder nach der Oberfläche angeleimt werden.

## Daten zur Artikelanlage:

- Lagereinheit:** in diesem Feld wird die Mengeneinheit definiert,  
in der der jeweilige Artikel im Lager geführt wird
- Mindestmenge:** In diesem Feld kann definiert werden welche Mindestmenge  
von diesem Artikel stets auf Lager liegen sollte.  
Von dieser Menge ist auch der Ausdruck von Bestelllisten abhängig.
- Opt. Menge:** Dieses Feld dient als Informationsfeld für die optimale Menge,  
welche auf Lager liegen sollte.
- L- Ort:** Jeder einzelne Artikel kann einem bestimmten Lagerort zugewiesen werden  
(Plattenlager, Massivholzlager, Furnierlager, Kleinmateriallager usw.)

# Daten zur Artikelanlage:

## Schaltfläche



**Artikel-Lieferanten**

Einfügen    Ändern    Löschen    Abbrechen    <    <    >    > |    Suchen    \*    Match Code     Fix    Drucken    ?

Artikelnummer: SP19    Bezeichnung: Spanplatte 19 mm

Lieferant-Nr.: 3    Kurzbezeichnung: FRISCHEIS

Bezeichnung: Spanplatte 19 mm

Bestellnummer: SP 2800 x 2070

Preiseinheit: M2    Umrechnung-Kalk->Preis: 1000000

Bestelleinheit: M2    Umrechnung-Kalk->Bestellung: 1,000

Lagereinheit:    Umrechnung-Bestellung->Lager: 1,00000000

Rabattgruppe: 10    Plattenmaterialien

Abfüllmenge:    Lieferzeit: 2    opt. Best.-Me: 1,00000000

Lief-Nr.	Name 1	Bestell-Nr.	Lieferzeit
3	Frischeis	SP 2800 x 2070	2

Übersicht  
Preise  
Text aus Stamm kopieren

## **Daten zur Artikelanlage:**

- Lieferanten Nr.:** Jeder Artikel kann von mehreren verschiedenen Lieferanten bezogen werden.  
Für jeden dieser Lieferanten ist ein eigener Datensatz anzulegen.  
In dieses Feld ist nun die Lieferanten-Nummer jenes Lieferanten einzugeben,  
für den dieser Datensatz angelegt werden soll.
- Bestellnummer:** Die Bestellnummer unter der der betroffene Artikel beim jeweiligen  
Lieferanten bestellt wird.  
Wichtig für die Preiswartung.
- Mengeneinheit:** Die Mengeneinheit in der der betroffene Artikel beim jeweiligen  
Lieferanten bestellt wird (bzw. in der er verrechnet wird) ist hier  
einzutragen (wird von der ARTIKEL -Datei vorgeschlagen)

## **Daten zur Artikelanlage:**

### **Umrechnungsfaktor:**

Der Umrechnungsfaktor des betroffenen Artikels beim jeweiligen Lieferanten ist hier einzutragen (wird von der ARTIKEL -Datei vorgeschlagen).

Es handelt sich hierbei um jenen Umrechnungsfaktor, mit welchem schließlich die Materialkosten errechnet werden.

**Bei den Lagerbuchungen wird mit 2 verschiedenen Umrechnungsfaktoren gearbeitet, welche in der Artikel-Lieferanten-Datei hinterlegt sind.**

(Seite 21/22)

## Daten zur Artikelanlage:

Der erste Umrechnungsfaktor, der auch als "Umrechnungsfaktor" bezeichnet wird, dient zur Umrechnung von der Mengeneinheit aus der Stückliste in jene Menge in der abgebucht wird und in der der Preis angegeben ist (ist somit als Preisumrechnungsfaktor zu verstehen).

Beispiel 1: Der Bedarf an Spanplatten wird in der Stückliste in  $\text{mm}^2$  errechnet. Soll nun in  $\text{m}^2$  abgebucht werden und wird auch der Preis in  $\text{m}^2$  angegeben, so ist als Umrechnungsfaktor 1000000 einzugeben.

Beispiel 2: Der Bedarf an Spanplatten wird in der Stückliste in  $\text{mm}^2$  errechnet. Soll nun in Stk. abgebucht werden und wird auch der Preis in Stk. angegeben, so ist als Umrechnungsfaktor 5800000 einzugeben, da eine Spanplatte  $5,8 \text{ m}^2$  hat.

Beispiel 3: Der Bedarf an Spanplatten wird in der Stückliste in  $\text{mm}^2$  errechnet. Soll nun in Stk. abgebucht werden und wird der Preis in  $\text{m}^2$  angegeben (oder umgekehrt), so ist weder 5800000 noch 1000000 richtig. Für diesen Fall wäre ein zusätzlicher Umrechnungsfaktor notwendig, der aber nicht zur Verfügung steht. Daher ist dieser Fall zur Zeit nicht lösbar.

Beispiel 4: Der Bedarf an Lack wird in der Stückliste in  $\text{mm}^2$  errechnet. Soll nun in Liter abgebucht werden und wird auch der Preis in Liter angegeben, so ist zur Ermittlung des Umrechnungsfaktors folgende Überlegung anzustellen:  
wieviel Lack wir je  $\text{m}^2$  benötigt?  
angenommen es werden je  $\text{m}^2$  0,4 Liter Lack benötigt, so ist als Umrechnungsfaktor 2500000 ( $1000000 : 0,4 = 2500000$ ) einzugeben, damit für jeden  $\text{m}^2$  Oberfläche 0,4 Liter Lack verrechnet wird.

falls die 0,4 Liter/ $\text{m}^2$  nur auf eine Schicht bezogen sind so wäre bei einem Lack 3XDD (also 3 Schichten) ein Umrechnungsfaktor von 833333 einzugeben ( $2500000 : 3 = 833333$  bzw. bedeutet dies auch einen Gesamtverbrauch von 1,2 Liter/ $\text{m}^2$  und somit  $1000000 : 1,2 = 833333$ )

## Daten zur Artikelanlage:

Der zweite Umrechnungsfaktor, der auch als "Lagerumrechnungsfaktor" bezeichnet wird dient zur Umrechnung von jener Einheit in der die Preise vorhanden sind (und in der auch abgebucht wird) in jene Einheit, in der das Lager verwaltet wird.

Beispiel 1: Der Bedarf an Spanplatten wird in der Stückliste in  $\text{mm}^2$  errechnet. Soll nun in  $\text{m}^2$  abgebucht werden und wird auch der Preis in  $\text{m}^2$  angegeben, so ist als Umrechnungsfaktor 1000000 einzugeben.

Wenn diese Spanplatte jedoch in Stück im Lager geführt werden soll, so ist als Lagerumrechnungsfaktor 5,8 einzugeben.

D.h.: wenn 11,6  $\text{m}^2$  abgebucht werden, so wird das Lager um 2 Stk. Spanplatten reduziert ( $11,6 : 5,8 = 2$ )

Beispiel 2: Der Bedarf an Spanplatten wird in der Stückliste in  $\text{mm}^2$  errechnet. Soll nun in Stk. abgebucht werden und wird auch der Preis in Stk. angegeben, so ist als Umrechnungsfaktor 5800000 einzugeben, da eine Spanplatte 5,8  $\text{m}^2$  hat.

Wenn diese Spanplatte jedoch in  $\text{m}^2$  im Lager geführt werden soll, so ist als Lagerumrechnungsfaktor 0,1724138 einzugeben.

D.h.: wenn 2 Stk. abgebucht werden, so wird das Lager um 11,6  $\text{m}^2$  Spanplatten reduziert ( $2 : 0,1724138 = 11,6$ )

Beispiel 3: Der Bedarf an Spanplatten wird in der Stückliste in  $\text{mm}^2$  errechnet. Soll nun in Stk. abgebucht werden und wird auch der Preis in Stk. angegeben, so ist als Umrechnungsfaktor 5800000 einzugeben, da eine Spanplatte 5,8  $\text{m}^2$  hat.

Wenn diese Spanplatte auch in Stk. im Lager geführt werden soll, so ist als Lagerumrechnungsfaktor 1 einzugeben.

D.h.: wenn 2 Stk. abgebucht werden, so wird das Lager um 2 Stk. Spanplatten reduziert ( $2 : 1 = 2$ )

## **Daten zur Artikelanlage:**

**Lieferzeit:** Die für diesen Lieferanten bei dem jeweiligen Artikel übliche Lieferzeit kann als Information hinterlegt werden.

**Rabattgruppe:** Jeder Artikel kann beim jeweiligen Lieferanten einer bestimmten Rabattgruppe zugeordnet werden.

**Abfüllmenge:** Dieses Feld dient zum Definieren der jeweiligen Verpackungseinheit des Artikels beim jeweiligen Lieferanten. (Insbes. bei Lacke bzw. bei kartonweiser Bestellung)

## Daten zur Artikelanlage:

**Lagerumrech.:** Der Lagerumrechnungsfaktor dient zur Umrechnung von jener Einheit, in der ein Artikel aus der Stückliste errechnet wird, in jene Einheit, in der dieser Artikel im Lager verwaltet wird.

**Beispiel:** Auf Grund einer dem Auftrag 960815 zugrundeliegenden Stückliste ergibt sich ein Bedarf an Spanplatten von 3,500.000 mm<sup>2</sup>.

Zunächst wird auf Grund des Umrechnungsfaktors (nicht Lagerumrechnungsfaktor !!!) von 1,000.000 von mm<sup>2</sup> auf m<sup>2</sup> umgerechnet, wodurch sich ein Bedarf an Spanplatten von 3,5 m<sup>2</sup> ergibt. Die Einheit von m<sup>2</sup> ist auch jene Einheit, in der die Artikelpreise definiert werden.

Angenommen, die Spanplatten werden jedoch im Lager in der Mengeneinheit Stk. verwalten, so benötigt man einen Lager-umrechnungsfaktor von 5,8 - wenn davon ausgegangen wird, daß eine Spanplatte die Größe von 5,8 m<sup>2</sup> besitzt.

**opt.Best.-Me.:** In diesem Feld kann beispielsweise hinterlegt werden, welche Menge für eine Bestellung von diesem Artikel hinsichtlich Mengenrabatt od. dgl. optimal ist. Dieser Wert kann auch für die Bestellungen verwendet werden.

## ◆ ANLAGE VON ARTIKELDATEN

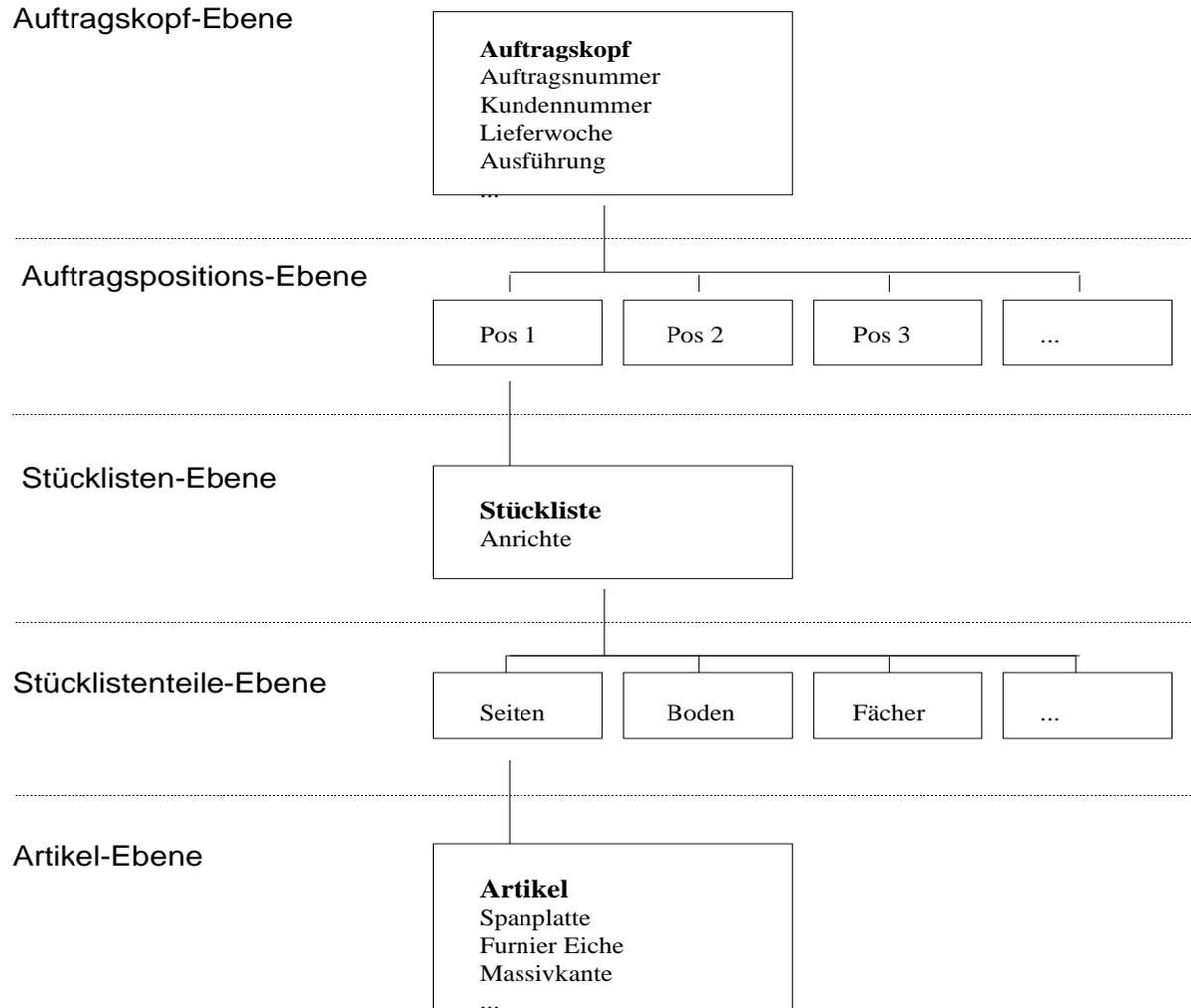
<b>Artikel-Nr.</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Kurzbezeichnung</b>
SP08	Spanplatte 8mm	SP
SP19	Spanplatte 19mm	SP
SP22	Spanplatte 22mm	SP
SP28	Spanplatte 28mm	SP
SP40	Spanplatte 40mm	SP
FUEIA	Furnier Eiche Qual. A	FU
FUEB	Furnier Eiche Qual. B	FU
FUBUA	Furnier Buche Qual. A	FU
FUBUB	Furnier Buche Qual. B	FU
FUERA	Furnier Erle Qual. A	FU
FUERB	Furnier Erle Qual. B	FU
MAEI	Massiv Eiche	MA
MABU	Massiv Buche	MA
MAAH	Massiv Ahorn	MA
MAER	Massiv Erle	MA
HFR04	Hartfaserplatte 4mm roh	PHFR
HFW04	Hartfaserplatte 4 mm weiß	PHFB

<b>Artikel-Nr.</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Kurzbezeichnung</b>
ABU03	Anleimer Buche 3mm	ABU
ABU10	Anleimer Buche 10mm	ABU
ABU15	Anleimer Buche 15mm	ABU
AEI03	Anleimer Eiche 3mm	AEI
AEI10	Anleimer Eiche 10mm	AEI
AEI15	Anleimer Eiche 15mm	AEI
AER03	Anleimer Erle 3mm	AER
AER10	Anleimer Erle 10mm	AER
AER15	Anleimer Erle 15mm	AER
AES03	Anleimer Esche 3 mm	AES
AES10	Anleimer Esche 5 mm	AES
AES15	Anleimer Esche 10 mm	AES
KAFU01	Furnierkante Buche 0,6mm	KAFU
KAFU02	Furnierkante Buche 2,1mm	KAFU
KAFU03	Furnierkante Eiche 0,6mm	KAFU
KAFU04	Furnierkante Eiche 2,1mm	KAFU
KAFU05	Furnierkante Erle 0,6mm	KAFU
KAFU06	Furnierkante Erle 2,1mm	KAFU
DS19U	Dekorspanpl. 19mm uni	DS
DS19P	Dekorspanpl. 19mm pore	DS

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Kurzbezeichnung
KAFO01	Max ME FHS 514 Sand	KAFO
KAFO02	Max Folienkante Nr. 297 Eiche	KAFO
KAFO03	Max Folienkante Nr. 306 Esche	KAFO
KAFO04	Max Folienkante Nr. 291 Buche	KAFO
GEGENZUG	Gegenzugsfolie	FOLIE
2XDD	Lackierung 2xDD	OBL
3XDD	Lackierung 3xDD	OBL
2XDDGEB	Lackierung 2xDD+Beize	OBL
3XDDGEB	Lackierung 3xDD+Beize	OBL
357345	Ladenauszug 500	MB
357353	Ladenauszug 400	MB
302065	Knopf Fichte roh 25mm	ZBM
302969	Knopf Fichte roh 30mm	ZBM
302943	Knopf Esche roh 25mm	ZBM
PDRFI19	Dreischicht Fichte A/B 19mm	PDR
PDRKI19	Dreischicht Kiefer A/B 19mm	PDR
313087	Topfband innen Snap on MB	
FT	Fächerträger	MB

**Beachten Sie**, daß **Verschnitt**, **Materialart** und KZ **Preisberechnung** richtig eingesetzt ist.

# ◆ SCHEMA zur Auftragserfassung:



## **ERKLÄRUNG:**

- ◆ **AUFTRAGSEBENE**  
Betriebsauftrag besteht aus ein oder mehreren Aufträgen
- ◆ **AUFTRAGSPOSITIONSEBENE**  
Auftrag besteht aus ein oder mehreren Positionen
- ◆ **STÜCKLISTENEbene:**  
Position besteht aus mehreren Teilen und/oder Baugruppen (Baugruppe besteht aus mehreren Teilen)
- ◆ **ARTIKELEbENE:**  
Teil besteht aus mehreren Materialien (=Artikel)

# ◆ ANLAGE einer FIXEN STÜCKLISTE

## *Arbeitsschritte:*

### 1. Anlage des Stücklisten-Kopfes:

Für jede Stückliste muß eine eindeutige Stücklistennummer vergeben werden, wobei für diese Nummer ein alphanummerisches Feld zur Verfügung steht. (Zahlen und Buchstaben)

Stücklistennummer:	KOFIX1
Bezeichnung:	Ladenkorpus mit Traver

### 2. Anlage der Stücklisten-Teile:

Jede Stückliste kann aus mehreren Teilen bestehen. In der Stücklistenteile-Datei wird jeder Teil mit Materialien versehen und maßlich definiert. (fix oder variabel)

**ACHTUNG !!!**     **Jedem Teil** können **direkt Beschläge, CAD-Zeichnungen, NC-Daten** und **Variablen** zugeordnet werden

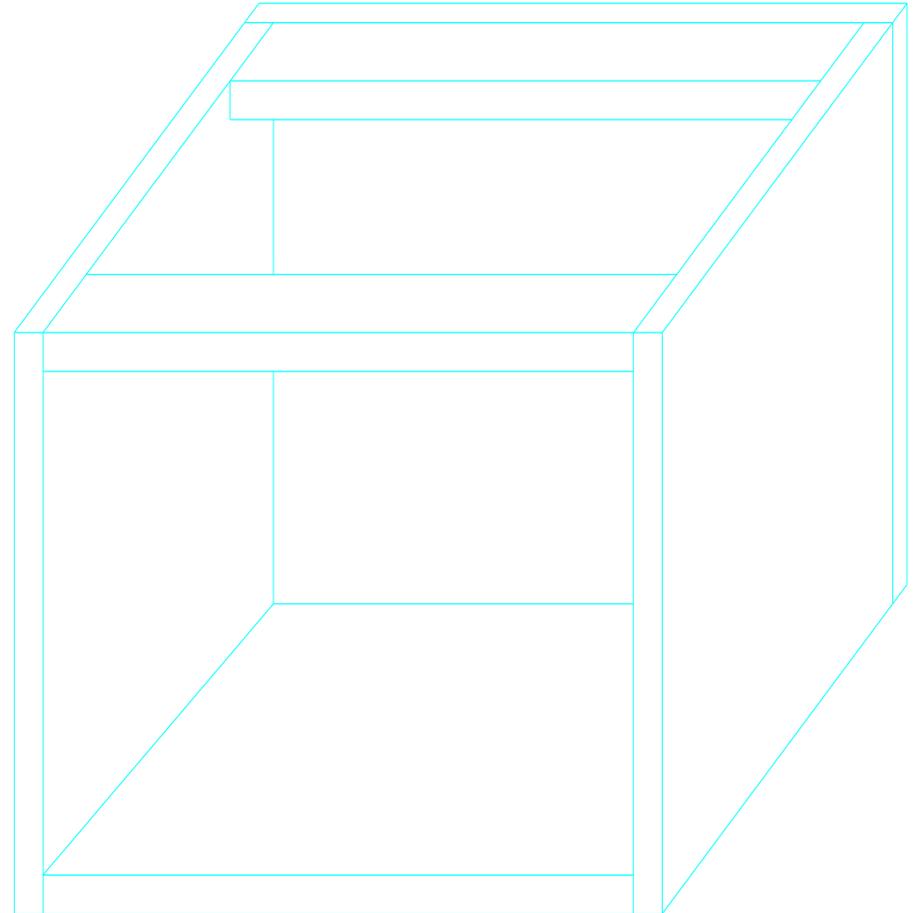
*Stückliste siehe nächste Seite !!!*

## ◆ **Stücklistenteile**

1. Haupt Links
2. Haupt Rechts
3. Boden unten
4. Traver vorne
5. Traver hinten
6. Rückwand

## ◆ **Ausführung:**

Breite: 600 mm  
Höhe 540 mm  
Tiefe: 640 mm  
Oberfläche: EICHE  
Behandlung: LACK + BEIZE  
Kantenstärke: 3 mm



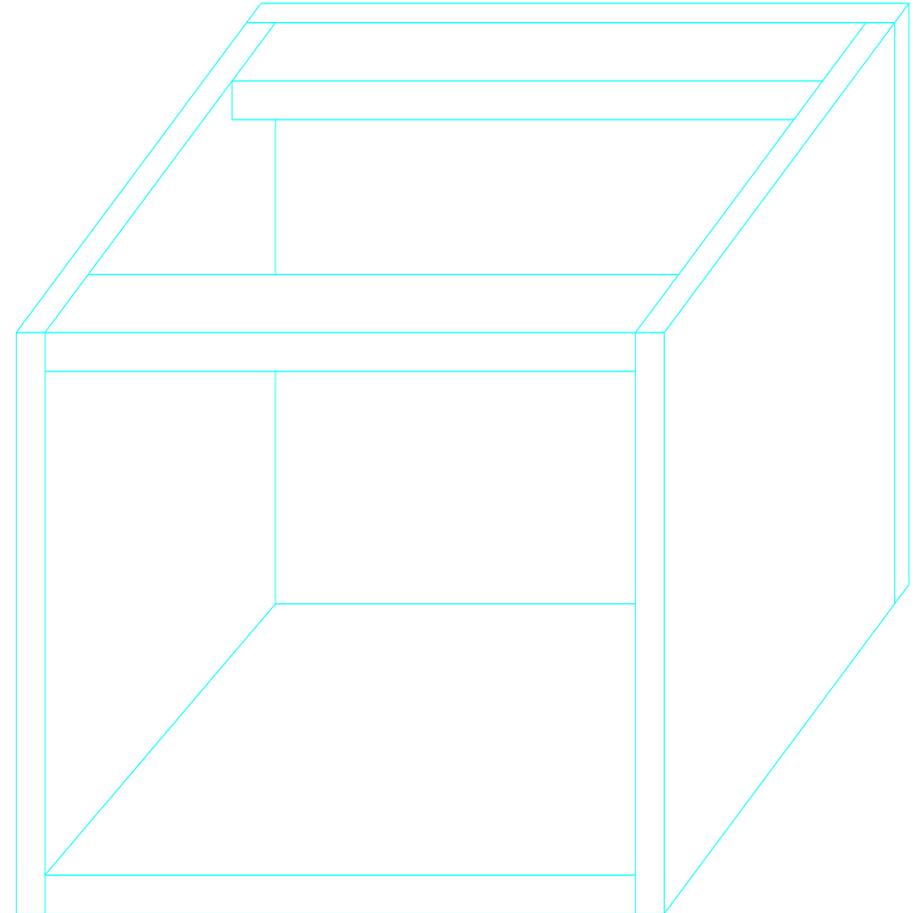
**KOFIX1**

## ◆ **Stücklistenteile**

1. Haupt Links
2. Haupt Rechts
3. Boden unten
4. Traver vorne
5. Traver hinten
6. Rückwand

## ◆ **Ausführung:**

Breite: 520 mm  
Höhe 620 mm  
Tiefe: 700 mm  
Oberfläche: ERLE  
Behandlung: LACK + BEIZE  
Kantenstärke: 10 mm



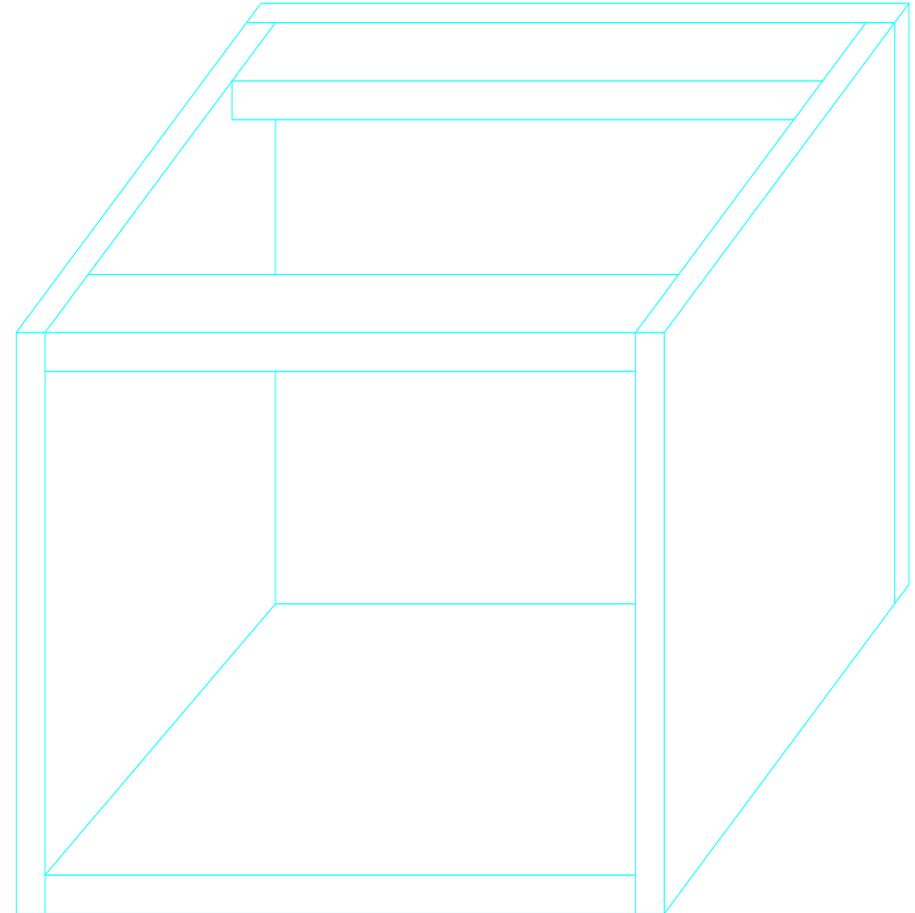
**KOFIX2**

## ◆ **Stücklistenteile**

1. Haupt Links
2. Haupt Rechts
3. Boden unten
4. Traver vorne
5. Traver hinten
6. Rückwand

## ◆ **Ausführung:**

Breite: 580 mm  
Höhe 600 mm  
Tiefe: 800 mm  
Plattenmaterial: DEKORSPAN weiß  
Behandlung:  
Kantenstärke: 3 mm



**KOFIX3**

- ◆ **ANLAGE eines AUFTRAGES** (1 Position mit *einer* bestehenden Stücklisten)

### **Arbeitsschritte:**

#### 1. Anlage eines AUFTRAGSKOPF

Auftrag Nr:           **98001**  
Bezeichnung:        Büroeinrichtung Fa. Clausthaler  
Kunden Nr:           1  
Erfasser Nr:         1  
Berater Nr:          1  
Produktgruppe:      mit F3 (Matchcode)

#### 2. Anlage einer neuen POSITION (F2)

HPos Nr.:            1  
SPos Nr.:            0 (bzw. ohne Eingabe mit TAB über das Feld springen)  
HPos Menge:         1  
Beschreibung:       Schreibtisch mit Ladenkorpus

#### 3. Fügen Sie der Position die **NEUE STÜCKLISTE (F2)** (fixe Stückliste) "KOFIX1" hinzu.

#### 4. **AUFLÖSEN (F2)** der Stückliste (es werden keine Variablen abgefragt, da dies ja eine fixe Stückliste ist)

## ◆ ANLAGE einer 2. Position für den AUFTRAG 98001

### *Arbeitsschritte:*

#### 1. Zurück in die TECHNISCHE POSITION

neue HPos Nr.:	2
SPos Nr.:	0 (bzw. ohne Eingabe mit TAB über das Feld springen)
Hpos-Menge:	1
Beschreibung:	Chefschreibtisch in Erle gebeizt

#### 2. Fügen Sie der Position die **NEUE STÜCKLISTE (F2)** (fixe Stückliste) "KOFIX3" hinzu.

#### 3. **AUFLÖSEN (F2)** der Stückliste

#### 4. Zubage berechnen (Menü Technik)

#### 5. BA-Laufnummern generieren (Menü Technik)

◆ **ANLAGE eines AUFTRAGES** (1 Position mit **zwei** bestehenden Stücklisten)

**Arbeitsschritte:**

1. Anlage eines AUFTRAGSKOPF  
Auftrag Nr: **98002**  
Bezeichnung: Büroeinrichtung Fa. Clausthaler  
Kunden Nr: 1  
Erfasser Nr: 1  
Berater Nr: 1  
Produktgruppe: mit F3 (Matchcode)
2. Anlage einer neuen POSITION (F2)  
HPos Nr.: 1  
SPos Nr.: 0 (bzw. ohne Eingabe mit TAB über das Feld springen)  
Beschreibung: Schreibtisch mit Ladenkorpus
3. Fügen Sie der Position die **NEUE STÜCKLISTE (F2)** (fixe Stückliste) "KOFIX1" hinzu.
4. **AUFLÖSEN** der Stückliste KOFIX1
5. Fügen Sie der Position die **NEUE STÜCKLISTE (F2)** (fixe Stückliste) "KOFIX3" hinzu.
6. **AUFLÖSEN** der Stückliste KOFIX2
7. Zugabe berechnen
8. Laufnummern generieren

- ◆ **ANLAGE eines AUFTRAGES** (1 Position mit einer bestehenden Stückliste + 2 Individualteile)

### ***Arbeitsschritte:***

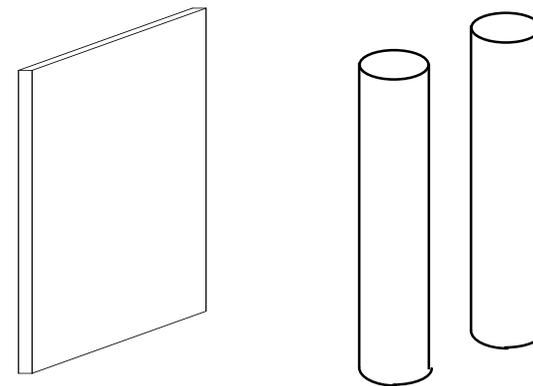
1. Anlage eines AUFTRAGSKOPF  
Auftrag Nr: **98003**  
Bezeichnung: Büroeinrichtung Fa. Clausthaler  
Kunden Nr: 1  
Erfasser Nr: 1  
Berater Nr: 1  
Produktgruppe: mit F3 (Matchcode)
2. Anlage einer neuen POSITION (F2)  
HPos Nr.: 1  
SPos Nr.: 0 (bzw. ohne Eingabe mit TAB über das Feld springen)  
Beschreibung: Schreibtisch mit Ladenkorpus
3. Fügen Sie der Position die **NEUE STÜCKLISTE (F2)** (fixe Stückliste) "KOFIX2" hinzu.
4. **AUFLÖSEN (F2)** der Stückliste (es werden keine Variablen abgefragt, da dies ja eine fixe Stückliste ist)

5. Die **Arbeitsplatte**, **Schreibtischfüße** und **1 Haupt** werden der Stückliste angehängt.  
(Mit **F5** in die Stücklistenteile)

6. Zubage berechnen (Menü Technik)

7. BA-Laufnummern generieren (Menü Technik)

8. Fertigungslisten drucken (Menü Anwendungen)



◆ **ANLAGE eines AUFTRAGES** (1 Position mit ausschließlich Individualteilen)

1. Anlage einer „**NEUTRALEN**“ Stückliste "X" ohne Stücklistenteile (Menü Technik "Stückliste")

2. Anlage eines **AUFTRAGSKOPF**

Auftrag Nr: **98004**  
Bezeichnung: Wohnzimmereinrichtung  
Kunden Nr: 1  
Erfasser Nr: 1  
Berater Nr: 1  
Produktgruppe: mit F3 (Matchcode)

3. Anlage einer neuen **POSITION**

HPos Nr.: 1  
SPos Nr.: 0 (bzw. ohne Eingabe mit TAB über das Feld springen)  
Beschreibung: Anrichte

4. Fügen Sie der Position die **NEUE STÜCKLISTE** "X" hinzu. (neue Stückliste F2)

5. **AUFLÖSEN** der Stückliste (es werden keine Variablen abgefragt, da dies ja eine fixe Stückliste ist)

## 6. Mit F5 in die Stücklistenteile

### Die einzelnen Teile der Anrichte:

- 10 Seiten (2 Stk.)
- 20 Boden
- 30 Arbeitsplatte (Massivanleimer)
- 40 Rückwand
- 50 Sockelvorderstück (auf Gehrung)
- 60 Sockelhinterstück (stumpf zwischen Sockelseiten)
- 70 Sockelseiten (2 Stk. vorne auf Gehrung)
- 80 Traverse oben \* Vorder- und Hinterstück
- 90 Traverse oben \* Seitenstücke
- 100 Traverse mitte \* Vorder- und Hinterstück
- 110 Traverse mitte \* Seitenstücke
- 120 Ladenvorderstückaufdopplung  
Beschlag: Ladengriffleiste
- 130 Streifleisten
- 140 Ladenvorderstück (gezinkt)
- 150 Ladenhinterstück (gezinkt)
- 160 Ladenseiten (2 Stk. gezinkt)
- 170 Ladenboden (vorne und seitlich eingenutet)
- 180 Drehtür (stumpf aufschlagend)
- 190 Fach  
Beschläge: Fächerträger

**ACHTUNG: Sämtliche BESCHLÄGE sind direkt den entsprechenden Teilen zuzuordnen !!!!**

## Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
10	Seite	2	SP19	MAX75FH	MAX75FH			750	430	19

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Material	MKU543PE			
Kantenstärke	1			
vorher/nachher	N			
Ausprägung L/R	S / S			
Profil				

20	Boden	1	SP19	FOLIE	MAX75FH			510	430	19
----	-------	---	------	-------	---------	--	--	-----	-----	----

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Kantenmaterial	MKU543PE			
Kantenstärke	1			
vorher/nachher	N			
Ausprägung L/R	S / S			
Profil				

# Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
30	Arbeitsplatte	1	SP28	MAX75FH	FOLIE			610	480	28

KANTEN	vorne	hinten	links	rechts
Material	A10ES		A10ES	A10ES
Kantenstärke	10		10	10
vorher/nachher	N		N	N
Ausprägung L/R	D / D		S / S	S / S
Profil	R3		R3	R3

40	Rückwand	1	HFH4					450	150	4
----	----------	---	------	--	--	--	--	-----	-----	---

KANTEN	vorne	hinten	links	rechts
Kantenmaterial				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

## Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
50	<b>Sockelvorders.</b>	1	SP19	FUBUA	FOLIE	2XDD		450	150	19

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Material				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

60	<b>Sockelhinters</b>	1	SP19					410	100	19
----	----------------------	---	------	--	--	--	--	-----	-----	----

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Kantenmaterial				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

## Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
70	<b>Sockelseiten</b>	1	SP19	FUBUA	FOLIE	2XDD		400	150	19

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Material				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

80	<b>Traverse</b>	2	MABU			2XDD	2XDD	510	70	20
----	-----------------	---	------	--	--	------	------	-----	----	----

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Kantenmaterial				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

## Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
90	Traverse ob/se	2	MABU			2XDD	2XDD	283	70	20

### KANTEN

	vorne	hinten	links	rechts
Material				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

100	Traverse mi/vo/hi	2	MABU			2XDD	2XDD	510	70	40
-----	-------------------	---	------	--	--	------	------	-----	----	----

### KANTEN

	vorne	hinten	links	rechts
Kantenmaterial				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

## Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
110	Traverse mi/sei	2	MABU			2XDD	2XDD	283	70	40

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Material				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

120	Ladenvorders.	1	SP19	FUEIA	FUEIA	2XDD	2XDD	550	120	19
-----	---------------	---	------	-------	-------	------	------	-----	-----	----

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Kantenmaterial	KMBU3	KMBU3	KMBU3	KMBU3
Kantenstärke	3	3	3	3
vorher/nachher	N	N	N	N
Ausprägung L/R	D / D	D / D	S / S	S / S
Profil				

ACHTUNG: BESCHLAG !!

## Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
130	<b>Streifleisten</b>	2	MABU			2XDD		523	30	7

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Kantenmaterial				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

140	<b>Ladenvorderst</b>	1	MABU			2XDD	2XDD	496	100	13
-----	----------------------	---	------	--	--	------	------	-----	-----	----

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Material				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

## Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
150	Ladenhinterst.	1	MABU			2XDD	2XDD	496	70	13

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Kantenmaterial				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

160	Ladenseiten	2	MABU			2XDD	2XDD	413	100	13
-----	-------------	---	------	--	--	------	------	-----	-----	----

<b>KANTEN</b>	vorne	hinten	links	rechts
Material				
Kantenstärke				
vorher/nachher				
Ausprägung L/R				
Profil				

## Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
170	Ladenboden.	1	HF4					484	412	4

### KANTEN

Kantenmaterial  
Kantenstärke  
vorher/nachher  
Ausprägung L/R  
Profil

vorne	hinten	links	rechts

ACHTUNG: BESCHLAG !!

180	Drehtür	1	SP19	FUBUA	MAX75FH			590	550	19
-----	---------	---	------	-------	---------	--	--	-----	-----	----

### KANTEN

Material  
Kantenstärke  
vorher/nachher  
Ausprägung L/R  
Profil

vorne	hinten	links	rechts
KMBU3	KMBU3	KMBU3	KMBU3
3	3	3	3
N	N	N	N
D / D	D / D	S / S	S / S

ACHTUNG: BESCHLAG !!

## Die einzelnen Teile im Detail:

Nr	Bezeichnung	Stk	TM	OA	OI	BA	BI	Lä	Br	St
190	Fach	1	SP19	MAX75FH	MAX75FH			509	400	19

KANTEN	vorne	hinten	links	rechts
Kantenmaterial	KMBU3			
Kantenstärke	3			
vorher/nachher	N			
Ausprägung L/R	S / S			
Profil				

### Achtung: Neue Artikel !

Sollten nicht bereits alle Artikel erfaßt sein, so erfassen Sie die fehlenden Artikel neu mittels „Doppelklick“ auf einem entsprechenden Materialfeld (TM, OA, OI, ....) !!!

## 7. ZUGABE BERECHNEN (Menü Technik)

Nach Abschluß der Stücklistenenerfassung muß die Zugabe berechnet werden.

Bei der Zugabenberechnung werden die einzelnen Maße berechnet:

z.B: Tür **FERTIGMASS:** Länge: **1000**  
(auf jeder Seite 3mm Kanten) Breite: **600**  
Stärke: **19**

**PLATTENMASS:** Länge:  $1000-(2*3)= 994$   
Breite:  $600-(2*3)= 594$

## 8. LAUFENDE NUMMERNBILDUNG (Menü Technik)

Im Menü Technik muß als nächster Schritt die laufende Nummer gebildet werden.

Bei der laufenden Nummernbildung wird für einen gesamten Auftrag für alle Teile eine laufende Nummer von 1 bis x gebildet. (eindeutiger Schlüssel für jedes Teil)

◆ **ANLAGE eines AUFTRAGES** (1 Position mit besetehender Stückliste + 1 Positioin mit ausschließlich Individualteilen)

1. Anlage eines **AUFTRAGSKOPF**

Auftrag Nr: **98005**  
Bezeichnung: Küche Fam. Hummel  
Kunden Nr: 1  
Erfasser Nr: 1  
Berater Nr: 1  
Produktgruppe: mit F3 (Matchcode)

3. Anlage einer neuen **POSITION**

HPos Nr.: 1  
SPos Nr.: 0 (bzw. ohne Eingabe mit TAB über das Feld springen)  
Beschreibung: Anrichte

4. Fügen Sie der Position die **BESTEHENDE STÜCKLISTE** "KOFIX2" hinzu. (neue Stückliste F2)

5. **AUFLÖSEN** der Stückliste (es werden keine Variablen abgefragt, da dies ja eine fixe Stückliste ist)

6. Anlage einer neuen **POSITION**

HPos Nr.: 2

SPos Nr.: 0 (bzw. ohne Eingabe mit TAB über das Feld springen)

Beschreibung: Sitzbank

7. Fügen Sie der Position die **INDIVIDUELLE STÜCKLISTE** "X" hinzu. (neue Stückliste F2)

8. **AUFLÖSEN** der Stückliste

9. Mit **F5** in die Stücklistenteile und die individuellen Teile erfassen

*Sitzbank:*

1. 2 Stk. Häupter

2. Lehne

3. Sitzfläche

4. Steg

10. **ZUGABE BERECHNEN**

11. **BA-Laufnummern** generieren

## ◆ **Materialkostenberechnung:**

- *Anlage von Materialpreise im Artikel-Lieferanten:*

(Menü Technik, Artikel, Lieferanten, Preise)

ACHTUNG: zu den Voll- und Teilkosten werden die Materialgemeinkosten (bestimmt durch die Kalkulationsgruppe im Artikelstamm) noch dazu gerechnet.

KALKULATIONSGRUPPE: (MATERIALGEMEINKOSTEN: Menü Kfm.Auftrag, Materialgemeinkosten)

- *Kostenberechnung:*

(Menü Istzeit, Betriebsauftrag, Mat-K. berechnen, berechnen, letztes Ergebnis, OK)



## Daten zur Materialgemeinkosten:

**Kalkulationsgruppen:** Da Materialgemeinkosten nicht artikelweise zugeordnet werden, werden bereits die Artikel verschiedenen Kalkulationsgruppen zugeordnet. In dieser Datei kann nun jeder dieser Kalkulationsgruppen ein Gemeinkostenzuschlagsatz zugeordnet werden.

**Kurzbezeichnung:** Die Kurzbezeichnung der Kalkulationsgruppe ist hier einzugeben.

**Bezeichnung:** Die Bezeichnung der Kalkulationsgruppe ist hier einzugeben.

**Vollkostensatz:** der %-Wert der Mat.GK-Zuschläge zu Vollkosten für die jeweilige Kalkulationsgruppe ist hier einzutragen.

**Teilkostensatz:** der %-Wert der Mat.GK-Zuschläge zu Teilkosten für die jeweilige Kalkulationsgruppe ist hier einzutragen.

## **Daten zur Materialgemeinkosten:**

### **Kalkulationsgruppenübersicht:**

Mit Hilfe der Kalkulationsgruppe erfolgt eine Zuordnung der Materialgemeinkostensätze zu den jeweiligen Artikel.

Es kann jeder Artikel einer bestimmten Kalkulationsgruppe zugeordnet werden, und jeder dieser Kalkulationsgruppen kann ein bestimmter Materialgemeinkosten-Zuschlagsatz zugeordnet werden (in der Datei-MATERIALGEMEINKOSTEN).

Es ist aber üblich, meist nur einen Materialgemeinkosten-Zuschlagsatz zu verwenden. Dies bedeutet jedoch nicht, daß man für alle Artikel ein und dieselbe Kalkulationsgruppe verwenden soll, da bei den Nachkalkulationslisten stets die Werte der einzelnen Kalkulationsgruppen dargestellt werden.

D.h. man wird die Kalkulationsgruppen entsprechend der gewünschten Gliederung bei den Nachkalkulationslisten gestalten.

## Kalkulationsgruppenübersicht:

Beispiel für eine Kalkulationsgruppen-Gestaltung:

<u>Artikel</u>	<u>Kalkulations-gruppe</u>
SP19	10
SP16	10
MDF19	10
MDF16	10
BUFU	30
FUEI	30
2XDD	60
usw.	

Kalkulationsgruppe -Datei:

<u>Kalkulationsgruppe</u>	<u>Bezeichnung</u>	<u>GK - %</u>
10	Plattenmaterial	25
20	Massiv	25
30	Furniere	25
40	Kanten	25
50	Beschläge	25
60	Oberflächenbehandlung	25
usw.		

Eine derartige Gliederung würde bedeuten, dass auf den Nachkalkulationsgruppen nicht die einzelnen Summe von SP19 und SP28 usw. steht, sondern allgemein die Summe für Plattenmaterial. Beim Wert der Materialkosten wird in diesem Beispiel stets 25% eingetragen; ein Wert der sich mittels Betriebsabrechnungsbogen ermitteln lässt.

# ◆ Materialarten (Menü Technik)

**Materialarten**

Einfügen    Ändern    Löschen    Abbrechen    < < > > | Suchen \* Match Code     Fix    Drucken    ?

Materialartnummer:     Bezeichnung:

Übersicht:    Rohdicken:

Mat.Art-Nr.	Bezeichnung	Stärke bis	Rohstärke
0	Materialien ohne Zugabe		
10	Rohspanplatten		
11	Dekorspanplatten		
12	Furnierte Platten		
13	Kunststoffplatten		
14	MDF-Platten & Hartfaserplatten		
16	Massivholzplatten (verleimt)		
17	Sperrholz, Schichtholz		
18	Sonstige Platten		
19	Dämmplatten		
20	Massiv		
30	Furnier		
40	Anleimer		
41	Folienkante		
42	Kunststoffkante		

## **Daten zu Materialarten:**

**In dieser Datei werden die verschiedenen Materialarten definiert, zu denen in der ARTIKEL - Datei der jeweilige (Produktions-)Artikel zugeordnet wird.**

**Die Definition der verschiedenen Materialarten bzw. deren Zuordnung zu den einzelnen Produktionsartikeln ist erforderlich, um den verschiedenen Materialien (Produktionsartikeln) das jeweils richtige Zugabemass zuzuordnen.**

**Die Zugabemassberechnungen werden im Zuge der Stücklistenauflösung durchgeführt.**

**Materialnummer:** Die Nummer der Materialart, welche in der Artikeldatei den jeweiligen Artikeln zugeordnet werden soll, ist hier einzugeben.

**Bezeichnung:** Die Bezeichnung der jeweiligen Materialart ist hier einzugeben.



## **Daten zur Materialarten - Zugabe :**

**Die Zugabemassberechnung gliedert sich in die**

- **Rohstärken-Logik und in die**
- **Zugabemass-Logik**

**sowie in die Unterteilung zwischen**

- **Rohzuschnitt-Zugabe**
- **Formatschnitt-Zugabe**

## **DRUCK VON FERTIGUNGSLISTEN (Menü Anwendungen)**

### ***Warum werden Fertigungspapiere benötigt ?***

- Mehrere Listen für einen Auftrag erlauben ein arbeitsteiliges Verfahren
- Sortierung innerhalb der Listen erhöhen die Produktivität
- Gleiche Listen, egal von welchem AV-Mann sie produziert werden
- Lesbarkeit der Listen ist nicht von der Schreibweise des AV-Mannes abhängig
- Reproduzierbarkeit der Listen bei Verlust oder bei einer Änderung
- Automatisch errechnete Zuschnittmaße entlasten die Mitarbeiter

### ***Welche Fertigungslisten gibt es ?***

- Plattenliste
- Furnierliste
- Massivliste
- Kantenliste
- Handwerkstattliste
- Profilliste
- Beschlägelliste
- jede vom Anwender selbst produzierte Liste

## **Warum gibt es innerhalb einer Fertigungslistenart mehrere Typen ?**

Aufgrund unterschiedlicher Organisationsgrade der Unternehmen müssen Selektionen und Sortierungen der Fertigungslisten variabel sein. (z.B: Zuschneiden nach Position oder für einen ges. Auftrag)

- Unterschiedliche Information auf den Listen in Abhängigkeit der Maschinenausstattung
- Software muß derart umfangreich sein, daß bei steigender Organisation adäquate Listen zur Verfügung stehen

In Abhängigkeit vom Auftrag kommen teilweise unterschiedliche Listen zum Einsatz. (z.B: wenn in einem Auftrag 300 Schränke zu produzieren sind, wird man sicher auf eine Kantenliste zugreifen, die gleiche Kantenlängen unabhängig der Position aufsummiert)

## **Warum gibt es frei definierbare Fertigungslisten ?**

Eine Liste, die für die Firma A sehr gut verwendet wird, ist möglicherweise für die Firma B unbrauchbar. D.h. mit steigender Anwenderanzahl wird die Fertigungslistenanzahl sprunghaft steigen und dadurch nicht mehr verwaltbar.

Diese frei definierbaren Listen geben dem Anwender die Möglichkeit, genau die Information auf der jeweiligen Liste abzurufen, die der Mitarbeiter an der Maschine wirklich benötigt.

- Es können zusätzlich Listen für andere Arbeitsbereiche erstellt werden.
- Theoretisch wäre es möglich, daß jeder Mitarbeiter mit den für ihn richtigen Informationen versorgt wird.

## ◆ **ANLAGE eines AUFTRAGES**

(mit Verwendung von: bestehenden Stücklisten und Individualteilen)

### 1. Anlage eines **AUFTRAGSKOPF**

Auftrag Nr:	96006
Bezeichnung:	Küchen
Kunden Nr:	1
Erfasser Nr:	1
Berater Nr:	1
Produktgruppe:	mit F3 (Matchcode)

### 2. Anlage einer neuen **POSITION**

HPos Nr.:	1
SPos Nr.:	0 (bzw. ohne Eingabe mit TAB über das Feld springen)
Beschreibung:	Unterschränke

<b>HPos. 1</b>	1. Stkl.	<b>2 x KOFIX1</b>	
	2. Stkl.	<b>3 x KOFIX2 + 3 Individualteile</b>	
<b>HPos. 2</b>	1. Stkl.	<b>1 x KOFIX2 + 4 Individualteile</b>	
	2. Stkl.	<b>3 x KOFIX3</b>	
<b>HPos. 3</b>	1. Stkl.	<b>2 x KOFIX2</b>	
	2. Stkl.	<b>"X" Tisch ...</b>	<b>Tischplatte 4 Füße Steg</b>

3. (Mit F5 in die Stücklistenteile und die Individualteile erfassen.)
4. Zubage berechnen (Menü Technik)
5. BA-Laufnummern generieren (Menü Technik)
6. Fertigungslisten drucken (Menü Anwendungen)

# ◆ GESAMTBEISPIEL

- *Anlage von Artikel:* (incl. Artikelpreise)

ARTIKELNR.	BEZEICHNUNG	KURZBEZEICHNUNG
FUESA	Furnier Esche Qual. A	FUESCHE
FUESI	Furnier Esche Qual. B	FUESCHE

- *Anlage von 2 Stücklisten (fix):*  
(Furnier in Esche)

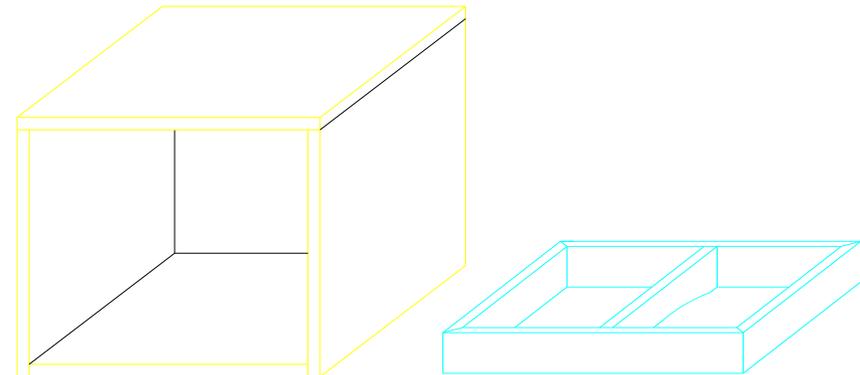
KOFIX4:

Korpus

(Br... 600, Ti...600, Hö...750)

SOFIX4:

Sockel



- *Anlage von Auftrag 98007*

<b>HPos. 1</b>	1. Stkl.	<b>2 x KOFIX1</b>	
	2. Stkl.	<b>3 x KOFIX2 + 3 Individualteile</b>	
<b>HPos. 2</b>	1. Stkl.	<b>1 x KOFIX2 + 4 Individualteile</b>	
	2. Stkl.	<b>3 x KOFIX3</b>	
<b>HPos. 3</b>	1. Stkl.	<b>2 x KOFIX2</b>	
	2. Stkl.	<b>"X" Tisch ...</b>	<b>Tischplatte</b>

- *Druck von Fertigungspapieren*
- *Materialkostenberechnung*
- *Druck von Kalkulationspapieren*

◆ Notizen: