



## Lagerbewirtschaftung

Inhaltsverzeichnis

1	Lagerbewirtschaftung	4
1.1	Voraussetzungen	5
1.1.1	In der Firmentabelle	5
1.1.2	In der Werktable	5
1.1.3	Im generellen Artikelstamm	6
1.1.4	Im Lager-/Transitcode	6
1.1.5	In der Belegart	6
1.1.6	Graphische Darstellung	7
1.2	Spezialfälle der Bewirtschaftung	8
1.2.1	Spezialfall Artikelnummer Bestandesführung	8
1.2.2	Spezialfall Einmalartikel	8
1.2.3	Spezialfall Produktionsstückliste	9
1.3	Die Bewegungskodes	10
1.3.1	Auswirkungen der Bewegungsarten	11
1.3.2	Bewegungsarten ohne Auswirkungen	11
1.3.3	Bewegungsarten mit Auswirkungen	11
1.4	Auftragsbestätigung Typ 1 und 2	12
1.5	Abruf aus Auftrag -> Rüstschein	13
1.6	Abruf aus Auftrag -> Lieferschein	14
1.7	Rüstschein -> Lieferschein	15
1.8	Rüstschein	16
1.9	Lieferschein/Proforma-Rechnung/Quittung	17
1.10	Retourschein	18
1.11	Konsignationsauftrag	19
1.12	Konsignations-Abruf -> Rüstschein	20
1.13	Konsignations-Abruf -> Lieferschein	21
1.14	Rüstschein -> Lieferschein Konsignation	22
1.15	Lagereingang aus Konsignation	23
1.16	Lieferanten-Bestellung	24
1.17	Lagereingang aus Lieferanten-Bestellung	25
1.18	Retouren an Lieferanten	26
1.19	Lagereingang ohne Lieferantenbestellung	27
1.20	Produktionsauftrag ohne Produktions-Stückliste	28
1.21	Eingang aus Produktion ohne Produktions-Stückliste	29
1.22	Produktionsauftrag mit Produktions-Stückliste	30
1.23	Eingang aus Produktion mit Produktions-Stückliste	31
1.24	Inventarkorrekturen	32
1.25	Die Zeitachse	33
1.26	Das Rollforward-/Rollback-Verfahren	34
1.27	Erfassen/mutieren Lager/Inventar	35
1.28	Anzeigen Lagerbestände auf der Zeitachse	95
1.29	Verändern Bestandesfelder (Sicherheitsbestand, Bestellpunkt, etc.)	103
1.30	Anzeigen der Bestände	109
1.31	Lagerauswertungen	114
1.32	Drucken Bestandesliste	115
1.33	Drucken Bestandesliste kumuliert	118
1.34	Drucken Korrekturliste	119
1.35	Zählliste	122
1.36	Drucken Bewertungsliste	128
1.37	Inventarerfassung mittels Barcode	134
1.38	Drucken Interventionsliste	135
1.39	Drucken Inventarliste nach Datum	138
1.40	Drucken Bewegungsliste	142

1.41	Drucken Bewegungsrapportliste _____	144
1.42	Spezielle Auswertungen _____	147
1.42.1	Inventarvergleichsliste _____	147
1.42.2	Inventargruppe Vergleichsliste _____	149
1.42.3	Lager Zu- und Abgänge pro Zeitabschnitt _____	152
1.42.4	Versandrapport _____	155
1.42.5	Reservationsliste _____	158
1.42.6	Liste pro Woche - Versandrapport _____	161
1.42.7	Unterhalt Wetter _____	163
1.42.8	Drucken Versandrapport _____	164
1.42.9	Artikel mit Aushärtungszeiten _____	165
1.42.10	Starten automatische Verbuchung _____	166
1.42.11	Stoppen automatische Verbuchung _____	166

## **1 Lagerbewirtschaftung**

Mit der Lagerbewirtschaftung werden verschiedene Ziele verfolgt:

- Führen der physischen Lagerbewegungen und -Bestände
- Führen der geplanten Lagerbewegungen
- Permanentes Inventar mengenmässig und wertmässig
- Führen der Bewegungen auf der Zeitachse
- Roll-forward-/Roll-back-Verfahren
- Anschluss an das Einkaufs- und Wiederbeschaffungsmodul
- Drucken diverser Lagerauswertungen

In diesem Handbuch wird einerseits beschrieben, welche Voraussetzungen erfüllt sein müssen, damit die Lagerbewirtschaftung funktioniert, wie die einzelnen Bewegungen verbucht werden und andererseits das effektive Arbeiten mit der Lagerbewirtschaftung.

## **1.1 Voraussetzungen**

Auch wenn die Lagerbewirtschaftung grundsätzlich aktiviert ist, muss dies nicht zwangsläufig für

- alle Firmen
- alle Werke und
- alle Artikel sein.

Insbesondere ist es denkbar, dass auch Dienstleistungen als Artikel im Artikelstamm definiert werden, auf welchen eine Lagerbewirtschaftung keinen Sinn macht.

Wir unterscheiden zudem im Auftrag über den Lager-/Transitcode, der zusätzlich bestimmt, ob eine Lagerbewirtschaftung für die Auftragsposition vorgenommen wird oder nicht.

Folgende Voraussetzungen müssen vorhanden sein:

### **1.1.1 In der Firmentabelle**

In der Firmentabelle kann definiert werden, ob für eine bestimmte Firma die Bestandesführung grundsätzlich gemacht werden soll oder nicht.

Dies kann im Mutationsprogramm eingegeben werden.

Wird im Feld Bestandesführung 'J' eingegeben, so wird für diese Firma grundsätzlich die Lagerbewirtschaftung durchgeführt. Wird in diesem Feld hingegen 'N' erfasst, so wird für diese Firma grundsätzlich die Lagerbewirtschaftung nicht aktiviert.

### **1.1.2 In der Werktable**

Jedes Werk gehört in eine bestimmte Firma. Ist nun die Lagerbewirtschaftung in der Firmentabelle aktiviert, so kann diese für ein oder mehrere Werke wieder unterdrückt werden.

Wird im Feld Bestandesführung 'J' eingegeben, so wird für dieses Werk grundsätzlich die Lagerbewirtschaftung durchgeführt. Wird in diesem Feld hingegen 'N' erfasst, so wird für dieses Werk die Lagerbewirtschaftung nicht aktiviert.

Sofern bereits über die Firma die Lagerbewirtschaftung unterdrückt wurde, so spielt die Eintragung in der Werktable keine Rolle mehr.

### 1.1.3 Im generellen Artikelstamm

Ist die Lagerbewirtschaftung sowohl über die Firmentabelle, als auch über die Werkstabelle aktiviert, so kann diese noch via Bewirtschaftungscode im generellen Artikelstamm unterdrückt werden.

Dies geschieht im Bild B4 im Artikelstamm im Feld „Bewirtschaftungscode Lager“.

Wird im Feld die Zahl '0' erfasst, so wird die Lagerbewirtschaftung unterdrückt, bei einer '1' oder '2' hingegen aktiviert, sofern die Bewirtschaftung über die Firmen- bzw. die Werkangaben nicht unterdrückt wird.

### 1.1.4 Im Lager-/Transitcode

Jeder Auftrag ist in der Auftragsbearbeitung mit einem Lager-/Transitcode versehen. Dieser steuert u.a. auch, ob Lagerbewegungen generiert werden müssen oder nicht.

Ist im Feld "Art" ein 'L' (=Lagerauftrag) vorhanden, so wird die Lagerbewirtschaftung durchgeführt, sofern diese nicht über die Firmen-, die Werkangaben oder den Artikel unterdrückt werden.

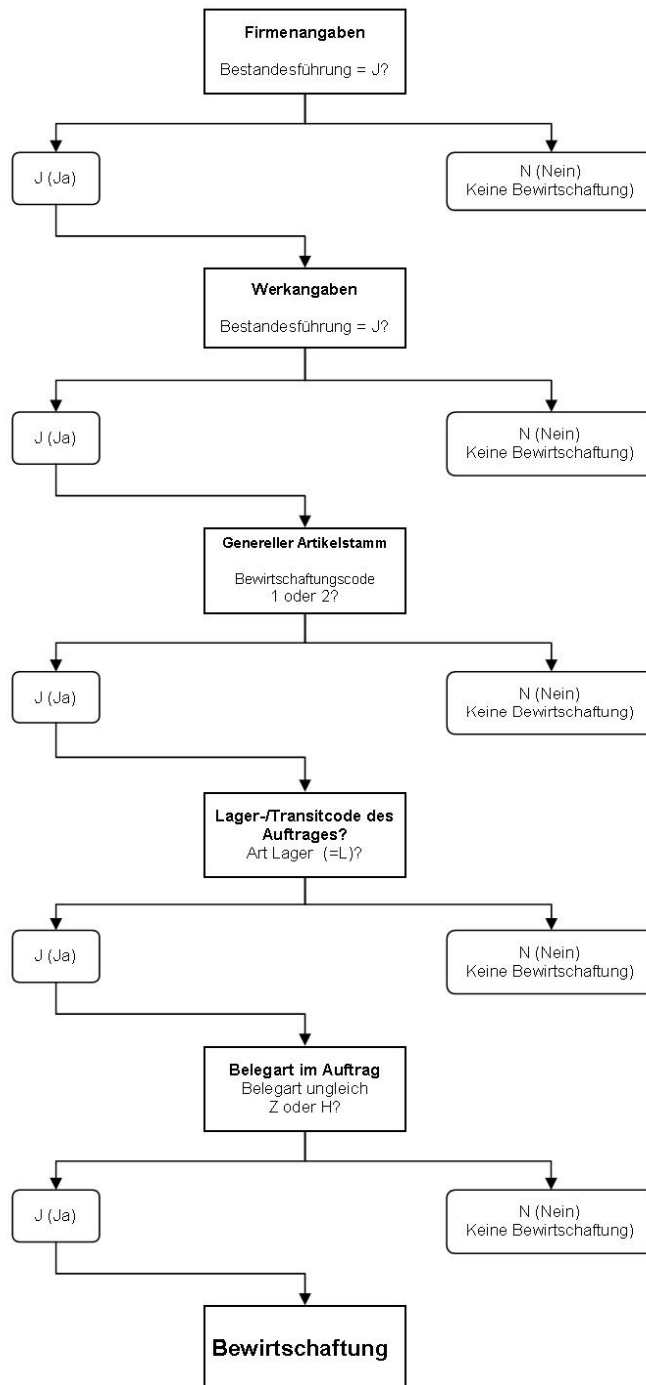
### 1.1.5 In der Belegart

Nebst dem Lager-/Transitcode verfügt jeder Auftrag auch über eine Belegart. Diese Belegarten haben grundsätzlich keinen Einfluss auf die Lagerbewirtschaftung, mit Ausnahme von zwei Codes, nämlich Z (= Lieferschein ohne Lagerbuchung) und H (= Retourschein ohne Lagerbuchung).

Ist nun im Auftrag einer dieser zwei Belegarten vorhanden, so wird die Lagerbewirtschaftung unterdrückt.

**1.1.6 Graphische Darstellung**

Den Entscheidungsweg haben wir hier graphisch dargestellt. Die letzten zwei Entscheidungen, die das Programm zu treffen hat, nämlich die Überprüfung des Lager-/Transitcodes und der Belegart, sind nur in der Auftragsbearbeitung von Interesse.



## **1.2 Spezialfälle der Bewirtschaftung**

Normalerweise wird die Bewirtschaftung auf der Artikelnummer, wie sie im Auftrag, bei Lagereingängen etc. erfasst wird, durchgeführt.

Allerdings gibt es davon Ausnahmen, die hier beschrieben werden sollen.

### **1.2.1 Spezialfall Artikelnummer Bestandesführung**

Im generellen Artikelstamm ist ein Feld vorhanden, in welchem die Artikelnummer der Bestandesführung eingegeben werden kann.

Erfolgt hier keine Eingabe, so wird die Bestandesführung unter der normalen Artikelnummer durchgeführt, ist hier aber eine Nummer vorhanden, so wird der Bestand unter der hier vermerkten Nummer nachgeführt.

Dies ist vor allem dort wichtig, wo der physisch gleiche Artikel im Artikelstamm mehrmals definiert werden muss, es sich für die Bestandesführung hingegen immer um die gleiche Ware handelt. In der Praxis kommt dies z.B. beim Baustahl vor, wo Lagerlänge, Fixlänge, Bearbeitet 1-fach, 2-fach etc. als separate Artikel definiert werden müssen, hingegen die Bestandesführung immer auf der gleichen Ware vorgenommen werden muss.

### **1.2.2 Spezialfall Einmalartikel**

Ein Einmalartikel unterscheidet sich grundsätzlich von einem normalen, aktiven Artikel durch einen anderen Statuscode (E bzw. N statt A bzw. M).

Wird im Auftrag ein Einmalartikel angesprochen, so kann der Text überschrieben werden und der Preis und die Konditionen werden im Normalfalle eingegeben.

Ein Einmalartikel ist also im Auftrag nicht mehr identisch mit den Angaben im Artikelstamm. Kommt der gleiche Einmalartikel mehrmals in der Auftragsdatei vor, so kann es sich immer um eine andere Ware handeln.

Dies ist nicht von Bedeutung, solange ein solcher Einmalartikel nicht bewirtschaftet wird, da der Text jeweils aus der Auftragsdatei und nicht aus dem Artikelstamm geholt wird.

Das Problem stellt sich aber, wenn ein Einmalartikel bewirtschaftet werden soll. Nun ist es absolut notwendig, die einzelnen Einmalartikel auseinander zuhalten, da nur so eine Bewirtschaftung möglich wird.



Damit dies durchgeführt werden kann, vergibt das Programm dem Einmalartikel die nächst höhere freie Nummer. Nehmen wir an, der Einmalartikel im Artikelstamm hat die Nummer 10000000. Das Programm sucht nun selbständig die nächste freie Nummer, ausgehend von der Nummer 10000000 und vergibt diese dem neu zu schaffenden Artikel, z.B. 10000002, weil die Nummer 10000001 schon besetzt ist. Der Artikel wird jetzt im Artikelstamm abgespeichert. Übernommen aus dem Auftrag wird der Text, die restlichen Informationen stammen von der bestehenden Artikelnummer 10000000. Der neue Artikel erhält den Statuscode A.

Selbstverständlich wird auch im Auftrag die neue Artikelnummer abgespeichert.

Später können solche Artikel normal bewirtschaftet werden. Mit dieser Lösung kann der Spezialfall Einmalartikel mit Bewirtschaftung gelöst werden.

### **1.2.3 Spezialfall Produktionsstückliste**

Im GISA400 können Produktionsstücklisten definiert werden. Jede Produktionsstückliste besteht aus dem Kopf und aus einer oder mehreren Komponenten.

Wird nun eine Lagerbewegung in Form eines geplanten Einganges aus Produktion oder eines physischen Lagereinganges auf dem Kopfartikel einer Produktionsstückliste gemacht, so wird der geplante oder physische Eingang beim Kopfartikel gebucht, aber auch ein geplanter oder physischer Ausgang bei den Komponenten gebucht.

Angenommen, wir haben am Lager Rohre mit und ohne Dichtungen. Für den Artikel "Rohr mit Dichtung" definieren wir eine Produktionsstückliste (Kopfartikel). Als Komponenten definieren wir einerseits den Artikel Rohr und andererseits den Artikel Dichtung. Wenn nun ein Lagereingang von 10 Rohren mit Dichtungen gebucht wird, so werden für 10 Rohre und 10 Dichtungen die geplanten oder physischen Ausgänge gebucht.

### 1.3 Die Bewegungskodes

Jede Lagerbewegung ist mit einem Bewegungskode versehen. Dieser zweistellige Begriff wird teilweise durch den Benutzer eingegeben und bei gewissen Bewegungskodes vom System vergeben.

Der erste Teil des Bewegungskodes besteht aus einer Zahl. Die folgenden Zahlen werden benützt:

- 1 = Physischer Eingang
- 2 = Physischer Ausgang
- 3 = Geplanter Eingang
- 4 = Geplanter Ausgang
- 8 = Abgrenzungen (z.B. beim Rüstschein)
- 9 = Differenzbuchungen

Der zweite Teil des Bewegungskodes besteht aus einem Buchstaben. Die folgenden werden verwendet:

- A = Auftrag
- E = Einkauf
- I = Inventar/Inventur
- K = Konsignation
- P = Produktion

Diese zwei Stellen werden nun kombiniert. Dies ergibt folgende Möglichkeiten:

- 1A = Physischer Eingang aus Auftrag (z.B. Retourschein)
- 2A = Physischer Ausgang aus Auftrag (z.B. Lieferschein)
- 4A = Geplanter Ausgang aus Auftrag (z.B. Auftragsbestätigung)
- 8A = Abgrenzung Rüstmenge (z.B. aus Rüstschein)
- 1E = Physischer Eingang aus Einkauf (z.B. Warenlieferung)
- 2E = Physischer Ausgang aus Einkauf (z.B. Lieferanten-Retouren)
- 3E = Geplanter Eingang aus Einkauf (z.B. Lieferantenbestellung)
- 9I = Inventar oder Lagerkorrektur (+/-)
- 1K = Physischer Eingang aus Konsignation
- 2K = Physischer Ausgang aus Konsignation
- 3K = Geplanter Eingang aus Konsignation
- 4K = Geplanter Ausgang aus Konsignation
- 1P = Physischer Eingang aus Produktion
- 2P = Physischer Ausgang an Produktion
- 3P = Geplanter Eingang aus Produktion
- 4P = Geplanter Ausgang an Produktion

Wie daraus ersichtlich ist, sind nicht alle Kombinationen zulässig. Alle 'A'-Bewegungen werden durch das Auftragsbearbeitungsprogramm gesetzt und können durch den Benutzer nicht manuell erfasst werden.

### 1.3.1 Auswirkungen der Bewegungsarten

Eine Vielzahl von Bewegungsarten ist denkbar. Die meisten dieser Bewegungsarten haben einen direkten Einfluss auf die Lagerbewirtschaftung. In den nachfolgenden Tabellen soll versucht werden, die Auswirkungen auf die Bestandesdatei darzustellen, zuerst jedoch werden Bewegungsarten aufgelistet, die keinen Einfluss auf die Bestandesführung haben.

### 1.3.2 Bewegungsarten ohne Auswirkungen

Die folgenden Bewegungsarten bleiben ohne Auswirkungen auf die Bestandesdatei:

- Bewegungen innerhalb von Firmen, die nicht bewirtschaftet werden
- Bewegungen innerhalb von Werken, die nicht bewirtschaftet werden
- Bewegungen von Artikeln, die nicht bewirtschaftet werden
- Positionen in Transitaufträgen
- Positionen in Aufträgen mit Belegart Z (Lieferschein ohne Lager) oder H (Retourschein ohne Lager)
- Offerten
- Auftragsbestätigungen vom Typ 3
- Stornierungen von fakturierten Aufträgen (erstellen von Retour- und neuem Lieferschein)
- Umwandlung Offerte in Auftragsbestätigung Typ 3
- Umwandlung Lieferschein in Proforma-Faktura und umgekehrt
- Umwandlung Lieferschein in Quittung
- Umwandlung Proforma-Faktura in Quittung
- Gesamte Fakturierung

### 1.3.3 Bewegungsarten mit Auswirkungen

Als nächstes werden alle Bewegungsarten beschrieben, die einen direkten Einfluss auf die Bestandesführung haben. Dabei wird jeweils dargestellt, welche Felder verändert werden. Plus (+) in einem Eingangsfeld bedeutet eine Zunahme des Bestandes, plus (+) in einem Ausgangsfeld bedeutet eine Abnahme des Bestandes.

Die Felder, die verändert werden, sind herausgehoben. Zum Teil werden mehrere Felder verändert.

**1.4 Auftragsbestätigung Typ 1 und 2**

Eine Auftragsbestätigung Typ 1 und 2 wird in der Auftragsbearbeitung erstellt und kann wie folgt entstehen:

- Direktes Erfassen einer Bestätigung vom Typ 1 oder 2
- Umwandlung einer Offerte in eine Bestätigung Typ 1 oder 2
- Umwandlung einer Bestätigung Typ 3 in Typ 1 oder 2

Wird eine Position verändert, so wird die alte Menge minus und die neue Menge plus gebucht, wird eine Position gelöscht, so wird die Menge der Position minus gebucht. Beim Löschen einer gesamten Auftragsbestätigung werden die Mengen aller Artikel minus gebucht.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung
Bestand aktuell:	
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang <b>Reservationen</b> Konsignations-Auftrag	<b>+ (plus)</b>
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien wird der folgende Satz generiert:

<b>4A = Geplanter Ausgang an Auftrag</b>
--

**1.5 Abruf aus Auftrag -> Rüstschein**

Aus einer Auftragsbestätigung vom Typ 1 (nicht aber vom Typ 2 oder 3), können Abrufe gemacht werden. Bei einem solchen Abruf wird entweder ein Rüstschein oder ein Lieferschein erstellt.

Dargestellt werden hier die Auswirkungen jeder abgerufenen Position auf die Lagerbewirtschaftung.

Wird ein Rüstschein erstellt, so wird der physische Lagerbestand nicht verändert, sondern die Menge in den Abgrenzungen berücksichtigt.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung
Bestand aktuell:	
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang <b>Reservationen</b> Konsignations-Auftrag	- (minus)
<u>Abgrenzungen</u> <b>Offene Rüstscheine</b>	+ (plus)

In den Bewegungsdateien werden folgende Sätze generiert:

<p><b>4A = Geplanter Ausgang an Auftrag minus</b>                      Wird eine Position vollumfänglich abgerufen, so verschwindet die 4A-Bewegung.</p> <p><b>8A = Offene Rüstscheine</b></p>
--

**1.6 Abruf aus Auftrag -> Lieferschein**

Aus einer Auftragsbestätigung vom Typ 1 (nicht aber vom Typ 2 oder 3), können Abrufe gemacht werden. Bei einem solchen Abruf wird entweder ein Rüstschein oder ein Lieferschein erstellt.

Dargestellt werden hier die Auswirkungen jeder abgerufenen Position auf die Lagerbewirtschaftung.

Wird ein Lieferschein erstellt, so wird der physische Lagerbestand auch verändert, da es sich um eine effektive Bestandesveränderung handelt.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>- (minus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion <b>Ausgang aus Auftrag</b> Ausgang aus Konsignation	<b>+ (plus)</b>
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang <b>Reservationen</b> Konsignations-Auftrag	<b>- (minus)</b>
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien werden folgende Sätze generiert:

**4A = Geplanter Ausgang an Auftrag minus**

Wird eine Position vollumfänglich abgerufen, so verschwindet die 4A-Bewegung.

**2A = Physischer Ausgang an Auftrag**

**1.7 Rüstschein -> Lieferschein**

Ein erstellter Rüstschein, z.B. aus einem Abruf oder direkt erfasst, kann in einen Lieferschein umgewandelt werden.

In einem solchen Falle wird der Rüstbestand reduziert, der aktuelle Bestand nachgeführt und der Lagerausgang gebucht.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>- (minus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion <b>Ausgang aus Auftrag</b> Ausgang aus Konsignation	<b>+ (plus)</b>
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	
<u>Abgrenzungen</u> <b>Offene Rüstscheine</b>	<b>- (minus)</b>

In den Bewegungsdateien werden folgende Sätze generiert:

<b>8A = Offene Rüstscheine verschwindet</b> <b>2A = Physischer Ausgang an Auftrag</b>
--

**1.8 Rüstschein**

Wird ein Rüstschein direkt erfasst, so wird der aktuelle Bestand nicht verändert, sondern die Menge nur in den Abgrenzungen berücksichtigt.

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>
Bestand aktuell:	
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	
<u>Abgrenzungen</u> <b>Offene Rüstscheine</b>	<b>+ (plus)</b>

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

<b>8A = Offene Rüstscheine</b>
--------------------------------



**1.9 Lieferschein/Proforma-Rechnung/Quittung**

Wird eine solche Belegart direkt erfasst, so wird der aktuelle Bestand verändert und der Lagerausgang gebucht.

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>- (minus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion <b>Ausgang aus Auftrag</b> Ausgang aus Konsignation	<b>+ (plus)</b>
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

<b>2A = Physischer Ausgang an Auftrag</b>
---

**1.10 Retourschein**

Wird ein Retourschein erfasst, so wird der Lagerbestand wieder erhöht und ein entsprechender Lagereingang aus Auftrag wird gebucht.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>+ (plus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion <b>Eingang aus Auftrag</b> Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	<b>+ (plus)</b>
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

<b>1A = Physischer Eingang an Auftrag</b>
---

**1.11 Konsignationsauftrag**

Soll Ware in Konsignation von einem Werk zum anderen verschoben werden, so kann dies in der Auftragsbearbeitung mittels Konsignationsauftrag gemacht werden. Es handelt sich hier also einerseits um eine Auftragsbestätigung Typ 1 oder 2, wobei der Warenempfänger ein Werk sein muss. Dass es sich um einen Konsignationsauftrag handelt, ist durch den Behandlungscode definiert.

Ein solcher Konsignationsauftrag hat einerseits Auswirkungen beim Lieferwerk und andererseits aber auch beim Empfängerwerk. Beides ist nachfolgend dargestellt.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung	
	Lieferwerk	Empfängerwerk
Bestand aktuell:		
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation		
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag <b>Konsignations-Eingang</b>  Produktions-Ausgang Reservationen <b>Konsignations-Auftrag</b>	+ (plus)	+ (plus)
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine		

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

Beim Lieferwerk  
**4K = Geplanter Ausgang an Konsignation**

Beim Empfängerwerk  
**3K = Geplanter Eingang aus Konsignation**

**1.12 Konsignations-Abruf -> Rüstschein**

Soll Konsignationsware nun ausgeliefert werden, so wird ein Abruf gemacht, gleich wie bei einem normalen Auftrag. Dies führt nur zu einer Lagerbewegung im Lieferwerk, im Empfängerwerk wird nichts verändert.

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>	
	Lieferwerk	Empfängerwerk
Bestand aktuell:		
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation		
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen <b>Konsignations-Auftrag</b>	<b>- (minus)</b>	
<u>Abgrenzungen</u> <b>Offene Rüstscheine</b>		<b>+ (plus)</b>

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

Beim Lieferwerk  
**4K = Geplanter Ausgang an Konsignation minus**  
**8K = Offene Rüstscheine aus Konsignation**

**1.13 Konsignations-Abruf -> Lieferschein**

Soll Konsignationsware nun ausgeliefert werden, so wird ein Abruf gemacht, gleich wie bei einem normalen Auftrag. Dies führt nur zu einer Lagerbewegung im Lieferwerk, im Empfängerwerk wird nichts verändert.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung	
	Lieferwerk	Empfängerwerk
<b>Bestand aktuell:</b>		<b>- (minus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag <b>Ausgang aus Konsignation</b>	<b>+ (plus)</b>	
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen <b>Konsignations-Auftrag</b>	<b>- (minus)</b>	
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine		

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

Beim Lieferwerk  
**4K = Geplanter Ausgang an Konsignation minus**  
**2K = Physischer Ausgang an Konsignation**

**1.14 Rüstschein -> Lieferschein Konsignation**

Ein vorgängig erstellter Konsignations-Rüstschein kann nun in einen Konsignations-Lieferschein umgewandelt werden. Dies führt nur zu Lagerbewegungen auf der Seite des Lieferwerkes.

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>	
	Lieferwerk	Empfängerwerk
<b>Bestand aktuell:</b>		<b>- (minus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag <b>Ausgang aus Konsignation</b>	<b>+ (plus)</b>	
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag		
<u>Abgrenzungen</u> <b>Offene Rüstscheine</b>		<b>- (minus)</b>

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

Beim Lieferwerk  
**8K = Konsignations-Rüstscheine minus**  
**2K = Physischer Ausgang an Konsignation**

**1.15 Lagereingang aus Konsignation**

Wenn die Ware im Empfängerwerk eintrifft, muss der Lagereingang manuell gebucht werden.

Durch die Verbuchung des Lagereinganges wird zusätzlich auch noch der Auftrag gelöscht, da solche Konsignations-Aufträge nicht fakturiert werden.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung	
	Lieferwerk	Empfängerwerk
<b>Bestand aktuell:</b>		<b>+ (plus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag <b>Eingang aus Konsignation</b>  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	<b>+ (plus)</b>	
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag <b>Konsignations-Eingang</b>  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	<b>- (minus)</b>	
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine		

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

Beim Empfängerwerk  
**3K = Gelanter Konsignations-Eingang minus**  
**1K = Physischer Eingang aus Konsignation**

**1.16 Lieferanten-Bestellung**

Wird eine Bestellung von Handelsware an einen Lieferanten durch das Einkaufsmodul ausgelöst oder aber manuell erfasst, so erfolgt die folgende Verbuchung:

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>
Bestand aktuell:	
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	
<u>Geplante Bewegungen</u> <b>Lieferanten-Bestellung</b> Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	<b>+ (plus)</b>
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

<b>3E = Geplanter Eingang aus Einkauf</b>
---



**1.17 Lagereingang aus Lieferanten-Bestellung**

Wenn die Handelsware des Lieferanten ankommt, wird entweder über das Einkaufsmodul oder manuell der Lagereingang gebucht. Dies führt zu folgenden Buchungen:

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>+ (plus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> <b>Eingang aus Einkauf</b> Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	<b>+ (plus)</b>
<u>Geplante Bewegungen</u> <b>Lieferanten-Bestellung</b> Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	<b>- (minus)</b>
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

**3E = Geplanter Eingang aus Einkauf minus**  
**1E = Physischer Eingang aus Einkauf**

**1.18 Retouren an Lieferanten**

Wenn Ware via Retourschein im Einkaufsmodul an einen Lieferanten zurückgesandt wird oder manuell die Returnierung eingegeben wird, führt dies zu folgenden Veränderungen:

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>- (minus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  <b>Ausgang aus Einkauf</b> Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	<b>+ (plus)</b>
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

<b>2E = Physischer Ausgang an Lieferant</b>
---

**1.19 Lagereingang ohne Lieferantenbestellung**

Wird Handelsware eingelagert, ohne dass dafür vorgängig eine Lieferanten-Bestellung gemacht wurde, so wird nur der Eingang als solcher gebucht:

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>+ (plus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> <b>Eingang aus Einkauf</b> Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	<b>+ (plus)</b>
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

<b>1E = Physischer Eingang aus Einkauf</b>
--

**1.20 Produktionsauftrag ohne Produktions-Stückliste**

Wie bereits früher erwähnt, können für eigene Produkte Produktionsstücklisten definiert werden. Hier behandeln wir nun den Fall, wenn keine Produktionsstückliste vorhanden ist.

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>
Bestand aktuell:	
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung <b>Produktions-Auftrag</b> Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	<b>+ (plus)</b>
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

<b>3P = Geplanter Eingang aus Produktion</b>
--

**1.21 Eingang aus Produktion ohne Produktions-Stückliste**

Wird die Ware danach ans Lager gelegt, so wird der physische Eingang gebucht. Sofern kein Produktionsauftrag vorhanden war, wird der geplante Eingang auch nicht verändert. In unserem Beispiel gehen wir davon aus, dass ein solcher Produktionsauftrag vorhanden ist.

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>+ (plus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf <b>Eingang aus Produktion</b> Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	<b>+ (plus)</b>
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung <b>Produktions-Auftrag</b> Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	<b>- (minus)</b>
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine	

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

**3P = Geplanter Eingang aus Produktion minus**  
**1P = Physischer Eingang aus Produktion**

**1.22 Produktionsauftrag mit Produktions-Stückliste**

Ist eine Stückliste vorhanden, so muss einerseits der Stücklisten-Kopfartikel (SLKopf) gebucht werden und andererseits die Stücklisten-Komponenten (Komponenten) ebenfalls berücksichtigt werden.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung	
	SLKopf	Komponenten
Bestand aktuell:		
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation		
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung <b>Produktions-Auftrag</b> Konsignations-Eingang  <b>Produktions-Ausgang</b> Reservationen Konsignations-Auftrag	<b>+ (plus)</b>	<b>+ (plus)</b>
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine		

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

Beim Stücklistenkopf:  
**3P = Geplanter Eingang aus Produktion**

Bei den Komponenten:  
**4P = Geplanter Ausgang an Produktion**

**1.23 Eingang aus Produktion mit Produktions-Stückliste**

Wird nun der Lagereingang einer Eigenware mit Produktions-Stückliste gebucht, so werden einerseits der physische Lagereingang beim Stücklistenkopf und andererseits der physische Lagerausgang bei den Komponenten gebucht.

Sofern kein Produktionsauftrag vorhanden ist, werden die geplanten Bewegungen nicht verändert.

Auswirkungen:

Feld	Veränderung	
	SLKopf	Komponenten
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>+ (plus)</b>	<b>- (minus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf <b>Eingang aus Produktion</b> Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf <b>Ausgang an Produktion</b> Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	+ (plus)     + (plus)	
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung <b>Produktions-Auftrag</b> Konsignations-Eingang  <b>Produktions-Ausgang</b> Reservationen Konsignations-Auftrag	- (minus)   - (minus)	
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine		

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

Beim Stücklistenkopf:  
**3P = Geplanter Eingang aus Produktion minus**  
**1P = Physischer Eingang aus Produktion**

Bei den Komponenten:  
**4P = Geplanter Ausgang an Produktion minus**  
**2P = Physischer Ausgang an Produktion**

**1.24 Inventarkorrekturen**

Sofern Differenzen festgestellt werden, so können Inventardifferenzen gebucht werden. Dabei kann entweder die Differenz als Korrektur oder aber der absolute Bestand per Stichdatum erfasst werden. Beide führen zu einer Korrekturbuchung sowohl im Bestand, als auch in den Inventarkorrekturen.

Auswirkungen:

<b>Feld</b>	<b>Veränderung</b>
<b>Bestand aktuell:</b>	<b>+/- (plus/minus)</b>
<u>Physische Bewegungen</u> Eingang aus Einkauf Eingang aus Produktion Eingang aus Auftrag Eingang aus Konsignation  Ausgang aus Einkauf Ausgang an Produktion Ausgang aus Auftrag Ausgang aus Konsignation	
<u>Geplante Bewegungen</u> Lieferanten-Bestellung Produktions-Auftrag Konsignations-Eingang  Produktions-Ausgang Reservationen Konsignations-Auftrag	
<u>Abgrenzungen</u> Offene Rüstscheine <b>Inventarkorrekturen</b>	<b>+/- (plus/minus)</b>

In den Bewegungsdateien wird folgender Satz generiert:

**9I = Inventarkorrektur**



## **1.25 Die Zeitachse**

Einerseits haben wir im GISA400 eine Bestandesdatei, in welcher jeweils die aktuellen Bestände saldiert nachgeführt werden.

In einer relationalen Datenbank ist dies im Prinzip überflüssig, sofern alle Bewegungen vorhanden sind. Wir führen diese einzig und allein damit die Antwortzeiten klein bleiben.

Auf der anderen Seite haben wir die eigentlichen Bewegungen und zwar jeweils einzeln, versehen mit dem Bewegungskode, der Menge und dem Datum der Bewegung.

Wir kennen folgende Zeitachsendateien:

### **Die Auftragsdatei**

Diese Datei beinhaltet einerseits fakturierbare Aufträge wie Lieferscheine, Retourscheine, Quittungen etc und andererseits die nichtfakturierbaren Aufträge wie Offerten und Auftragsbestätigungen. Zusätzlich sind auch die Rüstscheine hier abgespeichert.

Für alle Bewegungen vom Typ A (=Auftrag) ist dies die Basisdatei. Daraus können wir sowohl die physischen als auch die geplanten Bewegungen auftrags- und artikelbezogen holen.

Wird die Auftragsdatei aber reorganisiert, indem die alten, bereits fakturierten Aufträge entfernt werden, so fehlen uns eventuell benötigte Informationen was die Vergangenheit betrifft. Deshalb werden solche Positionen in eine History-Datei gestellt.

### **Die Einkaufsdatei**

In dieser Datei werden sämtliche Aufträge an Lieferanten gespeichert und somit sowohl die geplanten als auch die physischen Bewegungen aus dem Einkauf.

Reorganisierte Daten finden wir wiederum in der History-Datei.

### **Die Produktionsdatei**

In dieser Datei werden sämtliche Produktionsaufträge gespeichert und somit sowohl die geplanten als auch die physischen Bewegungen aus der Produktion.

Reorganisierte Daten finden wir wiederum in der History-Datei.

### **Die Inventardatei**

Hier werden alle Inventarkorrekturen gespeichert. Auch diese Datei kann reorganisiert werden, sodass die Bewegungen danach in der History-Datei zu finden sind.

### Die History-Dateien

Diese beinhalten sämtliche Vergangenheitswerte, die im täglichen Geschäft nicht mehr gebraucht werden, so z.B. längst fakturierte Auftragspositionen etc.

Daten, die aus einer History-Datei physisch durch Reorganisation entfernt werden, sind nicht mehr für allfällige Berechnungen und Auswertungen vorhanden.

#### **1.26 Das Rollforward-/Rollback-Verfahren**

Dieses Verfahren ermöglicht es dem Benutzer, sich entweder in der Zukunft oder in der Vergangenheit zu positionieren und den dann zumal aktuellen und verfügbaren Lagerbestand zu eruieren und sich alle Bewegungen anzeigen zu lassen.

In diesem Zusammenhang verweisen wir auf den Abschnitt Zeitachse in diesem Kapitel und auf das Handbuch - Auftragsbearbeitung.

Mit diesem Verfahren ist es auch möglich, Inventarkorrekturen in der Vergangenheit zu buchen und damit sofort den aktuellen Lagerbestand zu korrigieren.

**1.27 Erfassen/mutieren Lager/Inventar**

In diesem Abschnitt wird die manuelle Eingabe von Lagerbewegungen beschrieben. Manuelle Eingaben sind für folgende Transaktionsarten möglich:

- Geplante Lagereingänge aus Einkauf
- Physische Lagereingänge aus Einkauf
- Retouren an Lieferanten
- Geplante Lagereingänge aus Produktion
- Physische Lagereingänge aus Produktion
- Geplante Lagerausgänge an Produktion
- Physische Lagerausgänge an Produktion
- Inventar und Lagerkorrekturen
- Physische Lagereingänge von Konsignationsware

Alle diese Transaktionsarten werden über die gleiche Menüposition erfasst bzw. mutiert.

**5. Lager → Unterhalt – 1. Lager**

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier muss eine gültige Firmennummer eingegeben werden. Diese muss vorgängig in der Firmentabelle definiert sein.

**\* Bewegungscode (A2):**

Folgende Bewegungskodes sind gültig:

- 1E = Physischer Lagereingang aus Einkauf
- 1K = Physischer Lagereingang Konsignationsware
- 1P = Physischer Lagereingang aus Produktion
- 2E = Retouren an Lieferanten
- 2P = Physischer Ausgang an Produktion
- 3E = Lieferanten-Bestellung
- 3P = Produktionsauftrag
- 4P = Geplanter Ausgang an Produktion
- 9I = Inventar und Lagerdifferenzen

Die Eingabe eines dieser Codes ist obligatorisch

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgeschlossen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so überprüft das Programm zuerst die eingegebenen Werte. Gegebenenfalls wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Je nach Bewegungscode erscheint danach das entsprechende Bild.

**2.Bild - Einstieg Lieferanten-Bestellung – 3E**

Das Erfassen von Lieferantenbestellungen mit dem Bewegungscode 3E sind nur erlaubt, wenn das Einkaufsmodul **nicht aktiviert** ist.

Anstelle von Lieferanten-Bestellung können wir auch von geplanten Eingängen aus Einkauf sprechen. Dieses Bild erscheint also, wenn im Bewegungscode **3E** eingegeben wurde.

Im oberen Teil des Bildschirmes wird zu Kontrollzwecken der Text des Bewegungscode (Lieferanten-Bestellung) und darunter die Firma und der Bewegungscode ausgegeben. Letztere zwei können auf diesem Bild nicht verändert werden.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Matchbild des Artikels.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese in diesem Feld eingegeben werden.

Das Programm prüft bei der Eingabe der Artikelnummer, ob der Artikel bewirtschaftet ist. Wenn nein, wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Die Erfassung des Matches oder der Nummer ist obligatorisch. Wird beides erfasst, so wird mit dem Match gesucht.

**\* Farbe / Nuance / Datum Verfall**

Je nach Artikel ist die Farbe obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit Farbe im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Farbe erfasst werden.

Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) wird die Bestandesführung auf der Nuance geführt.

Bei Artikeln mit Artikelkategorie ‚B‘ wird die Bestandesführung auf dem ‚Verfalldatum‘ geführt.

**\* Ausführung / Kaliber**

Je nach Artikel ist die Ausführung obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit einer Ausführung im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Ausführung erfasst werden.

Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) kann die Bestandesführung auf der Nuance und wenn gewünscht auch auf dem Kaliber geführt werden.

**\* Lagerort (N3/0):**

Die Eingabe des Lagerortes ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Lagerort bestimmt, wo die Ware später eingelagert werden wird.

**\* Eigentümer (N3/0):**

Die Eingabe des Eigentümers ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Eigentümer bestimmt, wem die Ware gehört. Ein späterer Verkauf der Ware wird dem Eigentümer gutgeschrieben, ebenso wird der Wareneinkauf diesem Eigentümer belastet.

Wenn der Eigentümer kein physisches Werk ist, so empfehlen wir, ein Werk zu eröffnen mit dem Text "Einkauf Handelsware" oder "Zentraler Einkauf".

**\* Hersteller (N3/0):**

Auch der Hersteller ist ein Werkbegriff, dessen Eingabe in diesem Feld obligatorisch ist.

Handelt es sich beim Artikel um Vertragsware, so ist die Eingabe des Herstellerwerkes für die Rapportierung (Kontingentierung) von Bedeutung.

Bei neutralen Artikeln empfehlen wir wiederum, den zentralen Einkauf, bzw. das Werk "Einkauf Handelsware" als Hersteller einzugeben.

**\* Qualität**

Die Eingabe der Qualität ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Losnummer**

Die Eingabe einer Losnummer ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Auftragsnummer (N6/0):**

In der Werktablette ist ein Nummernkreis für den Einkauf definiert. Wird nun eine Lieferanten-Bestellung eingegeben, so vergibt das Programm automatisch die nächst höhere Nummer und speichert diese wiederum in der Werktablette ab.

Wird bei einem neuen Auftrag hingegen direkt die Auftragsnummer eingegeben, so wird die neue Lieferanten-Bestellung unter dieser Nummer abgespeichert. Der Nummernkreis aus der Werktablette wird nicht verändert.

Bei einer Mutation einer bereits bestehenden Lieferanten-Bestellung kann hier die Nummer eingegeben werden. Ist diese nicht bekannt, so kann im darunterliegenden Feld ein Fragezeichen eingegeben werden.

**\* Abfragefeld (A1):**

Ist die Auftragsnummer nicht bekannt, so kann in diesem Feld ein Fragezeichen (?) eingegeben werden. Im Anschluss daran wird dann ein Bild mit sämtlichen Lieferanten-Bestellungen für diesen Artikel ausgegeben.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück. Es kann eine andere Firma oder ein anderer Behandlungscode eingegeben werden oder aber das Programm abgeschlossen werden.

**\* Funktionstaste 9 - Hinzufügen/Ändern**

Wird keine Auftragsnummer eingegeben, so erstellt das Programm immer einen neuen Satz, unabhängig davon, ob sich das Programm im Änderungs- oder im Hinzufügungsmodus befindet.

Wird eine Auftragsnummer erfasst oder via Fragezeichen die Anzeige der Lieferantenbestellungen verlangt, so nimmt das Programm an, dass der Benutzer eine Mutation machen will.

Mittels Funktionstaste 9 kann in einem solchen Falle zwischen den zwei Modi hin- und hergesprungen werden.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so prüft das Programm zuerst, ob alle Eingaben korrekt gemacht wurden. Findet das Programm Fehler, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.

Je nach Angaben, die gemacht wurden, erscheinen entweder das Matchbild des Artikels, das Auswahlbild der bestehenden Lieferanten-Bestellungen oder aber das Erfassung- bzw. Mutationsbild für die Eingabe der Werte der Bestellung.

### **3. Bild - Auswahl Artikel**

Im mittleren Teil werden alle Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Artikel ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Artikel auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Artikel angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Artikel dem Suchbegriff entsprechen.

#### **\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran wird das nächste Bild ausgegeben.

### **4. Bild - Auswahl der Transaktion**

Sofern im 2. Bild ein Fragezeichen eingegeben wurde, so werden nun sämtliche Lieferanten-Bestellungen für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Lagerort, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben, wobei nur in den drei Werkbegriffen ein Inhalt vorhanden ist.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle Lieferanten-Bestellungen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Ist die gewünschte Lieferanten-Bestellung auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diese im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild mit den Angaben der Bestellung.

**\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Bestellungen vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Auftrag im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

**5.Bild - Detailangaben Lieferanten-Bestellung**

Nachdem nun alle Informationen vorhanden sind, wird das Bild mit den Detailangaben der Lieferanten-Bestellung ausgegeben. Handelt es sich um eine Neufassung, so sind die Eingabe-Felder leer, bei einer Mutation werden die Werte, wie sie gespeichert sind, angezeigt.

Im oberen Teil wird die Kurzbezeichnung des Artikels ausgegeben. Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Lieferantenummer (N8/0):**

Ist die Partnernummer des Lieferanten bekannt, so kann diese direkt in diesem Feld eingegeben werden. Bei einer Mutation wird in diesem Feld immer die Partnernummer ausgegeben.

**\* Lieferantenmatch (A20):**

Ist die Partnernummer nicht bekannt, so kann hier die Kurzbezeichnung des Lieferanten eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint automatisch das Bild für die Selektion des Lieferanten.

Bei einer Mutation ist die Kurzbezeichnung immer in diesem Feld vorhanden.

**\* Menge bestellt (N10/3):**

Hier kann die bestellte Menge verändert oder erfasst werden. Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Menge geliefert/ausgebucht:**

Sofern bereits Lagereingänge für diese Bestellung vorgenommen wurden, so wird der Lagereingang bzw. die ausgebuchte Menge zu Informationszwecken angezeigt. Diese zwei Felder können nicht verändert werden.

**\* Einheitspreis (N7/2):**

Sofern der Einkaufspreis bzw. der Einheitspreis von Bedeutung ist, kann dieser hier erfasst werden. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Rabatt in Prozenten (N3/0):**

Sofern der Rabatt von Bedeutung ist, so kann dieser hier erfasst werden. Die Eingabe ist fakultativ.



**\* Transaktionsdatum (N6/0):**

Hier muss ein gültiges Datum eingegeben werden. Im Falle einer Lieferantenbestellung handelt es sich um das Datum, an welchem die Ware geliefert werden sollte. Auf der Zeitachse wird der geplante Lagereingang auf dieses Datum gesetzt.

**\* Bemerkungen (A30)**

Hier kann eine Bemerkung für die Lagerbewegung erfasst werden.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wieder das erste Bild.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 12 betätigt, so erscheint wieder das Einstiegsbild für die Lieferantenbestellung.

**\* Eingabe-Taste - Abspeichern**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden zuerst die Informationen geprüft und bei Richtigbefund abgespeichert. Im Anschluss daran erscheint wieder das Einstiegsbild für die Lieferantenbestellungen.

**6.Bild - Auswahl Lieferant**

Wurde im letzten Bild der Lieferant wie Match gesucht, so werden nun auf diesem Bild alle Lieferanten ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

Im mittleren Teil werden alle Lieferanten ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Lieferant ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Lieferant auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

**\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Lieferanten angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Lieferanten dem Suchbegriff entsprechen.

**\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Lieferanten ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran wird wieder das Detailbild ausgegeben.

**7.Bild - Einstieg Lagereingang aus Einkauf – 1E**

Dieses Bild erscheint, sofern im 1.Bild der Bewegungscode 1E eingegeben wurde. Hier werden die physischen Lagereingänge aus Einkauf, d.h. die Lieferanten-Lieferungen gebucht.

Im oberen Teil des Bildschirms werden zu Kontrollzwecken der Text des Bewegungscode (Lagereingang aus Einkauf) und darunter die Firma und der Bewegungscode ausgegeben. Letztere zwei können auf diesem Bild nicht verändert werden.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Matchbild des Artikels.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese in diesem Feld eingegeben werden.

Das Programm prüft bei der Eingabe der Artikelnummer, ob der Artikel bewirtschaftet ist. Wenn nein, wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Die Erfassung des Matches oder der Nummer ist obligatorisch. Wird beides erfasst, so wird mit dem Match gesucht.

**\* Farbe / Nuance / Datum Verfall**

Je nach Artikel ist die Farbe obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit Farbe im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Farbe erfasst werden. Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) wird die Bestandesführung auf der Nuance geführt. Bei Artikeln mit Artikelkategorie ‚B‘ wird die Bestandesführung auf dem ‚Verfalldatum‘ geführt.

**\* Ausführung / Kaliber**

Je nach Artikel ist die Ausführung obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit einer Ausführung im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Ausführung erfasst werden.

Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) kann die Bestandesführung auf der Nuance und wenn gewünscht auch auf dem Kaliber geführt werden.

**\* Lagerort (N3/0):**

Die Eingabe des Lagerortes ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktable der Parameter erfasst worden sein.

Der Lagerort bestimmt, wo die Ware später eingelagert werden wird.

**\* Eigentümer (N3/0):**

Die Eingabe des Eigentümers ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Eigentümer bestimmt, wem die Ware gehört. Ein späterer Verkauf der Ware wird dem Eigentümer gutgeschrieben, ebenso wird der Wareneinkauf diesem Eigentümer belastet.

Wenn der Eigentümer kein physisches Werk ist, so empfehlen wir, ein Werk zu eröffnen mit dem Text "Einkauf Handelsware" oder "Zentraler Einkauf".

**\* Hersteller (N3/0):**

Auch der Hersteller ist ein Werkbegriff, dessen Eingabe in diesem Feld obligatorisch ist.

Handelt es sich beim Artikel um Vertragsware, so ist die Eingabe des Herstellerwerkes für die Rapportierung (Kontingentierung) von Bedeutung.

Bei neutralen Artikeln empfehlen wir wiederum, den zentralen Einkauf, bzw. das Werk "Einkauf Handelsware" als Hersteller einzugeben.

**\* Qualität**

Die Eingabe der Qualität ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Losnummer**

Die Eingabe einer Losnummer ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Auftragsnummer (N6/0):**

Sofern die Auftragsnummer eingegeben wird und sich das Programm im Mutationsmodus befindet, so erscheinen die 1E-Sätze (physischer Lagereingang aus Einkauf), die bereits früher erfasst wurden.

Befindet sich das Programm hingegen im Hinzufügungs-Modus, so erscheinen die 3E-Sätze (Lieferanten-Bestellungen), die im System vorhanden sind.

Wird im Mutationsmodus keine Auftragsnummer erfasst, so erscheinen trotzdem zuerst alle bereits vorhandenen 1E-Sätze. Soll ein Lagereingang ohne Lieferanten-Bestellung gebucht werden, so muss in den Hinzufügungs-Modus gewechselt werden.

**\* Abfragefeld (A1):**

Ist die Auftragsnummer nicht bekannt, so kann in diesem Feld ein Fragezeichen (?) eingegeben werden. Im Anschluss daran wird dann, wenn der Hinzufügungs-Modus aktiviert ist, ein Bild mit sämtlichen Lieferanten-Bestellungen für diesen Artikel ausgegeben.

Im Mutationsmodus hingegen werden alle physischen Lagereingänge aus Einkauf (1E-Sätze) ausgegeben.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück. Es kann eine andere Firma oder ein anderer Behandlungscode eingegeben werden oder aber das Programm abgeschlossen werden.

**\* Funktionstaste 9 - Hinzufügen/Ändern**

Abhängig davon, welche Arbeit durchgeführt werden soll, muss vom Hinzufügungs- zum Änderungsmodus gewechselt werden.

Im Hinzufügungsmodus geht das Programm davon aus, dass der Benutzer einen neuen Lagereingang basierend auf einer bestehenden Lieferanten-Bestellung eingeben will, im Änderungsmodus, dass der Benutzer einen physischen Lagereingang, der bereits früher eingegeben wurde, verändern will.

Aus diesem Grunde werden jeweils entweder die bestehenden 1E- oder 3E-Sätze ausgegeben, sofern via Auftragsnummer gearbeitet wird.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so prüft das Programm zuerst, ob alle Eingaben korrekt gemacht wurden. Findet das Programm Fehler, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.

Je nach Angaben, die gemacht wurden, erscheinen entweder das Matchbild des Artikels, das Auswahlbild der bestehenden Lieferanten-Bestellungen, das Auswahlbild der bereits gebuchten physischen Lagereingänge oder aber das Erfassung- bzw. Mutationsbild für die Eingabe der Werte des Lagereinganges.

**8.Bild - Auswahl Artikel**

Im mittleren Teil werden alle Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Artikel ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Artikel auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

**\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Artikel angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Artikel dem Suchbegriff entsprechen.

**\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran wird das nächste Bild ausgegeben.

**9. Bild - Auswahl Transaktion Eingabe-Modus**

Sofern sich das Programm im Eingabe-Modus befindet, so werden alle Lieferanten-Bestellungen für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Lagerort, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle Lieferanten-Bestellungen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Auswahl (A1):**

Ist die gewünschte Lieferanten-Bestellung auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diese im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild, in welchem der Lagereingang erfasst werden kann.

**\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Bestellungen vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Auftrag im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

### **10.Bild - Auswahl Transaktion Mutations-Modus**

Sofern sich das Programm im Mutations-Modus befindet, so werden alle physischen Lagereingänge für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Lagerort, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle Lagereingänge.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Ist der gewünschte Satz auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diese im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild, in welchem der Lagereingang mutiert werden kann.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Sätze vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Auftrag im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

**11. Bild - Detailangaben Lagereingang aus Einkauf**

In diesem Bild können nun die physischen Lagereingänge aus Einkauf erfasst oder verändert werden.

Im oberen Teil wird die Kurzbezeichnung des Artikels ausgegeben. Ebenso ist für den Benutzer die Lagereinheit als Code und mit der Kurzbezeichnung sichtbar.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Lieferantenummer (N8/0):**

Sofern der Lagereingang auf einer Bestellung basiert, so setzt das Programm hier automatisch den Lieferanten aus der Lieferanten-Bestellung ein.

Handelt es sich aber um einen neuen Lagereingang ohne Lieferanten-Bestellung, so muss der Benutzer entweder die Partnernummer oder den Match des Lieferanten erfassen.

**\* Lieferantenmatch (A20):**

Ist die Partnernummer nicht bekannt, so kann hier die Kurzbezeichnung des Lieferanten eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint automatisch das Bild für die Selektion des Lieferanten.

Bei einer Mutation ist die Kurzbezeichnung immer in diesem Feld vorhanden.

**\* Menge bestellt:**

Dieses Feld wird nur zu Informationszwecken ausgegeben. Sofern sich der Lagereingang auf eine Lieferantenbestellung bezieht, so wird hier die Menge aus dem Auftrag ausgegeben.

Handelt es sich aber um einen Lagereingang, der sich nicht auf eine Lieferanten-Bestellung bezieht, so ist dieses Feld immer Null.

**\* Menge geliefert (N10/3):**

Hier kann nun die Eingangs-Menge erfasst werden. Die Eingabe ist obligatorisch.

**\* Menge ausgebucht (N10/3):**

Sofern z.B. bei einer Lieferanten-Bestellung 1000 Stücke bestellt wurden, hingegen nur 998 geliefert wurden, so kann nun der Benutzer entscheiden, ob die Differenz von 2 ausgebucht werden soll oder nicht.

Ausgebucht würde bedeuten, dass die 2 Stück nicht mehr geliefert würden, die Bestellung an den Lieferanten somit erledigt ist. Nicht ausgebucht hingegen würde bedeuten, dass die Lieferanten-Bestellung immer noch aktiv bleibt mit einem Rest von 2 Stück.

Sofern der gelieferten Menge keine bestellte Menge gegenübersteht oder die gelieferte Menge grösser als die bestellte Menge ist, so stellt das Programm die Differenz in diesem Feld negativ dar.



**\* Einheitspreis (N7/2):**

Sofern der Einkaufspreis bzw. der Einheitspreis von Bedeutung ist, kann dieser hier erfasst werden. Eine Eingabe ist fakultativ.

Bitte beachten Sie auch die Konfigurationseintragung 7014 Stelle 1 und 2 und 7021. Diese Konfigurationseintragungen definieren wie und wann der Einstandspreis oder der Inventarpreis berechnet werden soll.

**\* Rabatt in Prozenten (N3/0):**

Sofern der Rabatt von Bedeutung ist, so kann dieser hier erfasst werden. Die Eingabe ist fakultativ.

**\* Transaktionsdatum (N6/0):**

Hier muss ein gültiges Datum eingegeben werden. Im Falle eines Lagereinganges handelt es sich um das Datum, an welchem die Ware geliefert wurde. Auf der Zeitachse wird der physische Lagereingang auf dieses Datum gesetzt.

**\* Bemerkungen (A30)**

Hier kann eine Bemerkung für die Lagerbewegung erfasst werden.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wieder das erste Bild.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 12 betätigt, so erscheint wieder das Einstiegsbild für die Lagereingänge aus Einkauf.

**\* Eingabe-Taste - Abspeichern**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden zuerst die Informationen geprüft und bei Richtigbefund abgespeichert. Im Anschluss daran erscheint wieder das Einstiegsbild für Lagereingänge aus Einkauf. Die Eingabe muss mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

**12.Bild - Einstieg Retouren an Lieferanten – 2E**

Soll Ware an einen Lieferanten retourniert werden, so wird mit dem Bewegungscode **2E** gearbeitet.

Im oberen Teil des Bildschirms wird zu Kontrollzwecken der Text des Bewegungscode (Retouren an Lieferanten) und darunter die Firma und der Bewegungscode ausgegeben. Letztere zwei können auf diesem Bild nicht verändert werden.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Matchbild des Artikels.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese in diesem Feld eingegeben werden.

Das Programm prüft bei der Eingabe der Artikelnummer, ob der Artikel bewirtschaftet ist. Wenn nein, wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Die Erfassung des Matches oder der Nummer ist obligatorisch. Wird beides erfasst, so wird mit dem Match gesucht.

**\* Farbe / Nuance / Datum Verfall**

Je nach Artikel ist die Farbe obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit Farbe im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Farbe erfasst werden. Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) wird die Bestandesführung auf der Nuance geführt. Bei Artikeln mit Artikelkategorie ‚B‘ wird die Bestandesführung auf dem ‚Verfalldatum‘ geführt.

**\* Ausführung / Kaliber**

Je nach Artikel ist die Ausführung obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit einer Ausführung im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Ausführung erfasst werden.

Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) kann die Bestandesführung auf der Nuance und wenn gewünscht auch auf dem Kaliber geführt werden.

**\* Lagerort (N3/0):**

Die Eingabe des Lagerortes ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Lagerort bestimmt, von wo die Ware retourniert wird.

**\* Eigentümer (N3/0):**

Die Eingabe des Eigentümers ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Eigentümer bestimmt, wem die Ware gehört. Ein späterer Verkauf der Ware wird dem Eigentümer gutgeschrieben, ebenso wird die Warenretoure diesem Eigentümer gutgeschrieben.

Wenn der Eigentümer kein physisches Werk ist, so empfehlen wir, ein Werk zu eröffnen mit dem Text "Einkauf Handelsware" oder "Zentraler Einkauf".

**\* Hersteller (N3/0):**

Auch der Hersteller ist ein Werkbegriff, dessen Eingabe in diesem Feld obligatorisch ist.

Handelt es sich beim Artikel um Vertragsware, so ist die Eingabe des Herstellerwerkes für die Rapportierung (Kontingentierung) von Bedeutung.

Bei neutralen Artikeln empfehlen wir wiederum, den zentralen Einkauf bzw. das Werk "Einkauf Handelsware" als Hersteller einzugeben.

**\* Qualität**

Die Eingabe der Qualität ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Losnummer**

Die Eingabe einer Losnummer ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Auftragsnummer (N6/0):**

Sofern die Auftragsnummer eingegeben wird und sich das Programm im Mutationsmodus befindet, so erscheinen die 2E-Sätze (Lieferantenretouren), die bereits früher erfasst wurden.

Befindet sich das Programm hingegen im Hinzufügungs-Modus, so erscheinen die 3E-Sätze (Lieferanten-Bestellungen), die im System vorhanden sind.

Wird im Mutationsmodus keine Auftragsnummer erfasst, so erscheinen trotzdem zuerst alle bereits vorhandenen 2E-Sätze. Soll eine Retoure ohne Lieferanten-Bestellung gebucht werden, so muss in den Hinzufügungs-Modus gewechselt werden.

**\* Abfragefeld (A1):**

Ist die Auftragsnummer nicht bekannt, so kann in diesem Feld ein Fragezeichen (?) eingegeben werden. Im Anschluss daran wird dann, wenn der Hinzufügungs-Modus aktiviert ist, ein Bild mit sämtlichen Lieferanten-Bestellungen für diesen Artikel ausgegeben.

Im Mutationsmodus hingegen werden alle Warenretouren (2E-Sätze) ausgegeben.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück. Es kann eine andere Firma oder ein anderer Bewegungscode eingegeben werden oder aber das Programm abgeschlossen werden.

**\* Funktionstaste 9 - Hinzufügen/Ändern**

Abhängig davon, welche Arbeit durchgeführt werden soll, muss vom Hinzufügungs- zum Änderungsmodus gewechselt werden.

Im Hinzufügungsmodus geht das Programm davon aus, dass der Benutzer ein neue Warenretoure basierend auf einer bestehenden Lieferanten-Bestellung eingeben will, im Änderungsmodus, dass der Benutzer eine Warenretoure, die bereits früher eingegeben wurde, verändern will.

Aus diesem Grunde werden jeweils entweder die bestehenden 2E- oder 3E-Sätze ausgegeben, sofern via Auftragsnummer gearbeitet wird.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so prüft das Programm zuerst, ob alle Eingaben korrekt gemacht wurden. Findet das Programm Fehler, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.

Je nach Angaben, die gemacht wurden, erscheinen entweder das Matchbild des Artikels, das Auswahlbild der bestehenden Lieferanten-Bestellungen, das Auswahlbild der bereits gebuchten physischen Warenretouren oder aber das Erfassung- bzw. Mutationsbild für die Eingabe der Werte der Warenretoure.

### **3. Bild - Auswahl Artikel**

Im mittleren Teil werden alle Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Artikel ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Artikel auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Artikel angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Artikel dem Suchbegriff entsprechen.

#### **\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran wird das nächste Bild ausgegeben.

#### **14.Bild - Auswahl Transaktion Eingabe-Modus**

Sofern sich das Programm im Eingabe-Modus befindet, so werden alle Lieferanten-Bestellungen für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Lagerort, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle Lieferanten-Bestellungen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

##### **\* Auswahl (A1):**

Ist die gewünschte Lieferanten-Bestellung auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diese im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild, in welchem die Retoure an den Lieferanten erfasst werden kann.

##### **\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Bestellungen vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

##### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

##### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Auftrag im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

### **15.Bild - Auswahl Transaktion Mutations-Modus**

Sofern sich das Programm im Mutations-Modus befindet, so werden alle Lieferanten-Retouren für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Lagerort, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle Lieferanten-Retouren.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Ist die gewünschte Lieferanten-Retoure auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diese im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild, in welchem die Retoure an den Lieferanten mutiert werden kann.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Retouren vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Auftrag im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.



**16.Bild - Detailangaben Retouren an Lieferanten**

Nachdem nun alle Informationen bekannt sind, wird das Bild mit den Detailangaben der Lieferanten-Retouren ausgegeben. Handelt es sich um eine Neuerfassung, so sind die Eingabe-Felder leer, bei einer Mutation werden die Werte, wie sie gespeichert sind, angezeigt.

Im oberen Teil wird die Kurzbezeichnung des Artikels ausgegeben, ebenso die Einheit für das Buchen der Mengen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Lieferantenummer (N8/0):**

Sofern die Warenretoure auf einer Bestellung basiert, so setzt das Programm hier automatisch den Lieferanten aus der Lieferanten-Bestellung ein.

Handelt es sich aber um einen neue Retoure ohne Lieferanten-Bestellung, so muss der Benutzer entweder die Partnernummer oder den Match des Lieferanten erfassen.

**\* Lieferantenmatch (A20):**

Ist die Partnernummer nicht bekannt, so kann hier die Kurzbezeichnung des Lieferanten eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint automatisch das Bild für die Selektion des Lieferanten.

Bei einer Mutation ist die Kurzbezeichnung immer in diesem Feld vorhanden.

**\* Menge bestellt:**

Dieses Feld wird nur zu Informationszwecken ausgegeben. Sofern sich die Warenretoure auf eine Lieferantenbestellung bezieht, so wird hier die Menge aus dem Auftrag ausgegeben.

Handelt es sich aber um eine Retoure, die sich nicht auf eine Lieferanten-Bestellung bezieht, so ist dieses Feld immer Null.

**\* Menge retour (N10/3):**

Hier kann nun die Ausgangs-Menge erfasst werden. Die Eingabe ist obligatorisch.

**\* Menge ausgebucht (N10/3):**

Sofern z.B. bei einer Lieferanten-Bestellung 1000 Stücke bestellt wurden, nun wieder 100 retourniert werden sollen, so kann der Benutzer entscheiden, ob diese 100 ausgebucht werden soll oder in der Bestellung wieder aktiviert werden sollen und durch den Lieferanten nachzuliefern sind.

Ausgebucht würde bedeuten, dass die 100 Stück nicht mehr geliefert würden, die Bestellung an den Lieferanten somit nicht verändert würde. Nicht ausgebucht hingegen würde bedeuten, dass die Lieferanten-Bestellung wieder um die 100 retournierten Stück aufgestockt würde.

**\* Einheitspreis (N7/2):**

Sofern der Einkaufspreis bzw. der Einheitspreis von Bedeutung ist, kann dieser hier erfasst werden. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Rabatt in Prozenten (N3/0):**

Sofern der Rabatt von Bedeutung ist, so kann dieser hier erfasst werden. Die Eingabe ist fakultativ.

**\* Transaktionsdatum (N6/0):**

Hier muss ein gültiges Datum eingegeben werden. Im Falle eines Warenretouren handelt es sich um das Datum, an welchem die Ware retourniert wurde. Auf der Zeitachse wird der physische Lagerausgang auf dieses Datum gesetzt.

**\* Bemerkungen (A30)**

Hier kann eine Bemerkung für die Lagerbewegung erfasst werden.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wieder das erste Bild.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 12 betätigt, so erscheint wieder das Einstiegsbild für die Retouren an Lieferanten.

**\* Eingabe-Taste - Abspeichern**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden zuerst die Informationen geprüft und bei Richtigbefund abgespeichert. Im Anschluss daran erscheint wieder das Einstiegsbild für Lagerretouren. Die Eingabe muss mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

**17.Bild - Einstieg Produktionsauftrag – 3P**

Dieses Bild erscheint, sofern im 1.Bild der Bewegungscode **3P** (= Produktions-Auftrag) eingegeben wurde.

Im oberen Teil des Bildschirmes wird zu Kontrollzwecken der Text des Bewegungscode (Produktionsauftrag) und darunter die Firma und der Bewegungscode ausgegeben. Letztere zwei können auf diesem Bild nicht verändert werden.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Matchbild des Artikels.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese in diesem Feld eingegeben werden.

Das Programm prüft bei der Eingabe der Artikelnummer, ob der Artikel bewirtschaftet ist. Wenn nein, wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Die Erfassung des Matches oder der Nummer ist obligatorisch. Wird beides erfasst, so wird mit dem Match gesucht.

**\* Farbe / Nuance / Datum Verfall**

Je nach Artikel ist die Farbe obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit Farbe im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Farbe erfasst werden. Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) wird die Bestandesführung auf der Nuance geführt. Bei Artikeln mit Artikelkategorie ‚B‘ wird die Bestandesführung auf dem ‚Verfalldatum‘ geführt.

**\* Ausführung / Kaliber**

Je nach Artikel ist die Ausführung obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit einer Ausführung im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Ausführung erfasst werden.

Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) kann die Bestandesführung auf der Nuance und wenn gewünscht auch auf dem Kaliber geführt werden.

**\* Eigentümer (N3/0):**

Die Eingabe des Eigentümers ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Eigentümer bestimmt, wem die Ware gehört. Ein späterer Verkauf der Ware wird dem Eigentümer gutgeschrieben, ebenso wird die Herstellung diesem Eigentümer belastet.

**\* Hersteller (N3/0):**

Auch der Hersteller ist ein Werkbegriff, dessen Eingabe in diesem Feld obligatorisch ist.

Da wir hier nur die Produktionsaufträge für eigene Ware eingeben, wird der Lagerort, der in der Lagerbewirtschaftung immer gebraucht wird, mit dem Herstellerwerk gleichgesetzt.

Aus diesem Grunde muss hier kein Lagerort erfasst werden.

**\* Qualität**

Die Eingabe der Qualität ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Losnummer**

Die Eingabe einer Losnummer ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Auftragsnummer (N6/0):**

In der Werktable ist ein Nummernkreis für die Produktionsaufträge definiert. Wird nun ein Produktionsauftrag eingegeben, so vergibt das Programm automatisch die nächst höhere Nummer und speichert diese wiederum in der Werktable ab.

Wird bei einem neuen Auftrag hingegen direkt die Auftragsnummer eingegeben, so wird der neue Produktionsauftrag unter dieser Nummer abgespeichert. Der Nummernkreis aus der Werktable wird nicht verändert.

Bei einer Mutation eines bereits bestehenden Produktionsauftrages kann hier die Nummer eingegeben werden. Ist diese nicht bekannt, so kann im darunter liegenden Feld ein Fragezeichen eingegeben werden.

**\* Abfragefeld (A1):**

Ist die Auftragsnummer nicht bekannt, so kann in diesem Feld ein Fragezeichen (?) eingegeben werden. Im Anschluss daran wird dann ein Bild mit sämtlichen Produktionsaufträgen für diesen Artikel ausgegeben.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück. Es kann eine andere Firma oder ein anderer Behandlungscode eingegeben werden oder aber das Programm abgeschlossen werden.

**\* Funktionstaste 9 - Hinzufügen/Ändern**

Wird keine Auftragsnummer eingegeben, so erstellt das Programm immer einen neuen Satz, unabhängig davon, ob sich das Programm im Änderungs- oder im Hinzufügungsmodus befindet.

Wird eine Auftragsnummer erfasst oder via Fragezeichen die Anzeige der Lieferantenbestellungen verlangt, so nimmt das Programm an, dass der Benutzer eine Mutation machen will.

Mittels Funktionstaste 9 kann in einem solchen Falle zwischen den zwei Modi hin- und hergesprungen werden.

**\* Funktionstaste 10 - Geplante Ausgänge an Produktion**

Häufig muss bei einem Produktionsauftrag auch der Ausgang von Halbfabrikaten oder Rohstoffen berücksichtigt werden. Besteht eine Produktionsstückliste, so werden die geplanten Ausgänge an die Produktion automatisch gebucht. Ist hingegen keine solche Stückliste vorhanden, so muss nun mittels Funktionstaste 10 die Reservation für solche Halbfabrikate eingegeben werden.

Wird die Funktionstaste 10 betätigt, so erscheint im Anschluss daran das Bild für den Bewegungscode 4E.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so prüft das Programm zuerst, ob alle Eingaben korrekt gemacht wurden. Findet das Programm Fehler, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Je nach Angaben, die gemacht wurden, erscheinen entweder das Matchbild des Artikels, das Auswahlbild der bestehenden Produktionsaufträge oder aber das Erfassung- bzw. Mutationsbild für die Eingabe der Werte des Auftrages.

### **18.Bild - Auswahl Artikel**

Im mittleren Teil werden alle Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Artikel ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Artikel auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Artikel angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Artikel dem Suchbegriff entsprechen.

#### **\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran wird das nächste Bild ausgegeben.

### **19.Bild - Auswahl der Transaktion**

Sofern im Einstiegsbild für Produktionsaufträge ein Fragezeichen eingegeben wurde, so werden nun sämtliche Produktionsaufträge für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben, wobei nur in den zwei Werkbegriffen ein Inhalt vorhanden ist.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle Produktionsaufträge.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Ist der gewünschte Produktionsauftrag auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diesen im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild mit den Angaben des Auftrages.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Aufträge vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Auftrag im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

**20.Bild - Detailangaben Produktionsauftrag**

Nachdem nun alle Informationen vorhanden sind, wird das Bild mit den Detailangaben des Produktionsauftrages ausgegeben. Handelt es sich um eine Neuerfassung, so sind die Eingabefelder leer, bei einer Mutation werden die Werte, wie sie gespeichert sind, angezeigt.

Im oberen Teil wird die Kurzbezeichnung des Artikels und die Lagereinheit mit Code und Text ausgegeben.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Menge geplant (N10/3):**

Hier muss die Menge eingegeben werden, die hergestellt werden soll. Die Eingabe ist obligatorisch.

**\* Menge ausgebucht/eingelagert:**

Sofern bereits Lagereingänge für diesen Produktionsauftrag vorgenommen wurden, so wird der Lagereingang bzw. die ausgebuchte Menge zu Informationszwecken angezeigt. Diese zwei Felder können nicht verändert werden.

**\* Einheitspreis (N7/2):**

Sofern die Herstellkosten bzw. der Einheitspreis von Bedeutung ist, kann dieser hier erfasst werden. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Transaktionsdatum (N6/0):**

Hier muss ein gültiges Datum eingegeben werden. Im Falle eines Produktionsauftrages handelt es sich um das Datum, an welchem die Ware voraussichtlich eingelagert wird. Auf der Zeitachse wird der geplante Lagereingang auf dieses Datum gesetzt.

**\* Verpress-Serie (A10):**

Sofern dies notwendig ist, kann hier noch eine Serie-Nummer der Herstellung eingegeben werden. Die Eingabe ist fakultativ.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wieder das erste Bild.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 12 betätigt, so erscheint wieder das Einstiegsbild für die Produktionsaufträge.

**\* Eingabe-Taste - Abspeichern**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden zuerst die Informationen geprüft und bei Richtigbefund abgespeichert. Im Anschluss daran erscheint wieder das Einstiegsbild für die Produktionsaufträge.

Eine Eingabe ist mit CONFIRM = Y zu bestätigen.

Sofern eine Produktionsstückliste für diesen Artikel vorhanden ist, wird nicht nur die 3E-Bewegung verbucht, sondern zusätzlich auch die 4E-Bewegungen für die Komponenten der Stückliste abgespeichert. Dies gilt sowohl bei einer Neuerfassung, als auch bei einer Mutation.



**21.Bild - Einstieg geplante Ausgänge Produktion – 4P**

Dieses Bild erscheint, sofern im 1.Bild der Bewegungscode **4P** eingegeben wurde. Hier werden die geplanten Lagerausgänge an Produktion gebucht.

Im oberen Teil des Bildschirmes werden zu Kontrollzwecken der Text des Bewegungscode (Geplante Ausgänge an Produktion) und darunter die Firma und der Bewegungscode ausgegeben. Letztere zwei können auf diesem Bild nicht verändert werden.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Matchbild des Artikels.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese in diesem Feld eingegeben werden.

Das Programm prüft bei der Eingabe der Artikelnummer, ob der Artikel bewirtschaftet ist. Wenn nein, wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Die Erfassung des Matches oder der Nummer ist obligatorisch. Wird beides erfasst, so wird mit dem Match gesucht.

**\* Farbe / Nuance / Datum Verfall**

Je nach Artikel ist die Farbe obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit Farbe im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Farbe erfasst werden. Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) wird die Bestandesführung auf der Nuance geführt. Bei Artikeln mit Artikelkategorie ‚B‘ wird die Bestandesführung auf dem ‚Verfalldatum‘ geführt.

**\* Ausführung / Kaliber**

Je nach Artikel ist die Ausführung obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit einer Ausführung im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Ausführung erfasst werden.

Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) kann die Bestandesführung auf der Nuance und wenn gewünscht auch auf dem Kaliber geführt werden.

**\* Lagerort (N3/0):**

Die Eingabe des Lagerortes ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Lagerort bestimmt, von wo die Ware später bezogen werden wird.

**\* Eigentümer (N3/0):**

Die Eingabe des Eigentümers ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Eigentümer bestimmt, wem die Ware gehört. Ein späterer Verbrauch der Ware wird dem Eigentümer gutgeschrieben.

Wenn der Eigentümer kein physisches Werk ist, so empfehlen wir, ein Werk zu eröffnen mit dem Text "Einkauf Handelsware" oder "Zentraler Einkauf".

**\* Hersteller (N3/0):**

Auch der Hersteller ist ein Werkbegriff, dessen Eingabe in diesem Feld obligatorisch ist.

Handelt es sich beim Artikel um Vertragsware, so ist die Eingabe des Herstellerwerkes für die Rapportierung (Kontingentierung) von Bedeutung.

Bei neutralen Artikeln empfehlen wir wiederum, den zentralen Einkauf. bzw. das Werk "Einkauf Handelsware" als Hersteller einzugeben.

**\* Qualität**

Die Eingabe der Qualität ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Losnummer**

Die Eingabe einer Losnummer ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Auftragsnummer (N6/0):**

Sofern bei einer Neuerfassung keine Auftragsnummer eingegeben wird, so vergibt das Programm die Auftragsnummer selber. Dazu wird der Nummernkreis Produktion in der Werktablette verwendet.

Wird bei einer Neuerfassung die Auftragsnummer eingegeben, so wird dieser geplante Ausgang an Produktion unter dieser Nummer abgespeichert.

Wird im Mutationsmodus eine bestehende Nummer erfasst, so erscheint direkt das Detailbild.

Wird hingegen keine Auftragsnummer eingegeben, so erscheint das Auswahlbild.

**\* Abfragefeld (A1):**

Ist die Auftragsnummer nicht bekannt, so kann in diesem Feld ein Fragezeichen (?) eingegeben werden. Im Anschluss daran wird das Auswahlbild für alle 4P-Aufträge ausgegeben.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück. Es kann eine andere Firma oder ein anderer Behandlungscode eingegeben werden oder aber das Programm abgeschlossen werden.

**\* Funktionstaste 9 - Hinzufügen/Ändern**

Abhängig davon, welche Arbeit durchgeführt werden soll, muss vom Hinzufügungs- zum Änderungsmodus gewechselt werden.

Wichtig ist dies nur, sofern ein neuer Auftrag erfasst werden soll und die Auftragsnummer nicht eingegeben wird. In einem solchen Falle muss zuerst in den Hinzufügungs-Modus gewechselt werden.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so prüft das Programm zuerst, ob alle Eingaben korrekt gemacht wurden. Findet das Programm Fehler, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.

Je nach Angaben, die gemacht wurden, erscheinen entweder das Matchbild des Artikels, das Auswahlbild der bereits vorhandenen geplanten Ausgänge an Produktion oder aber direkt das Detailbild.

## **22.Bild - Auswahl Artikel**

Im mittleren Teil werden alle Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Artikel ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

### **\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Artikel auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Artikel angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Artikel dem Suchbegriff entsprechen.

### **\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran wird das nächste Bild ausgegeben.

### **23.Bild - Auswahl der Transaktion**

Sofern im vorherigen Bild unterhalb der Auftragsnummer ein Fragezeichen eingegeben wurde, so werden nun sämtliche geplanten Lagerausgänge an die Produktion für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Lagerort, Eigentümer, Herstelle und Auftragsnummer ausgegeben, wobei nur in den drei Werkbegriffen ein Inhalt vorhanden ist.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle geplanten Ausgänge an die Produktion.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Ist der gewünschte geplante Ausgang an die Produktion auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diesen im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Detailbild für diesen geplanten Ausgang.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die hier angezeigten Sätze vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Satz im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

## **24.Bild - Detailangaben geplante Ausgänge Produktion**

Nachdem nun alle Informationen vorhanden sind, wird das Bild mit den Detailangaben für den geplanten Lagerausgang an die Produktion ausgegeben. Handelt es sich um eine Neuerfassung, so sind die Eingabe-Felder leer, bei einer Mutation werden die Werte, wie sie gespeichert sind, angezeigt.

Im oberen Teil werden die Kurzbezeichnung des Artikels sowie die Lagereinheit mit Code und Text ausgegeben.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

### **\* Menge geplant (N10/3):**

Hier kann die Planmenge eingegeben werden, die später an die Produktion ausgeliefert werden soll.

### **\* Menge ausgelagert/ausgebucht:**

Sofern auf diesem Auftrag bereits Ware ausgelagert wurde oder eine Ausbuchung vorgenommen wurde, so wird dies in diesen zwei Feldern zu Informationszwecken angezeigt. Diese zwei Felder können nicht verändert werden.

### **\* Transaktionsdatum (N6/0):**

Hier muss ein gültiges Datum eingegeben werden. Im Falle eines geplanten Ausganges an die Produktion handelt es sich um das Datum, an welchem die Ware bezogen werden sollte. Auf der Zeitachse wird der geplante Lagerausgang auf dieses Datum gesetzt.

### **\* Bemerkungen (A30)**

Hier kann eine Bemerkung für die Lagerbewegung erfasst werden.

### **\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wieder das erste Bild.

### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 12 betätigt, so erscheint wieder das Einstiegsbild für die geplanten Ausgänge an Produktion.

### **\* Eingabe-Taste - Abspeichern**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden zuerst die Informationen geprüft und bei Richtigbefund mit CONFIRM = Y abgespeichert. Im Anschluss daran erscheint wieder das Einstiegsbild für die geplanten Ausgänge an Produktion.

**25.Bild - Einstieg Lagereingänge aus Produktion – 1P**

Dieses Bild erscheint, sofern im 1.Bild der Bewegungscode **1P** (= physischer Eingang aus Produktion) eingegeben wurde.

Im oberen Teil des Bildschirmes werden zu Kontrollzwecken der Text des Bewegungscode (Lagereingang aus Produktion) und darunter die Firma und der Bewegungscode ausgegeben. Letztere zwei können auf diesem Bild nicht verändert werden.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Matchbild des Artikels.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese in diesem Feld eingegeben werden.

Das Programm prüft bei der Eingabe der Artikelnummer, ob der Artikel bewirtschaftet ist. Wenn nein, wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Die Erfassung des Matches oder der Nummer ist obligatorisch. Wird beides erfasst, so wird mit dem Match gesucht.

**\* Farbe / Nuance / Datum Verfall**

Je nach Artikel ist die Farbe obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit Farbe im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Farbe erfasst werden. Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) wird die Bestandesführung auf der Nuance geführt. Bei Artikeln mit Artikelkategorie ‚B‘ wird die Bestandesführung auf dem ‚Verfalldatum‘ geführt.

**\* Ausführung / Kaliber**

Je nach Artikel ist die Ausführung obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit einer Ausführung im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Ausführung erfasst werden.

Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) kann die Bestandesführung auf der Nuance und wenn gewünscht auch auf dem Kaliber geführt werden.

**\* Eigentümer (N3/0):**

Die Eingabe des Eigentümers ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Eigentümer bestimmt, wem die eingelagerte Ware gehört. Ein späterer Verkauf der Ware wird dem Eigentümer gutgeschrieben, ebenso wird die Herstellung diesem Eigentümer belastet.

**\* Hersteller (N3/0):**

Auch der Hersteller ist ein Werkbegriff, dessen Eingabe in diesem Feld obligatorisch ist.

Da wir hier nur die Produktion für eigene Ware eingeben, wird der Lagerort, der in der Lagerbewirtschaftung immer gebraucht wird, mit dem Herstellerwerk gleichgesetzt.

Aus diesem Grunde muss hier kein Lagerort erfasst werden.

**\* Qualität**

Die Eingabe der Qualität ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Losnummer**

Die Eingabe einer Losnummer ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Auftragsnummer (N6/0):**

In der Werktablette ist ein Nummernkreis für die Produktionsaufträge definiert. Wird nun ein Lagereingang aus Produktion erfasst, so muss hier eine Auftragsnummer (oder im unteren Feld ein Fragezeichen) eingegeben werden, sofern diesem Lagereingang ein Produktionsauftrag gegenübersteht.

Wurde der Produktionsauftrag hingegen nicht geplant (kein 3P-Satz vorhanden), so wird auch keine Auftragsnummer erfasst.

**\* Abfragefeld (A1):**

Ist die Auftragsnummer nicht bekannt, so kann in diesem Feld ein Fragezeichen (?) eingegeben werden.

Befindet sich das Programm im Hinzufügungs-Modus, so werden danach alle Produktionsaufträge (3P-Sätze) angezeigt, im Mutationsmodus alle bereits vorhandenen Lagereingänge aus Produktion (1P-Sätze).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück. Es kann eine andere Firma oder ein anderer Bewegungscode eingegeben werden oder aber das Programm abgeschlossen werden.

**\* Funktionstaste 9 - Hinzufügen/Ändern**

Wird keine Auftragsnummer eingegeben, so erstellt das Programm immer einen neuen Satz, sofern sich das Programm im Hinzufügungsmodus befindet.

Wird eine Auftragsnummer erfasst oder via Fragezeichen die Anzeige der bestehenden Sätze verlangt, so werden im Hinzufügungsmodus alle Produktionsaufträge und im Änderungsmodus alle Lagereingänge aus Produktion angezeigt.

Mittels Funktionstaste 9 kann in einem solchen Falle zwischen den zwei Modi hin- und hergesprungen werden.



**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so prüft das Programm zuerst, ob alle Eingaben korrekt gemacht wurden. Findet das Programm Fehler, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.

Je nach Angaben, die gemacht wurden, erscheinen entweder das Matchbild des Artikels, das Auswahlbild der bestehenden Produktionsaufträge oder aber das Erfassung- bzw. Mutationsbild für die Eingabe des geplanten Lagereinganges aus Produktion.

### **26.Bild - Auswahl Artikel**

Im mittleren Teil werden alle Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Artikel ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Artikel auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Artikel angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Artikel dem Suchbegriff entsprechen.

#### **\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran wird das nächste Bild ausgegeben.

### **27.Bild - Auswahl Transaktion Eingabe-Modus**

Sofern sich das Programm im Eingabe-Modus befindet, so werden alle Produktionsaufträge für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben, wobei nur in den zwei Werkbegriffen ein Inhalt vorhanden ist.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle Produktionsaufträge.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Ist der gewünschte Produktionsauftrag auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diesen im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild mit den Angaben für den Lagereingang aus Produktion.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Aufträge vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Auftrag im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

### **28.Bild - Auswahl Transaktion Mutations-Modus**

Sofern sich das Programm im Mutations-Modus befindet, so werden alle physischen Lagereingänge aus Produktion für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben, wobei nur in den zwei Werkbegriffen ein Inhalt vorhanden ist.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle physischen Eingänge aus Produktion.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Ist der gewünschte Satz auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diesen im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild mit den bereits früher gespeicherten Angaben.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Sätze vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Satz im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

**29.Bild - Detailangaben Lagereingang aus Produktion**

In diesem Bild können nun die physischen Lagereingänge aus Produktion erfasst oder verändert werden.

Im oberen Teil werden die Kurzbezeichnung des Artikels und die Lagereinheit ausgegeben. Sofern ein Produktionsauftrag vorhanden ist, wird die geplante Menge ebenfalls zu Informationszwecken ausgegeben.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Menge eingelagert (N10/3):**

Hier kann die eingelagerte Menge aus der Produktion eingegeben werden. Die Erfassung ist obligatorisch.

**\* Menge ausgebucht (N10/3):**

Soll ein Teil der Planmenge ausgebucht werden, d.h. nicht mehr nachproduziert werden, so kann diese Menge hier eingegeben werden.

**\* Einheitspreis (N7/2):**

Sofern die Herstellungskosten von Bedeutung sind, so können diese hier eingegeben werden. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Transaktionsdatum (N6/0):**

Hier muss ein gültiges Datum eingegeben werden. Im Falle eines physischen Lagereinganges handelt es sich um das Datum, an welchem die Ware eingelagert wurde oder wird. Auf der Zeitachse wird der Lagereingang auf dieses Datum gesetzt.

**\* Bemerkungen (A30)**

Hier kann eine Bemerkung für die Lagerbewegung erfasst werden.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wieder das erste Bild.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 12 betätigt, so erscheint wieder das Einstiegsbild für die Lagereingänge aus Produktion.

**\* Eingabe-Taste - Abspeichern**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden zuerst die Informationen geprüft und bei Richtigbefund und CONFIRM = Y abgespeichert. Im Anschluss daran erscheint wieder das Einstiegsbild für die Lagereingänge aus Produktion.

**30.Bild - Einstieg Ausgang an Produktion – 2P**

Dieses Bild erscheint, sofern im 1.Bild der Bewegungscode **2P** eingegeben wurde. Hier werden die physischen Lagerausgänge an die Produktion gebucht.

Im oberen Teil des Bildschirmes werden zu Kontrollzwecken der Text des Bewegungscode (Lagerausgang an Produktion) und darunter die Firma und der Bewegungscode ausgegeben. Letztere zwei können auf diesem Bild nicht verändert werden.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Matchbild des Artikels.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese in diesem Feld eingegeben werden.

Das Programm prüft bei der Eingabe der Artikelnummer, ob der Artikel bewirtschaftet ist. Wenn nein, wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Die Erfassung des Matches oder der Nummer ist obligatorisch. Wird beides erfasst, so wird mit dem Match gesucht.

**\* Farbe**

Je nach Artikel ist die Farbe obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit Farbe im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Farbe erfasst werden.

**\* Ausführung**

Je nach Artikel ist die Ausführung obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit einer Ausführung im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Ausführung erfasst werden.

**\* Lagerort (N3/0):**

Die Eingabe des Lagerortes ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Lagerort bestimmt, wo die Ware bezogen wird.

**\* Eigentümer (N3/0):**

Die Eingabe des Eigentümers ist obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablette der Parameter erfasst worden sein.

Der Eigentümer bestimmt, wem die eingelagerte Ware gehört. Ein späterer Verkauf der Ware wird dem Eigentümer gutgeschrieben.

Wenn der Eigentümer kein physisches Werk ist, so empfehlen wir, ein Werk zu eröffnen mit dem Text "Einkauf Handelsware" oder "Zentraler Einkauf".

**\* Hersteller (N3/0):**

Auch der Hersteller ist ein Werkbegriff, dessen Eingabe in diesem Feld obligatorisch ist.

Handelt es sich beim Artikel um Vertragsware, so ist die Eingabe des Herstellerwerkes für die Rapportierung (Kontingentierung) von Bedeutung.

Bei neutralen Artikeln empfehlen wir wiederum, den zentralen Einkauf. bzw. das Werk "Einkauf Handelsware" als Hersteller einzugeben.

**\* Qualität**

Die Eingabe der Qualität ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Losnummer**

Die Eingabe einer Losnummer ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Auftragsnummer (N6/0):**

Sofern die Auftragsnummer eingegeben wird und sich das Programm im Mutationsmodus befindet, so erscheinen die 2P-Sätze (physischer Lagereingang aus Produktion), die bereits früher erfasst wurden.

Befindet sich das Programm hingegen im Hinzufügungs-Modus, so erscheinen die 4P-Sätze (geplante Ausgänge an Produktion), die im System vorhanden sind.

Wird im Mutationsmodus keine Auftragsnummer erfasst, so erscheinen trotzdem zuerst alle bereits vorhandenen 2P-Sätze. Soll ein Lagerausgang ohne geplanten Ausgang gebucht werden, so muss in den Hinzufügungs-Modus gewechselt werden.

**\* Abfragefeld (A1):**

Ist die Auftragsnummer nicht bekannt, so kann in diesem Feld ein Fragezeichen (?) eingegeben werden. Im Anschluss daran wird dann, wenn der Hinzufügungs-Modus aktiviert ist, ein Bild mit sämtlichen geplanten Ausgängen für die Produktion für diesen Artikel ausgegeben.

Im Mutationsmodus hingegen werden alle physischen Lagerausgänge an Produktion (2E-Sätze) ausgegeben.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück. Es kann eine andere Firma oder ein anderer Behandlungscode eingegeben werden oder aber das Programm abgeschlossen werden.

**\* Funktionstaste 9 - Hinzufügen/Ändern**

Abhängig davon, welche Arbeit durchgeführt werden soll, muss vom Hinzufügungs- zum Änderungsmodus gewechselt werden.

Im Hinzufügungsmodus geht das Programm davon aus, dass der Benutzer einen neuen Lagerausgang basierend auf einem bestehenden geplanten Ausgang eingeben will, im Änderungsmodus, dass der Benutzer einen physischen Lagerausgang, der bereits früher eingegeben wurde, verändern will.

Aus diesem Grunde werden jeweils entweder die bestehenden 4E- oder 2E-Sätze ausgegeben, sofern via Auftragsnummer gearbeitet wird.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so prüft das Programm zuerst, ob alle Eingaben korrekt gemacht wurden. Findet das Programm Fehler, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.

Je nach Angaben, die gemacht wurden, erscheinen entweder das Matchbild des Artikels, das Auswahlbild der bestehenden geplanten Ausgänge, das Auswahlbild der bereits gebuchten physischen Lagerausgänge oder aber das Erfassung- bzw. Mutationsbild für die Eingabe der Werte des Lagerausganges.



**31. Bild - Auswahl Artikel**

Im mittleren Teil werden alle Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Artikel ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Artikel auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

**\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Artikel angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Artikel dem Suchbegriff entsprechen.

**\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran wird das nächste Bild ausgegeben.

### **32.Bild - Auswahl Transaktion Eingabe-Modus**

Sofern sich das Programm im Eingabe-Modus befindet, so werden alle geplanten Ausgänge an Produktion für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben, wobei nur in den zwei Werkbegriffen ein Inhalt vorhanden ist.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle Produktionsaufträge.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Ist der gewünschte geplante Ausgang an Produktion auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diesen im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild für die Erfassung der Angaben.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Sätze vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

#### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Satz ins nächste Bild übernommen. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

**33.Bild - Auswahl Transaktion Mutations-Modus**

Sofern sich das Programm im Eingabe-Modus befindet, so werden alle physischen Lagerausgänge an Produktion für diesen Artikel angezeigt, die bereits früher erfasst wurden.

Im oberen Teil werden die Felder Datum, Eigentümer, Hersteller und Auftragsnummer ausgegeben, wobei nur in den zwei Werkbegriffen ein Inhalt vorhanden ist.

Sofern das Datum oder die Auftragsnummer in etwa bekannt sind, so können in diesen Feldern Werte eingegeben werden. Dadurch wird die untere Limite für die Suche verändert und es erscheinen nicht mehr alle Produktionsaufträge.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Auswahl (A1):**

Ist der gewünschte Lagerausgang auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diesen im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild mit den Angaben dieses Satzes.

**\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Sätze vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 12 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Lagerausgang im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

**34.Bild - Detailangaben Lagerausgang an Produktion**

In diesem Bild können nun die physischen Lagerausgänge an die Produktion erfasst oder verändert werden.

Im oberen Teil wird die Kurzbezeichnung des Artikels ausgegeben. Ebenso ist für den Benützer die Lagereinheit als Code und mit der Kurzbezeichnung sichtbar.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Menge geplant:**

Dieses Feld wird nur zu Informationszwecken ausgegeben. Sofern sich der Lagerausgang auf einen geplanten Ausgang bezieht, so wird hier die Menge aus diesem Satz ausgegeben.

Handelt es sich aber um einen Lagerausgang, der sich nicht auf einen geplanten Ausgang bezieht, so ist dieses Feld immer Null.

**\* Menge ausgelagert (N10/3):**

Hier kann nun die Ausgangs-Menge erfasst werden. Die Eingabe ist obligatorisch.

**\* Menge ausgebucht (N10/3):**

Sofern z.B. bei einem geplanten Ausgang 1000 Stücke eingegeben wurden, hingegen nur 998 ausgelagert werden, so kann nun der Benützer entscheiden, ob die Differenz von 2 ausgebucht werden soll oder nicht.

Ausgebucht würde bedeuten, dass die 2 Stück nicht mehr bezogen würden, der geplante Ausgang an Produktion somit erledigt ist. Nicht ausgebucht hingegen würde bedeuten, dass nach vor ein geplanter Ausgang noch aktiv bleibt mit einem Rest von 2 Stück.

Sofern der ausgelagerten Menge keine geplante Menge gegenübersteht oder die ausgelagerte Menge grösser als die geplante Menge ist, so stellt das Programm die Differenz in diesem Feld negativ dar.

**\* Transaktionsdatum (N6/0):**

Hier muss ein gültiges Datum eingegeben werden. Im Falle eines Lagerausganges handelt es sich um das Datum, an welchem die Ware bezogen wurde. Auf der Zeitachse wird der physische Lagerausgang auf dieses Datum gesetzt.

**\* Bemerkungen (A30)**

Hier kann eine Bemerkung für die Lagerbewegung erfasst werden.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wieder das erste Bild.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 12 betätigt, so erscheint wieder das Einstiegsbild für die Lagerausgänge an Produktion.

**\* Eingabe-Taste - Abspeichern**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden zuerst die Informationen geprüft und bei Richtigbefund abgespeichert. Im Anschluss daran erscheint wieder das Einstiegsbild für die Ausgänge an Produktion. Die Eingabe muss mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

### **35.Bild - Einstieg Eingang aus Konsignation – 1K**

Dieses Bild erscheint, sofern im 1.Bild der Bewegungscode **1K** eingegeben wurde. Hier werden die physischen Lagereingänge aus Konsignation gebucht.

Im oberen Teil des Bildschirmes werden zu Kontrollzwecken die Firma und das Werk angezeigt. Die Firma wird beim Einstiegsbild erfasst, das Werk wird entsprechend dem Bildschirmsatz angezeigt.

In der Liste werden die nicht verbuchten Konsignations-Lieferscheine angezeigt. Mit der Auswahl „B“ wird der gewählte Konsignations-Lieferschein verbucht. Mit der Auswahl „A“ können die Detailpositionen angeschaut und allenfalls einzeln verbucht werden.

Ist ein Konsignations-Lieferschein verbucht, so ist dieser Lieferschein in der Auftragsverwaltung „Mutationsgesperrt“. Das heisst, die Mengen können nicht mehr verändert werden.

#### **40.Bild - Einstieg Inventar – 9I**

Dieses Bild erscheint, sofern im 1.Bild der Bewegungscode **9I** eingegeben wurde. Hier werden die Inventarwerte oder Lagerkorrekturen gebucht.

Im oberen Teil des Bildschirmes werden zu Kontrollzwecken der Text des Bewegungscode (Inventar) und darunter die Firma und der Bewegungscode ausgegeben. Letztere zwei können auf diesem Bild nicht verändert werden.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

##### **\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Auswahlbild des Artikels.

##### **\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese in diesem Feld eingegeben werden.

Das Programm prüft bei der Eingabe der Artikelnummer, ob der Artikel bewirtschaftet ist. Wenn nein, wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Die Erfassung des Matches oder der Nummer ist obligatorisch. Wird beides erfasst, so wird mit dem Match gesucht.

##### **\* Farbe / Nuance / Datum Verfall**

Je nach Artikel ist die Farbe obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit Farbe im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Farbe erfasst werden.

##### **\* Ausführung / Kaliber**

Je nach Artikel ist die Ausführung obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit einer Ausführung im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Ausführung erfasst werden.

##### **\* Lagerort (N3/0):**

Die Eingabe des Lagerortes ist obligatorisch. Die hier erfasst Werknnummer muss vorgängig in der Werktable der Parameter definiert worden sein.

Der Lagerort bestimmt, für welches Lager inventiert wird.

##### **\* Eigentümer (N3/0):**

Die Eingabe des Eigentümers ist ebenfalls obligatorisch. Die hier einzugebende Werknnummer muss vorgängig in der Werktable der Parameter definiert worden sein.

Der Eigentümer bestimmt, wem diese Ware gehört.

**\* Hersteller (N3/0):**

Die Eingabe des Herstellers ist ebenfalls obligatorisch. Die hier einzugebende Werknummer muss vorgängig in der Werktablelle der Parameter definiert worden sein.

Der Hersteller bestimmt, wer die Ware fabriziert hat. Bei Handelsware wird hier der zentrale Einkauf als Werk eingegeben.

**\* Qualität**

Die Eingabe der Qualität ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Losnummer**

Die Eingabe einer Losnummer ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Serienverarbeitung: (J/N)**

Soll die Serienverarbeitung verwendet werden, muss mindestens eine Zählliste gedruckt worden sein. Wir im Feld "Serienverarbeitung" ein "J" eingegeben, so erscheint ein weiteres Bild, auf welchem eine Zähllisten-Nummer erfasst werden muss.

**\*\* Listen-Nummer (verwendete Listennummer)**

Zum Erfassen des Inventars kann eine oder mehrere Zähllisten gedruckt werden. Wird mit der Serienverarbeitung gearbeitet, muss eine Zähllistennummer vorhanden sein und hier eingegeben werden.

Nähere Beschreibung der Zähllistennummer siehe im Kapitel → *Zählliste*.

Zum Erfassen des Inventars, kann mit den folgenden Feldern in der Liste aufgesetzt werden.

**\*\* Lagerort**

Aufsetzen bei einem bestimmten Lagerort.

Es wird geprüft, ob der Lagerort auf der eingegebenen Zählliste vorhanden ist.

**\*\* Artikel**

Beim Drucken der Zählliste können verschiedene Selektionen eingegeben werden, so auch die Sortierung nach Artikel / Sektor / Los. Wird die Zählliste mit der Sortierung nach Artikel ausgedruckt, kann beim Aufsetzen die nächste gewünschte Artikelnummer eingegeben werden.

Es wird geprüft, ob die Artikelnummer auf der eingegebenen Zählliste vorhanden ist.

**\*\* Lagersektor**

Aufsetzen bei einem bestimmten Lagersektor.

Es wird geprüft, ob der Lagersektor auf der eingegebenen Zählliste vorhanden ist.

**\*\* Lagerplatz**

Aufsetzen bei einem bestimmten Lagerplatz.

Es wird geprüft, ob der Lagerplatz auf der eingegebenen Zählliste vorhanden ist.



**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück. Es kann eine andere Firma oder ein anderer Bewegungscode eingegeben werden oder aber das Programm abgeschlossen werden.

**\* Funktionstaste 9 - Hinzufügen/Ändern**

Soll ein neuer Inventarsatz eingegeben werden, so muss sich das Programm im Hinzufügungs-Modus befinden, soll ein Inventarsatz mutiert werden, so muss sich das Programm im Mutations-Modus befinden.

Mit der Funktionstaste 9 kann zwischen den zwei Modi hin- und her verzweigt werden.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden als erstes die gemachten Eingaben geprüft und gegebenenfalls eine Fehlermeldung ausgegeben.

Je nach Angaben, die im Bild gemacht wurden, erscheint entweder das Matchbild des Artikels, das Auswahlbild der Inventarsätze oder aber das Detailbild für die Erfassung der Inventarwerte.

#### **41. Bild - Auswahl Artikel**

Im mittleren Teil werden alle Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Artikel ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

##### **\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Artikel auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

##### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

##### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Artikel angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Artikel dem Suchbegriff entsprechen.

##### **\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

##### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran wird das nächste Bild ausgegeben.

#### **42.Bild - Auswahl Transaktion**

Sofern sich das Programm im Mutations-Modus befindet, werden alle 9I-Sätze für diesen Artikel angezeigt.

Im oberen Teil wird das Feld Datum ausgegeben. Dieses ist leer. Soll sich nun das Programm (wenn mehrere Sätze vorhanden sind) an einem anderen Ort positionieren, so kann hier ein Datum eingegeben werden.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

##### **\* Auswahl (A1):**

Ist der gewünschte Inventarsatz auf dem Bild ersichtlich, so kann vor diesen im Auswahlfeld ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran erscheint dann das Bild mit den Inventarangaben.

##### **\* Bildtasten - Blättern**

Sind noch mehr als die angezeigten Inventarsätze vorhanden, so kann mittels Bildtasten geblättert werden.

##### **\* Funktionstaste 3 - Zurück**

Mit der Funktionstaste 3 kann wieder zum letzten Bild zurückgekehrt werden.

##### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so wird der mit 'X' gekennzeichnete Inventarsatz im nächsten Bild dargestellt. Die Eingabe-Taste kann also nur zusammen mit einer Auswahl betätigt werden.

**43.Bild - Detailangaben Inventar**

In diesem Bild können nur entweder die Inventarwerte oder die Lagerdifferenz erfasst werden.

Grundsätzlich wird immer, auch wenn die Inventarwerte eingegeben werden, der Bestand an diesem Datum berechnet und die Differenz gebucht. Wird direkt die Differenz erfasst, so erübrigt sich das Berechnen durch das Programm; die Differenz wird direkt gebucht.

Im oberen Teil werden zu Informationszwecken der Artikel sowie die Lagereinheit ausgegeben. Beide können nicht verändert werden.

Folgende Werte können erfasst bzw. mutiert werden:

**\* Menge Differenz (N10/3):**

Soll eine Lagerdifferenz gebucht werden, so muss die Menge in diesem Feld eingegeben werden. Die Menge wird in der **Lagereinheit** erfasst.

**\* Menge Inventar (N10/3):**

Soll die Inventarmenge gebucht werden, so muss die Menge in diesem Feld eingegeben werden. Die Menge wird in der **Lagereinheit** erfasst

Wichtig in diesem Zusammenhang ist das Transaktionsdatum. Das Programm berechnet nun den Wert gemäss den abgespeicherten Transaktionen an diesem Datum und vergleicht diese berechnete Menge mit der hier erfassten Inventarmenge.

Diese Differenzmenge wird dann gebucht und nicht die eingegebene Inventarmenge.

**\* Menge Buchung: (Info)**

Nachdem zum ersten Mal die Eingabe-Taste betätigt wurde, wird die Differenz berechnet und dem Benützer zu Informationszwecken hier angezeigt.

**\* Transaktionsdatum (N6/0):**

Dieses Datum dient einerseits zur Berechnung des Lagerbestandes gemäss gespeicherten Transaktionen im System und andererseits wird unter diesem Datum die Differenzmenge verbucht.

Das Transaktionsdatum darf nicht älter sein als das letzte Transaktionsdatum eines Inventarsatzes. Es ist also nicht möglich, einen Inventar- oder Differenzwert mit Transaktionsdatum 31.03.nn einzugeben, wenn im System bereits ein Inventarsatz mit dem Transaktionsdatum 30.06.nn vorhanden ist.

Dies würde zu unvorhersehbaren Resultaten führen. Aus diesem Grunde wird dies unterbunden.

**\* Zähllistennummer**

Soll diese Position einer Zählliste zugeordnet werden, kann die Nummer hier erfasst werden. (Beschreibung zur Zähllistennummer siehe unter Kapitel „Zählliste“ in diesem Handbuch.)

\* **Bemerkungen (A20):**

Hier sollte immer eine Bemerkung eingegeben werden, z.B. Inventar oder Lagerkorrektur oder Bruch etc., damit später (auch zu Revisionszwecken) der Grund der Buchung festgestellt werden kann.

\* **Sektor/Platz**

Soll diese Position einer Zählliste zugeordnet werden, kann zusätzlich zur Zählliste auch eine Sektornummer und/oder eine Platznummer erfasst werden.  
(Beschreibung zur Zähllistennummer siehe unter Kapitel „Zählliste“ in diesem Handbuch.)

\* **Inventar-Fehler**

Gemäss Konfigurationseintragung (Konfig. 7028 – Stelle 5) muss/kann die Eingabe eines Fehlercodes bei Abweichungen erfasst werden.

\* **Basiseinheit: (Info)**

Informationsfeld - Anzeigen der Basiseinheit analog der Eingabefelder in Lagereinheit.

\* **Umrechnung: (Info)**

Informationsfeld – Ist im Artikelstamm eine Umrechnung der Einheit definiert, wird hier diese Umrechnung angezeigt.

\* **Menge Differenz:**

Bei der Inventarerfassung kann entweder die Menge der Differenz oder die Menge des gezählten Inventars erfasst werden. In diesem Feld wird die Differenz der **Basiseinheit** erfasst.

\* **Menge Buchung: (Info)**

Informationsfeld - Nachdem zum ersten Mal die Eingabe-Taste betätigt wurde, wird die Differenz berechnet und dem Benutzer zu Informationszwecken hier angezeigt.

\* **Menge Inventar:**

Bei der Inventarerfassung kann entweder die Menge der Differenz oder die Menge des gezählten Inventars erfasst werden. In diesem Feld wird die gezählte Menge in der **Basiseinheit** erfasst.

\* **Länge / Breite / Dicke**

Abweichende Dimensionen können hier korrigiert werden.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wieder das erste Bild.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 12 betätigt, so erscheint wieder das Einstiegsbild für das Inventar.

**\* Eingabe-Taste - Berechnen und Abspeichern**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden als erstes die Informationen geprüft. Gegebenenfalls wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

Wird eine Inventarmenge eingegeben, so berechnet nun das Programm den Bestand zum Zeitpunkt des erfassten Transaktionsdatums und stellt diesen Wert ins Feld Menge berechnet.

Sofern die Information für den Benutzer plausibel ist, so wird die Eingabe nun mit CONFIRM = Y bestätigt. Damit wird die Differenz gebucht.

Im Anschluss daran wird wiederum das Einstiegsbild für das Inventar ausgegeben.

**1.28 Anzeigen Lagerbestände auf der Zeitachse**

5. Lager → Unterhalt – 2. Zeitachse

Sämtliche Lagerbewegungen, sowohl physische, als auch geplante, werden auf der Zeitachse geführt.

Einerseits können diese Werte direkt in der Auftragsbearbeitung angezeigt werden (siehe Handbuch - Auftragsbearbeitung) und andererseits aber auch mit dem hier beschriebenen Programm.

Sollen Werte in der Vergangenheit oder in der Zukunft angezeigt werden, was mittels Eingabe des entsprechenden Datums möglich ist, so muss das Programm, ausgehend von den aktuellen Lagerbeständen, alle Bewegungen bis zu diesem Datum berücksichtigen. Erst nach dieser Berechnung kann der Lagerbestand an diesem Datum angezeigt werden.

Da dies unter Umständen sehr viele Bewegungen sind, kann die Anzeige einige Sekunden beanspruchen.

In diesem Abschnitt wird nun das Vorgehen für das Anzeigen der Lagerbestände auf der Zeitachse detailliert beschrieben.

**1. Bild - Einstiegsbild**

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Die Eingabe einer gültigen, d.h. in der Firmentabelle definierten Firmennummer ist obligatorisch.

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Auswahlbild der Artikel.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese in diesem Feld eingegeben werden.

Die Erfassung des Matches oder der Nummer ist obligatorisch.

**\* Farbe/Nuance/Datum Verfall**

Je nach Artikel ist die Farbe obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit Farbe im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Farbe erfasst werden. Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) wird die Bestandesführung auf der Nuance geführt. Bei Artikeln mit Artikelkategorie ‚B‘ wird die Bestandesführung auf dem ‚Verfalldatum‘ geführt.

**\* Ausführung / Kaliber**

Je nach Artikel ist die Ausführung obligatorisch (z.B. Sanitär-Artikel). Handelt es sich um einen Artikel mit einer Ausführung im Artikelstamm, so muss für die Bestandesführung auch die Ausführung erfasst werden.

Bei Plattenartikeln (Artikelkategorie 9) kann die Bestandesführung auf der Nuance und wenn gewünscht auch auf dem Kaliber geführt werden.

**\* Lagerort (N3/0):**

Wird ein Lagerort erfasst, so werden nur die Bestände dieses Lagerortes auf dem Detailbild dargestellt. Wird kein Lagerort erfasst, so werden die Bestände aller Lagerorte innerhalb der Firma angezeigt.

**\* Eigentümer (N3/0):**

Wird ein Eigentümer erfasst, so werden nur die Bestände an den diversen Lagerorten dargestellt, die als Eigentümer das hier eingegebene Werk aufweisen. Wird kein Eigentümer erfasst, so werden die Bestände ohne Berücksichtigung des Eigentümers angezeigt.

**\* Hersteller (N3/0):**

Wird ein Hersteller erfasst, so werden nur die Bestände an den diversen Lagerorten dargestellt, die als Hersteller das hier eingegebene Werk aufweisen. Wird kein Hersteller erfasst, so werden die Bestände ohne Berücksichtigung des Herstellers angezeigt.



**\* Qualität**

Die Eingabe der Qualität ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

**\* Losnummer**

Die Eingabe einer Losnummer ist fakultativ. Wird verwendet bei Holz- resp. Furnierartikeln.

Anmerkung:

Alle Konstellationen von Werkangaben sind möglich. Was genau angezeigt wird, ist auf der folgenden Liste ersichtlich:

Lagerort = LA, Eigentümer = EI, Hersteller = HE

LA	EI	HE	Bemerkung
Nein	Nein	Nein	Alle Sätze werden angezeigt
Ja	Nein	Nein	Nur die Lagerbestände dieses Lagerortes werden angezeigt
Ja	Ja	Nein	Nur die Lagerbestände dieses Lagerortes mit dem entsprechenden Eigentümer werden angezeigt
Ja	Nein	Ja	Nur die Lagerbestände dieses Lagerortes mit dem entsprechenden Hersteller werden angezeigt
Ja	Ja	Ja	Nur die Lagerbestände dieses Lagerortes mit dem entsprechenden Eigentümer und Hersteller werden angezeigt
Nein	Ja	Nein	Unabhängig vom Lagerort und dem Hersteller werden die Lagerbestände dieses Eigentümers angezeigt
Nein	Ja	Ja	Unabhängig vom Lagerort werden die Lagerbestände dieses Eigentümers und dieses Herstellers angezeigt
Nein	Nein	Ja	Unabhängig vom Lagerort und vom Eigentümer werden die Lagerbestände dieses Herstellers angezeigt

**\* Datum (N6/0):**

Bei der Ausgabe dieses Bildes wird immer das Tagesdatum ausgegeben. Wünscht der Benutzer die Darstellung der Zeitachse, gerechnet ab einem anderen Datum, so kann er hier einen anderen Wert eingeben.

Die Eingabe eines gültigen Datums in der Vergangenheit, Gegenwart oder Zukunft ist obligatorisch.

**\* Anmerkungen des Programms:**

Darunter wird dem Benutzer mitgeteilt, ob auch die Auftragsbestätigungen vom Typ 3 angezeigt werden oder nicht (siehe Funktionstaste 9 in diesem Zusammenhang).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgeschlossen; es erscheint wieder das Menü.

**\* Funktionstaste 9 - Typ 3 anzeigen/nicht anzeigen**

Mit der Funktionstaste 9 kann der Benutzer definieren, ob die Auftragsbestätigungen vom Typ 3 ebenfalls angezeigt werden sollen oder nicht.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeiten**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden zuerst die eingegebenen Informationen geprüft. Gegebenenfalls wird eine Fehlermeldung ausgegeben. Danach erscheint eventuell das Auswahlbild des Artikels, wenn via Match gesucht wurde oder aber das Programm beginnt mit den Berechnungen und zeigt danach das Detailbild an.

## **2.Bild - Auswahl Artikel**

Im mittleren Teil werden alle Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen. Jeder Artikel ist mit einer Laufnummer zwischen 0 und 9 versehen.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

### **\* Auswahl (N1/0):**

Ist der gewünschte Artikel auf dem Bild dargestellt, so kann seine Laufnummer im Feld Auswahl eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

### **\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Ist der Match falsch oder zuwenig genau eingegeben worden, so kann mittels Funktionstaste 12 wieder auf das letzte Bild zurückgesprungen werden.

### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels Bildtasten können die vorherigen oder die nachfolgenden Artikel angezeigt werden, die dem Suchbegriff entsprechen. Dies ist dann der Fall, wenn mehr als 10 Artikel dem Suchbegriff entsprechen.

### **\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wiederum die ersten 10 Artikel ausgegeben, die dem Suchbegriff entsprechen.

### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenspiel mit einer Auswahlnummer betätigt werden. Im Anschluss daran beginnt die Berechnung der Lagerbestände per Stichdatum und es wird das Detailbild ausgegeben.

**3.Bild - Detailbild Zeitachse**Erklärungen**Kopfangaben:**

Im oberen Teil des Bildes wird der Artikeltext ausgegeben, darunter die drei Werkangaben Lagerort, Eigentümer und Hersteller. Diese Drei Werkangaben werden aus dem Einstiegsbild übernommen.

Als letzte Angabe im Kopfbereich wird noch der Bestand angegeben. Dieser bezieht sich immer auf das eingegebene Datum minus 1, d.h. wird z.B. der 26.03.nn eingegeben, so ist dies der Bestand vom 25.03.nn.

**Lagerbewegungen:**

Im mittleren Teil werden die geplanten oder physischen Lagerbewegungen ausgegeben.

Jede Bewegung ist zuerst mit einem Datum versehen, danach werden die Werkangaben (Lagerort, Eigentümer und Hersteller) ausgegeben, zusätzlich noch die Menge dieser Position und der neue Saldo. Sofern es sich um Auftragsbestätigungen vom Typ 2 oder 3 handelt, so ist dies in der Spalte mit dem Titel 'T' (=Typ) ersichtlich.

Sofern eine Lagerbewegung sich auf einen Auftrag bezieht, so ist die Auftragsnummer ersichtlich. Auftragsnummern werden vergeben in der Auftragsbearbeitung und bei allen geplanten Lagerbewegungen aus Einkauf oder Produktion. Sofern sich physische Bewegungen auf einen solchen Auftrag beziehen, ist bei jeder Position erneut die Auftragsnummer zu sehen (z.B. Lagereingang, der sich auf eine Lieferantenbestellung bezieht).

Bei allen nA-Bewegungen ist der Name des Warenempfängers in der hintersten Spalte sichtbar, bei allen anderen Bewegungen ist ein Bewegungstext angezeigt, z.B. Inventar, Lagereingang aus Einkauf etc.

Sofern auf der untersten Zeile, in der hintersten Spalte ein Plus (+) befindet, so sind weitere Bewegungen vorhanden. In einem solchen Falle kann geblättert werden.

Folgende Eingaben können in diesem Bild gemacht werden:

**\* Termin (N6/0):**

Wenn dieses Bild das erste Mal ausgegeben wird, so ist im Feld Termin der gleiche Inhalt wie im Feld Datum im Einstiegsbild.

Sollen nun die Lagerbewegungen, ausgehend von einem anderen Datum, dargestellt werden, so kann der Benutzer hier das entsprechende Datum eingeben.

Danach ist die Eingabe-Taste zu betätigen.

**\* Funktionstaste 12 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 12 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück.

**\* Bildtasten - Blättern**

Sind weitere Lagerbewegungen vorhanden, so kann mit den Bildtasten vorwärts und rückwärts geblättert werden.

**\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden wieder die ersten 10 Bewegungen, basierend auf dem eingegebenen Datum, angezeigt.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur zusammen mit einem neuen Datum betätigt werden. Bleibt das Datum gleich, so bewirkt die Eingabe-Taste nichts.

**1.29 Verändern Bestandesfelder (Sicherheitsbestand, Bestellpunkt, etc.)**

Wenn wir hier von Bestandesfeldern sprechen, so meinen wir damit folgende Stammdatenfelder:

- Sicherheitsbestand
- Mindestbestand
- Bestellpunkt
- Mindestbestellmenge und
- Eindeckungszeit in Tagen

Wie im Kapitel 2 - Stammdatenverwaltung beschrieben, können diese Felder auch im Artikelstamm abgelegt werden.

Häufig ist es aber so, dass wir am gleichen Lager die gleiche Ware führen von verschiedenen Eigentümern und Herstellern. In einem solchen Falle müssen diese Felder in der Bestandesdatei und nicht im Artikelstamm abgelegt werden.

Mit dem nachfolgend beschriebenen Programm können nun diese Werte eingegeben, mutiert und danach in der Bestandesdatei abgelegt werden.

5. Lager → Unterhalt – 3. Bestände (Sicherheitsbestand, Bestellpunkt, etc.)

oder über

1. Stammdaten → 7. Unterhalt Artikel → W = Lager ändern

**1.Bild - Einstiegsbild**

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier muss eine gültige, d.h. in der Firmentabelle der Parameter definierte Firmennummer eingegeben werden. Die Eingabe ist obligatorisch.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese hier eingegeben werden.

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Selektionsbild der Artikel.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgeschlossen. Danach erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die gemachten Eingaben zuerst überprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Im Anschluss daran erscheint entweder das Selektionsbild für den Artikel oder das Selektionsbild für das Werk.

## **2. Bild - Auswahl Artikel**

Sofern im ersten Bild der Artikelmatch eingegeben wurde, so erscheinen auf diesem Bild die Artikel, die dem Suchbegriff entsprechen.

In diesem Bild können folgende Informationen eingegeben werden:

### **\* Match 1 bis Match 3 (3x A8):**

Im oberen Teil wird der im ersten Bild eingegebene Suchbegriff in den drei Matchfeldern nochmals dargestellt. Sofern notwendig, können die hier dargestellten Werte nochmals verändert werden, z.B. dann, wenn der eingegebene Suchbegriff zu generell gewählt wurde.

### **\* Auswahl (A1):**

Soll ein auf dem Bild dargestellter Artikel ausgewählt werden, so muss vor dem entsprechenden Artikel ein 'X' eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

Der so selektierte Artikel erscheint danach auf dem nächsten Bild.

### **\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 eingegeben, so erscheint wieder das Einstiegsbild.

### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels der Bildtasten, können weitere Artikel dargestellt werden, wobei beliebig vorwärts oder rückwärts geblättert werden kann.

### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeiten**

Die Eingabe-Taste darf nur im Zusammenhang mit einer gültigen Auswahl getroffen werden. Wird diese verwendet, so erscheint das Selektionsbild der Werke.



### **3.Bild - Auswahl Werk**

Nachdem der Artikel definiert ist, muss der Benutzer noch festlegen, für welche Werkbegriff-Kombination er die Bestandesfelder mutieren oder erfassen will.

In diesem Bild werden nur Werk-Kombinationen angezeigt, die bereits in der Bestandesdatei eröffnet sind. Fehlt eine Werk-Kombination, so muss diese zuerst z.B. mittels Inventar-Eröffnung mit Wert 0 generiert werden.

Im oberen Teil des Bildes werden die Firmen- und Artikelnummer sowie der Artikeltext ausgegeben.

Darunter sind sämtliche Konstellationen von Werken für diesen Artikel dargestellt.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Soll ein auf dem Bild dargestelltes Werk ausgewählt werden, so muss vor dem entsprechenden Satz ein 'X' eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

Der so selektierte Satz erscheint danach auf dem nächsten Bild.

#### **\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 eingegeben, so erscheint wieder das Einstiegsbild.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels der Bildtasten können weitere Sätze dargestellt werden, wobei beliebig vorwärts und rückwärts geblättert werden kann.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeiten**

Die Eingabe-Taste darf nur im Zusammenhang mit einer gültigen Auswahl getroffen werden. Wird diese so verwendet, so erscheint das nächste Bild für den selektierten Satz.

**4. Bild - Detailbild Bestandesfelder**

Im oberen Teil werden die Selektionen aus den vorherigen Bildern zu Kontrollzwecken ausgegeben. Im unteren Teil können folgende Eingaben gemacht werden:

**\* Sicherheitsbestand (N10/3):**

Der Sicherheitsbestand dient zur Abdeckung allfälliger Notfälle (z.B. Lieferverzögerungen) und sollte nur für solche verwendet werden. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Mindestbestand (N10/3):**

Der Mindestbestand wird zu Kontrollzwecken eingegeben. Der Lagerbestand sollte nie unter diesen Wert fallen. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Bestellpunkt (N10/3):**

Der Bestellpunkt bestimmt, in welchem Moment eine Bestellung an den Lieferanten für Handelsware und ein Produktionsauftrag für Eigenware ausgelöst werden soll. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Mindestbestellmenge (N10/3):**

Wird eine Bestellung oder ein Produktionsauftrag ausgelöst, so wird diese Mindestbestellmenge vorgeschlagen. Diese kann dann noch auf dem Bestellvorschlag übersteuert werden. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Maximale Lagermenge**

Die Eingabe in diesem Feld ist verknüpft mit dem Feld „arbeiten mit Bestand maximal“. Wird im Feld „arbeiten mit Bestand maximal“ ein „blank“ eingegeben, so wird die Bestellmenge mit dem maximalen Lagerbestand berechnet.

Ist der Bestellpunkt erreicht, wird die Differenz zwischen dem Lagerbestand und der maximalen Lagermenge berechnet, diese Differenz ist dann die Bestellmenge.

*Achtung! – Die Mindestbestellmenge muss „0“ sein.*

**\* Eindeckungszeit in Tagen (N3/0):**

Dieser Wert besagt, wie lange es vom Moment der Bestellung bzw. des Produktionsauftrages dauert, bis die Ware im Lager verfügbar ist. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Marge min. Lager**

Die Marge minimal Lager wird im Basis-Artikelstamm (Bild 7) erfasst. Abweichungen vom Basis-Artikelstamm können hier eingegeben werden. (hier Firmenabhängig) Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Marge min. Transit**

Die Marge minimal Transit wird im Basis-Artikelstamm (Bild 7) erfasst. Abweichungen vom Basis-Artikelstamm können hier eingegeben werden. (hier Firmenabhängig) Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Preiscode für EP**

Eingabe eines gültigen im Artikelstamm vorhandenen Preiscodes.

Mit dem „Preiscode für EP“ kann der Einstandspreis Lager aus dem Basis-Artikelstamm übersteuert werden. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Berechnen ab Preiscode**

Anhand der Preise im Artikelstamm wird der Verkaufspreis berechnet. Wird nun hier ein Preiscode erfasst, so wird diese Zahl zum gefundenen Verkaufspreis addiert. D.h. berechnet das Programm den Preiscode 05 als Verkaufspreis und steht hier im Feld 03, so wird zum Preiscode 05 die Zahl 03 addiert. Der neue Verkaufspreis ist dann der Preiscode 08. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Lagersektor/-Platz**

Hier kann der Lagersektor und/oder der Lagerplatz erfasst werden.

Der Lagersektor muss vorgängig in der Parameterverwaltung (Pos. 22 – Lagersektor) erfasst sein.

Der Lagerplatz ist ein freies alphanumerisches Feld.

Der Lagersektor und der Lagerplatz können auf der Zählliste oder auf dem Rüstschein gedruckt werden. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Abteilung**

Wird hier eine Abteilung erfasst, so ist diese Abteilung zuständig für den Einkauf (Einkaufsmodul). Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Bew-Code Einkauf**

Mit der Eingabe eines „Bewirtschaftungscodes Einkauf“ kann der „Bewirtschaftungscode Einkauf“ aus dem Basis-Artikelstamm übersteuert werden.

Folgende Eingaben sind möglich:

- \* blank = siehe nächste Stufe
- A = Abschlussbewirtschaftet
- B = Bedarfsbewirtschaftet
- N = keine Einkaufs-Bewirtschaftung
- V = Verbrauchsbewirtschaftet
- W = Bedarf- und Verbrauchsbewirtschaftet

Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Zentrallager**

Wird ein Artikel im Zentrallager verwaltet, so kann hier die gewünschte Werknummer erfasst werden.

Wird im Einkaufsmodul von einem Aussenwerk dieser Artikel bestellt, so wird das Zentrallager als Lieferant vorgeschlagen, sofern dieser Artikel im Zentrallager noch vorhanden ist. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Best. mit exponentieller Glättung**

Die Bestellmenge mit exponentieller Glättung wird im Einkaufsmodul berechnet (siehe dazu im Handbuch – Einkaufsmodul das Kapitel „Bedarfsermittlung mit exponentieller Glättung“) und kann hier übersteuert werden. Bei der exponentiellen Glättung werden die saisonalen Schwankungen berücksichtigt.

Die exponentielle Glättung wird nur berechnet, wenn im Feld „Arbeiten mit Bestand maximal“ der Wert „B“ steht. Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Arbeiten mit Bestand max.**

Das Feld „arbeiten mit Bestand maximal“ definiert, ob die Bestellmenge mit dem „maximalen Lagerbestand“ oder mit der „exponentiellen Glättung“ berechnet wird.

Folgende Eingaben sind möglich:

\*blank = Die Bestellmenge wird mit dem maximalen Lagerbestand berechnet  
B = Die Bestellmenge wird mit der exponentiellen Glättung berechnet

Siehe auch Beschreibung im Feld „maximale Lagermenge“.

**\* Marge max. Lager**

Die Marge maximal Lager wird im Basis-Artikelstamm (Bild 7) erfasst. Abweichungen vom Basis-Artikelstamm können hier eingegeben werden. (hier Firmenabhängig) Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Marge max. Transit**

Die Marge maximal Transit wird im Basis-Artikelstamm (Bild 7) erfasst. Abweichungen vom Basis-Artikelstamm können hier eingegeben werden. (hier Firmenabhängig) Eine Eingabe ist fakultativ.

**\* Preiscode für IP**

Eingabe eines gültigen im Artikelstamm vorhandenen Preiscodes.

Mit dem „Preiscode für IP“ kann der Inventarpreis aus dem Basis-Artikelstamm übersteuert werden. Die Eingabe ist fakultativ.

**\* Status**

Der Statuscode kann folgende Werte enthalten:

Leer = normal, aktiv  
L = gelöscht

Ein gelöschter Lager-Artikel wird nicht physisch entfernt, sondern nur für die Löschung vorgesehen. Die physische Entfernung erfolgt erst mit den Reorganisationsprogrammen.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so kehrt das Programm zum Einstiegsbild zurück.

**\* Eingabe-Taste - Abspeichern**

Wird die Eingabe-Taste betätigt und danach die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt, so werden die Informationen abgespeichert. Es erscheint danach wieder das Selektionsbild der Werke oder wenn bei mehreren Werken ein 'X' erfasst wurde, der nächste Satz.

### 1.30 Anzeigen der Bestände

Mit diesem Programm können die aktuellen Bestände angezeigt werden. Die einzelnen Bewegungen sind darauf nicht ersichtlich, sondern nur die Saldi der einzelnen Bewegungs-codes.

5. Lager → Unterhalt – 4. Bestände anzeigen

oder über

1. Stammdaten → 7. Unterhalt Artikel → U = Lager ansehen

#### 1. Bild - Einstiegsbild

Folgende Eingaben können gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier muss eine gültige, d.h. in der Firmentabelle der Parameter definierte Firmennummer eingegeben werden. Die Eingabe ist obligatorisch.

**\* Artikelnummer (N8/0):**

Ist die Benutzerartikelnummer bekannt, so kann diese hier eingegeben werden.

**\* Artikelmatch (3xA8):**

Ist die Artikelnummer nicht bekannt, so kann der Artikel via Match gesucht werden. In einem solchen Falle erscheint im Anschluss daran das Selektionsbild der Artikel.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgeschlossen. Danach erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die gemachten Eingaben zuerst überprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Im Anschluss daran erscheint entweder das Selektionsbild für den Artikel oder das Selektionsbild für das Werk.

## **2. Bild - Auswahl Artikel**

Sofern im ersten Bild der Artikelmatch eingegeben wurde, so erscheinen auf diesem Bild die Artikel, die dem Suchbegriff entsprechen.

In diesem Bild können folgende Informationen eingegeben werden:

### **\* Match 1 bis Match 3 (3x A8):**

Im oberen Teil wird der im ersten Bild eingegebene Suchbegriff in den drei Matchfeldern nochmals dargestellt. Sofern notwendig, können die hier dargestellten Werte nochmals verändert werden, z.B. dann, wenn der eingegebene Suchbegriff zu generell gewählt wurde.

### **\* Auswahl (A1):**

Soll ein auf dem Bild dargestellter Artikel ausgewählt werden, so muss vor dem entsprechenden Artikel ein 'X' eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

Der so selektierte Artikel erscheint danach auf dem nächsten Bild.

### **\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 eingegeben, so erscheint wieder das Einstiegsbild.

### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels der Bildtasten, können weitere Artikel dargestellt werden, wobei beliebig vorwärts oder rückwärts geblättert werden kann.

### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeiten**

Die Eingabe-Taste darf nur im Zusammenhang mit einer gültigen Auswahl getroffen werden. Wird diese verwendet, so erscheint das Selektionsbild der Werke.

### **3.Bild - Auswahl Werk**

Nachdem der Artikel definiert ist, muss der Benützer noch festlegen, für welche Werkbegriff-Kombination er die Bestände anzeigen will.

In diesem Bild werden nur Werk-Kombinationen angezeigt, die bereits in der Bestandesdatei eröffnet sind. Fehlt eine Werk-Kombination, so muss diese zuerst z.B. mittels Inventar-Eröffnung mit Wert 0 generiert werden.

Im oberen Teil des Bildes wird die Firmen- und Artikelnummer sowie der Artikeltext ausgegeben.

Darunter sind sämtliche Konstellationen von Werken für diesen Artikel dargestellt.

Folgende Eingaben können gemacht werden:

#### **\* Auswahl (A1):**

Soll ein auf dem Bild dargestelltes Werk ausgewählt werden, so muss vor dem entsprechenden Satz ein 'X' eingegeben werden und danach die Eingabe-Taste betätigt werden.

Der so selektierte Satz erscheint danach auf den nächsten Bild.

#### **\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 eingegeben, so erscheint wieder das Einstiegsbild.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Mittels der Bildtasten können weitere Sätze dargestellt werden, wobei beliebig vorwärts und rückwärts geblättert werden kann.

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeiten**

Die Eingabe-Taste darf nur im Zusammenhang mit einer gültigen Auswahl getroffen werden. Wird diese so verwendet, so erscheint das nächste Bild für den selektierten Satz.

#### **4.Bild - Detailbild Bestände**

In diesem Bild werden nun sämtliche Bestandesfelder mit den aktuellen Werten dargestellt. Dies ist selbstverständlich nur eine Momentaufnahme, da unter Umständen gleichzeitig gearbeitet wird und somit die Bestände verändert werden.

Folgende Eingaben sind möglich:

##### **\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wieder das Auswahlbild der Werke, sofern nur bei einem Werk ein 'X' eingegeben wurde, ansonsten erscheinen die Werte der nächsten Werk-Kombination.

##### **\* Funktionstaste 7 - Aushärtungsbeständedetail**

Gewisse Artikel, die eine Aushärtungszeit benötigen, sind im Lagerbestand bereits enthalten, können aber noch nicht verwendet werden.

Wenn nun solche Artikel angezeigt werden sollen, so muss die Funktionstaste 7 betätigt werden. Im Anschluss daran erscheint das Bild mit den Aushärtungsbeständen für diesen Artikel.

##### **\* Funktionstaste 10 – Res. Details**

Mit der Funktionstaste 10 werden die Aufträge angezeigt welche diesen Artikel enthalten.



### **5. Bild - Bestände in Aushärtung**

Sofern auf dem 4. Bild Bestände in Aushärtung vorhanden sind, können auf diesem Bild die Detail angezeigt werden.

Im oberen Teil des Bildes werden die Angaben zur Lagerposition ausgegeben, im unteren Teil werden die einzelnen Lagersätze mit den Verfügbarkeits-Daten und den Mengen ausgegeben.

Folgende Eingaben sind möglich:

#### **\* Auswahl (A1):**

Sollen weitere Informationen angezeigt werden, so kann vor die entsprechende Position ein 'X' eingegeben werden. Im Anschluss daran wird das Detailbild ausgegeben. Allerdings beinhaltet dieses wenig neue Informationen, sodass auf eine Beschreibung verzichtet werden kann.

#### **\* Bildtasten - Blättern**

Können aus Platzgründen nicht alle Sätze angezeigt werden, so kann mittels Bildtaste vorwärts und rückwärts geblättert werden.

#### **\* Pos-1-Taste - Neuanfang**

Wird die Pos-1-Taste betätigt, so werden erneut die ersten Sätze angezeigt.

#### **\* Funktionstaste 3 - Zurück**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so erscheint wiederum das vorherige Bild

#### **\* Eingabe-Taste - Weiterverarbeitung**

Die Eingabe-Taste kann nur im Zusammenhang mit einer Auswahl 'X' gewählt werden. Danach erscheinen die Detailinformationen.

### 1.31 Lagerauswertungen

In der Lagerbewirtschaftungs-Applikation unterscheiden wir zwischen Lagerauswertungen und Lagerstatistiken. In diesem Kapitel werden die Lagerauswertungen beschrieben, die Lagerstatistiken sind im Handbuch - Statistiken zu finden.

Bei allen Lagerauswertungen werden zuerst am Bildschirm Selektionen eingegeben, danach erfolgt der Ausdruck im Batch-Subsystem, d.h. für den Benutzer nicht sichtbar im Hintergrund. Der Bildschirm wird für andere Arbeiten freigegeben.

Die folgenden Lagerauswertungen sind via Menü aufrufbar:

- Bestandesliste
- Korrekturliste
- Zählliste
- Bewertungsliste
- Interventionsliste
- Inventarliste
- Bewegungsliste
- Bewegungsrapportliste.
- Inventarvergleichsliste
- Lager Zu- und Abgänge pro Zeitabschnitt
- Versand-Rapport
- Reservationsliste

Diese Auswertungen sind auf den nachfolgenden Seiten detailliert beschrieben.

**1.32 Drucken Bestandesliste**

Auf der Bestandesliste werden pro selektierten Artikel mit den entsprechenden Werkbegriffen, die Bestände, die geplanten Lagerein- und -ausgänge sowie der Rüstbestand gedruckt. Dies ergibt pro Position den verfügbaren Bestand.

5. Lager → Auswahl – 5. Bestandes-Liste

**Eingabe Selektionen**

Als erstes müssen die Selektionen eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier kann entweder eine gültige Firmennummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmennummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Artikel von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern werden die Artikel selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Artikelnummer „von“ kleiner oder gleich sein als der Artikelnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Farbe von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern wird die Farbe selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Farbnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Farbnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Ausführung von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern wird die Ausführung selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Ausführungsnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Ausführungsnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Eigentümer von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Eigentümer selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Eigentümer „von“ kleiner oder gleich sein als der Eigentümer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Hersteller von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Hersteller selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Hersteller „von“ kleiner oder gleich sein als der Hersteller „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Qualität –von/“bis“ (A1):**

In diesen Feldern wird die Qualität selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Qualität „von“ kleiner oder gleich sein wie die Qualität „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 1 in das erste Feld und die Nummer 9 ins zweite Feld.

**\* Losnummer –von/“bis“ (N6/0):**

In diesen Feldern wird die Losnummer selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Losnummer „von“ kleiner oder gleich sein wie die Losnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Bestand 0 drucken (A1):**

Hier kann selektiert werden, ob auch Artikel gedruckt werden sollen, deren Lagerbestand Null ist.

Folgende Eingaben sind möglich:

J = Artikel mit Bestand Null werden auch gedruckt

N = Artikel mit Bestand Null werden nicht gedruckt

**\* Bestandesveränderung (A1):**

Hier kann eingegeben werden, ob nur Artikel gedruckt werden sollen, die eine Bestandesveränderung erfahren haben oder alle Artikel.

Folgende Eingaben sind möglich:

J = Nur Artikel mit Bestandesveränderungen werden gedruckt

N = Die Bestandesveränderung ist nicht von Bedeutung

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

**Drucken Auswertung**

Danach wird die eigentliche Auswertung gedruckt.

Im oberen Teil der Liste wird die Firmennummer inkl. Firmenbezeichnung gedruckt. Dahinter der Listentitel und das Verarbeitungsdatum und die Verarbeitungszeit. Als letztes die Seitennummerierung, beginnend bei 1.

Diese Angaben werden auf jeder Seite wiederholt.

Im unteren Teil der Liste werden die einzelnen Artikel und innerhalb der Artikel die einzelnen Werke separat mit ihren Beständen ausgegeben.

Am Ende wird ein Total ausgedruckt, wobei dieses nur eine Aussagekraft besitzt, sofern alle Artikel die gleiche Einheit aufweisen.

### **1.33 Drucken Bestandesliste kumuliert**

Die Bestandesliste kumuliert entspricht der einfachen Bestandesliste, zusätzlich werden jedoch zu den geplanten Bewegungen auch die „Eingänge kumuliert“, die „Ausgänge kumuliert“ und die „Korrekturen kumuliert“ gedruckt.

5. Lager → Auswahl – 6. Bestandes-Liste kumuliert

#### **Eingabe Selektionen**

Als erstes müssen die Selektionen eingegeben werden.

Die Beschreibung der Selektionen sind im Kapitel der einfachen Bestandesliste erklärt.

**1.34 Drucken Korrekturliste**

Auf der Korrekturliste werden sämtliche Artikel innerhalb der gemachten Selektion gedruckt, deren Bestand korrigiert wurde. Diese Liste dient auch zu Revisionszwecken.

5. Lager → Auswahl – 7. Korrektur-Liste

**Eingabe Selektionen**

Als erstes müssen die Selektionen eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier kann entweder eine gültige Firmennummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmennummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Artikel von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern werden die Artikel selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Artikelnummer „von“ kleiner oder gleich sein als der Artikelnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Farbe von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern wird die Farbe selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Farbnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Farbnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Ausführung von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern wird die Ausführung selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Ausführungsnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Ausführungsnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Eigentümer von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Eigentümer selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Eigentümer „von“ kleiner oder gleich sein als der Eigentümer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Hersteller von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Hersteller selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Hersteller „von“ kleiner oder gleich sein als der Hersteller „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Qualität –von/“bis“ (A1):**

In diesen Feldern wird die Qualität selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Qualität „von“ kleiner oder gleich sein wie die Qualität „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 1 in das erste Feld und die Nummer 9 ins zweite Feld.

**\* Losnummer –von/“bis“ (N6/0):**

In diesen Feldern wird die Losnummer selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Losnummer „von“ kleiner oder gleich sein wie die Losnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Transaktionsdatum von/bis (2xN6/0):**

Mittels Eingabe dieser beiden Daten kann der Verarbeitungszeitraum eingeschränkt werden. Ausgedruckt werden nur Sätze, die in diesem Zeitraum verändert wurden.

Die Eingabe von gültigen Daten ist obligatorisch.

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.



**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

**Drucken Auswertung**

Im Anschluss daran wird die eigentliche Auswertung gedruckt.

Im oberen Teil der Liste wird die Firmennummer und die Bezeichnung der Firma gedruckt. Daneben der Listentitel und das Verarbeitungsdatum und die Verarbeitungszeit. Jede Seite wird, beginnend bei 1 nummeriert.

Darunter wird die selektierte Verarbeitungsperiode (Datum von/bis und Uhrzeit von/bis gedruckt. Diese Informationen werden auf jeder neuen Seite wiederholt.

Im unteren Teil der Liste werden alle Artikel innerhalb der Selektionen ausgegeben, bei denen eine Korrektur vorgenommen wurde. Ersichtlich ist auch, wann und zu welchem Zwecke die Korrektur vorgenommen wurde.

**1.35 Zählliste**

Die Zählliste ist die Basis für die Inventur. Auf dieser Liste werden sämtliche Artikel gedruckt, die den Selektionen entsprechen.

5. Lager → Auswahl – 8. Zähl-Liste

**\* Listen-Verarbeitung (N1/0):**

Mit der Verarbeitung kann eine neue Liste erstellt, eine bestehende Liste gedruckt, gelöscht oder verbucht werden. Folgende Eingaben sind möglich:

1	=	Liste erstellen	Selektion erfassen und die Liste wird gedruckt
4	=	Liste löschen	vorhandene Selektion löschen, damit die Listen-Nr. wieder verwendet werden kann
6	=	Liste drucken	keine neue Selektion möglich, die Liste wird nur nochmals gedruckt
8	=	Inventar Test verb.	Inventar Test verbuchen – Es wird eine Liste mit den erfassten Differenzen gedruckt, die vor dem definitiven Verbuchen nochmals kontrolliert werden kann.
9	=	Liste verbuchen	Speziallizenz nötig (wird verwendet bei "chaotischer Lagerführung" oder bei der Erfassung des Lagers mit einem Scanner)
A	=	Detail Zählliste	Mit der Auswahl „A“ werden die in der ausgewählten Zählliste selektierten Artikel angezeigt und das Inventar kann erfasst werden.

**Eingabe Selektionen**

Als erstes müssen die Selektionen eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

**\* Listen-Nummer (A5)**

Hier kann eine von Ihnen freiwählbare Listen-Nummer erfasst werden. Wird in den Selektionsfeldern nur ein Teil aus dem Lager ausgewählt, so kann damit das Lager Schritt für Schritt bearbeitet und verbucht werden. Beispielsweise kann eine Selektion auf Lagerort von/bis / Lagersektor von/bis / Artikelnummer von/bis etc. gemacht werden. Das Eingabefeld für die Listen-Nummer ist alphanumerisch, d.h. es können auch Buchstaben verwendet werden.

<i>Beispiel:</i> Listen-Nummer	Lagerort	Lagersektor
1001	001	001 - 099
1100	001	100 - 199
1200	001	200 - 299
2001	002	001 - 099
...		

**Bemerkung:**

Beim Ausdruck der Zählliste wird die Selektion mit ausgedruckt. Diese Selektion sollte an die Zählliste geheftet werden, denn die Selektion kann später nicht nochmals angezeigt werden.

Anhand der Zähllisten wird das Lager gezählt und kann anschliessend anhand der Listen-Nr. mit der Serieverarbeitung erfasst werden. Wird mit der Serieverarbeitung gearbeitet, wird Artikel nach Artikel ausgegeben und die Inventarmenge kann erfasst werden.

**\* Firma (N2/0):**

Hier kann entweder eine gültige Firmennummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmennummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

Die Zähllisten werden immer sortiert nach Lagerort ausgegeben.

**\* Lagersektor –von/“bis“ (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagersektoren selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagersektor „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagersektor „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Artikel von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern werden die Artikel selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Artikelnummer „von“ kleiner oder gleich sein als der Artikelnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Inventardatum von/bis (2xN6/0):**

Mittels Eingabe dieser beiden Daten kann der Verarbeitungszeitraum eingeschränkt werden. Ausgedruckt werden nur Sätze, die in diesem Zeitraum inventiert wurden (wenn im nächsten Feld "innerhalb" selektiert wird) oder nicht inventiert wurden (wenn im nächsten Feld "ausserhalb" selektiert wird).

Die Eingabe von gültigen Daten ist obligatorisch.

**\* Artikel mit Datum (A1):**

Mit diesem Feld kann bestimmt werden, ob Artikel selektiert werden sollen, deren letztes Inventar innerhalb oder ausserhalb des im obigen Feldes angegebenen Zeitraumes letztmals erfolgte.

Gültige Eingaben sind:

- 1 = Innerhalb dieser Inventardaten
- 0 = Ausserhalb dieser Inventardaten
- 2 = kein Test auf das Inventardatum

**\* Bestand Null (N1/0):**

Sollen Artikel mit Bestand „Null“ auch gedruckt werden oder nicht? Folgende Eingaben sind möglich:

- 1 = Ja      Artikel mit Bestand „Null“ werden auf der Zählliste auch gedruckt
- 0 = Nein     Artikel mit Bestand „Null“ werden auf der Zählliste **nicht** gedruckt

*Ausnahme:*

*verbrauchsgesteuerte Artikel werden auf der Zählliste auch gedruckt, wenn der Bestand "Null" ist und die Eingabe "0 = nein" gesetzt ist oder im Feld "Lagersektor" die Eingabe "1" gesetzt und ein Lagersektor vorhanden ist.*

<b>Feld "Bestand Null"</b>	<b>1 = ja drucken</b>	<b>0 = nein nicht drucken</b>
Feld "Bewirtschaftungscode Einkauf" 1 = V: nur verbrauchsgesteuerte Artikel werden auf der Zählliste gedruckt + es sich um einen verbrauchsgesteuerten Artikel handelt	Artikel mit Bestand "Null" werden <b>gedruckt</b>	Artikel mit Bestand "Null" werden trotzdem <b>gedruckt</b>
Feld "Bewirtschaftungscode Einkauf" 0 = alle: es werden alle Bewirtschaftungscode berücksichtigt + es sich um einen verbrauchsgesteuerten Artikel handelt	Artikel mit Bestand "Null" werden <b>gedruckt</b>	Artikel mit Bestand "Null" werden trotzdem <b>gedruckt</b>
Feld "Lagersektor" 1 = Ja: falls vorhanden wird der Lagersektor auf der Zählliste gedruckt + ein Sektor vorhanden ist	Artikel mit Bestand "Null" werden <b>gedruckt</b>	Artikel mit Bestand "Null" werden trotzdem <b>gedruckt</b>
übrige Kombinationen	Artikel mit Bestand "Null" werden <b>gedruckt</b>	Artikel mit Bestand "Null" werden <b>nicht gedruckt</b>

**\* Bewirtschaftungscode Einkauf (N1/0):**

Welche Artikel gemäss Bewirtschaftungscode Einkauf sollen auf der Zählliste gedruckt werden?

Folgende Eingaben sind möglich:

- 0 = alle      Es werden alle Bewirtschaftungscode berücksichtigt.
- 1 = V        Nur verbrauchsgesteuerte Artikel sowie B-Artikel, für die keine Reservation vorliegt, werden auf der Zählliste gedruckt
- 2 = B        Nur bedarfsbewirtschaftete Artikel werden auf der Zählliste gedruckt
- 3 = EA      Es werden nur Einmalartikel auf der Zählliste gedruckt.

**\* Lagersektor (N1/0):**

Soll der Lagersektor auf der Zählliste gedruckt werden? Folgende Eingaben sind möglich:

- 1 = Ja Falls vorhanden wird der Lagersektor auf der Zählliste gedruckt
- 0 = Nein Der Lagersektor wird auf der Zählliste nicht gedruckt

*Bemerkung:*

*Sollen die Sektoren auf der Zählliste ausgedruckt werden, so muss der Konfig. 7011 – Stelle 1 = 1 gesetzt sein. Im Weiteren kann im Feld "Sortierung" nach Sektor sortiert werden.*

**\* Bestand drucken (A1):**

Hier wird angegeben, ob auf der Zählliste der aktuelle Bestand gedruckt werden soll oder nicht. Im Normalfall wird eine Zählliste ohne Bestände ausgedruckt.

Folgende Eingaben sind möglich:

- J = Bestände werden gedruckt
- N = Bestände werden nicht gedruckt

**\* Sortierung (N1/0):**

Nach welcher Sortierung soll die Zählliste gedruckt werden? Folgende Eingaben sind möglich:

- 0 = Artikel Die Zählliste wird nach Artikelnummer sortiert ausgedruckt
- 1 = Sektor Die Zählliste wird nach Sektor sortiert ausgedruckt
- 2 = Los Die Zählliste wird nach Losnummer sortiert ausgedruckt

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

### **Drucken Auswertung**

Danach wird die eigentliche Liste gedruckt.

Im oberen Teil der Liste wird die Firmennummer und die Firmenbezeichnung gedruckt, daneben der Listentitel mit dem Verarbeitungsdatum und der Verarbeitungszeit. Jede Seite wird beginnend mit 1 nummeriert.

Darunter wird der Lagerort ausgegeben und die Inventardaten (von/bis) mit der Angabe, ob die ausgedruckten Artikel mit Inventardatum innerhalb oder ausserhalb dieser Daten verarbeitet werden.

Dies alles wird auf jeder Seite wiederholt.

Im unteren Teil, dem eigentlichen Datenteil, wird pro Artikel und Werkkombination eine Zeile gedruckt. Ob der Bestand ausgegeben wird oder nicht, wird in den Selektionsangaben festgelegt. Vorgesehen sind zusätzlich Felder, in welchen die gezählten Mengen von Hand eingetragen werden können.

Diese Liste dient danach zum Erfassen des neuen Inventars.

### 1.36 Drucken Bewertungsliste

Die Bewertungsliste dient zur Berechnung des Wertes der Lagerbestände. Man könnte sie auch Inventarliste nennen, allerdings basiert diese Liste auf den aktuellen Werten und nicht unbedingt auf Inventarwerten.

5. Lager → Auswahl – 9. Bewertungs-Liste

#### Eingabe Selektionen

Als ersten werden wiederum die Selektionskriterien am Bildschirm eingegeben. Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

##### \* Firma (N2/0):

Hier kann entweder eine gültige Firmenummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmenummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein. Eine Eingabe ist obligatorisch.

##### \* Reihenfolge (A1):

Mit diesem Code wird die Sortierfolge auf der Bewertungsliste festgelegt.

Folgende Eingaben sind möglich:

- 0 = Ausdruck nach Lagerort
- 1 = Ausdruck nach Eigentümer
- 2 = Ausdruck nach Einkaufsabteilung
- 3 = Ausdruck nach Los-Nr.

Soll z.B. zu Versicherungszwecken der Wert der Ware an den einzelnen Lagerorten ermittelt werden, so ist die Reihenfolge nach Lagerort zu wählen, soll der Wert jedoch nach Eigentümer ermittelt werden, z.B. für die Bilanz, so muss die Selektion nach Eigentümer vorgenommen werden.

##### \* Artikel von/bis (2xN8/0):

In diesen Feldern werden die Artikel selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Artikelnummer „von“ kleiner oder gleich sein als der Artikelnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

##### \* Farbe von/bis (2xN6/0):

In diesen Feldern wird die Farbe selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Farbnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Farbnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.



**\* Ausführung von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern wird die Ausführung selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Ausführungsnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Ausführungsnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Werkgruppe –von/“bis“ (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Werkgruppen selektiert, die für die obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Werkgruppe –von kleiner oder gleich sein als die Werkgruppe –bis.

**\* Eigentümer von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Eigentümer selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Eigentümer „von“ kleiner oder gleich sein als der Eigentümer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Hersteller von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Hersteller selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Hersteller „von“ kleiner oder gleich sein als der Hersteller „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Qualität –von/“bis“ (A1):**

In diesen Feldern wird die Qualität selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Qualität „von“ kleiner oder gleich sein wie die Qualität „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 1 in das erste Feld und die Nummer 9 ins zweite Feld.

**\* Losnummer –von/“bis“ (N6/0):**

In diesen Feldern wird die Losnummer selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Losnummer „von“ kleiner oder gleich sein wie die Losnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Einkaufende Abteilung –von/“bis“ (N2/0):**

In diesen Feldern werden die Abteilungen selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Abteilungsnummer –von kleiner oder gleich sein wie die Abteilungsnummer –bis.

Wir keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 01 in das erste Feld und die Nummer 99 ins zweite Feld.

**\* Inventardatum (N6/0):**

Hier wird das Inventardatum im Format Tag, Monat und Jahr erfasst. Das Programm berechnet den Lagerbestand zu diesem Zeitpunkt und bewertet ihn entsprechend.

Die Eingabe eines Inventardatums ist obligatorisch.

**\* Eigenware/Konsignationsware/Handelsware (A1):**

Mit dieser Selektion wird festgehalten, welche Arten von Artikeln grundsätzlich auf der Liste ausgegeben werden.

Folgende Eingaben sind möglich:

- 0 = Alle Artikel, unabhängig von Eigenware, Konsignationsware oder Handelsware
- 1 = Nur Eigenware
- 2 = Nur Konsignationsware
- 3 = Nur Handelsware
- 9 = Inventar Differenzen

Zur Erinnerung sei nochmals hier festgehalten, dass ein Artikel, der grundsätzlich Eigenware ist, auch Handelsware sein kann, sofern der Hersteller ein fremdes Werk ist.

**\* Kostenträger von/bis (2xN6/0):**

In diesen zwei Feldern können die zu verarbeitenden Kostenträger eingegeben werden. Werden Werte erfasst, so muss der Kostenträger „von“ kleiner oder gleich dem Kostenträger „bis“ sein.

Erfolgt keine Eingabe so wird vom Programm im ersten Feld der Wert 000001 und im zweiten Feld der Wert 999999 eingesetzt.

**\* Lagersektor von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagersektoren selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagersektor „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagersektor „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

### \* **Bewertungscode (A1):**

Mittels dieses Codes kann definiert werden, mit welchen Preisen die Mengen bewertet werden.

Folgende Eingaben sind möglich:

- A = Bewertung gemäss Bewertungscode im Artikelstamm
- 0 = Bewertung zu Inventarpreisen (Preis 61)
- 1 = Bewertung zum Einstandspreis Lager (Preis 62)
- 2 = Bewertung zum Einstandspreis Transit (Preis 63)
- 3 = Bewertung zum letzten Einkaufspreis (Preis 64)
- 4 = Bewertung zu Ab-Werk-Preisen (Preis 1)

Die Eingabe eines gültigen Codes ist obligatorisch.

### \* **%-Abwertung Bewertungscode 0 bis 3 (N4/2):**

Soll eine lineare Abwertung des Inventars durchgeführt werden, so kann hier der Prozentsatz für die Abwertung eingegeben werden. Dieser wird nur angewendet, sofern der Artikel einen Bewertungscode 0, 1, 2 oder 3 aufweist oder aber sofern im letzten Bild auch einer dieser Werte eingegeben wird.

Erfolgt keine Eingabe, so wird das Lager nicht abgewertet.

### \* **%-Abwertung Bewertungscode 4 (N4/2):**

Soll eine lineare Abwertung des Inventars durchgeführt werden, so kann hier der Prozentsatz für die Abwertung eingegeben werden. Dieser wird nur angewendet, wenn im Bewertungscode (auf diesem Bild) eine 4 eingegeben wurde.

### \* **Verarbeitungsart (A1):**

Mit der Verarbeitungsart wird gesteuert, ob alle Artikel oder nur Artikel welche nach Verarbeitungsart „V“ = verbrauchsgesteuert, „B“ = bedarfsgesteuert oder „E“ = Einmalartikel gedruckt werden sollen.

Folgende Eingaben sind möglich:

- Blank = alle Artikel
- V = verbrauchsgesteuerte Artikel und B-Artikel ohne Reservation
- B = bedarfsgesteuerte Artikel
- E = Einmalartikel

### \* **Bewertungsliste (N1/0):**

Wird keine Eingabe gemacht, so wird die Bewertungsliste für den Druck neu berechnet.

Wird „1“ eingegeben, so wird **nicht neu berechnet** (Menge, Preis → Betrag), sondern die Werte des vorherigen Ausdruckes werden verwendet. Damit ist es möglich, die gleiche Liste mit einem anderen Zusammenzug zu drucken. Siehe dazu das Feld „Zusammenzug“.

### \* **Bibliotheksname (A10):**

Soll eine Liste mehrmals gedruckt werden, so empfiehlt es sich, die Liste in eine separate Bibliothek abzuspeichern. Dazu kann hier ein Bibliotheksname erfasst werden. Eine Eingabe ist nicht obligatorisch.

**\* Transparenz (A1):**

Mit diesem Code wird gesteuert, ob die Abwertung auf der Auswertung sichtbar sein soll oder nicht.

Folgende Eingaben sind möglich:

- J = Der Abwertungsprozentsatz ist sichtbar
- N = Der Prozentsatz wird nicht angedruckt

**\* Zählliste**

Zum Drucken der Zählliste muss eine Listennummer erfasst werden. Soll die Bewertungsliste mit der Zählliste übereinstimmen, so kann hier die Listennummer der Zählliste eingegeben werden.

**\* Zusammenzug**

Mit dem Code Zusammenzug kann das Detail der Bewertungsliste definiert werden.

Folgende Eingaben sind möglich:

- 0 = Detail, es werden alle ausgewählten Artikel detailliert pro Farbe und Ausführung ausgedruckt
- 1 = Artikel; der Zusammenzug erfolgt auf Ebene Artikel
- 2 = *WaKla-8; der Zusammenzug erfolgt auf Ebene WaKla-8*
- 3 = *WaKla-6; der Zusammenzug erfolgt auf Ebene WaKla-6*
- 4 = *WaKla-4; der Zusammenzug erfolgt auf Ebene WaKla-4*
- 5 = *WaKla-2; der Zusammenzug erfolgt auf Ebene WaKla-2*
- 6 = Einkaufende Abt.; der Zusammenzug erfolgt auf Ebene einkaufende Abteilung
- 7 = Konto; der Zusammenzug erfolgt auf Ebene FIBU-Konto-Nr.

**Bemerkung:**

Für die Eingaben 2-4 siehe auch die Konfigurationseintragung 7030.

Soll pro Warenklasse eine Rekapitulation gedruckt werden, so muss in der Konfigurationseintragung 7030 die Stelle 1 auf '1' stehen.

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

**Drucken Auswertung**

Im Anschluss an die Selektionen wird die Auswertung gedruckt.

Im oberen Teil werden die Kopfangaben gedruckt. Diese Informationen werden auf jeder Seite wiederholt. Gedruckt wird zuerst die Firmennummer und die Firmenbezeichnung, daneben der Listentitel, das Verarbeitungsdatum und die Verarbeitungszeit. Jede Seite wird, beginnend bei 1, nummeriert.

Darunter wird das Inventardatum ausgegeben, wie es in den Selektionen eingegeben wurde. Das Programm berechnet den Lagerbestand per diesem Datum.

Erfolgte die Selektion nach Lagerort, so wird als nächstes in den Kopfangaben die Werknummer des Lagerortes mit seiner Bezeichnung gedruckt. Erfolgte die Selektion nach Eigentümer, so sind seine Angaben hier gedruckt.

Im unteren Teil werden die einzelnen Artikel ausgegeben.

Innerhalb des Lagerortes oder des Eigentümers werden die Artikel sortiert nach Warenart (Eigenware, Konsignationsware oder Handelsware) und innerhalb der Warenart nach Kostenträger. Wiederum innerhalb des einzelnen Kostenträgers werden die Artikel aufsteigend nach Benutzerartikelnummer ausgedruckt.

Am Schluss wird ein Gesamttotal für die Firma ausgegeben.

Folgende Abkürzungen sind zu erklären:

PF = Preisfaktor (Preis pro 1, 10, 100 oder 1000 Einheiten)

BC = Bewertungscode (0 bis 4)

### **1.37 Inventarerfassung mittels Barcode**

Die Grundlage für das Erfassen des Inventars mittels Barcode sind die Zähllisten. Vor dem Start des Inventarprogrammes mit dem Scanner wird ein Code eingegeben. Der Barcodeleser generiert mit dem Gerätecode als Name eine Zählliste.

Für die Übernahme der eingelesenen Daten wird der Menüpunkt 31 gestartet.

5. Lager → Auswahl – 31. Inventarerfassung mittels Barcode

Hier wird nun das Werk ausgewählt. Auf dem nächsten Bild wird der Name der Zählliste sowie die Anzahl Sätze gemäss Barcodeleser und die davon importierte Anzahl Sätze angezeigt.

Mit der Auswahl 1 respektive N kann definiert werden, ob die Übernahme gestartet werden soll oder nicht.

Die übernommenen Listen werden wie im Kapitel „Zählliste“ beschrieben mit der „Listen-Verarbeitung“ *Auswahl 8 – Inventar Test verbuchen*, der *Auswahl A – Detail Liste* allenfalls angepasst und der *Auswahl 9 – Liste verbuchen* definitiv verbucht.

**1.38 Drucken Interventionsliste**

Sofern für die einzelnen Lagerpositionen ein Bestellpunkt (oder Interventionspunkt) eingegeben wurde, können diese Artikel auf der Interventionsliste ausgewertet werden.

Ausgedruckt werden alle Artikel, deren Bestand den Bestellpunkt unterschritten haben.

5. Lager → Auswahl – 10. Interventions-Liste

**Eingabe Selektionen**

Als erstes müssen die Selektionen eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier kann entweder eine gültige Firmenummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmenummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Artikel von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern werden die Artikel selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Artikelnummer „von“ kleiner oder gleich sein als der Artikelnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Farbe von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern wird die Farbe selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Farbnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Farbnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Ausführung von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern wird die Ausführung selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Ausführungsnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Ausführungsnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Eigentümer von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Eigentümer selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Eigentümer „von“ kleiner oder gleich sein als der Eigentümer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Hersteller von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Hersteller selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Hersteller „von“ kleiner oder gleich sein als der Hersteller „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Qualität –von/“bis“ (A1):**

In diesen Feldern wird die Qualität selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Qualität „von“ kleiner oder gleich sein wie die Qualität „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 1 in das erste Feld und die Nummer 9 ins zweite Feld.

**\* Losnummer –von/“bis“ (N6/0):**

In diesen Feldern wird die Losnummer selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Losnummer „von“ kleiner oder gleich sein wie die Losnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.



**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

**Drucken Auswertung**

Danach wird die Interventions-Liste gemäss Selektionen gedruckt.

Im oberen Teil wird die Firmennummer inklusive Firmenbezeichnung ausgedruckt, daneben der Listentitel, das Verarbeitungsdatum und die Verarbeitungszeit. Jede Seite wird, beginnend bei 1, nummeriert.

Im unteren Teile werden alle Artikel, die den Selektionskriterien entsprechen und deren aktueller Bestand den Bestellpunkt unterschritten haben, ausgedruckt.

Diese Liste dient als Basis für die Wiederbeschaffung, sei es im Einkauf, sei es in der Produktion.

Sofern das Einkaufs- und Produktionsmodul eingesetzt wird, erübrigt sich diese Liste, da dies durch die Bestellvorschlagsliste für Handelsware und die Produktionsvorschlagsliste für Eigenware übernommen wird.

**1.39 Drucken Inventarliste nach Datum**

Mit der Inventarliste nach Datum kann festgestellt werden, welche Artikel zu welchem Zeitpunkt letztmalig inventiert wurden.

5. Lager → Auswahl – 11. Inventar-Liste nach Datum

**Eingabe Selektionen**

Als erstes müssen die Selektionskriterien eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier kann entweder eine gültige Firmennummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmennummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

Die Zähllisten werden immer sortiert nach Lagerort ausgegeben.

**\* Artikel von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern werden die Artikel selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Artikelnummer „von“ kleiner oder gleich sein als der Artikelnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 0000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Farbe von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern wird die Farbe selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Farbnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Farbnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Ausführung von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern wird die Ausführung selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Ausführungsnummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Ausführungsnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Eigentümer von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Eigentümer selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Eigentümer „von“ kleiner oder gleich sein als der Eigentümer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Hersteller von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Hersteller selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Hersteller „von“ kleiner oder gleich sein als der Hersteller „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Qualität von/bis (A1):**

In diesen Feldern wird die Qualität selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Qualität „von“ kleiner oder gleich sein wie die Qualität „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 1 in das erste Feld und die Nummer 9 ins zweite Feld.

**\* Losnummer von/bis (N6/0):**

In diesen Feldern wird die Losnummer selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Losnummer „von“ kleiner oder gleich sein wie die Losnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Inventardatum von/bis (2xN6/0):**

Mittels Eingabe dieser beiden Daten kann der Verarbeitungszeitraum eingeschränkt werden. Ausgedruckt werden nur Sätze, die in diesem Zeitraum inventiert wurden (wenn im nächsten Feld "innerhalb" selektiert wird) oder nicht inventiert wurden (wenn im nächsten Feld "ausserhalb" selektiert wird).

Die Eingabe von gültigen Daten ist obligatorisch.

**\* Artikel mit Datum (A1):**

Mit diesem Feld kann bestimmt werden, ob Artikel selektiert werden sollen, deren letztes Inventar innerhalb oder ausserhalb des im obigen Feldes angegebenen Zeitraumes letztmals erfolgte.

Gültige Eingaben sind:

- 1 = Innerhalb dieser Inventardaten
- 0 = Ausserhalb dieser Inventardaten

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

### **Drucken Auswertung**

Danach wird die Inventarliste nach Datum ausgegeben.

Im oberen Teil der Liste wird die Firmennummer und die Firmenbezeichnung ausgedruckt, gefolgt vom Listentitel, dem Verarbeitungsdatum und der Verarbeitungszeit. Jede Seite wird, beginnend bei 1, durchnummeriert.

Darunter wird der Lagerort (Werknummer und Text) sowie der selektierte Zeitraum ausgedruckt. Angezeigt wird auch, ob die Artikel, welche innerhalb oder ausserhalb dieses Zeitraumes letztmalig inventiert wurden, ausgedruckt werden.

Diese Informationen werden auf jeder Seite wiederholt.

Im unteren Teil werden die Artikel pro Lagerort und innerhalb aufsteigend nach Benützerartikelnummer ausgedruckt. Dahinter wird als Information das letzte Inventardatum ausgegeben.

**1.40 Drucken Bewegungsliste**

Auf dieser Bewegungsliste können pro selektierten Artikel die Bewegungen innerhalb eines bestimmten Zeitraumes pro Bewegungscode ausgedruckt werden.

5. Lager → Auswahl – 12. Bewegungsliste

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier muss eine gültige Firmennummer eingegeben werden, die vorgängig in der Firmentabelle definiert sein muss.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Bewegungscode von/bis (2xN1/0):**

Mit diesen Codes kann bestimmt werden, welche Bewegungen auf der Liste ausgedruckt werden.

Folgende Eingaben sind möglich:

- 1 = Physische Eingänge
- 2 = Physische Ausgänge
- 3 = Geplante Eingänge
- 4 = Geplante Ausgänge
- 8 = Rüstbestände
- 9 = Inventar und Lagerkorrekturen

Die Eingabe von gültigen Codes ist obligatorisch.

Wird im ersten Feld 1 und im zweiten Feld 9 eingegeben, so werden sämtliche physischen und geplanten Bewegungen ausgedruckt.

**\* Artikel von/bis (N8/0):**

In diesem Feld muss eine gültige Benutzerartikelnummer eingegeben werden. Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obigen Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Bewegungsdatum von/bis (2xN6/0):**

Mittels Eingabe dieser beiden Daten kann der Verarbeitungszeitraum eingeschränkt werden. Ausgedruckt werden nur Sätze, die in diesem Zeitraum entstanden sind.

Die Eingabe von gültigen Daten ist obligatorisch.

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

**Drucken Auswertung**

Danach wird die Bewegungs-Liste gedruckt.

Im oberen Teil der Liste wird die Firmennummer und die Firmenbezeichnung ausgedruckt, gefolgt vom Listentitel, dem Verarbeitungsdatum und der Verarbeitungszeit. Jede Seite wird, beginnend bei 1, durchnummeriert.

Darunter wird die selektierte Artikelnummer sowie der Text dieses Artikel gedruckt, gefolgt vom Verarbeitungszeitraum.

Diese Kopfinformationen werden auf jeder Seite wiederholt.

Im unteren Teil der Liste werden die Bewegungen innerhalb des selektierten Verarbeitungszeitraumes sortiert nach Datum ausgedruckt. Handelt es sich beim Bewegungskode um einen Kundenauftrag, so wird der Name des Kunden anstelle des Standardtextes des Bewegungskodes ausgegeben. Physische oder geplante Eingänge werden positiv, entsprechende Ausgänge negativ dargestellt.

#### 1.41 Drucken Bewegungsrapportliste

Auf der Bewegungsrapportliste werden alle Bewegungen mit dem selektierten Bewegungscode für sämtliche Artikel ausgedruckt. Die Totalisierung kann entweder auf Artikelstufe, auf Warenklassifikationsstufe oder auf Kostenträgerstufe erfolgen.

5. Lager → Auswahl – 13. Bewegungsrapport-Liste

#### Eingabe Selektionen

Als erstes müssen die Selektionskriterien eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

##### \* Firma (N2/0):

Hier kann entweder eine gültige Firmenummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmenummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

##### \* Bewegungscode (A2):

Hier muss der Bewegungscode für diese Verarbeitung selektiert werden. Wird in diesem Feld ein Fragezeichen (?) eingegeben, so werden die gültigen Codes angezeigt und können selektiert werden.

Folgende Codes sind möglich:

- 1A = Retourschein
- 1E = Lagereingang aus Einkauf
- 1K = Lagereingang aus Konsignation
- 1P = Lagereingang aus Produktion
- 2A = Lieferschein
- 2E = Retouren an Lieferanten
- 2K = Lagerausgang in Konsignation
- 2P = Lagerausgang an Produktion
- 3E = Lieferantenbestellung
- 3K = Geplanter Eingang aus Konsignation
- 3P = Produktionsauftrag
- 4A = Reservation für Auftragsbestätigung
- 4K = Geplanter Ausgang in Konsignation
- 4P = Geplanter Ausgang an Produktion
- 8A = Rüstschein
- 9I = Inventar oder Lagerkorrektur

Einer dieser Bewegungscode muss erfasst werden.



**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Eigentümer von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Eigentümer selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Eigentümer „von“ kleiner oder gleich sein als der Eigentümer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Hersteller von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Hersteller selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Hersteller „von“ kleiner oder gleich sein als der Hersteller „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Bewegungsdatum von/bis (2xN6/0):**

Mittels Eingabe dieser beiden Daten kann der Verarbeitungszeitraum eingeschränkt werden. Ausgedruckt werden nur Sätze, die in diesem Zeitraum eine Bewegung aufweisen.

Die Eingabe von gültigen Daten ist obligatorisch.

**\* Summationsart (A1):**

Mit diesem Code wird gesteuert, auf welcher Stufe summiert werden soll.

Folgende Eingaben sind möglich:

- 1 = Auf Stufe Artikel
- 2 = Auf Stufe Warenklassifikation
- 3 = Auf Stufe Kostenträger

Die Eingabe eines gültigen Codes ist obligatorisch.

**\* Listenart (A1):**

Mit der Listenart wird bestimmt, ob die einzelnen Bewegungen gedruckt werden sollen oder aber nur die Totale pro Summationsart.

Folgende Eingaben sind möglich:

- 1= Nur Totale drucken
- 2 = Details auch drucken

Die Eingabe eines gültigen Wertes ist obligatorisch.

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

**Drucken Auswertung**

Danach wird die Bewegungsrapport-Liste gedruckt. Als Beispiel haben wir die Liste der Lieferscheine (Bewegungscode 2A) gewählt mit Summationsart Warenklassifikation und mit Listenart Detail.

Im oberen Teil der Liste wird die Firmennummer und die Firmenbezeichnung ausgedruckt, gefolgt vom Listentitel, dem Verarbeitungsdatum und der Verarbeitungszeit. Jede Seite wird, beginnend bei 1, durchnummeriert.

Darunter wird der Text des Bewegungscode ausgegeben, in unserem Falle "Lieferschein".

Als letztes der Kopfangaben wird der Verarbeitungszeitraum ausgedruckt.

Diese Informationen werden auf jeder Seite wiederholt.

Der untere Teil mit den Detailinformationen kann je nach Summations- und Listenart verschieden aussehen.

In unserem Beispiel mit Summationsart auf Warenklassifikation und mit Listenart Detail werden die Artikel aufsteigend nach Warenklassifikation ausgegeben. Innerhalb der Warenklassifikation wiederum sind die Artikel aufsteigend nach Benutzerartikelnummern sortiert.

Wechselt die Warenklassifikation (8-stellig), so wird ein Total ausgedruckt. Am Schluss wird ein Firmentotal ausgegeben.

## 1.42 Spezielle Auswertungen

In diesem Kapitel werden Auswertungen dargestellt, die nur indirekt mit der Lagerbewirtschaftung zusammenhängen aber trotzdem Lagerbewegungen berücksichtigen.

### 1.42.1 Inventarvergleichsliste

Auf der Inventarvergleichsliste werden die Eigenware und die Handelsware sowie ein Total ausgedrückt. Innerhalb dieser Rubriken wird auch noch der „Ist-Bestand“, „Differenz zu Vormonat“, „Mindest-Bestand“ und die „Maximale Lagermenge“ ausgedrückt. Die Totalisierung kann auf die verschiedenen Warenklassifikationsstufen erfolgen.

5. Lager → Auswahl – 14. Inventarvergleichsliste

#### Eingabe Selektionen

Als erstes müssen die Selektionskriterien eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

##### \* Firma (N2/0):

Hier kann entweder eine gültige Firmennummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmennummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

##### \* Bewertungs-Code (A1):

Hier kann definiert werden mit welchem Preis gerechnet werden soll.

Folgende Eingaben sind möglich:

- A = gemäss Artikelstamm
- 0 = IP – Inventarpreis (PC 61)
- 1 = EL – Einstandspreis Lager (PC62)
- 2 = ET – Einstandspreis Transit (PC63)
- 3 = LEP – letzter Einkaufspreis (PC64)
- 4 = AWP – ab Werk Preis

##### \* Totalcode (N1/0):

Mit dem Totalcode kann festgelegt werden, bis auf welche Stufe der Warenklasse der Vergleich erfolgen soll.

Folgende Eingaben sind möglich:

- 2 = Warenklasse
- 4 = Warenkategorie
- 6 = Warengattung
- 8 = Warengruppe

**\* per Datum (N6/0):**

Hier wird das per Datum im Format Tag, Monat und Jahr erfasst. Das Programm berechnet den Lagerbestand zu diesem Zeitpunkt und bewertet ihn entsprechend.

Die Eingabe des per Datums ist obligatorisch.

**\* Eigenware/Handelsware (A1):**

Mit dieser Selektion wird festgehalten, welche Arten von Artikeln grundsätzlich auf der Liste ausgegeben werden.

Folgende Eingaben sind möglich:

blank = Alle Artikel, unabhängig von Eigenware, Konsignationsware oder Handelsware

E = Nur Eigenware

H = Nur Handelsware

Zur Erinnerung sei nochmals hier festgehalten, dass ein Artikel, der grundsätzlich Eigenware ist, auch Handelsware sein kann, sofern der Hersteller ein fremdes Werk ist.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

### 1.42.2 Inventargruppe Vergleichsliste

Auf der Inventargruppen Vergleichsliste wird die Menge, die Einheit, die Menge geliefert ab und der Betrag ausgedruckt.

Die Totalisierung kann auf die verschiedenen Warenklassifikationsstufen erfolgen.

5. Lager → Auswahl – 15. Inventargruppe Vergleichsliste
---

#### **Eingabe Selektionen**

Als erstes müssen die Selektionskriterien eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier kann entweder eine gültige Firmenummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmenummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Eigentümer von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Eigentümer selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Eigentümer „von“ kleiner oder gleich sein als der Eigentümer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Hersteller von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Hersteller selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Hersteller „von“ kleiner oder gleich sein als der Hersteller „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Artikel von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern werden die Artikel selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Artikelnummer „von“ kleiner oder gleich sein als der Artikelnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Warenklassifikation von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern wird die Warenklassifikation selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Warenklassifikation „von“ kleiner oder gleich sein als die Warenklassifikation „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Inventardatum von/bis (2xN6/0):**

Mittels Eingabe dieser beiden Daten kann der Verarbeitungszeitraum eingeschränkt werden. Ausgedruckt werden nur Sätze, die in diesem Zeitraum inventiert wurden (wenn im nächsten Feld "innerhalb" selektiert wird) oder nicht inventiert wurden (wenn im nächsten Feld "ausserhalb" selektiert wird).

Die Eingabe von gültigen Daten ist obligatorisch.

**\* Bewertungs-Code (A1):**

Hier kann definiert werden mit welchem Preis gerechnet werden soll.

Folgende Eingaben sind möglich:

- A = gemäss Artikelstamm
- 0 = IP – Inventarpreis (PC 61)
- 1 = EL – Einstandspreis Lager (PC62)
- 2 = ET – Einstandspreis Transit (PC63)
- 3 = LEP – letzter Einkaufspreis (PC64)
- 4 = AWP – ab Werk Preis

**\* Lagersektor von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagersektoren selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagersektor „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagersektor „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Totalisierung (N1/0):**

Mit dem Totalcode kann festgelegt werden, bis auf welche Stufe der Warenklasse der Vergleich erfolgen soll.

Folgende Eingaben sind möglich:

- 2 = Warenklasse
- 4 = Warenkategorie
- 6 = Warengattung
- 8 = Warengruppe

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

### 1.42.3 Lager Zu- und Abgänge pro Zeitabschnitt

Auf der Liste der Lager Zu- und Abgänge kann für einen bestimmten Zeitabschnitt die Lagerbewegungen ausgedruckt werden. Sie erhalten den Lagerbestand am „Datum von“, den „Zugang“ und „Abgang“ kumuliert innerhalb des Zeitabschnittes und den Lagerbestand am „Datum bis“, sowie den „Mindestbestand“ und den „Auftragsbestand“.

Die Liste kann detailliert oder totalisiert ausgedruckt werden.

5. Lager → Auswahl – 16. Lager Zu- und Abgänge pro Zeitabschnitt
--

#### Eingabe Selektionen

Als erstes müssen die Selektionskriterien eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

**\* Firma (N2/0):**

Hier kann entweder eine gültige Firmennummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmennummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Artikel von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern werden die Artikel selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Artikelnummer „von“ kleiner oder gleich sein als der Artikelnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Warenklassifikation von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern wird die Warenklassifikation selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Warenklassifikation „von“ kleiner oder gleich sein als die Warenklassifikation „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Lagerort von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.



**\* Eigentümer von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Eigentümer selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Eigentümer „von“ kleiner oder gleich sein als der Eigentümer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Hersteller von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Hersteller selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Hersteller „von“ kleiner oder gleich sein als der Hersteller „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Rekapitulation (A1):**

In diesem Feld kann definiert werden, ob eine Rekapitulation gedruckt werden soll oder nicht.

Folgende Eingaben sind möglich:

J = Rekapitulation wird gedruckt

N = Rekapitulation wird nicht gedruckt

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Datum von/bis (2xN6/0):**

Mittels Eingabe dieser beiden Daten kann der Verarbeitungszeitraum eingeschränkt werden. Ausgedruckt werden nur Sätze, die in diesem Zeitraum Lagerbewegungen hatten.

Die Eingabe von gültigen Daten ist obligatorisch.

**\* ABC-Artikelcode von/bis (A1):**

In diesen Feldern können die ABC-Artikelcode selektiert werden, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der ABC-Artikelcode „von“ kleiner oder gleich sein als der ABC-Artikelcode „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so werden alle ABC-Artikelcode verwendet.

**\* Bestände kumuliert/detailliert**

In diesem Feld kann definiert werden, ob die Bestände kumuliert oder detailliert ausgedruckt werden sollen.

Folgende Eingaben sind möglich:

K = Bestand kumuliert

Blank = Bestand detailliert

**\* Listenart (A1):**

In diesem Feld kann definiert werden, ob die Liste detailliert d.h. pro Artikel gedruckt werden soll, oder auf Ebene der Warenklassifikation.

Folgende Eingaben sind möglich:

D = Ausdruck detailliert  
T = Ausdruck nur Total

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

#### 1.42.4 Versandrapport

Die Versandrapport-Liste wird pro Lagerort ausgedruckt. Auf der Liste werden die Spalten mit dem Behandlungscode, der Warenklasse einzeln und/oder kumuliert sowie dem Herstellerwerk mit der Menge ausgewiesen.

*Bemerkung:*

*Im Menü Stammdaten ist eine weitere Versandrapport-Liste vorhanden.*

5. Lager → Auswahl – 17. Versandrapport

#### Eingabe Selektionen

Als erstes müssen die Selektionskriterien eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

##### \* Firma (N2/0):

Hier kann entweder eine gültige Firmennummer eingegeben werden oder aber \*A, sofern die Liste für sämtliche Firmen gedruckt werden soll. Wird eine Firmennummer erfasst, so muss diese vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

##### \* Bewegungscode (A2):

Folgende Bewegungscode sind gültig:

*A	=	alle	alle Bewegungscode werden berücksichtigt
1A	=	R	Retourschein
2A	=	L, Q, P	Lieferscheine, Quittungen, Proforma-Rechnungen
3A	=	H	Retourschein ohne Lagerbuchung
4A	=	Z	Lieferschein ohne Lagerbuchung

Die Eingabe eines dieser Codes ist obligatorisch

##### \* Behandlungscode (A1):

Mit der Eingabe von „\*“ oder „blank“ werden alle Aufträge berücksichtigt, mit der Eingabe eines Behandlungscode kann eine Selektion auf einen bestimmten Behandlungscode gemacht werden. Der Behandlungscode wird in der Parameterverwaltung definiert. Mit der Eingabe von „?“ erhalten Sie die Auswahl der vorhandenen Behandlungscode.

##### \* Lagerort von/bis (2xN3/0):

In diesen Feldern werden die Lagerorte selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Lagerort „von“ kleiner oder gleich sein als der Lagerort „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Eigentümer von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Eigentümer selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Eigentümer „von“ kleiner oder gleich sein als der Eigentümer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Hersteller von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Hersteller selektiert, die für obige Artikel verarbeitet werden sollen. Dabei muss der Hersteller „von“ kleiner oder gleich sein als der Hersteller „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 001 ins erste Feld und die Nummer 999 ins zweite Feld.

**\* Bewegungs-Datum von/bis (2xN6/0):**

Mittels Eingabe dieser beiden Daten kann der Verarbeitungszeitraum eingeschränkt werden. Ausgedruckt werden nur Sätze, die in diesem Zeitraum Lagerbewegungen hatten.

Die Eingabe von gültigen Daten ist obligatorisch.

**\* Stufe Warenklassifikation (A1):**

Mit diesem Code wird gesteuert, auf welcher Stufe summiert werden soll.

Folgende Eingaben sind möglich:

- 8 = 8-stellige Warenklassifikation
- 6 = 6-stellige Warenklassifikation
- 4 = 4-stellige Warenklassifikation
- 2 = 2-stellige Warenklassifikation

Die Eingabe eines gültigen Codes ist obligatorisch.

**\* Listenart (A1):**

In diesem Feld kann definiert werden, ob die Liste detailliert d.h. pro Artikel gedruckt werden soll, oder auf Ebene der Warenklassifikation.

Folgende Eingaben sind möglich:

- D = Ausdruck detailliert
- T = Ausdruck nur Total

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.

### 1.42.5 Reservationsliste

Auf der Reservationsliste werden folgende Angaben gedruckt:

Artikel-Nummer, Farbe, Artikeltext, Artikel-Nr. vom Lieferanten, Menge bestellt, Bestand MINIMUM, Bestand IST, Bestand MAXIMUM, ABC-Code, in verfallenen offenen Aufträgen (Auftragsdatum < Tagesdatum), in Aufträgen im nächsten Monat (Tagesdatum + 1 Monat z.B. Tagesdatum = 16.Jan. → Aufträge vom 16. Jan. – 16. Feb.), in Aufträgen im übernächsten Monat (Tagesdatum + 2 Monate z.B. Tagesdatum = 16.Jan. → Aufträge vom 16. Feb. – 16. März), in Rüstscheinen.

5. Lager → Auswahl – 18. Reservationsliste

### Eingabe Selektionen

Als erstes müssen die Selektionskriterien eingegeben werden.

Folgende Eingaben können oder müssen gemacht werden:

**\* Firma von/bis (N2/0):**

In diesen Feldern werden die Firmen selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Firmennummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Firmennummer „bis“.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Werk von/bis (2xN3/0):**

In diesen Feldern werden die Werke selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss das Werk – von kleiner oder gleich sein als das Werk –bis.

**\* Artikel von/bis (2xN8/0):**

In diesen Feldern werden die Artikel selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Artikelnummer „von“ kleiner oder gleich sein als der Artikelnummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 00000001 in das erste Feld und die Nummer 99999999 ins zweite Feld.

**\* Lieferant von/bis (2xN6/0):**

In diesen Feldern werden die Lieferanten selektiert, die verarbeitet werden sollen. Dabei muss die Lieferantenummer „von“ kleiner oder gleich sein als die Lieferantenummer „bis“.

Wird keine Eingabe gemacht, so setzt das Programm von sich aus die Nummer 000001 in das erste Feld und die Nummer 999999 ins zweite Feld.

**\* Bewirtschaftungscode (A1):**

Mit der Eingabe von „blank“ werden alle Bewirtschaftungscode berücksichtigt, mit der Eingabe eines Bewirtschaftungscodes kann eine Selektion auf einen bestimmten Bewirtschaftungscode gemacht werden.

Mit der Eingabe von „?“ erhalten Sie die Auswahl der vorhandenen Bewirtschaftungscode.

Folgende Code sind möglich:

Blank = alle Artikel  
A = Abschlussbewirtschaftet  
B = Bedarfsbewirtschaftet  
N = keine Einkaufsbewirtschaftung  
V = Verbrauchsbewirtschaftet  
W = Bedarf- und Verbrauchsbewirtschaftet

**\* Test Mindestbestand (A1):**

Soll der Mindestbestand geprüft werden ja oder nein?

Folgende Eingabe ist möglich:

Blank = nein, Mindestbestand nicht prüfen  
1 = ja, Mindestbestand prüfen

**\* Drucker A4H/A4Q (A1):**

Mit dieser Auswahl kann gewählt werden, ob die Liste im Format A4 hoch oder A4 quer gedruckt werden soll.

Folgende Eingabe ist möglich:

Blank = Ausdruck im Format A4 quer  
1 = Ausdruck im Format A4 hoch

**\* Druckernummer (N2/0):**

In diesem Feld wird die GISA-Druckernummer eingegeben. Diese wird über die Druckerzuordnungstabelle durch das Programm in eine AS-Druckernummer umgesetzt.

Eine Eingabe ist obligatorisch.

**\* Anzahl Kopien (N2/0):**

Über dieses Feld kann gesteuert werden, wie viele Exemplare der Liste gedruckt werden sollen. Gültige Eingaben sind 01 bis 99.

**\* Anzahl Leerzeilen (N1/0):**

Sollen zwischen den einzelnen Detailzeilen jeweils Leerzeilen gedruckt werden, so kann dies hier eingegeben werden. Gültige Werte sind 0 (= keine Leerzeile) bis 4 (= 4 Leerzeilen).

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden die eingegebenen Informationen zuerst geprüft. Stellt das Programm einen Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben. Sind keine Fehler vorhanden, so muss die Eingabe mit CONFIRM = Y bestätigt werden.

Im Anschluss daran wird der Bildschirm freigegeben und die Verarbeitung batch fortgesetzt.



**Weitere Auswertungen sind auf anderen Menüpositionen vorhanden.**

#### **1.42.6 Liste pro Woche - Versandrapport**

Im Menü der Stammdaten kann ebenfalls eine Versandrapportliste gedruckt werden. Hier die Angaben dazu:

Der Versandrapport liefert Informationen über den Versand von Ware über den Zeitraum einer Woche mit Vorjahresvergleichen.

Bis zu 999 verschiedene Listen können in den Stammdaten definiert werden. Wir verweisen in diesem Zusammenhang auf das Kapitel - Stammdatenverwaltung.

Bevor der Versandrapport einer Woche ausgedruckt werden kann, muss auch das Wetter dieser Woche erfasst werden. Wie dies zu erfolgen hat, ist ebenfalls im Kapitel - Stammdatenverwaltung beschrieben.

1. Stammdaten → 31. Liste pro Woche
-------------------------------------

Folgende Eingaben sind auf diesem Bilde zu machen:

**\* Listen-Nummer (N3/0):**

Hier muss eine vorgängig in den Stammdaten aufgebaute Listennummer eingegeben werden. Die Eingabe ist obligatorisch.

**\* Firma (N2/0):**

Hier muss eine gültige Firmennummer eingegeben werden. Diese muss vorgängig in der Firmentabelle definiert worden sein.

**\* Erster Tag der Woche (N6/0):**

Hier muss das Datum des ersten Tages der Woche erfasst werden. Normalerweise ist dies der Montag. Mittels dieses Datums ermittelt das Programm automatisch die Wochennummer.

**\* Letzter Tag der Woche (N6/0):**

Hier muss der letzte Tag der Woche erfasst werden. Normalerweise ist dies der Freitag oder Samstag.

Nach der Eingabe prüft das Programm, ob die beiden Tage in der gleichen Woche liegen. Wenn nein wird eine Fehlermeldung ausgegeben.

**\* Funktionstaste 3 - Ende**

Wird die Funktionstaste 3 betätigt, so wird das Programm abgebrochen. Es erscheint wieder das Menü.

**\* Eingabe-Taste - Verarbeitung**

Wird die Eingabe-Taste betätigt, so werden zuerst die Informationen geprüft. Stellt das Programm Fehler fest, so wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben.

Sind alle Angaben korrekt, so muss die Eingabe noch mit CONFIRM = Y bestätigt werden. Im Anschluss daran erscheint zur Information das nächste Bild.

#### 1.42.7 Unterhalt Wetter

1. Stammdaten → 32. Unterhalt Wetter

Sobald alle Informationen korrekt eingegeben sind und die Eingabe auch bestätigt wurde, erscheint ein Bild.

Der Benutzer kann folgende Eingaben machen:

**\* CONFIRM Y/N:**

Sofern die angezeigte Woche richtig ist, kann dies mit CONFIRM = Y bestätigt werden. In diesem Falle wird die Verarbeitung nun batch aufgenommen. Es erscheint wieder das Einstiegsbild, auf welchem nun weitere Listen selektiert werden können. Die Werte vom letzten Bild werden übernommen.

Stimmt die Woche aber nicht überein, so muss der Benutzer CONFIRM = N eingeben. In diesem Falle erscheint wieder das Selektionsbild, auf welchem nun andere Werte eingegeben werden können.

**1.42.8 Drucken Versandrapport**

Nachdem die Selektionen verarbeitet wurden, wird der Versandrapport gedruckt. Welche Informationen auf welche Zeile gedruckt werden, wird in den Listenbestimmungen in den Stammdaten definiert.

Wir zeigen hier deshalb eine mögliche Liste.

Firmaxxxxxxxxxxxxxx		Listentitelxxxxxxxxxxxxx				Woche: 99 / 99.99.99-99.99.99		Seite 9999	
Produkte	ME Woche	Rapport- Woche	Vorjahr A.C.	Seit Jan. Vorjahr	Seit Jan. letz W	% zu VJ Budget	% zu VJ	% zu	
Text	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Text	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Text	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Text	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Total	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Text	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Text	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Text	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Text	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Text	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Total	xxx	9999999.999	9999999.999	9999999.999	9999999.999	99.99	99.99	99.99	
Witterung: Textxxxxxxxxxxxxx									
- Schön/Bedeckt	Tg	9	9						
- Regen	Tg	9	9						
- Temperatur	Wo	99	99						
Datum: 99.99.99 / Total 9 Tage (Vorjahr 9 Tage)									

Auf welcher Zeile jeweils totalisiert wird und was zusammengezogen wird, entscheidet der Listenaufbau in den Stammdaten.

Am Ende der Liste werden die Wetterdaten des laufenden Jahres und des Vorjahres ausgedruckt. Damit die Wochen miteinander verglichen werden können, werden auch die Anzahl Arbeitstage der Woche in diesem Jahr und im Vorjahr ausgedruckt.

#### **1.42.9 Artikel mit Aushärtungszeiten**

Gewisse Artikel benötigen nach deren Fertigstellung eine gewisse Zeit für die Aushärtung, bevor solche Artikel verwendet bzw. aus der Sicht des Herstellers, geliefert werden können.

Im Artikelstamm kann eine solche Aushärtungszeit via Aushärtungszeittabelle eingegeben werden. Wird in diesem Feld keine Eingabe gemacht, so ist der Artikel sofort nach seinem Lagereingang auch lieferbar bzw. verarbeitbar.

Typische Artikel mit Aushärtungszeiten sind Betonwaren. Hier muss zuerst der Beton trocken werden, bevor eine Weiterverarbeitung möglich ist. Je nach Grösse des Artikels sind die Aushärtungszeiten auch verschieden.

Wird ein Artikel als Lagereingang gebucht, der eine Aushärtungszeit beansprucht, so wird anstelle eines 1P-Satzes (Lagereingang aus Produktion) ein 3P-Satz (geplanter Eingang aus Produktion) erstellt, wobei dieser 3P-Satz insofern speziell behandelt wird, als die Menge in den Aushärtungsbestand geschrieben wird.

Sobald die Aushärtungszeit abgelaufen ist, wird automatisch durch die entsprechenden Programme, dieser 3P-Satz gelöscht und der physische Lagereingang gebucht. Dies übernimmt ein Backgroundprogramm, welches in jeder Nacht diese Überprüfung und eventuelle Umbuchung vornimmt.

Wie dies abläuft, ist nachfolgend beschrieben.

Hauptmenü 10. Operating → Aushärtungszeit Bestände
--

#### **1.42.10 Starten automatische Verbuchung**

10. Operating → 6. Starten automatische Verbuchung

Auf dem Operator-Menü kann die automatische Verbuchung bzw. Umbuchung gestartet werden. Dieses Programm gibt den Bildschirm frei und wartet bis Mitternacht. Danach werden alle Lagereingänge von Artikeln mit Aushärtungszeiten verarbeitet.

Sofern das Programm feststellt, dass die Aushärtungszeit abgelaufen ist, so wird der geplante Eingang in einen physischen Eingang verwandelt (3P -> 1P). Damit ist der Artikel für eine Auslieferung verfügbar.

Solange das Programm nicht gestoppt wird, erfolgt diese Verarbeitung jede Nacht. Bedingung, damit dies überhaupt funktioniert, ist, dass das System über Nacht nicht abgestellt wird. Nach einem Systemunterbruch oder einem Abstellen des Systems muss dieses Backgroundprogramm neu gestartet werden.

#### **1.42.11 Stoppen automatische Verbuchung**

10. Operating → 7. Beenden automatische Verbuchung

Mit dieser Menü-Position wird das automatische Verbuchen bzw. Umbuchen gestoppt. Es ist in der Verantwortung des Benützers, sicherzustellen, dass dieses Background-Programm jeweils aktiv ist, sofern mit Aushärtungszeiten gearbeitet wird.