

Software und Dienstleistungen seit 1982

Mai 2017

WIN-MAWI Auftragsbearbeitung und Materialwirtschaft



Inhaltsverzeichnis

1. Artikelstamm	3
2. Stücklisten	4
3. Ausdruck einer Stückliste	5
4. Vorkommen in Stücklisten	6
5. Zeichnungsdateien u.a.	7
6. Fertigungsplan	8
7. Fertigungsschlüssel	9
8. Abwicklung	10
8.1. Werksaufträge	10
8.2. Besonderheiten Lagerorte.....	12
9. Auftragsbezogene>Listenerstellung.....	13
9.1. Beispiel Dispo-Liste	14
9.2. Beispiel Summenliste.....	14
9.3. Beispiel Struktur-Stückliste	15
9.4. Beispiel Bestellungen.....	15
10. Kontakt	Fehler! Textmarke nicht definiert.



1. ARTIKELSTAMM

Im Artikelstamm wird u.a. festgelegt, ob es sich um einen Artikel oder eine Baugruppe bzw. auch Fertigteil handelt („Stücklisten“). Außerdem wird festgelegt, ob für das Teil eine Bestandsführung benötigt wird.

Artikelstamm [nur Stücklisten]

Nr: **G001** | Gehäuse G1 | Stücklisten

MC: **GEHÄUSE G1** | Standardausführung | Historie

Admin: 20.02.2003

Stammdaten-1 | Kennzeichen | Preise | Zusätze | optional | Lagerorte | Lieferanten

Bestandsführung: **J** | Stückliste: **F**

Bestand	21.02.2003	1,000
reserviert	..	
verfügbar		1,000
Soll-Bestand	..	
bestellt	..	

Verkaufspreise:

(1)	
(2)	
(3)	

EK-Preis: **4.815,667**
D-Preis: **4.815,667**

Beschreibung: **Gehäuse für Maschinen vom Typ M**

Bemerkung:

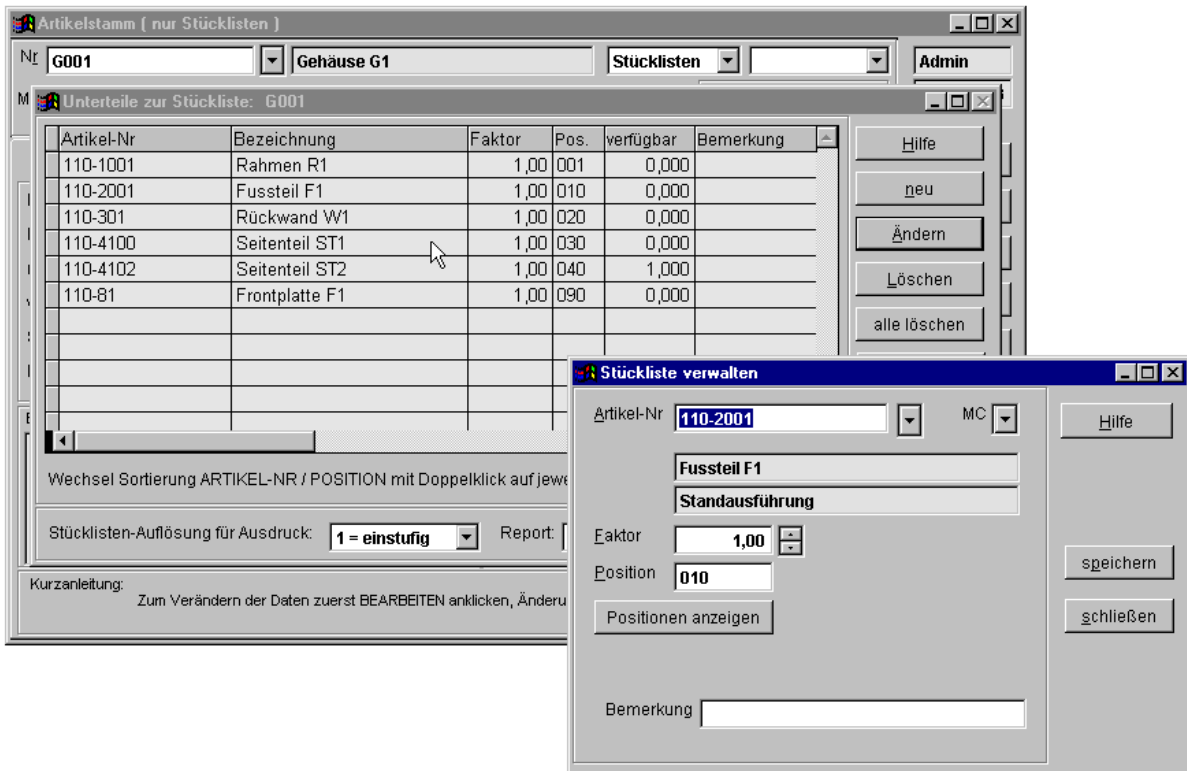
Kurzanleitung: Zum Verändern der Daten zuerst BEARBEITEN anklicken, Änderungen mit SPEICHERN abschliessen

Hilfe | bearbeiten | neu | löschen | Ansicht | suchen | Ausgabe | Kunden | schließen



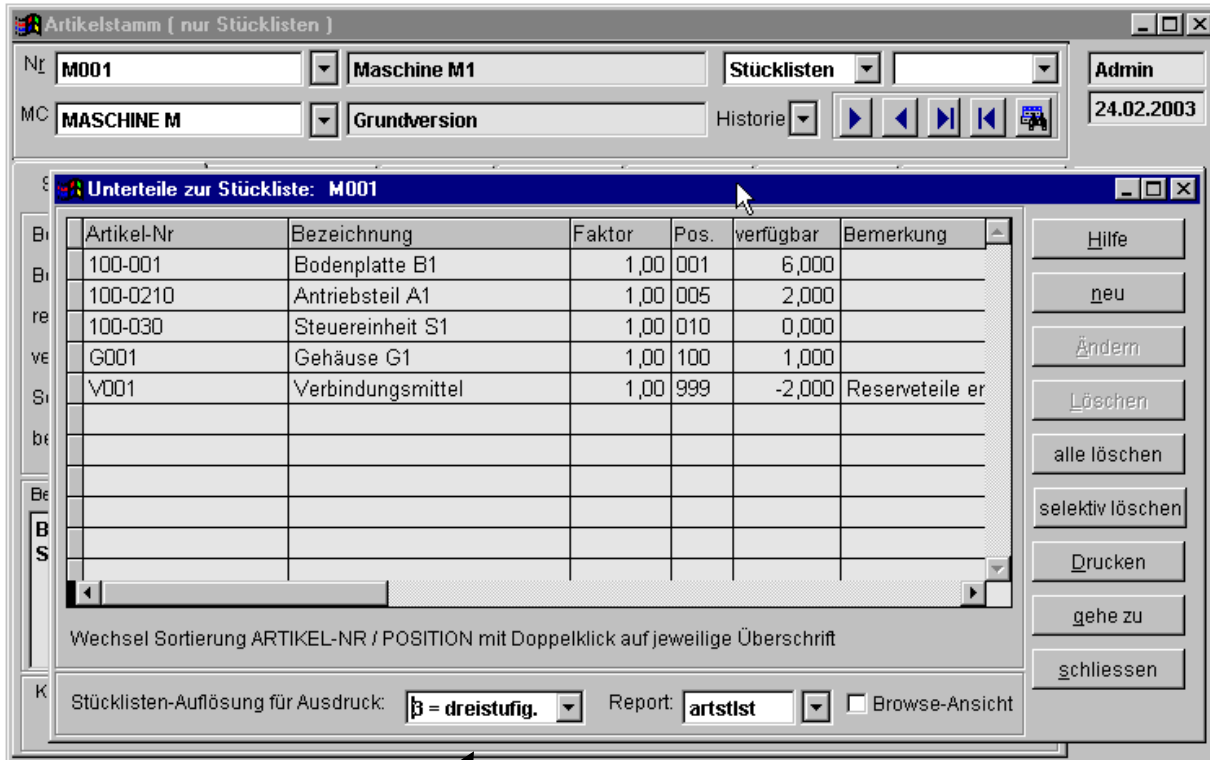
2. STÜCKLISTEN

Für Stücklisten können die Unterteile aus dem Teilekatalog festgelegt werden. Die Stücklisten können auch mehrstufig (bis zu 5 Stufen) aufgebaut werden.





3. AUSDRUCK EINER STÜCKLISTE



Wannemacher Software Service Struktur - Stückliste 28.07.2003

M001 **Maschine M1 Grundversion** letztes Bearbeitungsdatum 18.02.2003

Bohrautomat mit halbautomatischer Seitenjustierung Fertigungsvorschrift M1-F vom 17.09.2001 beachten !

Pos.	Artikel-Nr	Bezeichnung	Faktor	Stückliste
001	100-001	Bodenplatte B1	1,00	M001
005	100-0210	Antriebsteil A1 160 W	1,00	M001
010	100-030	Steuereinheit S1 Grundversion MX	1,00	M001
100	G001	Gehäuse G1 Standardausführung	1,00	M001
100.001	110-1001	Rahmen R1 stabile Alu-Ausführung	1,00	G001
100.010	110-2001	Fussteil F1 Standausführung	1,00	G001
100.020	110-301	Rückwand W1 ohne Beschichtung	1,00	G001
100.030	110-4100	Seitenteil ST1 mit Wartungsöffnung	1,00	G001
100.040	110-4102	Seitenteil ST2 geschlossen	1,00	G001
100.050	110-81	Frontplatte F1 Display 400x300	1,00	G001
999	V001	Verbindungsmitel Komplettsset Reserveteile enthalten	1,00	M001
999.	200-0010	Schraube M2	12,00	V001
999.	200-0020	Schraube M3	14,00	V001

Die Auflösungstiefe des Ausdrucks kann festgelegt werden.

Der Ausdruck einer Stückliste kann mit dem Reportgenerator individuell festgelegt werden.



4. VORKOMMEN IN STÜCKLISTEN

Für alle Teile kann jederzeit festgestellt werden, in welchen Baugruppen die Teile verwendet wird.

The screenshot shows the 'Artikelstamm' window with the following data:

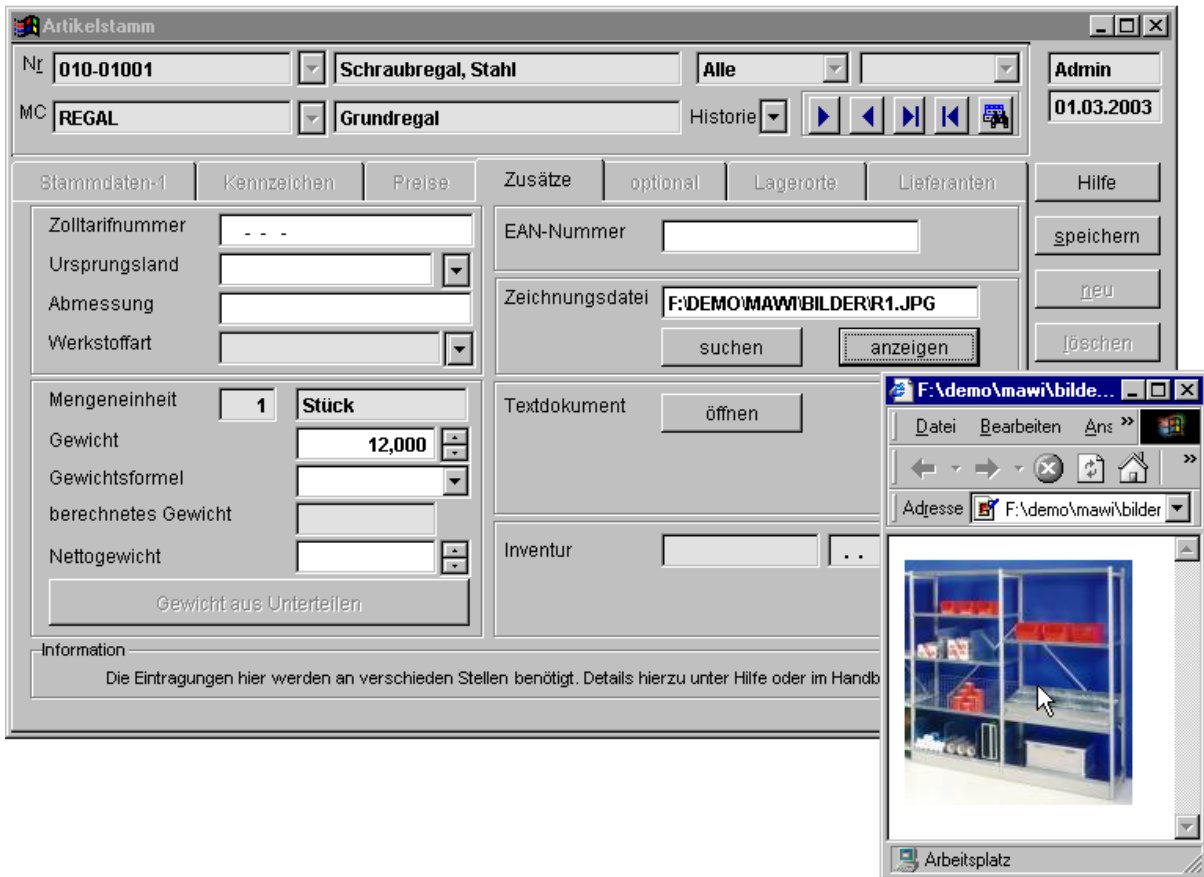
- Item No: 110-1001, Description: Rahmen R1
- MC: RAHMEN R1, Variant: stabile Alu-Ausführung
- Buttons: Admin, 16.02.2003, Hilfe, bearbeiten, neu, löschen, Ansicht, suchen, Ausgabe, Kunden
- Inventory: Bestandsführung J, Stückliste N, Bestand 21.02.2003, reserviert .., verfügbar, Soll-Bestand 16.02.2003 (2,000), bestellt ..
- Prices: Verkaufspreise (1), (2), (3); EK-Preis 154,000; D-Preis 154,000
- Buttons: Stücklisten, Unterteile, Fremdsprach, Geräte

STL	BEZ	FAKTOR	KENNUNG	
▶ G001	Gehäuse G1	1,00	001	
G003	Gehäuse G3	1,00	001	

Mit Klick auf die entsprechende Zeile wird die Baugruppe angezeigt.



5. ZEICHNUNGSDATEIEN U.A.



Auf der Registerseite **Zusätze** im Artikelstamm kann zu einer Baugruppe u.a. auch eine Zeichnungsdatei zugewiesen werden, die zuvor eingescannt oder per E-Mail empfangen wurde.

Unter **Textdokument** können zur Stückliste (oder auch zu einzelnen Komponente) eine zusätzliche textliche Beschreibungen, Fertigungsvorschriften, usw. abgelegt werden (.DOC oder .PDF).

Mit **GEWICHT** aus **UNTERTEILEN** wird das Stücklistengewicht berechnet.



6. FERTIGUNGSPLAN

Fertigung.doc (Seitenansicht) - Microsoft Word									
55889 Artikel-Nr.		Winkeleisen Benennung		Legierung KKL32 Material			669-mm-58 Bestell-Nr.		
12345 Zeichnungs-Nr.		100 Stückzahl		(2000x10x30)MM Abmaße			15.12.2000 Endtermin		
Arbeits- folge	Arbeits- platz Nr.	Arbeitsplan Text	tr	te	Vor- gabe Zeit	Ge- brauch- te Zeit	Nach- arbeits Zeit	Ausschuß Ma. / Mi.	Gute Teile
1	1	Einrichtung	2	0,5	52	54	0		100
2	1	Grad Entfernung	4	0,6	64	60	0		100
3	1	Biegegang 1	3	0,2	23	23	0		100
4	1	Biegegang 2	3	0,2	23	23	0		100
5	1	Biegegang 3	3	0,2	23	23	0		100
6	1	Biegegang 4	3	0,5	53	53	0		100
7	1	Übergabe	5	1	105	90	0		100
1	2	Einrichtung	5	0,5	55	56	0		100
2	2	Winkelkontrolle	2	0,1	12	10	17		100
3	2	Pressung 1	6	0,6	66	66	0		100
4	2	Pressung 2	3	0,4	43	43	0		100
5	2	Übergabe	5	0,5	55	55	3		100
1	3	Einrichtung	1	0,5	51	51	0		100
2	3	Lackierung	9	0,9	99	90	12		100
3	3	Übergabe	2	0,5	52	52	0		100
1	4	Einrichtung	3	0,5	53	53	0		100
2	4	Trockengang	5	1	105	105	6		100
3	4	Übergabe Lager	9	1	109	109	0		100
Summen:					1043	1016	38		

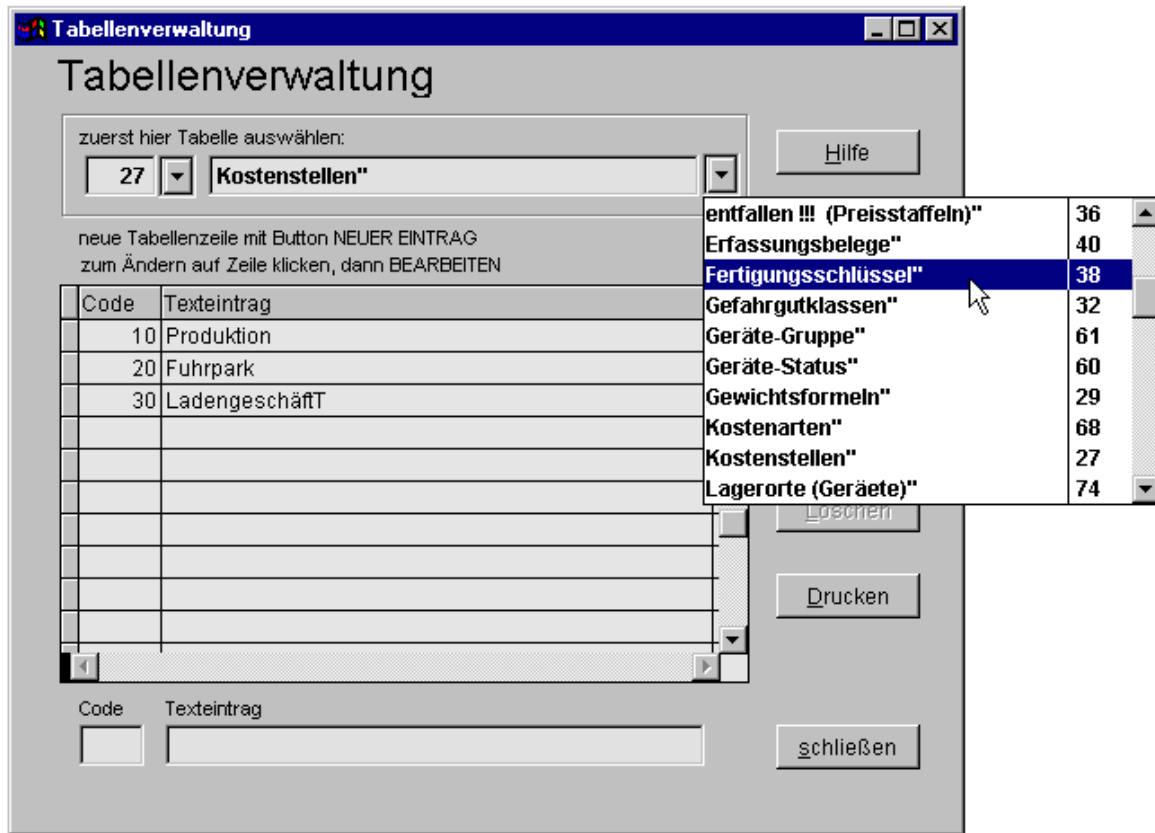
Zusammen mit der Zeichnung oder auch unabhängig davon, kann ein individueller Fertigungsplan erstellt und einer Baugruppe zugewiesen werden.

Der Fertigungsplan kann als WORD-Dokument abgelegt und dem Artikel zugewiesen werden.

Bei Ausdruck eines Auftrags kann automatisch der Ausdruck der Fertigungspläne veranlasst werden. Der Ausdruck kann dann gleichzeitig als Erfassungsbeleg für die Nachkalkulation dienen.



7. FERTIGUNGSSCHLÜSSEL



Neben dem detaillierten Fertigungsplan können Fertigungsschlüssel und Kostenstellen für die Abbildung des Fertigungsprozesses angelegt und den Baugruppen im Artikelstamm zugewiesen werden.





8. ABWICKLUNG

Die oben skizzierten Einstellungen ermöglichen zusammen mit den Standardfunktionen von WIN-MAWI (Angebot, Auftrag, Lieferschein, Rechnung, Lieferantenbestellung, Informationssystem) **beispielsweise** folgende Abwicklung von Fertigungsaufträgen

Eingehende Kundenaufträge werden mit den bestellten Fertigteilen / Baugruppen erfasst.

Das Programm ermittelt daraus den Bedarf an Unterbaugruppen bzw. Einzelteilen und veranlasst die Fertigung (Werksauftrag 1) oder Bestellung.

Nach Bereitstellung der benötigten Teile wird die Fertigung durch die Fertigungspläne, Zeichnungskopien, Kostenstellenbelegungen, usw. vorbereitet. 1)

Nach Abschluss der Fertigung werden die Versandpapiere und die Rechnungen erstellt.

Durch ständige Terminüberwachungen (Kunden, Lieferanten, Fertigung) werden können Verzögerungen frühzeitig erkannt und gegengesteuert werden.

Durch die Möglichkeit der Deckungsbeitragsrechnung werden die Nachkalkulation der abgewickelten und die Kalkulation der neuen Aufträge wesentlich unterstützt.

8.1. WERKSAUFTRÄGE

Unter KUNDEN - TABELLEN KUNDEN – STATUS einen Eintrag mit Code = W, text = Werksauftrag

Einen Kunden mit beliebiger Nummer und Status = W anlegen und einen Lieferanten mit g l e i c h e r Nummer anlegen!

Die Namen der beiden Pseudostammsätze sind egal, z.B. Firma = "Interner Werksauftrag", Der Lieferant könnte auch ein echter Lieferant mit Anschrift sein.



(1) Eingang eines Kundenauftrags für Fertigteile (Bestandsführung=J, Stückliste = F)

Den Auftrag 'normal' erfassen --> es wird der Bedarf an Fertigteilen reserviert, Unterteile bleiben unberücksichtigt

Aus der Bedarfsermittlung "Fertigteile" in "Individuelle Auswertungen" kann der Produktionsbedarf ermittelt werden.

(Wenn diese Liste noch nicht da, kann ersatzweise vorerst die Kundenrückstandsliste KDRUECK verwendet bzw. abgewandelt werden (nur noch LD100.STUECKLIST="F"))

(2) In Höhe des Bedarfs wird ein Werksauftrag für F-Stücklisten erstellt.

Es muss ein Kundenstammsatz mit Status W = Werksauftrag angelegt sein! Für diesen wird der Bedarf an Fertigteilen bzw. Unterstücklisten erfaßt.

- es wird automatisch eine Bestellung für F-Stückliste bei dem Lieferant mit gleicher Nummer angelegt

- die Unterteile werden reserviert

(3) Die jetzt benötigten Unterteile werden automatisch über die normale Bedarfsermittlung bestellt.

(4) Eingehende Zugänge (Unterteile) werden verbucht.

(5) Über die verschiedenen Auswertungen in "Individuelle Auswertungen" werden fertige "Werksaufträge" für die F-Stücklisten erkannt (z.B. in Abwandlung der Liste "lieferbare Aufträge" für Artikel mit Stückliste = "F").

Der Werksauftrag wird dann unter LAGERBEWEGUNGEN als Zugang verbucht, als Artikelnummer wird die Nummer der Fertigungsstückliste verwendet. Dabei erfolgen automatisch die folgenden Aktionen:

- die Reservierung der UT wird aufgehoben
- der Bestand der Unterteile wird abgebucht
- der Bestand an Fertigteilen (F-Stückliste) wird erhöht



(6) Über die Auswertungen für Kundenaufträge in "Individuelle Auswertungen" werden lieferbare Kundenaufträge erkannt.

Der Kundenauftrag wird ausgeliefert, die Reservierung der Fertigteile wird zurückgesetzt, der Bestand an Fertigteilen wird abgebucht.

8.2. BESONDERHEITEN LAGERORTE

Wenn die Fertigung an verschiedenen Standorten erfolgt, können die Lagerorte wie folgt berücksichtigt werden:

Bei Eingabe der Bestellungen für UT (3) wird im Buchungstext der Werksauftrag vermerkt.

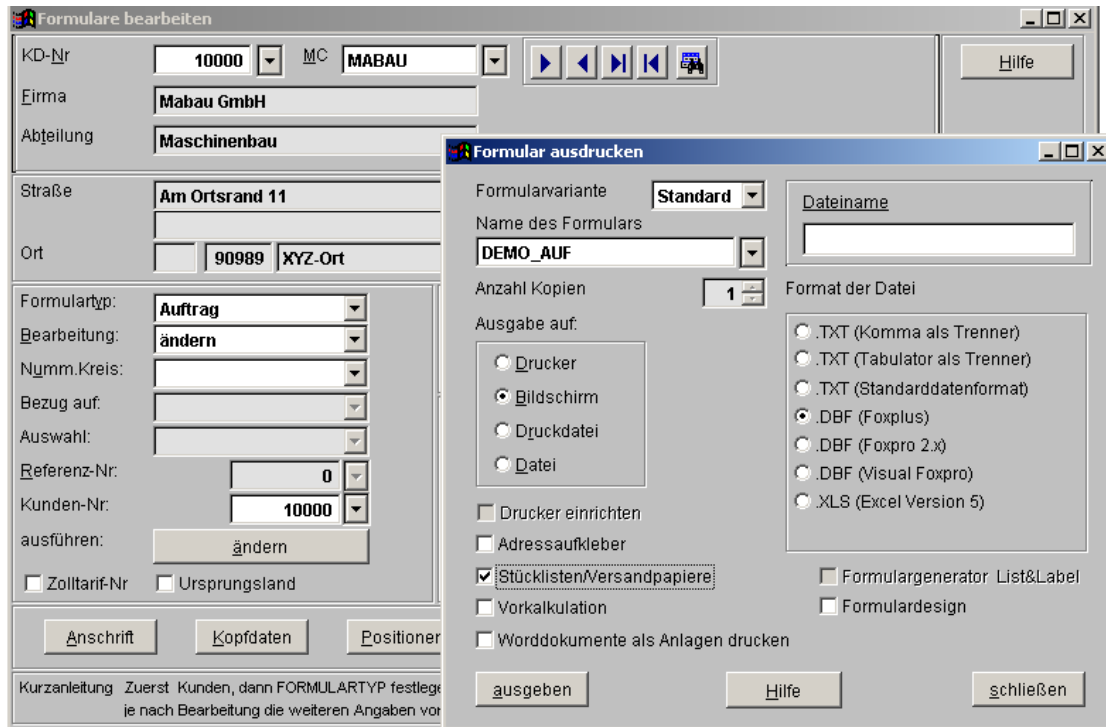
Bei Eingabe der Zugänge (mit Bezug auf Bestellung) (4) wird der Buchungstext aus

der Bestellung automatisch übernommen, außerdem wird der Fertigungsort als Lagerort eingegeben.

Bei Eingabe der Fertigteile (5) wird wieder auf den Werkauftrag Bezug genommen, der Lagerort für die Fertigteile wird eingegeben.

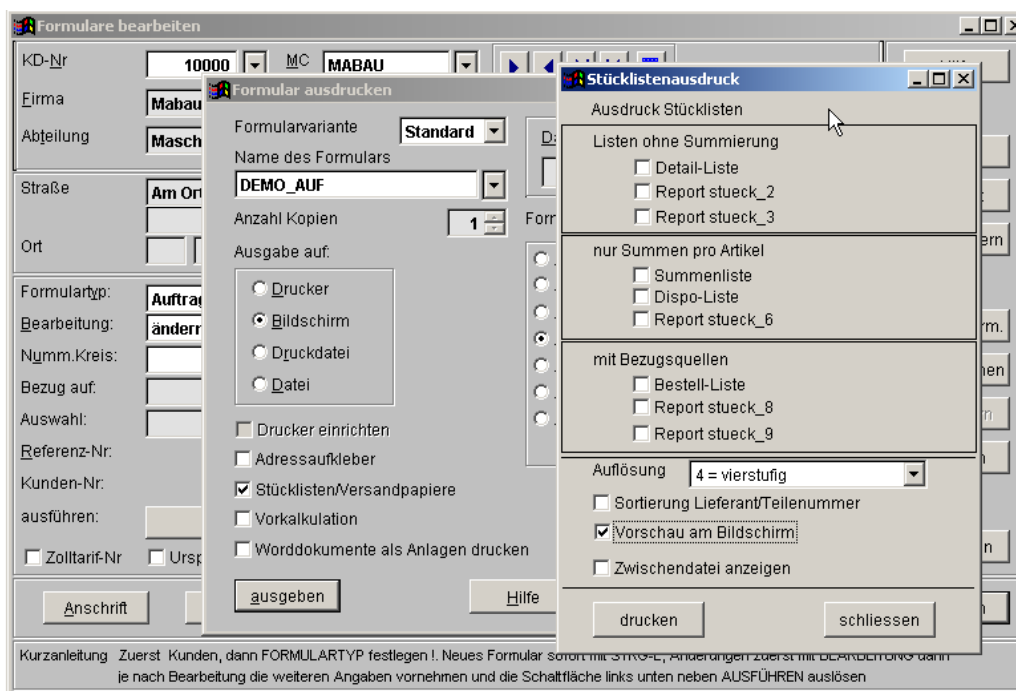
Die Abbuchung der Unterteile erfolgt jetzt von dem Lagerort, der über die Werksauftragsnummer erkannt wird.

9. AUFTRAGSBEZOGENE LISTENERSTELLUNG



Zum (Kunden- oder Werks-)Auftrag kann eine Reihe von Listenauswertungen individuell angelegt werden:

Die Listenauswahl und Gestaltung ist hier nur ein Beispiel aus einer praktischen Anwendung (mit fiktiven Daten)-





9.1. BEISPIEL DISPO-LISTE

(Zustand aller benötigten Teile wird angezeigt)

Seitenansicht		Dispositions - Stückliste					07.06.2002
Auftrag 10002							
Kunde 10000	Mabau GmbH Maschinenbau						
Artikel-Nr	Bezeichnung	benötigt	aktueller Lagerbestand	für Auftrag bisher geliefert	offene Bestellung	noch zu besteller	
1-0001-03	Lautsprecheranlage 2000 Watt	5,00	0,00	0,00	0,00	5,	
2-0100-01	Gewindestange	10,00	0,00	0,00	0,00	10,	
5-2010-X	Antriebsteil	5,00	0,00	0,00	0,00	5,	
9-0002	Schmiermittel Vorratspackung	5,00	12,00	0,00	0,00	5,	
*** E n d e ***							

9.2. BEISPIEL SUMMENLISTE

(mehrfach vorkommende Teile sind summiert)

Seitenansicht		Summen - Stückliste		07.06.2002
MAWI Demo-Version				
Auftrag 10002				
Kunde 10000	Mabau GmbH Maschinenbau			
Artikel-Nr	Bezeichnung	Menge		
1-0001-03	Lautsprecheranlage 2000 Watt	5,00		
2-0100-01	Gewindestange	10,00		
5-2010-X	Antriebsteil	5,00		
9-0002	Schmiermittel Vorratspackung	5,00		
*** E n d e ***				



9.3. BEISPIEL STRUKTUR-STÜCKLISTE

(Bei mehrstufigen Stücklisten wird der Aufbau nachvollzogen)

Seitenansicht				
MAWI Demo-Version		Stückliste		07.06.2002
Auftrag 10002				
Kunde 10000	Mabau GmbH Maschinenbau			
Artikel-Nr	Bezeichnung	Menge	aus Stückliste	Pos.
1-0001-03	Lautsprecheranlage 2000 Watt	5,00	22222222	
2-0100-01	Gewindestange	10,00	22222222	
5-2010-X	Antriebsteil	5,00	22222222	
9-0002	Schmiermittel Vorratspackung	5,00	22222222	
*** E n d e ***				

9.4. BEISPIEL BESTELLUNGEN

(mit Liefernachweis)

Seitenansicht						
MAWI Demo-Version		Bestellungen			07.06.2002	
Auftrag 10002						
Kunde 10000	Mabau GmbH Maschinenbau					
Lieferant 70000	Elektrovertriebs GmbH					
Artikel-Nr	Bezeichnung	letzter EK-Preis	noch zu bestellen	benötigt	aktueller Lagerbestand	für Auftrag bisher geliefert
2-0100-01	Gewindestange		10,00	10,00	0,00	0,00
70000	Elektrovertriebs GmbH	31,00				
5-2010-X	Antriebsteil		5,00	5,00		
70000	Elektrovertriebs GmbH	315,00				
9-0002	Schmiermittel Vorratspackung				12,00	
70000	Elektrovertriebs GmbH	0,00				
*** E n d e ***						



10. KONTAKT

Wannemacher Software Service GmbH
Sigmundstraße 182b
90431 Nürnberg
Germany

Telefon: +49 911 346393
Telefax: +49 911 3820645

E-Mail: info@wannemacher-software.de
Web: www.wannemacher-software.de

Geschäftsführer: Günther Bauer
Registergericht Nürnberg HRB 9270