

1. Einführung	2
1.1 Was ist LP-BETONSTAHL ?.....	2
1.2 Teilgebiete und Leistungsmerkmale von LP-BETONSTAHL	4
2. Systemanforderungen LP-BETONSTAHL (Novell-Server)	9
3. Systemanforderungen für LP-BETONSTAHL (NT-Server)	13
3.1 Programm- und Menüstruktur	17
4. Vorstellung der Teilgebiete von LP-BETONSTAHL	18
4.1 Projektbearbeitung	18
4.1.1 Projektverwaltung.....	20
4.1.2 Verlegen.....	22
4.1.3 Planverwaltung	26
4.1.4 Planübersicht	27
4.1.5 Projektdruck	28
4.2 Klein-Handel	29
4.3 Lagerverwaltung	30
4.4 Einkauf	30
4.5 Stammdatenverwaltung.....	31
4.5.1 Kunden- und Lieferantenstamm	31
4.5.2 Biegeformen.....	32
4.5.3 Preislisten	33
4.5.4 Zahlungsarten.....	35
4.5.5 Vertreter-Stamm	35
4.6 Systemparameter	35
4.7 Systemprogramme	39
4.8 Statistik	42

LP-BETONSTAHL

automatisiert aufwendige Eingaben, erspart damit viel Zeit und unterstützt Sie bei der Planung und Steuerung der Arbeitsabläufe in Ihrer Biegerei

1. Einführung

Alle Beschreibungen zum Softwarepaket LP-BETONSTAHL beziehen sich auf die Version 2.0. Technische Änderungen vorbehalten.

1.1 Was ist LP-BETONSTAHL ?

LP-BETONSTAHL ist ein Programm zur Planung, Steuerung und Kontrolle der Arbeitsabläufe in Eisenbiegereien.

Durch die Mehrplatzfähigkeit von LP-BETONSTAHL ist ein Zugriff auf den aktuellen Datenbestand von allen Abteilungen aus möglich, und es können bei Planabweichungen sofort Steuerungsmaßnahmen vorgenommen werden.

LP-BETONSTAHL ist für Projekte aller Größen konzipiert und entwickelt worden. Die umfangreiche Statistik erlaubt Ihnen einen ständigen Überblick über laufende und abgeschlossene Projekte, so daß sich zeitaufwendige und kostenintensive Auswertungen erübrigen.

Durch den modularen Aufbau können optional Zusatzprogramme und spezielle Unternehmensanpassungen schnell und kostengünstig realisiert werden.

Einen speziellen Service bieten wir durch unseren Fernsupport per Modem (siehe Abbildung 1). Bei Fragen und Problemen zur Bedienung von LP-BETONSTAHL stehen wir Ihnen auf diesem Wege schnell und kostengünstig zur Verfügung.

Wir haben Ihr Bild auf unserem Bildschirm und führen mit unserer Tastatur Ihre Tastatur.

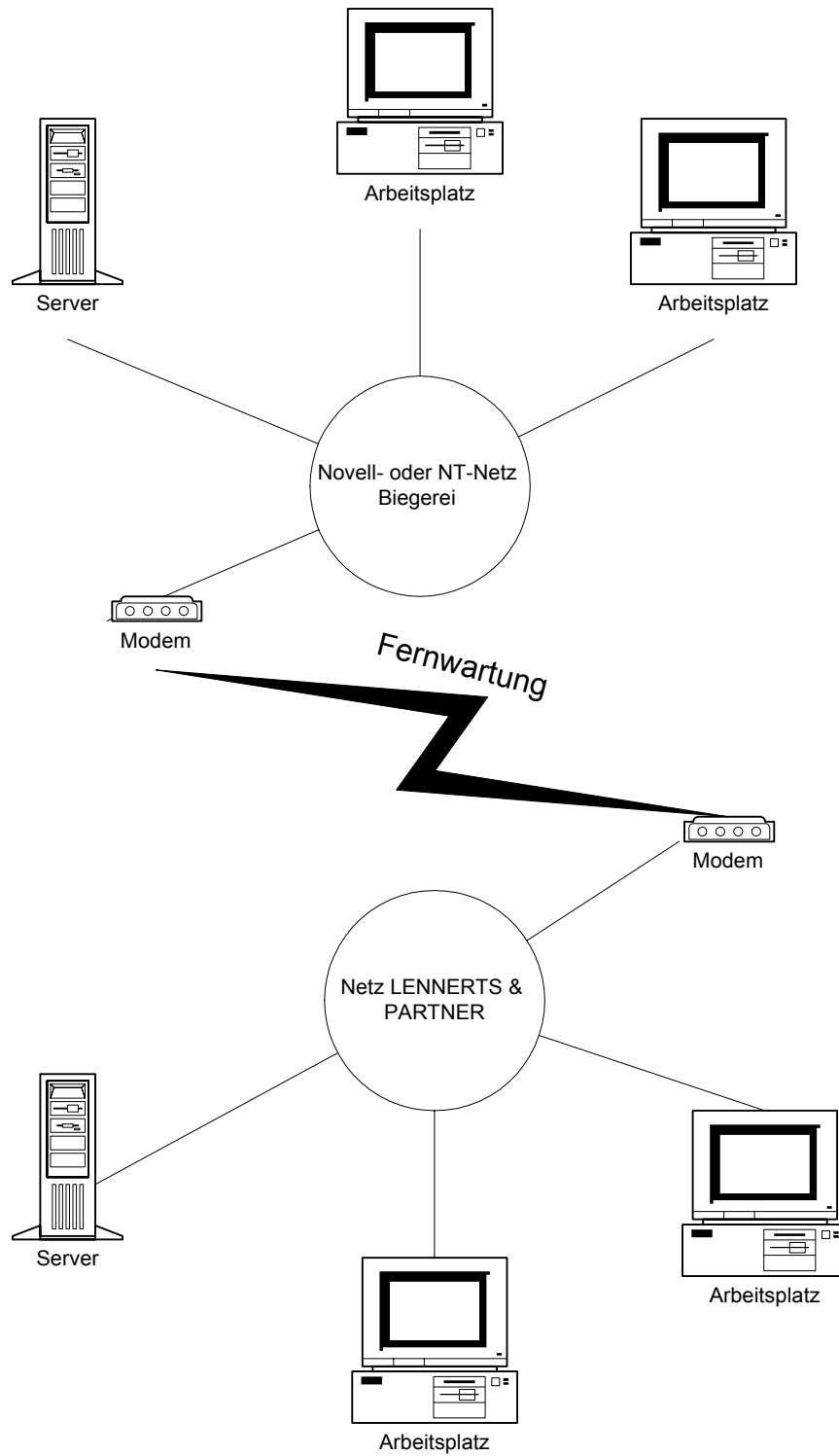


Abbildung 1: Fernsupport per Modem

Die nun folgende kurze Einführung in LP-BETONSTAHL kann nicht alle Funktionen dieses Programms aufführen. Wir sind daher gerne bereit, Ihnen in einer ausführlichen, unverbindlichen und kostenlosen Vorführung in Ihrem oder unserem Haus die Leistungsfähigkeit und Bedienerfreundlichkeit von LP-BETONSTAHL unter Beweis zu stellen.

1.2 Teilgebiete und Leistungsmerkmale von LP-BETONSTAHL

Highlights

- Voll netzwerkfähig unter Novell NetWare386 V3.11 oder höher sowie NT 4.0
- Datenkonsistenz durch Transaktionsverwaltung
- SQL-Datenbank
- Schnelle Einarbeitungszeit
- Komfortable Druckersteuerung
- Die Programmabläufe in LP-BETONSTAHL bilden die Geschäftsverläufe in einer Eisenbiegerei ab
- Die Benutzerführung ist deutschsprachig
- Die redundanzfreie Datenspeicherung in Form einer SQL-Datenbank ermöglicht eine maximale Ausnutzung der vorhandenen Plattenressourcen
- Mit Hilfe einer ODBC-Schnittstelle sind Sie in der Lage, auf die Datenbank von LP-BETONSTAHL zuzugreifen und deren Daten unter Windows z.B. mit Winword oder Excel weiter zu verarbeiten. Somit können Sie auf einfache Art und Weise Serienbriefe, Statistiken etc. individuell erstellen
- Durch die moderne Picklistenverwaltung erhalten Sie immer einen genauen Überblick über alle Daten
- Die Möglichkeit des Matchcodes erlaubt die Suche nach einzelnen Wortketten, z. B. "bau" für "Neubau". Es ist somit möglich, sich individuell Picklisten nach bestimmten Suchkriterien zusammenzustellen
- Vollautomatische Berechnung aller Abzugsmaße
- Grafische Ausgabe der Mattenoptimierung
- Das Staffeln wird in wenigen Sekunden erledigt
- Die Eingabefelder sind voll editierbar, d. h. es müssen nur die tatsächlichen Eingabefehler und nicht die ganze Eingabezeile berichtigt werden
- Zwischen den Eingabefeldern einer Bildschirmmaske kann mit den Cursorstasten oder der Maus beliebig gewandert werden
- Kontext-sensitives Hilfesystem
- Auf Wunsch realisieren wir kundenspezifische Erweiterungen
- Übersichtliche Menüstruktur (siehe Abbildung 2) mit maximal acht Menüpunkten je Menü, damit die Menüpunkte visuell gut aufgenommen werden können

Fernsupport

- Jede Eingabe des Benutzers erscheint auch bei uns auf dem Monitor. Dadurch sind wir in der Lage, Ihnen bei allen Fragen zu LP-BETONSTAHL Rede und Antwort zu stehen
- Keine Wartezeit bis zum Eintreffen des Kundendienstes
- Schnelle Reaktionszeit
- Fernbedienung jedes Arbeitsplatzes über Modem von unserem Haus aus
- Fehlerdiagnose und Fehlerbehebung
- Datenbankpflege
- Updateservice

Projektbearbeitung

- Pläne können unkompliziert berechnet und kopiert werden (auch mit Multiplikationsfaktor)
- Schnelle Erstellung von Stahl-, Matten- und Zubehörlisten
- Ausdruck von Stahl-, Matten- und Zubehörlisten
- Etikettendruck für Stahl, Matten und Zubehör
- Erstellen und Ausdrucken von Projektlisten
- Projektbestände können mit und ohne Preisliste erstellt und ausgedruckt werden
- Lieferscheindruck (mehrere Pläne auf einem Lieferschein)
- Drucken von Stahl-, Matten- und Zubehörrechnung. Die Stahlrechnung bildet sich aus dem Grundpreis in DM pro Tonne und frei definierbaren Dimensionsaufpreisen in DM pro Tonne, frei definierbaren Biegeformzuschlägen in DM pro Tonne, Stück oder Meter. Auch Überlängenzuschläge in DM pro Tonne können in die Rechnung mit einfließen. Die Mattenabrechnung kann sich, frei wählbar, entweder auf ganze Matten oder auf das effektive Gewicht der Matten beziehen. Sie errechnet sich aus dem Grundpreis in DM pro Tonne, dem Sortenaufpreis in DM pro Tonne oder dem Stückpreis abzüglich eines Rabatts, dem Schneidepreis in DM pro Tonne, dem Längsschneidepreis in DM pro Tonne sowie einem abstufbaren Biegepreis in DM pro Tonne oder Stück. Die Zubehörrechnung bildet sich aus den Artikelpreisen abzüglich der Rabatte
- Alle Rechnungen können frei definierbar entweder einzeln oder in beliebigen Kombinationen zusammengeführt und gedruckt werden
- Positionszuschläge werden pro Projekt definiert
- Frachtzuschläge können in Abhängigkeit vom Stahl- und Mattengewicht oder pauschal erfaßt werden
- Eine beliebige Anzahl unbearbeiteter Matten kann automatisch als bearbeitete Matten abgerechnet werden

- Erfassen des Krangewichts
- Erfassen der Auftragsgewichte (dient der automatischen Überwachung)
- Erfassen der Verlegepreise (auch in Abhängigkeit vom Stahldurchmesser)
- Komplette Verlegeabrechnung (kumuliert)
- Planübersicht nach den Kriterien "Zu produzierende Pläne", "Zu liefernde Pläne", "Zu fakturierende Pläne", "Gelieferte Pläne", "Fakturierte Pläne" und "Alle Pläne". Planübersicht mit Gewichtsangaben (Stahl, Matten, Abstandshalter) und Liefertermin. Die Planauswahl erfolgt entweder über die Projektnummer oder über einen Zeitraum
- Pläne können gesperrt werden
- Überwachung der Index-Pläne
- Mattenoptimierung zur Minimierung der Verschnittmenge
- Erstellen von Streckenlisten
- Erstellen von Rechnungen für Waren und Dienstleistungen aller Art
- Gutschriftenverwaltung
- Planverwaltung mit Übersicht über Pläne, von denen Listen, Etiketten, Lieferscheine, Rechnungen oder Verlegerechnungen bereits gedruckt sind und deren Lagerbuchung schon durchgeführt wurde. Die Auswertung erfolgt für ein Projekt, für alle Projekte oder abhängig bzw. unabhängig von der Etikettenfarbe
- Projektausgaben über Preisbindungen, Projekte mit fehlenden Gewichten, Projekte sortiert nach Gewichten, Projektgewichtsvergleiche, alle überlieferten Projekte, alle unterlieferten Projekte
- Schicht-Auswahl zur Ermittlung der zugeteilten Tonnage einer Schicht
- Speditionsliste
- Rückerfassung der Positionen
- Statistische Auswertungen der rückerfaßten Positionen

Klein-Handel

- Deckt Kleinkundenaufträge und Stahlhandelsfunktionen ab
- Kunden, die in unregelmäßigen Abständen kleinere Mengen abnehmen, können somit aus der Projektverwaltung ausgeklammert werden
- In sich geschlossenes Menü, d. h. es sind alle Menüpunkte enthalten, die zur Auftragsabwicklung nötig sind
- Kürzere Eingabezeiten

Lagerverwaltung

- Differenzierung nach Artikeln, Artikelgruppen und Warengruppen
- Einem Artikel können verschiedene Mengeneinheiten und die dementsprechenden Preise zugeordnet werden (z. B. Stück/To/KG) incl. Umrechnungsfaktoren
- Alle Mattentypen (auch neue Mattentypen) können vom Benutzer definiert werden
- Jedem Artikel können mehrere Verkaufspreise zugeordnet werden
- Artikel können gesperrt werden
- Lagerabgänge werden nach Abgang für die Produktion gebucht
- Automatische Lagerwertrechnung mit durchschnittlichem Einkaufspreis
- Komfortable Lagerverwaltungsmasken
- Berechnung der reservierten Menge (wenn Pläne bereits eingegeben wurden, aber noch nicht produziert sind)

Einkauf

- Positionen die bestellt werden sollen, werden einfach über Match-Code im Lager ausgewählt und in die Bestellung übernommen
- Automatische Buchung einer Bestellung als Lagerzugang (Teilbuchungen möglich)
- Der Benutzer kann mit einem Rabatt bestellen, welcher auf den Listenpreis zugreift
- Bestellwesen mit komfortablen Eingabemasken
- Genaue Übersicht über bereits gelieferte Bestellungen bzw. teillieferte Bestellungen
- Genaue Übersicht über noch offene Bestellungen
- Differenzierung nach Lager/Strecke/Zukauf
- Bestellungen können natürlich auch ausgedruckt werden

Stammdatenverwaltung

- Verwalten und Ausdrucken von Kunden, Lieferanten, Biegeformen, Preislisten und Zahlungsarten
- Grafische Eingabe der Biegeformen
- Selbstdefinierbare Schwierigkeitsgrade der Biegeformen

- Im Maschinenstamm kann angegeben werden, welcher Stahl (Stabstahl Typ I oder Typ IV, Ringstahl warmgewalzt oder kaltgewalzt) auf welcher Maschine bearbeitet wird

Statistik

- Einzelauswertung von Stahl, Matten und Zubehör
- Die Auswahl erfolgt wahlweise nach Projekt, Kunde oder Gesamt (alle Kunden, Projekte, die im System gespeichert sind) über einen Erfassungs-, Liefer- oder Fakturierungszeitraum
- Die statistischen Auswertungen können zusätzlich nach den Geschäftsarten Lager/Strecke/Zukauf selektiert werden. Diese können auch miteinander verknüpft werden
- Ausgabe des Umsatzes
- Ausgabe des Roherlöses
- Ausgabe der Einzel- oder Gesamtstatistik auf dem Drucker
- In der Stahlstatistik werden folgende Angaben gemacht:
Gesamtstahlgewicht, Stahlgewicht nach Durchmesser sortiert, Gesamtgewicht getrennt nach verkauft und produziert sowie prozentuale Differenzen und Umsätze
- In der Mattenstatistik werden Angaben über Mattenanzahl je Typ, Anzahl und Gewicht der Lagermatten sowie über die Anzahl und das Gewicht der bearbeiteten Matten gemacht. Außerdem wird das Gesamtgewicht und die Stückzahl der Lagermatten und der bearbeiteten Matten sowie der Umsatz der Lagermatten angegeben
- Eine Warengruppenstatistik informiert über alle Zubehörverkäufe
- Ausgabe einer Rechnungsliste
- Ausgabe einer Vertreter-Statistik
- Ausgabe einer Vertreter-Monatsübersicht

Systemparameter

- Angaben über Firmenname, Umsatzsteuersatz, Definition der Texte für die Schwierigkeitsgrade der Biegeformen
- Eingabe eines Werbetextes möglich
- Festlegen der Druckerschnittstellen für Listen- und Etikettendrucker, Definieren des Printservers und der Druckernummern für Listen- und Etikettendrucker im Novell-Netz
- Festlegen der Daten für die Finanzbuchhaltung

Systemprogramme

- Auswahl der Etikettenfarbe und des Etikettendruckers, wobei der Etikettenfarbwechsel am Drucker nicht je Plan vorzunehmen ist, sondern alle gestarteten Etikettendruckaufträge (für unterschiedliche Pläne) zwischengespeichert und nach der Farbe sortiert am Drucker ausgegeben werden, so daß der Etikettenfarbwechsel minimiert wird
- Etikettenliste zur Kontrolle der Druckreihenfolge der Etikettenfarben
- Starten der Übertragung der Finanzbuchhaltungsdaten
- Durchführen eines Datenbankchecks
- Übergabe zu Fremdsystem-Schnittstellen

2. Systemanforderungen LP-BETONSTAHL (Novell-Server)

Stand 01.01.2001

Fileserver Novell

Mindestanforderung

- Pentium 200 MHz, 64 MB Hauptspeicher (davon 20 MB noch frei)
- NOVELL Netware v3.20 oder höher (Patches laut Minimum Patch List von Novell)
- Scalable SQL v3.01 oder höher (Hinweis: Diese Datenbank gehört nicht zum Lieferumfang der Biegerei-Software!)

Empfehlung

- Pentium, III 800 MHz, 256 MB Hauptspeicher (davon 36 MB noch frei)
- PCI-Bus
- Adaptec AHA-2940UW PCI-Wide-SCSI-Interface
- Festplatte ca. 30 GB, mit Ultra-Wide SCSI-Interface
- PCI-Netzwerkkarte 100 MBit-System
- Streamer 4 GB, mit Komprimierung 8 GB, SCSI-Interface
- CD-ROM-Laufwerk, SCSI, 32-fach Speed oder schneller
- NOVELL Netware v4.2 oder höher (Patches laut Minimum Patch List von Novell)
- Scalable SQL v3.01 oder höher (Hinweis: Diese Datenbank gehört nicht zum Lieferumfang der Biegerei-Software!)
- Arcserve v6.6 oder höher für Datensicherung

Sollte als Netzwerkbetriebssystem Novell 4.x oder höher zum Einsatz kommen müssen sich alle relevanten Novell-Objekte im selben Kontext befinden. Weiterhin darf keine Aufgliederung in organisatorische Einheiten erfolgen (alle Novell-Objekte Bindery kompatibel).

Arbeitsplätze Biegesoftware

Mindestanforderung

Windows 95/98

- Pentium 200 MHz, 32 MB Hauptspeicher
- 3,5" Zoll Diskettenlaufwerk
- VGA-Karte und VGA-Farbmonitor (auf schnelle Umschaltung in den Grafikmodus in MS-DOS achten)
- Maus
- 550 KB freier Hauptspeicher, 1 MB freier EMS-Speicher (Frame D000 oder E000), 4.0 MB freier Extended Memory in der DOS-Umgebung.
- Netzwerkverbindung über Novell Netware Client (Version 2.5 oder höher) und entsprechende Datenbank Clients

Windows NT 4.0 Workstation

- Pentium 200 MHz, 64 MB Hauptspeicher
- 3,5" Zoll Diskettenlaufwerk
- VGA-Karte und VGA-Farbmonitor (auf schnelle Umschaltung in den Grafikmodus in MS-DOS achten)
- Maus
- 550 KB freier Hauptspeicher, 1 MB freier EMS-Speicher (Frame D000 oder E000), 4.0 MB freier Extended Memory in der DOS-Umgebung.
- Netzwerkverbindung über Novell Client 4.50 (oder höher)
- Novell 4.2 oder höher als Server-Betriebssystem

Empfehlung

Windows 95/98

- Pentium III 800 MHz, 128 MB Hauptspeicher
- 3,5" Zoll Diskettenlaufwerk
- PCI-Bus
- VGA-Karte und 15"-Multiscan-Monitor (auf schnelle Umschaltung in den Grafikmodus in MS-DOS achten)
- PCI-Netzwerkkarte 100 MBit-System
- Microsoft Maus
- 550 KB freier Hauptspeicher, 1 MB freier EMS-Speicher (Frame D000 oder E000), 4.0 MB freier Extended Memory in der DOS-Umgebung.
- Netzwerkverbindung über Novell Netware Client (Version 3.1 oder höher) und entsprechende Datenbank Clients

Windows NT 4.0

- Pentium III 800 MHz, 128 MB Hauptspeicher
- 3,5" Zoll Diskettenlaufwerk
- PCI-Bus
- VGA-Karte und 15"-Multiscan-Monitor (auf schnelle Umschaltung in den Grafikmodus in MS-DOS achten)
- PCI-Netzwerkkarte 100 MBit-System
- Microsoft Maus
- 550 KB freier Hauptspeicher, 1 MB freier EMS-Speicher (Frame D000 oder E000), 4.0 MB freier Extended Memory in der DOS-Umgebung.
- Netzwerkverbindung über Novell Client 4.6 (oder höher)
- Novell 4.2 oder höher als Server-Betriebssystem

Drucker

Mindestanforderung

- 2 Stück EPSON LQ 870 oder kompatibel
- im Netzwerk verfügbar (z. B. am Fileserver, Printserver, Remoteprinter)

Empfehlung

- 3 Stück EPSON LQ 870
- im Netzwerk verfügbar (z. B. am Fileserver, Printserver, **kein** Remoteprinter)

Fernsupport

Mindestanforderung

- Modem min. 28.800 kBit/s Übertragungsrate
- Anschluß an einem Arbeitsplatz
- Software: PC-Anywhere 9.2.0 für DOS, Windows 3x, Windows 95/98, Windows NT 4.0

Empfehlung

- ISDN-Router AVM MPR3.0 + AVM B1 ISDN-Karte oder
- Modem 56 kBit/s Übertragungsrate + PC-Anywhere 9.2 oder
- ISDN-Karte mit CAPI 2.0 + PC-Anywhere 32 9.2

Unterbrechungsfreie Stromversorgung

Empfehlung

- Online-Betrieb
- 1000 VA
- Managementsoftware für NOVELL
- Verwendung für Fileserver, Maschinensteuerungs-PC

Alternativ

- Online-Betrieb
- 2000 VA
- Managementsoftware für NOVELL
- Verwendung für Fileserver, Maschinensteuerungs-PC, Drucker, Netzwerkkomponenten

Netzwerktopologie

Mindestanforderung

- 10 MBit-System

Empfehlung

- 100 MBit-System
- Falls 10 MBit-Ethernet verwendet wird, sollte die Verkabelung mit Twisted-Pair-Kabel durchgeführt werden

Bei Neubeschaffung oder Aufrüstung sollte die empfohlene Hardware als Grundlage verwendet werden.

Werden auf den Computern weitere Softwareprodukte verwendet, so sind entsprechend deren Angaben Erweiterungen einzuplanen.

Netzwerkprotokolle

Mindestanforderung

- IPX/SPX Protokoll

Sollten Sie noch Fragen haben, dann setzen Sie sich am besten vor der Anschaffung oder Erweiterung mit uns in Verbindung.

3. Systemanforderungen für LP-BETONSTAHL (NT-Server)

Stand 01.01.2001

Fileserver NT

Mindestanforderung

- Pentium II 400 MHz, 128 MB Hauptspeicher
- NT Server V. 4.0 (Aktuelle Service Packs beachten)
- Pervasive SQL V. 7.0 für NT (Hinweis: Diese Datenbank gehört nicht zum Lieferumfang der Biegerei-Software!)
- Netzwerkprotokoll IPX/SPX für Datenbankzugriff

Empfehlung

- Pentium, III 800 MHz, 256 MB Hauptspeicher
- PCI-Bus
- Adaptec AHA-2940UW PCI-Wide-SCSI-Interface
- Festplatte ca. 30 GB, mit Ultra-Wide SCSI-Interface
- PCI-Netzwerkkarte 100 MBit-System
- Streamer 8 GB, mit Komprimierung 16 GB, SCSI-Interface
- CD-ROM-Laufwerk, SCSI, 32-fach Speed oder schneller
- NT Server V. 4.0 (Aktuelle Service Packs beachten)
- Pervasive SQL V. 7.0 für NT (Hinweis: Diese Datenbank gehört nicht zum Lieferumfang der Biegerei-Software!)
- Arcserve für NT v6.6 oder höher für Datensicherung
- Netzwerkprotokoll IPX/SPX für Datenbankzugriff

Arbeitsplätze Biegesoftware

Mindestanforderung

Windows 95/98

- Pentium II 400 MHz, 64 MB Hauptspeicher
- 3,5" Zoll Diskettenlaufwerk
- VGA-Karte und VGA-Farbmonitor (auf schnelle Umschaltung in den Grafikmodus in MS-DOS achten)
- 550 KB freier Hauptspeicher, 1 MB freier EMS-Speicher (Frame D000 oder E000), 4.0 MB freier Extended Memory in der DOS-Umgebung.
- Netzwerkverbindung über Client für Microsoft Netzwerke

Windows NT 4.0 Workstation

- Pentium II 400 MHz, 64 MB Hauptspeicher
- 3,5" Zoll Diskettenlaufwerk
- VGA-Karte und VGA-Farbmonitor (auf schnelle Umschaltung in den Grafikmodus in MS-DOS achten)
- 550 KB freier Hauptspeicher, 1 MB freier EMS-Speicher (Frame D000 oder E000), 4.0 MB freier Extended Memory in der DOS-Umgebung.
- Netzwerkverbindung über Client für Microsoft Netzwerke

Empfehlung

Windows 95/98

- Pentium III 800 MHz, 128 MB Hauptspeicher
- 3,5" Zoll Diskettenlaufwerk
- PCI-Bus
- VGA-Karte und 15"-Multiscan-Monitor (auf schnelle Umschaltung in den Grafikmodus in MS-DOS achten)
- PCI-Netzwerkkarte 100 MBit-System
- 570 KB freier Hauptspeicher, 1 MB freier EMS-Speicher (Frame D000 oder E000), 4.0 MB freier Extended Memory in der DOS-Umgebung.
- Netzwerkverbindung über Client für Microsoft Netzwerke

Windows NT 4.0

- Pentium III 800 MHz, 128 MB Hauptspeicher
- 3,5" Zoll Diskettenlaufwerk
- PCI-Bus
- VGA-Karte und 15"-Multiscan-Monitor (auf schnelle Umschaltung in den Grafikmodus in MS-DOS achten)
- PCI-Netzwerkkarte 100 MBit-System
- 570 KB freier Hauptspeicher, 1 MB freier EMS-Speicher (Frame D000 oder E000), 4.0 MB freier Extended Memory in der DOS-Umgebung.
- Netzwerkverbindung über Client für Microsoft Netzwerke

Drucker

Mindestanforderung

- 2 Stück EPSON LQ 870 oder kompatibel
- im Netzwerk verfügbar (z. B. am Fileserver, Printserver, Remoteprinter)

Empfehlung

- 3 Stück EPSON LQ 870
- im Netzwerk verfügbar (z. B. am Fileserver, Printserver, **kein** Remoteprinter)

Fernsupport

Mindestanforderung

- Modem min. 28.800 kBit/s Übertragungsrate
- Anschluß an einem Arbeitsplatz
- Software: PC-Anywhere 9.2

Empfehlung

- ISDN-Router AVM MPR3.0 + AVM B1 ISDN-Karte oder
- ISDN-Router Miro 2000 IPX oder
- Modem 56 kBit/s Übertragungsrate + PC-Anywhere 9.2 oder
- ISDN-Karte mit CAPI 2.0 + PC-Anywhere 32 9.2

Unterbrechungsfreie Stromversorgung

Empfehlung

- Online-Betrieb
- 1000 VA
- Managementsoftware für NOVELL
- Verwendung für Fileserver, Maschinensteuerungs-PC

Alternativ

- Online-Betrieb
- 2000 VA
- Managementsoftware für NOVELL
- Verwendung für Fileserver, Maschinensteuerungs-PC, Drucker, Netzwerkkomponenten

Netzwerktopologie

Mindestanforderung

- 10 MBit-System

Empfehlung

- 100 MBit-System
- Falls 10 MBit-Ethernet verwendet wird, sollte die Verkabelung mit Twisted-Pair-Kabel durchgeführt werden

Bei Neubeschaffung oder Aufrüstung sollte die empfohlene Hardware als Grundlage verwendet werden.

Werden auf den Computern weitere Softwareprodukte verwendet, so sind entsprechend deren Angaben Erweiterungen einzuplanen.

Netzwerkprotokolle

Mindestanforderung

- IPX/SPX Protokoll

Sollten Sie noch Fragen haben, dann setzen Sie sich am besten vor der Anschaffung oder Erweiterung mit uns in Verbindung.

3.1 Programm- und Menüstruktur

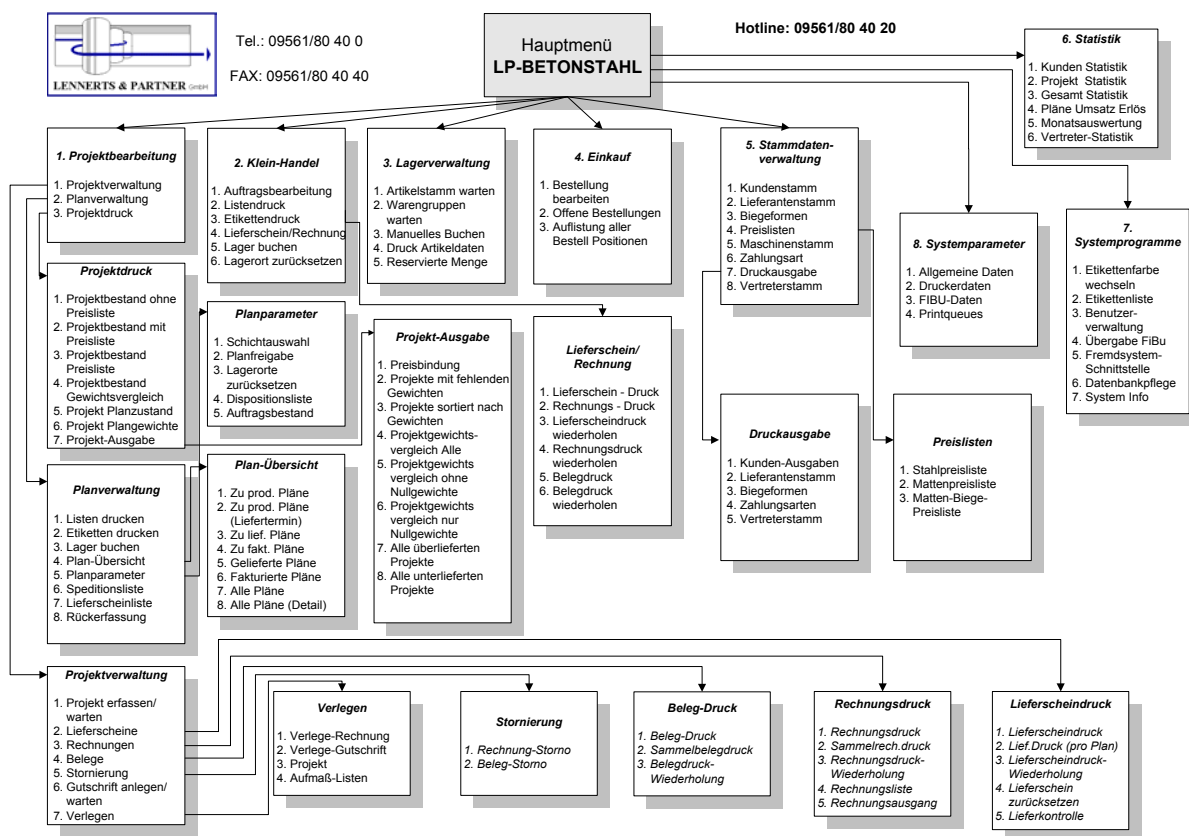


Abbildung 2: Menüstruktur

4. Vorstellung der Teilgebiete von LP-BETONSTAHL

In den folgenden Ausführungen werden kurz die wichtigsten Teilgebiete von LP-BETONSTAHL angesprochen.

4.1 Projektbearbeitung

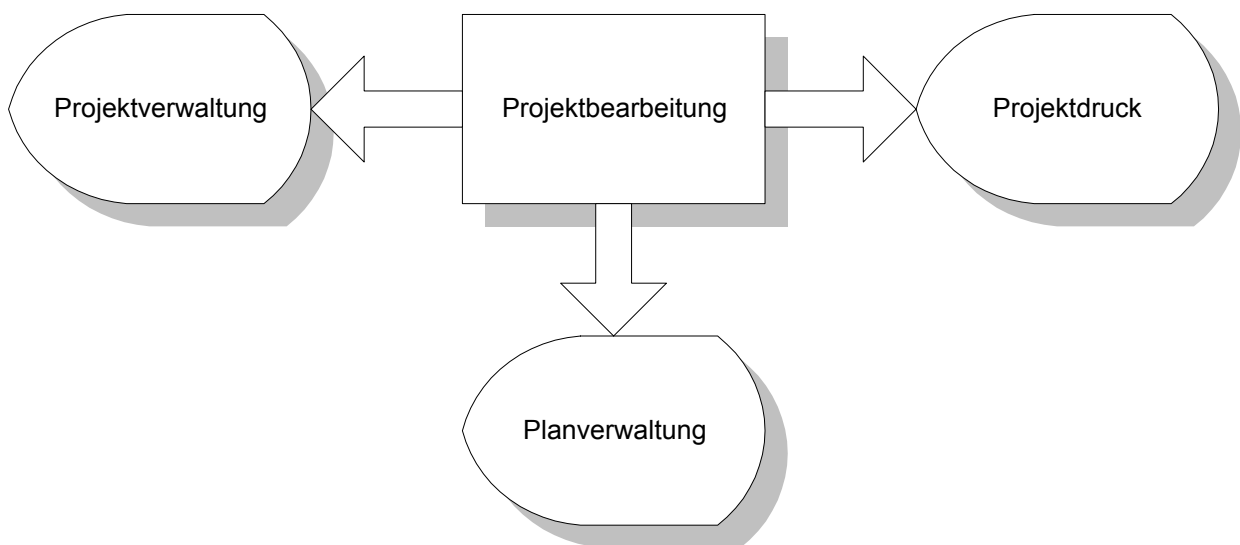


Abbildung 3: Projektbearbeitung

Die Projektbearbeitung (siehe Abbildung 3) ist für die termingerechte Auftragsabwicklung zuständig. Es können neue Aufträge erfaßt und bestehende geändert werden. Die Projektfertigstellung und Lieferung wird hiermit überwacht.

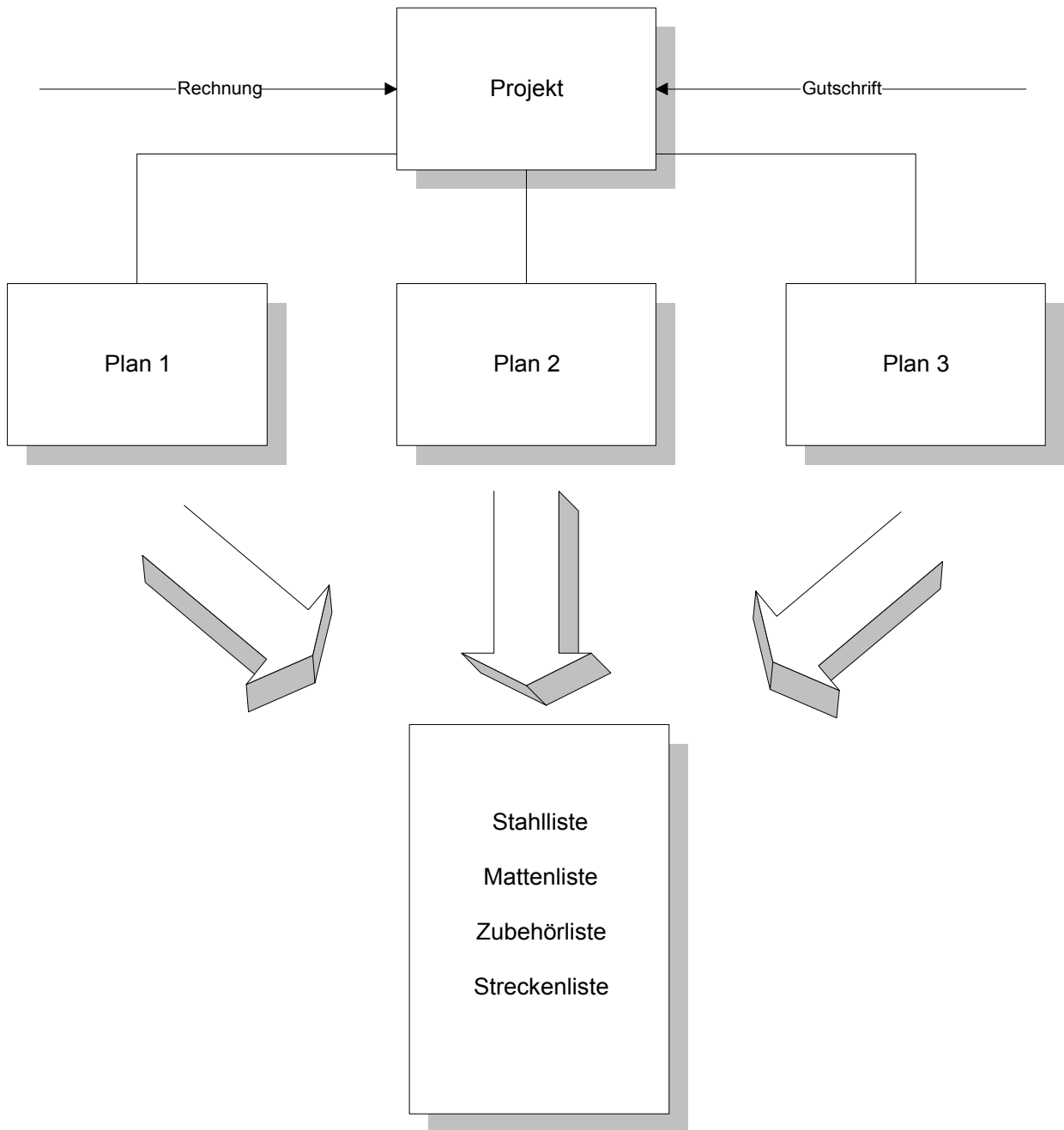


Abbildung 4: Projektstruktur

4.1.1 Projektverwaltung

Die Projektverwaltung dient zur Eingabe und Verwaltung von Projekten, deren Plänen und verschiedenen Listen (Stahlliste, Mattenliste, Streckenliste und Zubehörliste siehe Abbildung 4). In der Projektverwaltung können Sie Projekte erfassen, warten, löschen, drucken und abschließen.

Es erscheint folgendes Untermenü:

1. Projekt erfassen /warten
2. Lieferscheine
3. Rechnungen
4. Belege
5. Stornierung
6. Gutschrift anlegen/warten
7. Verlegen

Wenn Sie die Grunddaten für ein Projekt erfaßt haben, kann mit der detaillierten Bearbeitung des Projekts in Form von Planerstellungen fortgefahren werden. Jeder Plan kann aus einer Stahlliste, einer Mattenliste, einer Zubehörliste und einer Streckenliste bestehen.

In jeder Liste werden folgende Daten erfaßt:

- die Art des benötigten Materials
- die Menge
- die Biegeform
- wenn gewünscht, die Maschine, an der das Material bearbeitet wird

In der Streckenliste werden alle Waren aufgeführt, die vom Stahlwerk direkt an die Baustelle geliefert werden bzw. nicht über das Lager gebucht werden sollen. Diese Materialien oder Bauteile gehen nicht den Weg über die Eisenbiegerei. Das Stahlwerk liefert die Ware und schreibt auch den Lieferschein hierzu an den Kunden, während die Eisenbiegerei die Rechnung stellt.

Einen wesentlichen Vorteil bietet Ihnen die Kopierfunktion. Diese Kopierfunktion dient dazu, daß bei ähnlichen Plänen nicht ein völlig neuer Plan erstellt, sondern daß ein bereits bestehender Plan kopiert und anschließend nur noch geändert werden muß. Geändert werden muß hier auf alle Fälle die Plannummer, da sonst kein neuer Plan

erstellt wird. Neben den Plandaten werden alle Positionsdaten der Stahl-, Matten-, Strecken- und Zubehörliste kopiert.

Mit der Funktion "Staff" können Sie eine Staffelliste erstellen, bei der alle Positionen die gleiche Biegeform haben, jedoch unterschiedliche Bemaßungen. Sie ersparen sich hierdurch die mühsame Eingabe jeder einzelnen Stahlposition. Um eine Staffelliste zu erstellen, müssen Sie bei der Bemaßung der Biegeform an dem Element, welches je Position unterschiedliche Längen aufweisen soll, statt einer Bemaßung eine Variable (x1, x2, x3) eingeben.

Nach der Eingabe der Daten in die Eingabemaske berechnet LP-BETONSTAHL die Anzahl der Unterpositionen oder den Längenabstand zwischen zwei Positionen und erstellt sodann die Staffelliste.

In dieser Staffelliste können Sie im nachhinein noch Werte ändern, indem Sie eine Stahlposition auswählen und in das anschließend aufgeblendete Eingabefenster die gewünschten Daten eingeben.

Eine zusätzliche, automatische Überwachung der Auftragsgewichte wird durch die Eingabemaske "Projekt 2" ermöglicht.

Die Eingabe dieser Gewichte dient der automatischen Überwachung der Auftragsgewichte, d. h. daß bei Unter- oder Überschreitung der zu Beginn eines Projekts ausgemachten Auftragsgewichte das System bei Projektende eine Meldung einblendet. Sollte während eines Projekts das Auftragsgewicht überschritten werden, so erscheint ebenfalls automatisch eine Meldung. Die Eingabe eines maximalen Krangewichts ermöglicht es, von vorneherein die Bündelgewichte dementsprechend zu gestalten.

Die Projekt-Preisliste ermöglicht es, verknüpft mit der Kundenpreisliste und der Grundpreisliste, individuell für jedes Projekt verschiedene Preislisten zu erstellen.

Eine Überschreitung der Preislistengültigkeit wird automatisch angezeigt.

Die Lieferschein-Startnummer wird bei Programminstallation mit Ihnen vereinbart, so daß nach der Einführung von LP-BETONSTAHL die Numerierung der Lieferscheine fortgeführt werden kann.

Wichtige Hinweise zum Rechnungsdruck:

- Für Stahl, Matten und Zubehör wird je eine Rechnung gedruckt bzw. können Kombinationen gewählt werden
- Wie auf dem Lieferschein können auf der Rechnung mehrere Pläne eines Projekts gedruckt werden

Es besteht die Möglichkeit für ein Projekt einen Sammelrechnungsdruck zu aktivieren.

Unter dem Menüpunkt *Gutschrift anlegen/warten* können Sie in komfortablen Menümasken einem Kunden zu einem Projekt Gutschriften gewähren und diese auf dem Drucker ausgeben.

4.1.2 Verlegen

Das VERLEGEMODUL ist in drei, logisch aufeinander folgende Teile gegliedert. Es handelt sich um ein eigenständiges Modul, das auch ohne LP-BETONSTAHL einsetzbar ist. Die erwähnten drei Teile des VERLEGEMODUL im Überblick:

- Definieren des Projekts/ der Pläne
- Erstellung einer Verlegerechnung
- Erstellung einer Gutschrift
- Erstellung von Aufmaßlisten

Der erste Schritt ist es, Projekt und zu verlegende Pläne einzugeben bzw. zu spezifizieren. Man kann ein eigenes Projekt im VERLEGEMODUL anlegen oder durch Auswahl eines aus LP-BETONSTAHL übernehmen.

Zu diesem Projekt müssen nun die Konditionen und Preis definiert werden (F2).
Beschreibung der Eingabefelder:

kumulierte Rechnung	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird eine kumulierte Rechnung erstellt
Rechnung	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird eine Rechnung erstellt
inkl. Planaufmaßliste	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird mit jedem Rechnungsdruck eine Planaufmaßliste ausgedruckt
Abrechnungsart	durch Auswahl einer Abrechnungsart mit LEERTASTE, wird bestimmt, ob Matten nach A) ganzen Matten, B) nach qm oder C) effektiv abgerechnet werden sollen
Zahlungen erfassen	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), werden manuell eingetragene Zahlungseingänge bei der Rechnungsstellung berücksichtigt
Einbehalt	Angabe über den Einbehalt in %
Einb. v. Nettobetrag	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird der Einbehalt vom Nettobetrag gerechnet

Leist. bish. summiert	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), so erscheint zu jeder Rechnung eines Verlegeprojektes eine Aufstellung aller bisher verlegten Leistungen
Stahl IV	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Stahl IV pro Durchmesser in DM/to ermöglicht
gesamt	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Stahl IV gesamt in DM/to ermöglicht
Stahl I	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Stahl I pro Durchmesser in DM/to ermöglicht
gesamt	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Stahl I gesamt in DM/to ermöglicht
Gewi-Stahl	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Gewi-Stahl pro Durchmesser in DM/to ermöglicht
gesamt	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Gewi-Stahl gesamt in DM/to ermöglicht
Matten	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Matten in DM/to ermöglicht
Abstandhalter	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Abstandhalter in DM/to ermöglicht
Bindedraht	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Bindedraht in DM/to ermöglicht
Abladen	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Abladen in DM/to ermöglicht
Listenmatten	„Toggle-Feld“: wird hier ein Kreuz gesetzt (LEERTASTE), wird die Preiseingabe für Listenmatten in DM/to ermöglicht. Die Preise können in bis zu drei Staffeln eingetragen werden.

Danach sind die zu verlegenden Pläne einzugeben (F4). Die Pläne sind in einer Liste sichtbar und können in der Verlegeplanmaske bearbeitet werden. Auch hier ist die Übernahme von Daten (Pläne) aus LP-BETONSTAHL möglich. Zu den so spezifizierten Plänen muß nun noch die zu verlegende Tonnage definiert werden (F4). Die Liste des zu verlegenden Materials beinhaltet Materialbezeichnung, Auftragsgewicht und das noch offene Gewicht. Nach Auswahl eines Materials kann man zu diesem das Auftragsgewicht ändern.

Der zweite logische Teil ist die Erstellung einer Verlegerechnung. Beim Anlegen einer solchen muß zu Beginn das Verlegeprojekt angegeben worden sein, zu welchem die Rechnung gestellt wird. Danach erhält man eine Liste der noch offenen Pläne zum Projekt (F2).

Aus diesen sind die zu fakturierenden Pläne auszuwählen und mit F10 in die Verlegerechnung zu übernehmen. Dort kann die zu fakturierende Tonnage zu jedem Plan auf unterschiedlichste Art und Weise definiert werden (versch. Ebenen, kg/%, Rest, exakte Angabe zu allen Materialien).

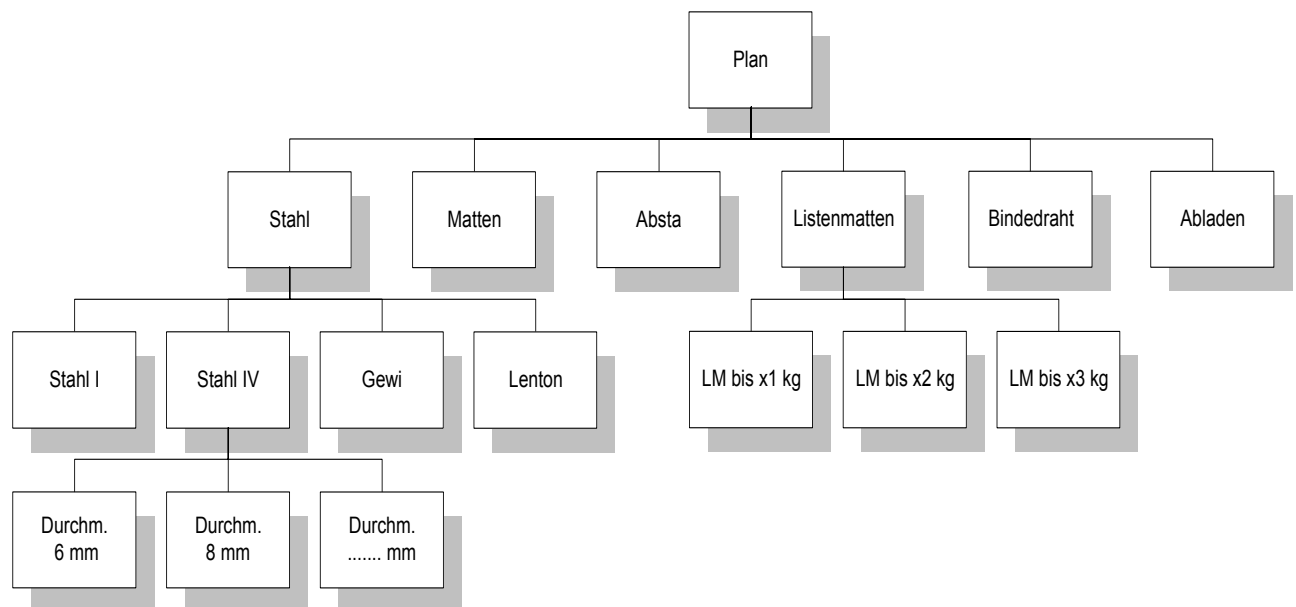


Abbildung 5 : Materialgliederung Verlegen

Wurden alle Pläne zur Rechnung bearbeitet, können die Daten gespeichert werden. Die Rechnung wird sodann voll automatisch berechnet und gedruckt.

Der dritte Teil, die Gutschrift, rundet das Bild des VERLEGEMODUL ab. Da es nicht ausbleibt, daß Positionen gestrichen werden, die laut Kunden noch nicht oder selbst verlegt worden sind, stellt die Verlegegutschrift alle Hilfsmittel zur Verfügung, um zum einen den Rechnungsbetrag zu korrigieren und zum anderen die betreffende Tonnage zu spezifizieren (erhöhen des „Offenen Gewichts“ oder nicht). Zum Anlegen einer Gutschrift wird analog der Rechnungsschreibung nach dem Projekt gefragt. Danach können Sie eine zum Projekt gestellte Rechnung auswählen.

Wird keine Rechnung angegeben, so wird nur der Gutschriftenbetrag gespeichert und in der Kumulierung berücksichtigt. Auf die zu verlegende Tonnage hat eine solche Gut-

schrift keinen Einfluß. Wurde allerdings eine Rechnung angegeben, so besteht die Möglichkeit aus den Plänen dieser Rechnung die betreffenden Pläne auszuwählen und in die Gutschrift zu übernehmen. Dort können Sie analog der Eingabe der Tonnage bei der Rechnungsschreibung die gutschreibende Tonnage zu den Plänen spezifizieren. Je nach Art der Gutschrift (Markierung der Gutschrift in der Maske: „Offenes Gewicht erhöhen“) wird die so definierte Tonnage vom Auftragsgewicht abgezogen (z.B. weil durch Kunden selbst verlegt) oder das offene Gewicht zum Plan erhöht (z.B. Teile wurden fälschlich fakturiert: noch nicht verlegt).

Aufmaßlisten dienen dem Zweck, alle Verlegedaten noch einmal ausführlich und detailliert darzustellen, da die Rechnungen über detaillierte Gewichtsangaben und Gewichtsvergleiche (offen-bereits verlegt) keine Auskunft geben.

Diese Listen können in unterschiedlicher Art und Weise generiert werden:

über Rechnung	es wird die Eingabe einer Verlege-Rechnungsnummer verlangt. Für diese wird dann eine Aufmaßliste ausgedruckt.
über Projekt	es wird die Eingabe einer Verlege-Projektnummer verlangt, für deren Rechnungen die Aufmaßlisten gedruckt werden
über Projekt gesamt	es wird die Eingabe einer Verlege-Projektnummer verlangt, für deren Rechnungen eine zusammengefaßte Aufmaßliste gedruckt werden
Verl. Plan-Liste	es wird die Eingabe einer Verlege-Projektnummer verlangt, für deren unfakturierten Pläne eine zusammengefaßte Aufmaßliste gedruckt wird
Plan-Übersicht	es wird die Eingabe einer Verlege-Projektnummer verlangt, für deren gesamten Pläne eine Aufmaßliste gedruckt wird
offene Pläne	es wird die Eingabe einer Verlege-Projektnummer verlangt, für deren offene Pläne eine Aufmaßliste in Form eines Formulars gedruckt wird. Dieses Formular kann dem Verleger zum Eintrag der verlegten Gewichte in die Hand gegeben werden.

4.1.3 Planverwaltung

In der Planverwaltung (siehe Abbildung 6) erhalten Sie einen exakten Überblick über den Stand eines Projekts und dessen Pläne.

Die Pläne können

- für ein Projekt,
- für alle Projekte,
- abhängig von der Farbe,
- unabhängig von der Farbe

dargestellt werden.

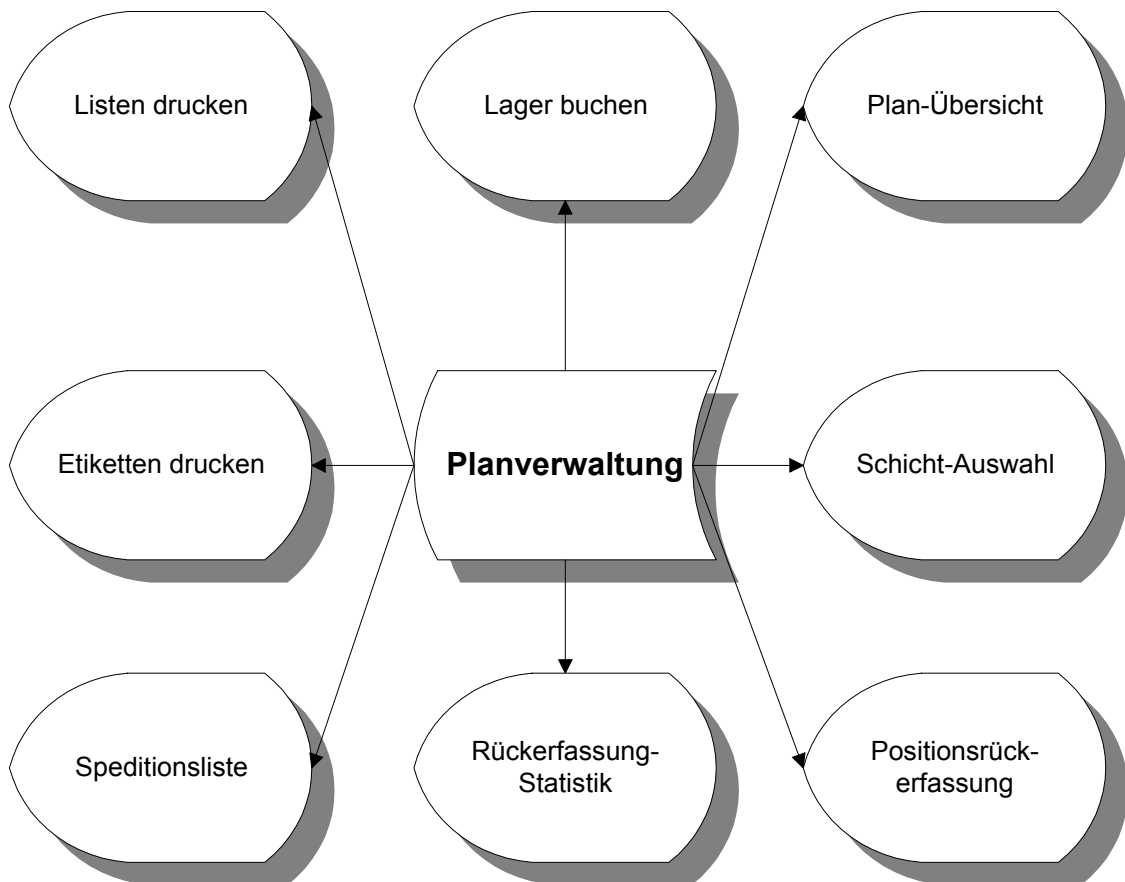


Abbildung 6: Planverwaltung

Es können Listen, Etiketten, Lieferscheine und Rechnungen gedruckt sowie die Lagerbuchung durchgeführt werden, wobei die Planübersicht anzeigt, von welchen Plänen welche Aktionen bereits durchgeführt wurden.

Die Eingabemaske ist universell gestaltet, so daß sie in der Planverwaltung für viele Menüpunkte eingesetzt wird. Der Vorteil für Sie ist, daß Sie sich nicht ständig an einer neuen Eingabemaske orientieren müssen. Es werden im jeweiligen Menüpunkt immer nur die Eingabefelder aktiviert, die für die aktuelle Anwendung benötigt werden. Listen und Etiketten können für Stahl-, Matten-, und Zubehör gedruckt werden.

Beim Lieferschein- und Rechnungsausdruck werden mehrere Pläne auf einen Lieferschein bzw. auf einer Rechnung ausgedruckt.

LP-BETONSTAHL bietet Ihnen die Möglichkeit, Lieferscheine und Rechnungen beliebig oft auszudrucken.

Es werden die in den Plänen benötigten Mengen an Stabstahl, Ringstahl, Matten und Zubehör aus dem Lager als Lagerabgang gebucht.

Nach dem Anwählen des Menüpunkts *Lager buchen* wird die Eingabemaske für die Planverwaltung auf dem Bildschirm angezeigt.

Wird die Planliste am Bildschirm angezeigt, so können Sie diejenigen Pläne markieren, für die die Lagerbuchung vorgenommen werden soll. Nach dem Markieren der Pläne kann die Lagerbuchung als Lagerabgang gestartet werden.

Rufen Sie nach der Lagerbuchung erneut diesen Menüpunkt auf, so erscheinen diejenigen Pläne, für die die Aktualisierung des Lagerbestands durchgeführt wurde, nicht mehr in der Planliste.

Mit Hilfe der Schichtauswahl kann jedem Plan vor oder nach der Produktion eine bestimmte Schichtnummer zugewiesen werden. Somit ist es möglich, statistische Auswertungen darüber zu erstellen, welche Tonnage eine Schicht in einem bestimmten Zeitraum produziert hat (um z. B. leistungsbezogene Vergütungen zu berechnen).

Eine Speditionsliste läßt sich einfach durch Eingabe des gewünschten Liefertermins erstellen. Es wird eine Speditionsliste erstellt, welche zum angegebenen Liefertermin alle Projekte (incl. Bauvorhaben-Beschreibung) und deren Stahl-, Matten-, Abstandshalter- und Zubehörgewichte auflistet.

Unter dem Menüpunkt *Positionsrück erfassung* können mittels Laserscanner die gefertigten/gelieferten Positionen rück erfäßt werden. Jedes Etikett enthält einen Barcode, der auf den Abrißstreifen gedruckt wird und leicht abreißbar ist. Je nachdem, wie oft diese Abrißstreifen eingesammelt werden und dann im Büro mit dem Laserscanner eingelesen werden, erhalten Sie genaue Informationen über den Stand der Fertigung bzw. der gelieferten Positionen.

4.1.4 Planübersicht

Die Planübersicht (siehe Abbildung 7) liefert Pläne nach folgenden Kriterien, zusammengefaßt in Listen:

- Welche Pläne sind zu einem bestimmten Termin zu liefern?
- Welche Pläne sind bis zu einem bestimmten Termin zu produzieren?
- Welche Pläne sind noch zu fakturieren?
- Welche Pläne sind bereits geliefert?
- Welche Pläne sind bereits fakturiert?
- Übersicht über alle Pläne.

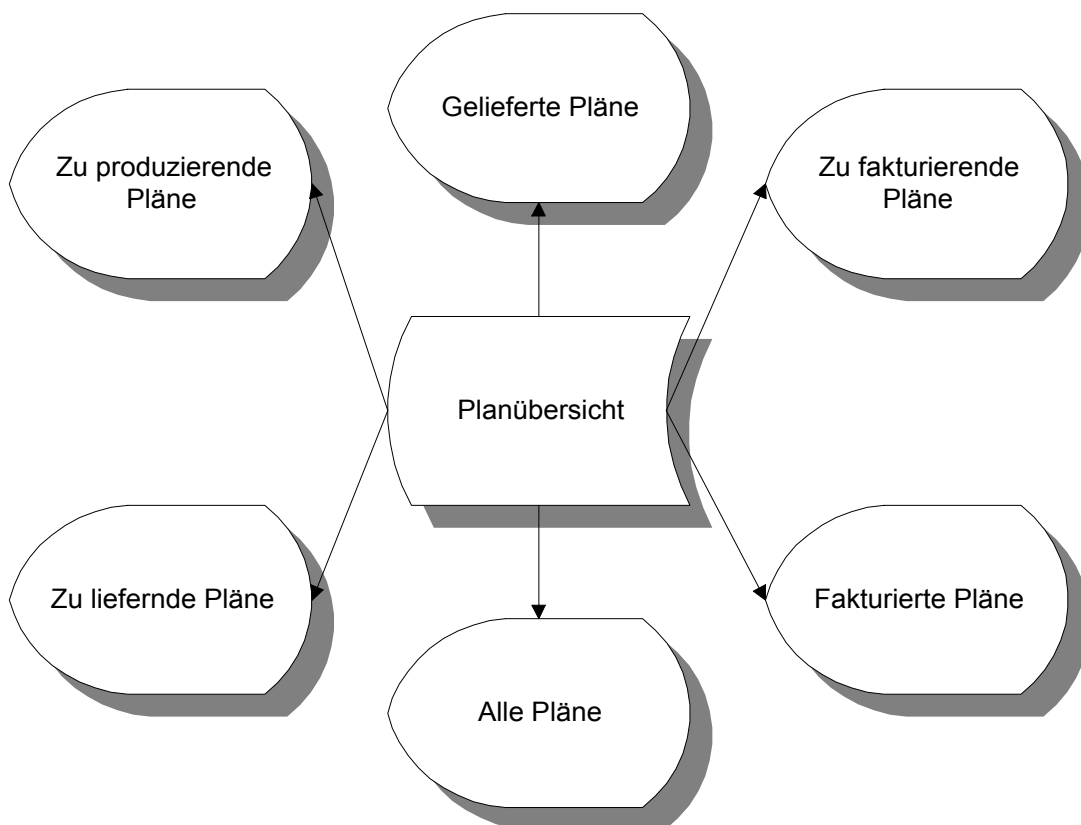


Abbildung 7: Planübersicht

4.1.5 Projektdruck

Sie können Projektdaten zu einzelnen Projekten, Bauvorhaben oder Kunden beliebig oft ausdrucken lassen. Der Projektdruck enthält:

- Projektbestand ohne Preisliste
- Projektbestand mit Preisliste
- Projektbestand Preisliste

- Projektbestand Gewichtvergleich
- Projekt Planzustand
- Projekt Plangewichte
- Projekt-Ausgabe

Der Menüpunkt *Projekt-Ausgabe* beinhaltet das folgende Untermenü:

- Anzeige aller Projekte mit einer Preisbindung
- Anzeige aller Projekte mit fehlenden Gewichten
- Anzeige aller Projekte sortiert nach Gewichten
- Anzeige aller Projekte mit einem Gewichtvergleich
- Anzeige aller Projekte mit einem Gewichtvergleich ohne Nullgewichte
- Anzeige aller Projekte mit einem Gewichtvergleich aller Nullgewichte
- Anzeige aller überlieferten Projekte
- Anzeige aller unterlieferten Projekte

4.2 Klein-Handel

In das Ressort Klein-Handel fallen alle Verkäufe an Kunden, die eine geringe Menge produzieren lassen oder ab Lager kaufen. Es handelt sich also um keine Projekte, sondern um Auftragsgrößen, bei deren Auslieferung der Auftrag erfüllt ist.

Es erscheint das folgende *Untermenü*:

1. Auftragsbearbeitung
2. Listendruck
3. Etikettendruck
4. Lieferschein/Rechnung
5. Lager buchen
6. Listendruck wiederholen
7. Etikettendruck wiederholen

Mit Ausnahme der Erfassung der Stammdaten eines neuen Kunden ist es somit möglich, einen Auftrag innerhalb dieses Menüs vollständig abzuarbeiten.

4.3 Lagerverwaltung

Hier werden alle im Unternehmen vorhandenen Materialien verwaltet.

Der Lagerzugang wird automatisch durch den Einkauf gebucht. Lagerabgänge werden nach Abgang für die Produktion erfaßt. Die Lagerwerte werden automatisch mit dem durchschnittlichen Einkaufspreis ermittelt.

Es erscheint folgendes Menü:

1. Artikelstamm warten
2. Warengruppen warten
3. Manuelles Buchen
4. Druck Artikeldaten
5. Reservierte Menge

Es wird unterschieden nach:

- Artikelgruppen
- Warengruppen
- Artikeln

Die Funktion "Manuelles Buchen" erlaubt es Ihnen, immer noch in das System einzugreifen und selbständig Werte aus oder in das Lager zu buchen.

Alle Artikeldaten können natürlich auch ausgedruckt werden.

4.4 Einkauf

Im Menüpunkt *Einkauf* wird die gesamte Materialbeschaffung abgewickelt. Im Vordergrund steht hier die Beschaffung von Stahl, Matten, Abstandshaltern, Zubehör und sonstigen Hilfsstoffen. Auch die Bestellung für nicht in die Fertigung fließende Materialien (z. B. Büromaterial) kann über das Bestellwesen von LP-BETONSTAHL durchgeführt werden.

Folgendes Menü erscheint:

1. Bestellung bearbeiten
2. Offene Bestellungen
3. Auflistung aller Bestell-Positionen

- Der Einkauf ermöglicht es, im Dialogbetrieb die notwendigen Bestellungen für einen reibungslosen Produktionsbetrieb durchzuführen.
- Für jede Bestellposition wird die Bestellmenge in Liefermenge und offener Menge aufgespalten.
- In einer Übersicht wird durch die Gegenüberstellung von Gewicht und geliefertem Gewicht sofort sichtbar, von welchen Materialien vom angegebenen Lieferanten noch Lieferungen fällig sind.
- Bei jeder Lieferung bzw. Teillieferung werden die Gewichtsdaten aktualisiert.
- In der Bestelldatei, die individuell erstellt werden kann, ist für jede Bestellposition ersichtlich, was von welchem Lieferanten bestellt wurde.

4.5 Stammdatenverwaltung

Hier werden die Stammdaten der

- Kunden
- Lieferanten
- Biegeformen
- Preislisten
- Maschinen
- Zahlungsarten
- und der Vertreter

erfaßt und bearbeitet.

Diese können auf dem Drucker ausgegeben werden.

4.5.1 Kunden- und Lieferantenstamm

Die Daten der Kunden werden beim Erfassen und Warten eines Projekts benötigt. Durch die Eingabe einer freien Kundennummer, d. h. einer Kundennummer, die im Kundenstamm noch nicht existiert, fragt LP-BETONSTAHL vor der Eingabe weiterer Daten nach, ob der Kunde neu angelegt werden soll. Bei Bejahung der Frage kann mit der Datenerfassung fortgesetzt werden.

Wird ein Suchbegriff eingegeben, so wird der Kundenstamm/Lieferantenstamm durchsucht. Diejenigen Kunden/Lieferanten, für die der Suchbegriff zutrifft, werden am Bildschirm aufgelistet.

Wenn Sie eine Kundennummer/Lieferantennummer eingeben, die in der Datenbank bereits existiert oder einen Kundenstammsatz/Lieferantenstammsatz über Matchcode auswählen, so wird der Stammsatz mit dieser Kundennummer/Lieferantennummer aus der Datenbank gelesen und die Daten in der Bildschirmmaske dargestellt.

4.5.2 Biegeformen

Die Stammdaten der Biegeformen werden sowohl über eine Eingabemaske als auch grafisch erfaßt (siehe Abbildung 8). Die Auswahl einer bereits erfaßten Biegeform erfolgt wiederum über Matchcode. Es können maximal 9999 Biegeformen gespeichert werden.

Die Daten der Biegeformen werden benötigt in:

- der Stahlliste bei der Erfassung der Pläne für ein Projekt und in
- der Mattenliste bei der Erfassung der Pläne für ein Projekt.

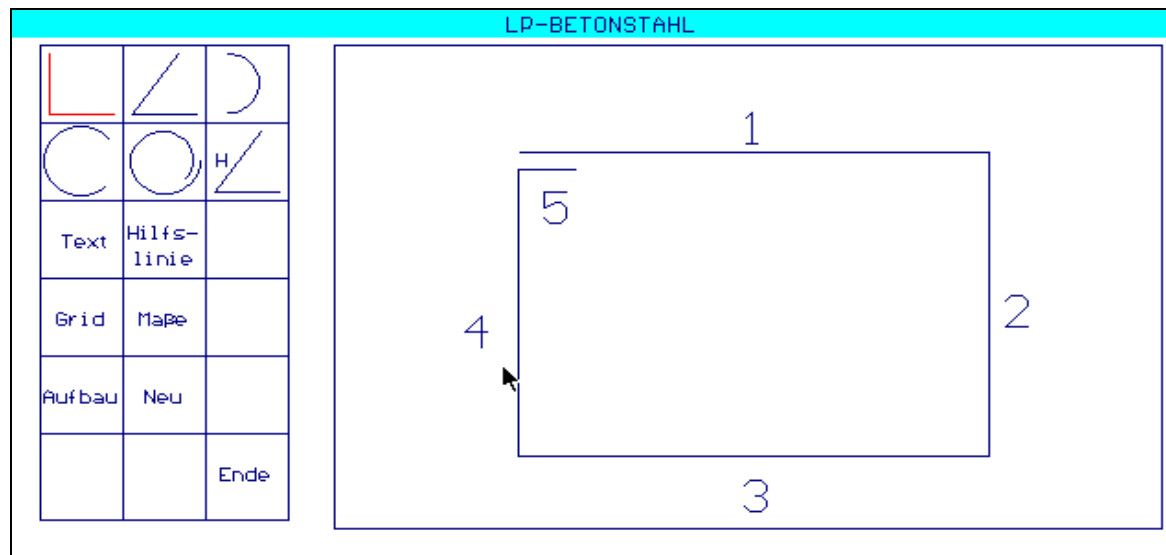


Abbildung 8: Der Bildschirm des Grafikprogramms

Die Werkzeugbox (Ikonen):

rechter Winkel	Zeichnen eines rechten Winkels
Winkel	Zeichnen eines Winkels beliebiger Größe
Bogen	Zeichnen eines Bogens in beliebiger Größe
Kreis	Zeichnen eines Kreises beliebiger Größe
Spirale	Zeichnen einer Spirale
Linie	Zeichnen einer Linie in beliebiger Länge
Text	Eingabe eines beliebigen Textes
Hilfslinie	Zeichnen einer Hilfslinie
Grid	Raster einstellen bzw. löschen
Maße	Beschriftung der Form

Aufbau	Neuaufbau der Biegeform
Neu	Bildschirm wird gelöscht für eine neue Zeichnung
Ende	Ende des Grafikprogramms und Rückkehr zur Biegeformmaske

Der Zeichenmodus wird durch Mausklick auf die Ikone, die hierdurch rot gestellt wird, aktiviert.

4.5.3 Preislisten

Es erscheint das Untermenü:

1. Stahl-Preisliste
2. Matten-Preisliste
3. Matten-Biege-Preisliste

Die Daten der Preislisten werden über eine Eingabemaske erfaßt. Die Auswahl einer bereits erfaßten Preisliste erfolgt wiederum über Matchcode. Es können maximal 99 Preislisten gespeichert werden.

Nach der Eingabe einer freien Preislistennummer oder nach Auswahl einer Preislistennummer aus der Datenbank wird auf dem Bildschirm die Eingabemaske angezeigt.

Eingabefelder der Preislistenmaske:

Preislisten-Nr.	Nummer der Preisliste
Dimensionszuschlag	
6mm	Zuschlag für die Bearbeitung eines Stahls mit 6mm Durchmesser
•	•
•	•
•	•
Dimensionszuschlag	
28mm	Zuschlag für die Bearbeitung eines Stahls mit 28mm Durchmesser

Biegeformzuschlag	Diese Biegeformzuschläge beziehen sich auf die Formen, die in der Eingabemaske SYSTEMPARAMETER definiert worden sind. Der Zuschlag wird pro Biegeform berechnet. Die Abstufung erfolgt nach dem Schwierigkeitsgrad der Fertigung. In welcher Maßeinheit abgerechnet werden soll, kann mit LEERTASTE eingestellt werden. Es steht zur Wahl: DM/St; DM/m; DM/to
Aufpr. Länge	Eingabe, ab welcher Länge welcher Aufpreis pro Tonne verlangt wird

Eingabefelder für die Matten-Preisliste:

Preisliste	Eingabe einer neuen, einer bestehenden Preislistennummer oder TM MATCH
Matte	Eingabe der Mattenbezeichnung und deren Maße in cm
Preis	Eingabe des Stückpreises in DM
SAP (Lager)	Eingabe des Sortenaufpreises für unbearbeitete Matten in DM pro Tonne
SAP (Bearbeitet)	Eingabe des Sortenaufpreises für bearbeitete Matten in DM pro Tonne
Schneidepreis	Eingabe des Schneidepreises in DM pro Tonne
Längsschnitt	Eingabe des Aufpreises für Längsschnitte in DM pro Tonne
Biegungen von - bis	Eingabe der Preise für Anzahl Biegungen bezogen auf Stück oder Tonne (wählbar mit LEERTASTE)

Wenn Sie eine Preislistennummer eingeben, die bereits existiert oder wenn Sie eine bereits erfaßte Preisliste über Matchcode auswählen, so wird diese Preisliste aus der Datenbank gelesen und die Daten in die Maske übertragen.

*Eingabemöglichkeiten nach Anwahl des Menüpunkts *Matten-Biege-Preisliste*:*

Preisliste	Eingabe einer Preislistennummer
Biegegewicht/St	Eingabe einer Gewichts-Staffelung der Matten
1. Biegung	Eingabe eines Preises pro Stück/Tonne (LEERTASTE) für die erste Biegung in Abhängigkeit vom Gewicht der Matte
weitere Biegungen	Eingabe eines Preises für alle weiteren Biegungen in Abhängigkeit des Gewichts der Matte

4.5.4 Zahlungsarten

Unter diesem Menüpunkt kann eine Bibliothek von Zahlungsarten erstellt werden. Diese enthält die unterschiedlichen Zahlungsbedingungen für die jeweiligen Kunden. Die Bedingungen der Bezahlung werden benötigt bei *Projekt erfassen* bzw. *Projekt warten* und bei der Rechnungsbearbeitung.

4.5.5 Vertreter-Stamm

Die Daten des Vertreters werden beim Erfassen und Warten eines Projekts benötigt. Durch die Eingabe einer freien Vertreternummer fragt LP-BETONSTAHL vor der Eingabe weiterer Daten nach, ob der Vertreter neu angelegt werden soll. Bei Bejahung der Frage kann mit der Datenerfassung fortgesetzt werden.

Wird ein Suchbegriff eingegeben, so wird der Vertreterstamm durchsucht. Diejenigen Vertreter, für die der Suchbegriff zutrifft, werden am Bildschirm aufgelistet.

Zusätzlich wird der zum Vertreter zugeordnete Gesamtumsatz angezeigt.

4.6 Systemparameter

Die Systemparameter (siehe Abbildung 10) stellen Anwendungen dar, mit denen Sie Einstellungen vornehmen und Parameter eingeben können, die für alle Funktionen von LP-BETONSTAHL Gültigkeit besitzen. Sie können hier beispielsweise Druckereinstellungen ändern.

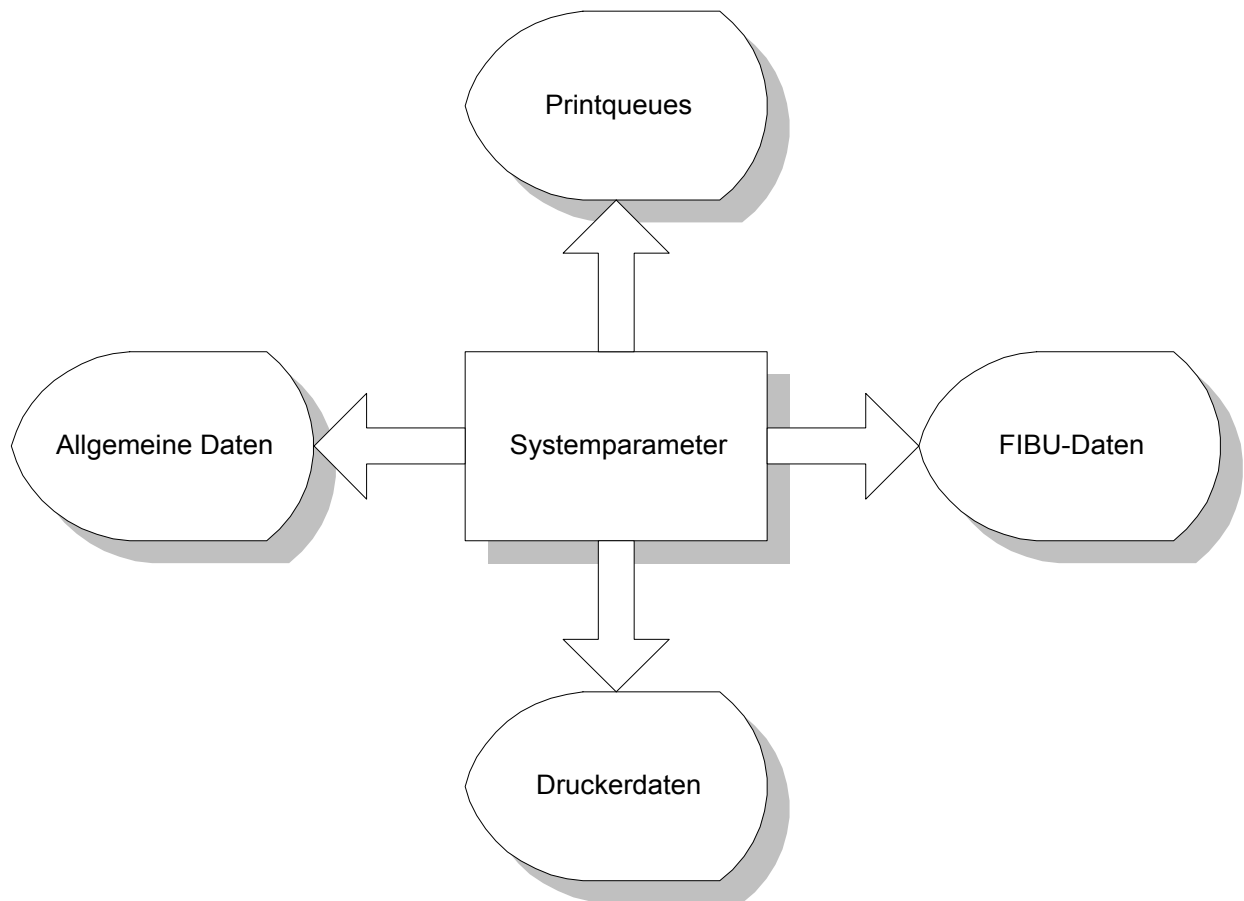


Abbildung 10: Systemparameter

Nach Aufruf des Menüpunkts *Allgemeine Daten* wird die Eingabemaske Allgemeine Systemparameter aufgeblendet.

Beschreibung der Eingabefelder:

Firmenname	Eingabe des Firmennamens, für den LP-BETONSTAHL lizenziert wurde. Der Firmenname wird bei Lieferscheinen und Rechnungen automatisch ausgedruckt
Straße	Straße des Firmensitzes
PLZ-Ort	Postleitzahl und Ort des Firmensitzes
Umsatzsteuer	Höhe des Umsatzsteuersatzes in %
Schriftgröße	Größe der Druckerschrift in Punkten. Diese Größenfestlegung besitzt nur für den Etikettendrucker Gültigkeit
Strichstärke	Eingabe der Strichstärke in Punkten. Diese Größenfestlegung besitzt nur für den Etikettendrucker Gültigkeit
Durchmesser x1	Selbstdefinierter Durchmesser für Stahl
Durchmesser x2	Selbstdefinierter Durchmesser für Stahl
Durchmesser x3	Selbstdefinierter Durchmesser für Stahl
Form 1	Schwierigkeitsgrad der Stufe 1 einer Biegeform
Form 2	Schwierigkeitsgrad der Stufe 2 einer Biegeform • • • • • •
Form 10	Schwierigkeitsgrad der Stufe 10 einer Biegeform
Werbetext	Eingabe eines Werbetextes möglich, der auf den Rechnungen und den Lieferscheinen erscheint

Anmerkung:

Die Abstufung der Schwierigkeitsgrade wird firmenintern festgelegt.
Die Abrechnung der Biegeformzuschläge 1 bis 10 kann pro Stück, Meter oder Tonne vorgenommen werden.

Die Druckernummern dienen dazu, daß im Netzwerk beim Vorhandensein mehrerer Drucker vom Printserver der richtige Drucker angesteuert wird. Hierzu ist es notwendig, daß im Netzwerk bei der Druckerkonfiguration und in der Eingabemaske DRUCKER- UND NETZPARAMETER die gleichen Druckernummern für die jeweiligen Drucker verwendet werden.

Diese Druckereinstellungen müssen Sie nur vor dem ersten Ausdrucken, in der Regel bei der Installation, vornehmen oder wenn sich Ihre Druckerkonfiguration ändert. Das Ausdrucken von Listen und Etiketten kann mit folgenden Druckern vorgenommen werden:

- EPSON LQ850 oder mit einem EPSON LQ850 kompatiblen Drucker
- NEC P6 Plus oder mit einem NEC P6 Plus kompatiblen Drucker

Unter dem Menüpunkt *PRINTQUEUES* erfolgen die grundlegenden Eingaben der Druckerverteilung, d. h. was an welchem Drucker ausgegeben werden soll.

Beschreibung der Eingabefelder:

Station	Eingabe des Stationsnamens
Listen	Eingabe des Druckers für Listen
Etiketten	Eingabe des Druckers für Etiketten
Lieferscheine	Eingabe des Druckers für Lieferscheine
Rechnungen	Eingabe des Druckers für Rechnungen
Bestellungen	Eingabe des Druckers für Bestellungen
Opti-Liste	Eingabe des Druckers für die Opti-Liste
Sonstiges	Eingabe des Druckers für sonstiges
Kopien	Eingabe der Anzahl der Kopien

4.7 Systemprogramme

Unter dem Menüpunkt *Etikettenfarbe wechseln* erscheint das Eingabe-Fenster zur Eingabe des Etikettendruckers, für den die Etikettenfarbe gewechselt werden soll. Wurde diese Eingabe getätigt, erscheint das Matchcode-Fenster zur Auswahl der Etikettenfarbe, die als nächste gedruckt werden soll. Wurde eine Farbe angewählt (z. B. grün), erfolgt der Druck der in der Druckerwarteschlange befindlichen Druckaufträge aller (z. B. grünen) Etiketten.

Der Menüpunkt *Etikettenliste* gibt einen Überblick über alle bereits bedruckten und noch nicht bedruckten farbigen Etiketten.

Mit Hilfe des Menüpunkts *Datenbankpflege* wird die Datenbank auf eventuell fehlerhafte Einträge überprüft. Auf Wunsch werden diese vom System gelöscht.

Im Menüpunkt *Übergabe FIBU* starten Sie die Übergabe der Daten an Ihre Finanzbuchhaltung.

Die „Benutzerverwaltung“ regelt die Benutzungsrechte jedes im System angemeldeten Mitarbeiters. Sie können somit für alle wesentlichen Programmfunktionen bestimmen, welcher Mitarbeiter, welche Daten nicht sehen darf, nur sehen darf oder auch verändern darf.

Im Menüpunkt *Schnittstellen* findet der Anwender die für ihn vereinbarten Übergabemenüs in Fremdsysteme.

In „System-Info“ sind aktuelle Systeminformationen, wie z. B. die aktuelle Versionsnummer LP-Betonstahl ersichtlich.

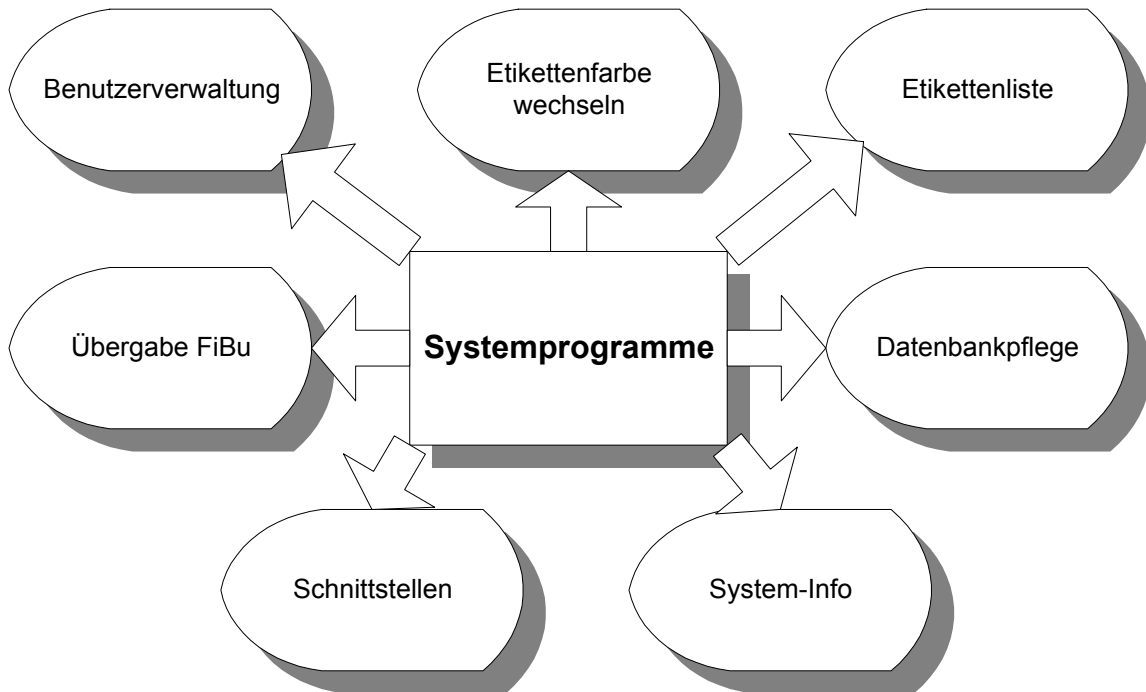


Abbildung 11: Systemprogramme

Ein besonderes Leistungsmerkmal von LP-BETONSTAHL ist das sogenannte *Queue-Konzept* für den Etikettendruck. Hierbei werden die gestarteten Etikettendruckaufträge in Queues (Druckerwarteschlangen) umgeleitet.

Der Vorteil dieses Konzepts liegt darin, daß die Etiketten, sortiert nach der Farbe, ausgedruckt werden und nicht nach der Reihenfolge der gestarteten Druckaufträge. Es kann auch an mehreren Druckern gleichzeitig mit gleichen oder verschiedenen Farben gedruckt werden.

Das in Abbildung 12 dargestellte Schaubild soll Ihnen den Unterschied zwischen herkömmlichem Etikettendruck und dem Etikettendruck mit Hilfe des Queue-Konzepts verdeutlichen.

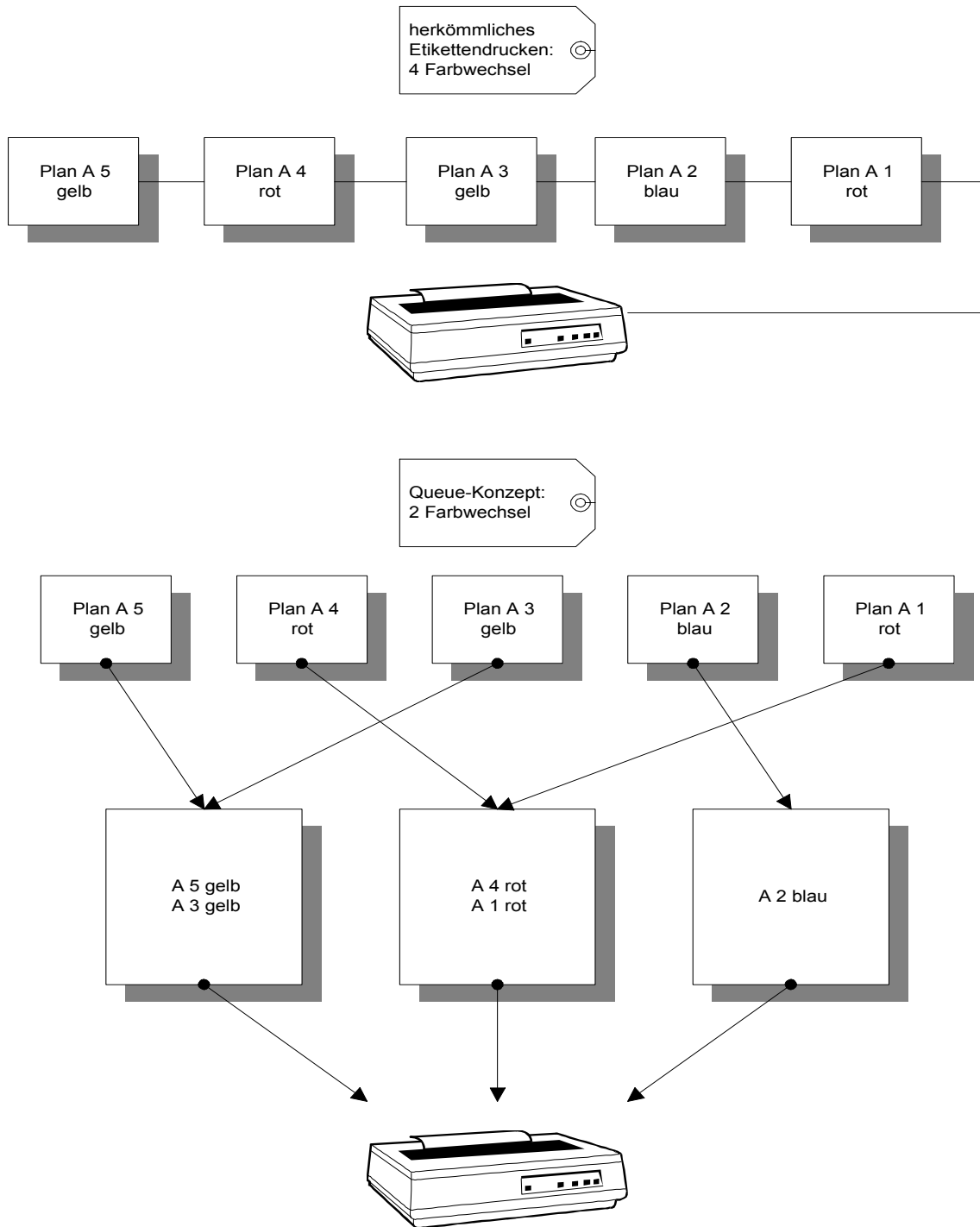


Abbildung 12: Vergleich Queue-Konzept - herkömmliches Prinzip des Etikettendrucks

4.8 Statistik

Es erscheint das folgende Untermenü:

1. Kunden Statistik
2. Projekt Statistik
3. Gesamt Statistik
4. Pläne/Umsatz/Erlös
5. Monatsauswertung
6. Rechnungsliste
7. Vertreter-Statistik
8. Vertreter-Monatsübersicht

Kundenstatistik:

Diese Statistik wertet alle in einem gewünschten Zeitraum angefallenen Planeingaben/Lieferscheine/Rechnungen zu einem Kunden aus. Zusätzlich wird unterschieden, ob es sich um Lager-, Strecken- oder Zukaufgeschäfte handelt und ob eine bestimmte Schicht ausgewertet werden soll. In vollem Umfang enthält die Statistik Angaben über alle Stahlgewichte (in Bezug auf die jeweiligen Durchmesser), Mattengewichte (für alle Mattentypen aufgelistet) und Zubehörgewichte (nach Warengruppen gegliedert) deren Umsatz, Materialaufwand und Roherlös (in DM und %).

Projektstatistik:

Diese Statistik wertet alle in einem gewünschten Zeitraum angefallenen Planeingaben/Lieferscheine/Rechnungen zu einem Projekt aus. Zusätzlich wird unterschieden, ob es sich um Lager-, Strecken- oder Zukaufgeschäfte handelt und ob eine bestimmte Schicht ausgewertet werden soll. In vollem Umfang enthält die Statistik Angaben über alle Stahlgewichte (in Bezug auf die jeweiligen Durchmesser), Mattengewichte (für alle Mattentypen aufgelistet) und Zubehörgewichte (nach Warengruppen gegliedert) deren Umsatz, Materialaufwand und Roherlös (in DM und %).

Gesamtstatistik:

Diese Statistik wertet die in einem gewünschten Zeitraum angefallenen Planeingaben/Lieferscheine/Rechnungen aller Projekte aus. Zusätzlich wird unterschieden, ob es sich um Lager-, Strecken- oder Zukaufgeschäfte handelt und ob eine bestimmte Schicht ausgewertet werden soll. In vollem Umfang enthält die Statistik Angaben über alle Stahlgewichte (in Bezug auf die jeweiligen Durchmesser), Mattengewichte (für alle Mattentypen aufgelistet) und Zubehörgewichte (nach Warengruppen gegliedert) deren Umsatz, Materialaufwand und Roherlös (in DM und %).

Pläne/Umsatz/Erlös :

Diese Statistik wird nach Auswahl eines Projektes oder eines Kunden für einen gewünschten Zeitraum erstellt. Sie enthält Projektnummer, Plannummer, Auftragsnummer, zugehörigen Umsatz, EK-Preis und Roherlös.

Monatsauswertung:

Es erscheint eine Maske, in welcher Sie den Monat sowie das Jahr eintragen. Mit beginnt das System die Monatsauswertung zu berechnen. Diese beinhaltet Umsatz, Materialaufwand und Röherlös des gewünschten Monats.

Rechnungsliste:

Wahlweise für ein Projekt oder einen Kunden kann eine Rechnungsausgangsliste für einen gewünschten Zeitraum erstellt werden. In vollem Umfang enthält diese zu einer Rechnungsnummer die entsprechende Kundennummer, den Kundennamen, die Projektnummer, das Rechnungsdatum, Umsatz, EK-Preis, Roherlös sowie den Roherlös in %.

Vertreter-Statistik:

Nach Eingabe der Vertreternummer und dem gewünschten Auswertungszeitraum wird eine Vertreter-Statistik erstellt. Diese beinhaltet den Namen des Vertreters, sowie zu den verkauften Warengruppen zugehörige Umsätze, EK-Preise und Roherlöse. Auf Wunsch kann die Statistik auch für alle Vertreter erstellt werden.

Vertreter-Monatsübersicht:

Diese Monatsübersicht zeigt alle zu einem Vertreter und für den gewünschten Monat angefallenen Umsätze sortiert nach Warengruppen an. Desweiteren werden jeweils die EK-Preise sowie Erlöse (in DM und %) mit ausgewiesen.

Die Vertreter-Monatsübersicht kann für einen einzelnen oder für alle Vertreter hergestellt werden.

Für Fragen stehen wir Ihnen gerne jederzeit zur Verfügung.

LENNERTS & PARTNER GmbH
Mohrenstraße 12
D - 96450 Coburg
Tel.: +49 (95 61) 80 40 0
Fax.: +49 (95 61) 80 40 40
<http://www.lennerts-partner.de>
email: info@lennerts-partner.de