

Leitfaden

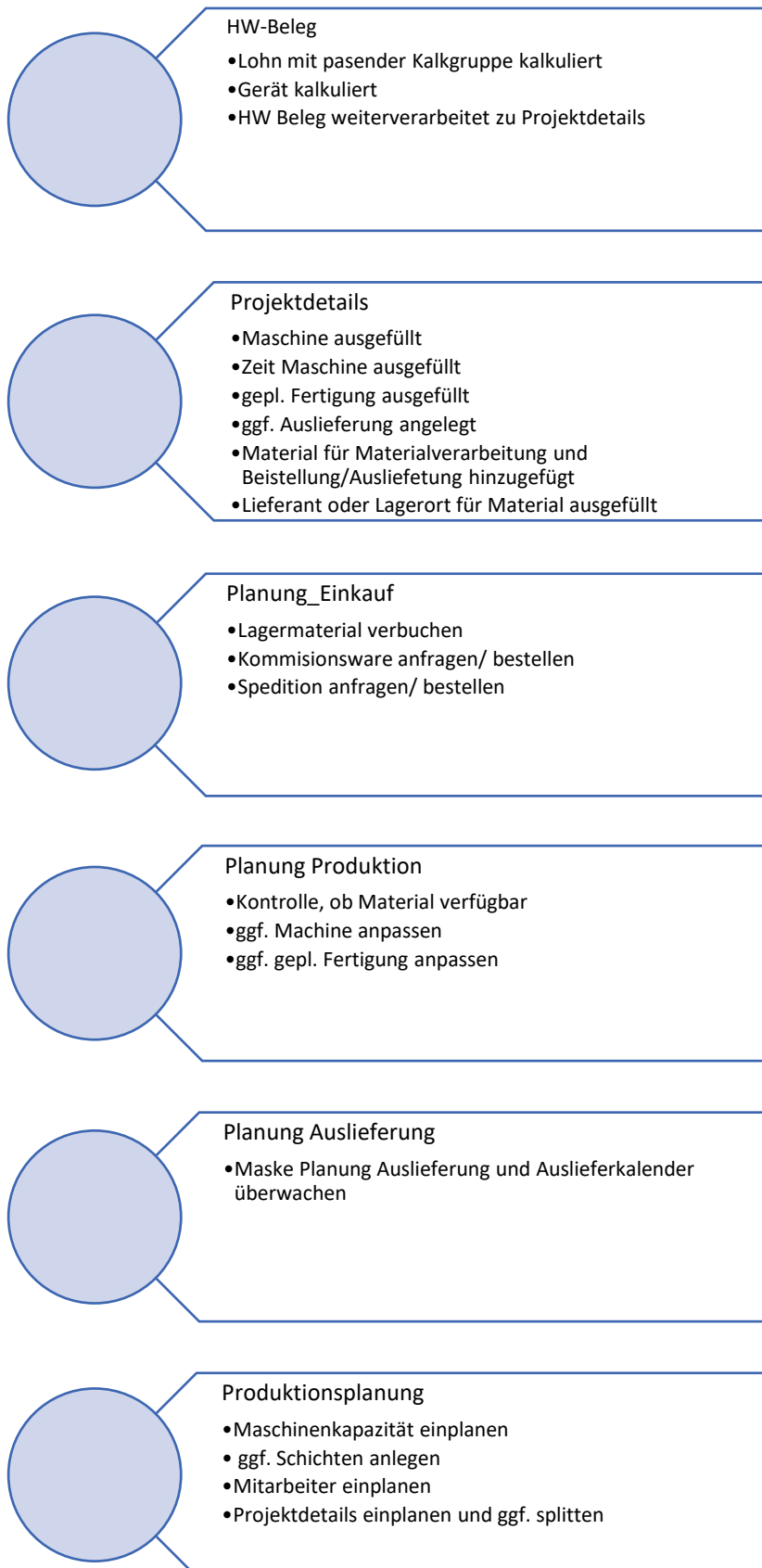
Produktionsplanung



Inhalt

1	Checkliste Produktionsplanung	3
1	Voreinstellungen für die Nutzung von Projektdetails.....	4
1.1	Parameter festlegen	5
1.2	Projektdetails – Beschreibung.....	6
1.3	Projektdetailgruppen erstellen.....	7
1.4	In der relevanten Kalkgruppe die Projektdetails auswählen	9
1.5	Den relevanten HW Geräten die entsprechenden Projektdetailgruppen zuordnen und weitere Details bestimmen	10
1.6	In der Kalkulation oder im Leistungsstamm für den Lohn die passende Kalkgruppe auswählen	12
1.7	Anwendergruppe	14
2	Erstellung von Projektdetails.....	15
2.1	Manuelles Erstellen von Projektdetails.....	16
2.2	Erstellen von Projektdetails aus dem HW-Beleg	20
2.3	„Materialverarbeitung“ und „Beistellung/Auslieferung“	23
2.4	Unterschiedliche Ausdrucke aus dem Projektdetails	26
2.5	Planung Produktion	32
2.6	Planung Einkauf	34
2.7	Planung Auslieferung.....	35
2.8	Auslieferkalender	36
3	Produktionsplanung	38
3.1	Die Schaltfläche der Produktionsplanung	38
3.2	Einstellungen Produktionsplanung	40
3.3	Zeithorizont für Stundenansicht festlegen	40
3.4	Maschinenkapazität vergeben	42
3.5	Mitarbeiterschichten anlegen	43
3.6	Mitarbeiter einplanen	44
3.7	Projektdetails einplanen	45
3.8	Eingeplantes Projektdetail splitten	47

1 Checkliste Produktionsplanung



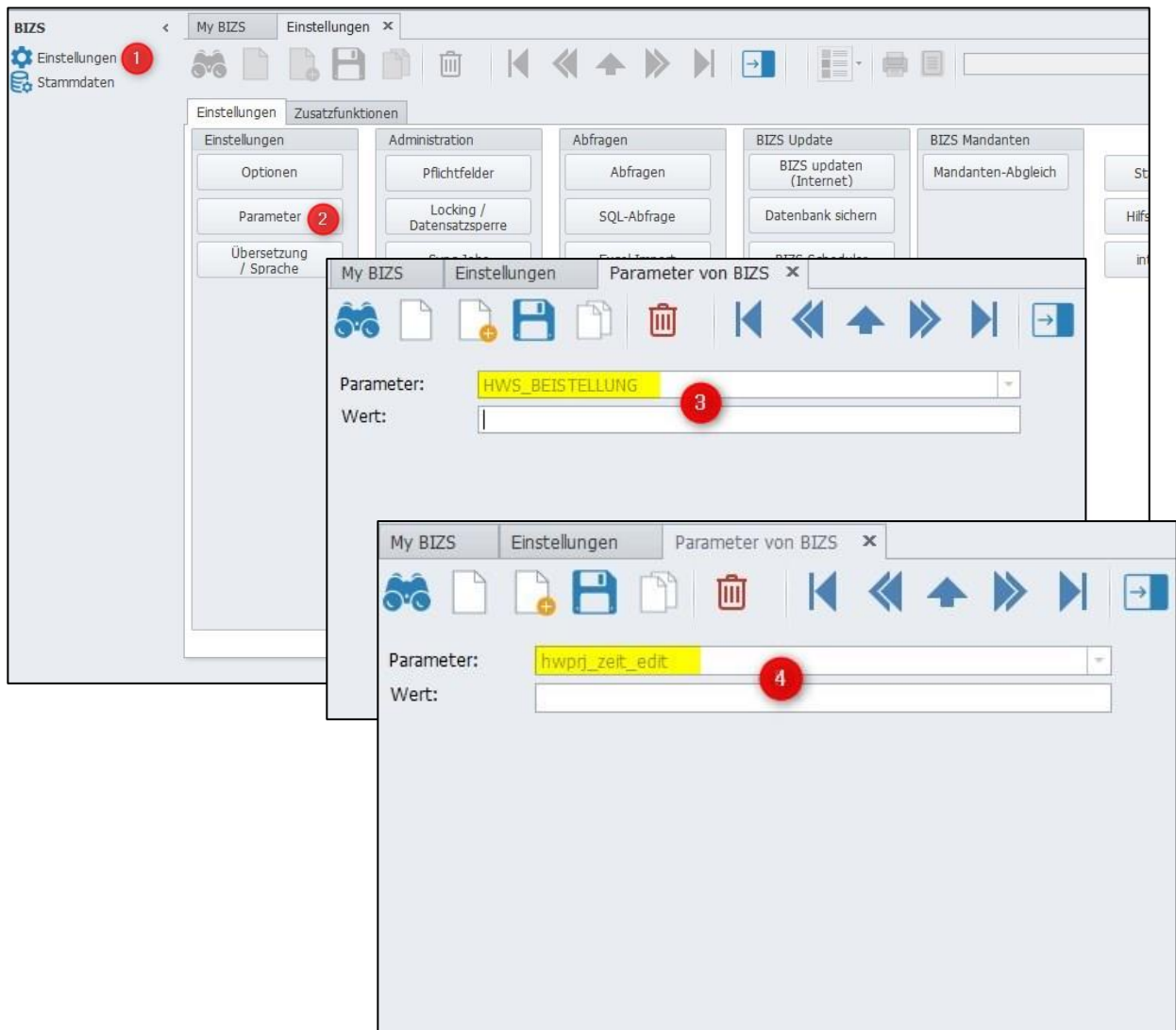
1 Voreinstellungen für die Nutzung von Projektdetails

Als Vorbereitung für die Anlage von Projektdetails aus einem Beleg heraus, müssen zuvor einige Voreinstellungen durchgeführt werden. Die in der untenstehenden Tabelle aufgelisteten 7 Punkte werden in den folgenden Kapiteln noch einmal ausführlich erläutert.

1. Parameter festlegen („hwprg_zeit_edit“ und „HWS_Beistellung“) unter Einstellungen/Parameter
2. Projektdetailgruppen (Produktionsschritte) unter Stammdaten/ Projektdetail festlegen
3. In der relevanten Kalkgruppe die Projektdetails auswählen
4. Den relevanten HW Geräten die entsprechenden Projektdetails zuordnen und weitere Details bestimmen
5. In der Kalkulation oder in der Leistung beim Lohn die passende Kalkgruppe auswählen
6. Anwendergruppe: Hier muss in den Masken HW_Proj zugelassen werden.
7. Einstellungen/Optionen: Unter HW und Biplan muss die Option „Maschine wie Lohn behandeln“ aktiviert sein

1.1 Parameter festlegen

Die Parameter **hwprj_zeit_edit** und **HWS_Beistellung** müssen über die Neuanlage in den Parametern angelegt werden. Dabei bleibt das Feld „Wert“ leer.



1.2 Projektdetails – Beschreibung

Projektdetails sind Produktionsplanungsschritte, die eine Fertigung untergliedern. Werden beispielsweise Holzrahmenbauwände für ein Einfamilienhaus erstellt, so findet die Fertigung sowohl auf der Abbundmaschine statt als auch auf einem Wendetisch. In dem Fall werden für die Fertigung einmal ein Projektdetail für den Abbund angelegt und einmal ein Projektdetail für den Wendetisch. Die Projektdetails enthalten dann Informationen über die Maschinenzeit und optional auch über die Mitarbeiterzeit.

Aus einer Kalkulation z.B. aus einem Auftrag werden Zeiten von Geräten mit Zeiten der Tätigkeit (Kalkgruppen) ermittelt. Optional kann ein Projektdetail, wenn keine ausreichenden Kalkulationswerte zur Verfügung stehen, auch händisch erstellt werden.



1.3 Projektdetailgruppen erstellen

In den Stammdaten unter Projektdetail sind sogenannte Projektdetailgruppen anzulegen, z.B. für den **Abbund** und die **Elementierung**. Hier legen sie also mit den Gruppen fest, welche Produktionsplanungsschritte sie mit BIZS planen wollen.

Für diese Gruppen sind weitere Informationen zu hinterlegen, Feld 5 bis 15. Diese sind unten in der folgenden Tabelle beschrieben.

Pos.	Feldname	Beschreibung und Funktion
5.	Nummer	Die automatisch erstellte Abbund-Projektdetailnummer endet hier mit der 50 und aufwärts. So kann anhand der Endziffer schnell erkannt werden, welcher Projektdetailgruppe ein Projektdetails angehört.
6.	Reigenfolge	Bei der Reihenfolge geht es um die unterschiedlichen Projektdetailgruppen innerhalb eines Projektes, also z.B. AV, Abbund und Elementierung wäre beim Abbund die Nummer 2 als Reihenfolge einzutragen, da dieser nach dem AV kommt. Dies Bildet dann die Positionierung in einer Tabellenansicht ab,.
7.	Tage vorher	Tage vor Liefertermin aus dem HW Beleg
8.	Maschine	Diese Maschine trägt er auto. In das Projeetdetail ein

Leitfaden - Voreinstellungen für die Nutzung von Projektdetails

9.	Status	Der hier eingetragene Projektstatus wird bei Neuanlage von Projektdetails aus dem HW-Beleg vorbelegt
10.	Anzahl Mitarbeiter	Projektdetails werden Kalkgruppen und HW-Geräten zugeordnet. Die Anzahl Mitarbeiter werden beim Zuordnen innerhalb des HW-Gerätes übernommen.
11.	Abhängigkeitsreihenfolge	Abhängigkeit von Projektdetails untereinander, z.B. AV zu Abbund und Elementierung. AV liegt in der Reihenfolge auf Nr 1, Abbund auf Nr 2 und Elementierung auf Nr 3. Wird die Elementierung nun vor dem Abbund eingeplant, so kommt eine Meldung, dass die Reihenfolge nicht eingehalten wird.
12.	Mit Versand	Ist diese Option aktiviert, so wird bei Anlage eines Abbund-Projektdetails direkt ein Versandtermin mit angelegt. Diese sind dann zu verwalten in HW/ Planung/ Auslieferung
13.	Biplan	(eigentlich Produktionsplanung) automatisch drin
14.	Abfrage im HW-Beleg (Prod. Datum)	Bei Aktivierung dieser Option werden Sie bei der Weiterverarbeitung eines HW-Beleges zu Projektdetails nach dem Fertigungsdatum (Beginn) gefragt.
15.	Kein Projektdetail anlegen	<p>Bewirkt, dass wir in der Kalkulation mit Projektdetails arbeiten können, ohne dass bei Weiterverarbeitung Projektdetails dieser Gruppe erstellt werde.</p> <p>Interessant z.B. für unterschiedliche AV Tätigkeiten, die wir der Kalkgruppe AV zuordnen können. Ist dieser Kalkgruppe nun eine Projektdetailgruppe zugewiesen, so können Sie unter Stückliste/ Analyse oder innerhalb der Kalkulation eine Aufsummierung dieser Zeiten erstellen.</p>

1.4 In der relevanten Kalkgruppe die Projektdetails auswählen

In den Kalkgruppen, die für die Produktionsplanung relevant sind, also z.B. AV, Abbund, oder Wände fertigen bzw. Elementierung, wird die Projektdetailgruppe hinterlegt, um den Produktionsphase mit der Tätigkeit des Mitarbeiters zu verknüpfen. Zudem werden hier weitere Informationen hinterlegt, Nummer 4 bis 9. Diese Punkte werden in der unten stehenden Tabelle näher erklärt

Pos.	Feldname	Beschreibung und Funktion
4.	Gruppe	Hier wählen sie die zugehörige Projektdetailgruppe für die Kalkgruppe aus
5.	Für Projektdetail	Der Haken muss standardmäßig gesetzt werden, wenn die Kalkgruppe für die Projektdetails verwendet werden soll
6.	Teilprojektnummer	Hier wird wieder die Endziffer der Projektdetailgruppe eingetragen, die bei der Anlage der Projektdetailgruppen bereits festgelegt wurde.
7.	Versand für Projektdetails	Müssen Sie anhaken, wenn für die ausgewählte Projektdetailgruppe automatisch ein Versandtermin bzw. Ausliefertermin angelegt werden soll.
8.	Reihenfolge	Die Ziffer in der Reihenfolge bestimmt, in welcher Reihenfolge die Projektdetails aufgelistet werden. (Bspw. Abbund = 1, Elementierung = 2)
9	Montage nicht abänderbar in HW_Projektdetail	Dies ist eine Sonderlösung und für den normalen Gebrauch der Projektdetails nicht weiter von Relevanz

1.5 Den relevanten HW Geräten die entsprechenden Projektdetailgruppen zuordnen und weitere Details bestimmen

In den entsprechenden HW Geräten wird ebenfalls die Projektdetailgruppe hinterlegt, damit das Gerät mit der Produktionsphase verknüpft ist. Zudem werden weitere Einstellungen vorgenommen. Diese sind in der unteren Tabelle von Punkt 5 bis 17 beschrieben.

Pos.	Feldname	Beschreibung und Funktion
5.	Gruppe	Hier wird die passende Projektdetailgruppe, der man die Maschine zuweisen möchte, eingetragen.
6.	Für Projektdetail	Der Haken muss standardmäßig gesetzt werden, wenn die Kalkgruppe für die Projektdetails verwendet werden soll
7.	Teilprojektnummer	Hier wird wieder die Endziffer der Projektdetailgruppe eingetragen, die bei der Anlage der Projektdetailgruppen bereits festgelegt wurde.
8.	Versand für Projektdetail	Müssen Sie anhaken, wenn für die ausgewählte Projektdetailgruppe automatisch ein Versandtermin bzw. Ausliefertermin angelegt werden soll.
9.	Projektdetail - Materialbeistellung	Soll es möglich sein, aus dem Projektdetail heraus Materialien zu

Leitfaden - Voreinstellungen für die Nutzung von Projektdetails

		bestellen, muss hier der Haken gesetzt werden.
10.	Reihenfolge	Die Ziffer in der Reihenfolge bestimmt, in welcher Reihenfolge die Projektdetails aufgelistet werden. (Bspw. Abbund =1, Elementierung =2)
11.	Kapa-Planung	In der Produktionsplanung können Sie ihren Maschinen eine tägliche zeitliche Kapazität zuweisen. Wollen Sie dies für die ausgewählte Maschine tun, so müssen sie hier den Haken setzen.
12.	Hilfsmittel-Planung	Sie können in der Produktionsplanung sogenannte Hilfsmittel einplanen. Das wären z.B. LKW Brücken etc. Wollen Sie dies, so ist hier der Haken zu setzen.
13.	Mitarbeiterplanung	Sie können in der Produktionsplanung Mitarbeiter auf die Maschinen einteilen. Wollen Sie dies, so ist hier der Haken zu setzen.
14.	Zeit Maschine	Zeit für geplantes HW-Gerät = Kalkulation mit Kennzeichen GE
15...	Zeit Mitarbeiter	Zeit für Mitarbeiter = Kalkulation mit Kennzeichen LO und zugeordneter Kalkgruppe
16.	Anzahl Mitarbeiter	Für Zeit Mitarbeiter notwendig
17.	Reihenfolge	Nur dann nötig, falls die Projektdetails in Abhängigkeit gesetzt werden, d.h. der Abbund kann nicht nach der Elementierung durchgeführt werden

1.6 In der Kalkulation oder im Leistungsstamm für den Lohn die passende Kalkgruppe auswählen

In der Kalkulation in einem Beleg wird in der entsprechenden Leistung, welche für die Produktionsplanung relevant ist (z.B. eine Abbund-Leistung), im Lohn die Kalkgruppe ausgewählt, welche mit den Projektdetailgruppen verbunden ist. Zudem wird die entsprechende Maschine für die Maschinenzeit hinzugefügt. Ferner kann hier optional das Material eingeplant werden, welches nachher auch für die Produktion bzw. Montage auf der Baustelle benötigt wird.

Kalkulation AU: AUF19-0034 Klein Neubrand

>> < > 1 **Abbund Leistung 01** 200,000 lfm 11,780 2.356,000

PosNr	KZ	Nummer	Text	Menge	Einh	EK	Gemk. %	W+G %	VK	Kalkgruppe	Ges Kalkmenge
1	Lo	MASCHINENFÜHRER	Maschinenführer 01	3,000	MIN	26,800	30,000	0,000	34,840	Abbund	10,000
2	Lo	LEHRLING 01	Lehrling 01	1,500	MIN	5,000	10,000	0,000	5,500	Abbund	5,000
3	Ge	HUNDEGGER K2I	Hundegger K2	3,000	Min	40,000	50,000	10,000	66,000		10,000
4	Ar		Abbundholz	1,000	lfm	5,000	10,000	20,000	6,600		200,000

Detail Bild einfaches Aufmass Kalkulation/Ergebnis

VK Gesamt: 2.356,00
 Material: 1.000,00 10,0 %
 Fremd: 0,00 %
 Gerät: 400,00 50,0 %
 Lohn: 293,00 28,3 %
 Sonstige Kost: 0,00 ?
 Gesamtkosten: 1.693,00
 Zuschl. Gemk.: 382,90 22,6 %
 Selbstkosten: 2.075,90
 Zuschl. W+G: 280,10 13,5 %
 Wertschöpf./h: 63,73
 Gesamt Std: 15,00
 Mittel-Lohn: 25,06

☐ Titel ☐ Lohn ☐ Fremd
☐ Markierung ☐ Kalkgruppe ☒ Projektdetail
☐ Gesamt ☐ Artikel ☐ Gewerk
☐ Gerät ☐ Leistung

☐ aktualisieren ☐ Einzelauflistung ☐ Nachkalk

Verwend-Nachweis
Kalkfehler
drucken

Nr	Nr	Nr	Nr	Nr	Nr	Nr	Nr	Nr	Nr
Nummer	Suchbegriff	Menge	Einheit	EK Ges	VK Ges	EK-Mit	Zeit	Zeit Maschine	
ABBUND	ABBUND	25,000	STD	693,000	1.035,...	27,720	15,000	10,000	

Pos.	Beschreibung und Funktion
1.	Die Mitarbeiterzeit aus der Lohngruppe, in Summe 15 Stunden. Diese wird als Summe auch unter Nummer 3 dargestellt
2.	Dies ist die Maschinenzeit, 10 Stunden, welche nachher für die benötigte Kapazität herangezogen wird. Diese wird auch unter Nummer 4 dargestellt als Maschinenzeit
3.	Die Zeit aus Nummer 1. Dies ist die Summe der Mitarbeiterzeit aus der Lohngruppe
4.	Hier werden die 10 Stunden aus Nummer 2 angezeigt, die Maschinenzeit

Leitfaden - Voreinstellungen für die Nutzung von Projektdetails

Das Eintragen der Kalkgruppe kann auch schon in den Leistungen selbst direkt im Leistungsstamm erfolgen. Folgend wird in der Abbildung eine Leistung im Leistungsstamm dargestellt mit Kalkuliertem Lohn, Gerät und Material. Dem Lohn wird hier eine Kalkgruppe zugewiesen, die dann später standardmäßig auch in der Kalkulation eines HW-Beleges zu finden ist und dort nicht mehr separat

My BIZS Leistung: 100 1000 00 abbund x

Kennung: LET Kalkpreis: 27,470 ☐ inaktiv

Leistung: 100 1000 00 Zuschlag: 0,00 %

Suchbegriff: abbund VK1: 27,470 ☐ Fixpreis

Einheit pro 1: m Kalk-Datum: 11.06.2019 Rundung: ☐ x

Leistungstext: RTF (formatierter Text) Leistungstext1 Leistungstext2 technische Beschreibung

Abbinden von Dachhölzern für Dächer ohne Dachgauben oder Dachbalkone inclusive

Pos Nr	KZ	Nummer	Artikeltext	Menge	Einh	EXPreis	Gemk.%	W+G%	VKPreis	Verschn	PE	Kalkgruppe
1	LOHN	MASCHIN...	Maschinenführer 01	10,000	Min	45,000	20,0	5,0	56,700	0,0	1	Abbund
2	GERÄT	HUNDEG...	Hundegger K2	10,000	Min	40,000	50,0	10,0	66,000		1	
3	Artikel	4 270 00...	Konstruktionsvollholz KVH Nsl liefern.	0,020	m³	325,000	8,0	0,0	351,000	0,0	1	

eingetragen werden muss.

Den Projektdetails werden aus unserem HW Beleg 2 Zeiten mitgegeben, die **Mitarbeiterzeit** und die **Maschinenzeit**.

Die untere Tabelle zeigt, dass die **Maschinenzeit** aus den Geräten, welche in den Leistungen verplant sind, stammt. Die **Mitarbeiterzeit** wird aus der Lohnart innerhalb einer Leistung entnommen.

B	C	D	E	F	G
	KZ	Nr	Menge	Kalkgruppe	
	Gerät	k2i	2		
	Lohn	Maschinenführer	2	Abbund	
	Lohn	Helfer	1	Abbund	
	Projektdetai	Maschinenzeit	MA Zeit		
	Abbund	2	3		

1.7 Anwendergruppe

In der gewünschten Anwendergruppe, die wir in den Stammdaten unter „Anwendergruppe“ finden, muss unter dem Reiter „Rechte auf Masken“ die Position **HW_Proj** zugelassen werden. Hier kann über die Titelspalte nach dem Eintrag gesucht werden. In der unteren Abbildung ist als Beispiel die Anwendergruppe HW aufgerufen.

My BIZS | Stammdaten | Anwendergruppe x

Anwendergruppe: HW

Bezeichnung1: Handwerk

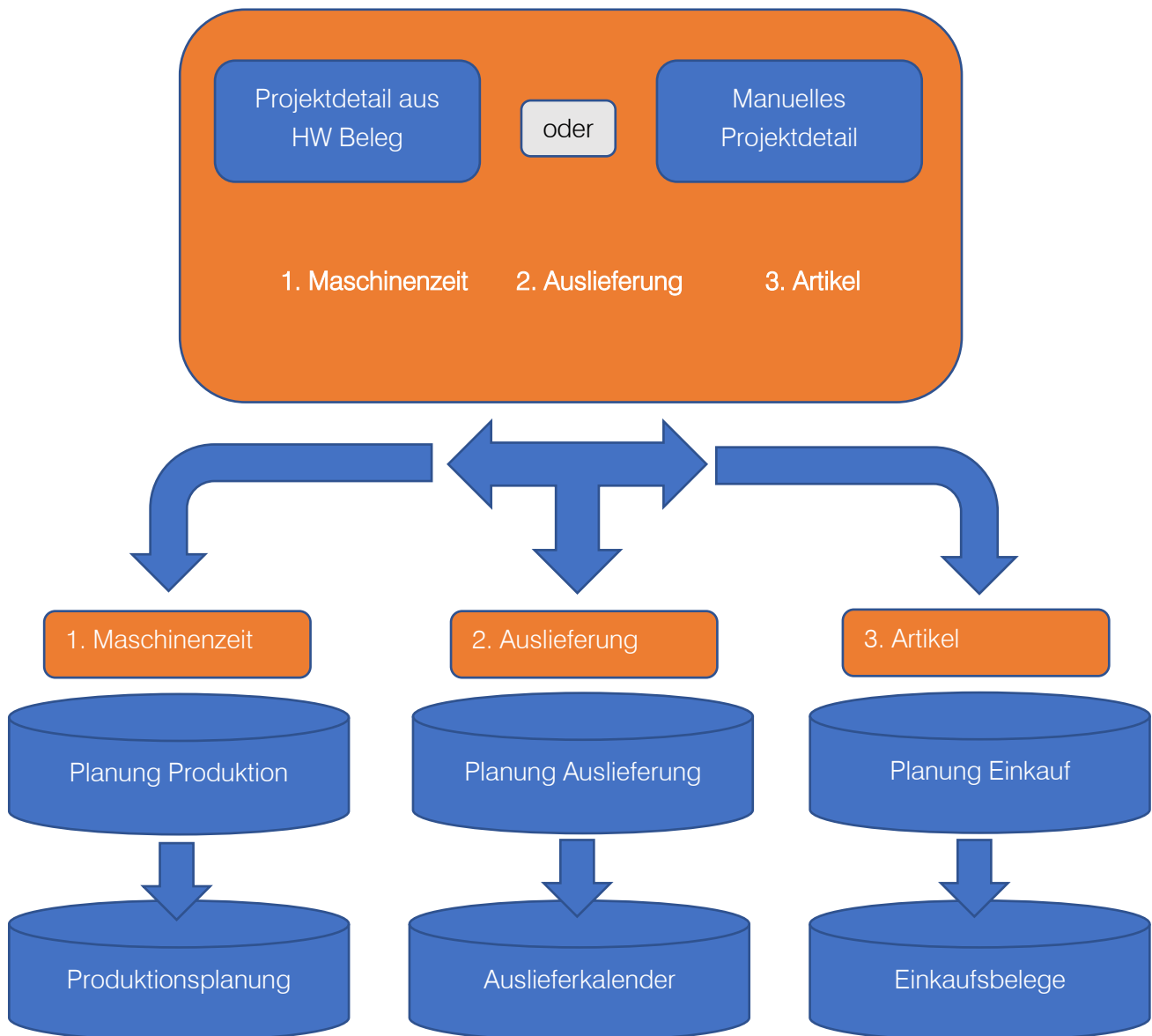
Bezeichnung2:

Rechte auf Masken | Rechte auf Stammdaten und Auswertungen | HW-Beleg | Chefübersicht

Titel	Gruppe	Beschreibung	Aufr...	Neu...	Loes...	Su...	Spe...	Dokman
hw_p	hw_c	hw_c	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
HW_Proj	Stammdaten		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

2 Erstellung von Projektdetails

Es gibt 2 Wege für ein Projekt Projektdetails zu erstellen. Eine manuelle Option, welche unabhängig von der Kalkulation eines HW Beleges funktioniert. Und zum zweiten die Erstellung von Projektdetails aus dem HW Beleg, z.B. einem Auftrag, heraus. Für Letzteres ist jedoch ein gut gepflegtes Leistungsverzeichnis mit ausführlicher Kalkulation von Nöten.



2.1 Manuelles Erstellen von Projektdetails

Projektdetails können manuell erstellt werden. Dies ist der Fall, wenn die Kalkulationsdaten aus dem Beleg zu ungenau oder unvollständig sind, um die erforderlichen Informationen wie Maschinenzeiten, Mitarbeiterzeiten etc. für die Projektdetails heranzuziehen.

Alle Daten, wie die Wahl der Maschine, die Maschinenzeit, die Mitarbeiterzeit, das Produktionsdatum etc. müssen händisch eingetragen werden. Auch eine automatische Einplanung der manuell erstellten Projektdetails in die Produktionsplanung in Abhängigkeit zum Lieferdatum (Im HW Beleg festgelegt) ist nicht möglich.

Erstellen von manuellen Projektdetails

Hierzu klicken sie innerhalb Ihres Projektes auf den:

Aktionsbutton (1) -> Projektdaten (2) -> neue Projektdetails (3)

Nun wählen sie in der erscheinenden Maske die passende **Projektdetailgruppe (4)** aus.

The screenshot illustrates the steps to manually create project details in the BIZS software. The main window shows the project 'P18-0012 BV Klein Neubrandenburg'. A context menu is open over the 'Infobaum (Projekt)' tree, with 'Projektdaten' (2) selected. A sub-menu is open over 'Projektdaten', with 'neue Projektdetails' (3) selected. A 'Projektdetails' dialog box is open, showing a list of project detail groups (4) with columns 'Projekt detailgruppe' and 'Nummer'. The groups are AV (1), ABBUND (50), and ELEMENTIERUNG (80). The 'ABBUND' group is highlighted. At the bottom of the dialog are buttons for 'Übernehmen' (green checkmark) and 'Abbruch' (blue arrow).

In dem nun neu erstellten Projektdetail werden, welche relevant sind...

Weitere
Spalten
für den

My BIZS Projekt: P18-0012 BV Klein Neubrandenb Proj-Det. P18-0012 B

P18-0012 ? BV Klein Neubrandenburg Druck Projektdetailblatt Druck Paketkarte Druck Produktionsauftrag Druck Lieferschein

P18-0012 Bestand: 63,75 bestellt: 13,27

Projektdetail Materialverarbeitung Materialbeistellung

Pos Nr	Nummer	Bezeichnung1	Maschine	Zeit Mitarbeiter	Zeit Maschine	Anzahl Mitarbeiter	gepl. Fertigung	Fertigung	cbm	lfrn
1	P18-001250	ABBUND	HUNDEGGER K2I	25,0	18,0	0	29.04.2019		0,000	0,000
2	P18-001280	ELEMENTIERUNG	WENDETISCH 01	37,5	12,5	0	25.04.2019		0,000	0,000
3	P18-001251	ABBUND	HUNDEGGER K2I	0,0	7,0	0	29.04.2019		0,000	0,000

=62,50 =0,00 =0,00

Neu Löschen Zeile verschieben Dokman Druck Prod-Auftrag nach Projektdetail

Pos	Liefertermin	Uhrzeit	Spedition	LKW	Liefer1	Str	PLZ	Ort	Laenge	Breite	Hoehe
1	29.05.2019	11:00 Uhr		LKW Nr. 2	Herr Markus Klein	Kleine Str. 91	17013	Neubrandenburg	0,0	0,00	0,00

[Pos] = '1'

Neu Löschen Dokman Sped. Anfrage Sped. Auftrag Bestellung aufrufen zeige Anfragen

Versand:

Pos	Uhrzeit	Versand_Soll Beginn	Versand_Soll Ende	LKW Beladung	LKW Beladung Beginn	LKW Beladung Ende
1	06:00 - 09:00	06:00	09:00	17.07.2019	04:00	06:00

Pos.	Feldname	Beschreibung und Funktion
1.	Bezeichnung 1	ABBUND, diese Bezeichnung kommt aus dem Namen der Projektdetailgruppe (obligatorisch)
2.	Maschine	Hier wird die entsprechende Fertigungsmaschine ausgewählt (HW Gerät) (Optional)
3.	Zeit Mitarbeiter	Eintragung der Zeit, die der/die Mitarbeiter für die Fertigung des Projektdetails benötigen (Wenn 2 Mitarbeiter je 8 Std. = 16 Std.)
4.	Zeit Maschine	Eintragung der Zeit, welche die Fertigungsmaschine für die Fertigung des Projektdetails benötigen
5	Anzahl Mitarbeiter	Anzahl der Mitarbeiter, welche an der Fertigung des Projektdetails beteiligt sind
6	Gepl. Fertigung	Hier wird der geplante Fertigungstermin eingeführt
7	Fertigung	Optional kann hier nachträglich händisch das tatsächliche Fertigungsdatum eingetragen werden
8	Lfm	Kennzahl in Laufmetern
9	cbm	Kennzahl in Kubikmetern

10	Liefertermin	Termin, an dem z.B. die gefertigten Elemente ausgeliefert werden sollen
11 bzw. 16	Uhrzeit (freies Feld)	Uhrzeit für Termin auf der Baustelle
12	Spedition	Auswahlfeld einer Spedition (welche in der Adresse als solche definiert sind)
13	LKW	Hier kann ein eigener, in den Stammdaten hinterlegter, LKW angegeben werden
14	Liefer1 (Lieferadresse 1)	Die Adresse des Anlieferortes (meist Kundenadresse bzw. Projektadresse)
15	Länge, Breite, Höhe	Hier können die Ausmaße des größten Bauteils angegeben werden.

16 bzw. 11	Uhrzeit	Uhrzeit, welche optional frei eingetragen werden kann oder automatisch befüllt wird wenn in Versand Soll Beginn und Ende befüllt wird
17	Versand Soll Beginn und Ende	Uhrzeit des Versandzeitraumes
18	LKW Beladung	Datum der Beladung
19	LKW Beladung Beginn und Ende	Uhrzeit es Beladung Zeitraumes

2.2 Erstellen von Projektdetails aus dem HW-Beleg

In dieser Variante wird der HW Beleg weiterverarbeitet zu den Projektdetails. Voraussetzung ist eine Kalkulation, welche die korrekte Maschinenzeit (2. und 4.) und Mitarbeiterzeit (1. und 3.) enthält.

1. = 3. und 2. = 4. (Siehe untere Abb.)

Kalkulation AU: AUF19-0034 Klein Neubrand

>> < > 1 **Abbund Leistung 01** 200,000 lfm 11,780 2.356,000

PosNr	KZ	Nummer	Text	Menge	Einh	EK	Ge...	W+G%	VK	Verschn	PE	Gewerk	Kalkgruppe	Ges Kalkm...
1	Lo	MASCHI...	Maschinenführer 01	3,000	MIN	26,800	30,...	0,000	34,8...	0,000	1		Abbund	10,000
2	Lo	LEHRLIN...	Lehrling 01	1,500	MIN	5,000	10,...	0,000	5,500	0,000	1		Abbund	5,000
3	Ge	HUNDE...	Hundegger K2	3,000	Min	40,000	50,...	10,000	66,0...	0,000	1			10,000
4	Ar		Abbundholz	1,000	lfm	5,000	10,...	20,000	6,600	0,000	0			200,000

Detail Bild einfaches Aufmass Kalkulation/Ergebnis

VK Gesamt: 2.356,00
Material: 1.000,00 10,0 %
Fremd: 0,00 %
Gerät: 400,00 50,0 %
Lohn: 293,00 28,3 %
Sonstige Kost: 0,00 ?
Gesamtkosten: 1.693,00
Zuschl. Gemk.: 382,90 22,6 %
Selbstkosten: 2.075,90
Zuschl. W+G: 280,10 13,5 %
Wertschöpf./h: 63,73
Gesamt Std: 15,00
Mittel-Lohn: 25,06
Mat.Einsatz: 42,44 %
Ist-Zeit: 0,0
Ist-Zeit Pos: 0,0

Info zur Position
Menge: 200,00
Kalkpreis: 11,78
Preis: 11,78

aktualisieren Einzelauflistung Nachkalk

Verwend-Nachweis Kalkfehler drucken

Tabelle Grafik

Nummer	Suchbegriff	Menge	Einheit	EK Ges	VK Ges	EK-Mit	ZeitMaschine	Zeit
ABBUND	ABBUND	25,000	STD	693,000	1.035,...	27,720	10,000	15,000

25,000 | 693,000 | 1.035... | 27,720

Des Weiteren kann dem Beleg das Lieferdatum entnommen werden für die automatische Einplanung des Projektdetails in die Produktionsplanung (Biplan muss in Projektdetailgruppen aktiviert sein und die „Tagevorher“ müssen ausgefüllt sein).

Und auch die Artikel aus den jeweiligen Leistungen können dem Projektdetails für die **Materialverarbeitung**, also für die Produktion selbst, hinzugefügt werden. Zudem können Artikel aus dem HW Beleg der **Beistellung/Auslieferung** zugeteilt werden. Dies sind Materialien, welche auf der Baustelle zur Montage benötigt werden.

Erstellen von Projektdetails aus dem HW Beleg

Die Projektdetails werden erstellt aus einem HW-Beleg (1) über die Weiterverarbeitungsfunktion (2). Hier wählt man die Projektdetails aus (3) und geht anschließend auf übernehmen (4).

The screenshot shows the BIZS.de software interface. The main window displays a 'Beleg' form with various fields. A red circle 1 is placed over the 'Auftrag' field. The 'Beleg verarbeiten zu' dialog box is open, showing a list of options to process the document into. The 'Projektdetails' option is selected and highlighted with a red circle 3. The 'Übernehmen' button is marked with a red circle 4. The 'weiterverarbeiten' button in the main window is marked with a red circle 2.

In den soeben erstellten **Projektdetails** sehen Sie nun, dass gegenüber der manuellen Erstellung schon alle relevanten Informationen eingetragen sind. Lediglich die Informationen, wie den **tatsächlichen Fertigungstermin**, die **Laufmeteranzahl** oder die **Kubikmeter (1)** können im Projektdetail optional noch ergänzt werden. (Die Bedeutung der einzelnen Spalten ist im Kapitel 2.1 nachzulesen.)

Für die Elementierung wurde automatisch eine **Auslieferung** erstellt, in der schon die Projektadresse eingetragen ist, da wir in der ☒ mit Versand Projektdetailgruppe Elementierung angekreuzt hatten. In der Auslieferung kann nun ein **Liefertermin eine Uhrzeit und eine Spedition (2)** oder ein eigener LKW eingetragen werden. Am Ende der Auslieferung können die **Ausmaße (3)** des Bauteils angegeben werden. Über die Spaltenauswahl können optional weitere Details hinzugefügt werden. Die Projektdetails sind weiter zu verarbeiten unter **HW/ Planung_Produktion**. Die Auslieferungen unter **HW/ Planung_Auslieferung** oder im **Auslieferkalender** unter **HW/HW_NAKA/ HW_Proj Detail Versandkalender**.

Neben dem Reiter Projektdetails finden wir die **Materialverarbeitung (4)** und die **Beistellung/ Auslieferung (5)**.

Unter **Materialverarbeitung** werden jene Materialien hinzugefügt, welche wir zum fertigen des Projektdetails benötigen. Zum Beispiel KVH für den Abbund und Schrauben für die Elementierung. Unter **Beistellung /Auslieferung** werden Artikel abgelegt, welche nicht unmittelbar zum fertigen in der Produktion benötigt werden jedoch nachher zur Montage auf der Baustelle. Beispiele wären ebenfalls unterschiedliche Befestigungsmittel.

Projektdetail				
Materialverarbeitung				
Pos Nr	Nummer	Bezeichnung1	Maschine	Zeit
1	P19-004250	ABBUND	HUNDEGGER K2I	
2	P19-004280	ELEMENTIERUNG	WENDETISCH 01	
3	P19-004251	ABBUND	HUNDEGGER K2I	

2.3 „Materialverarbeitung“ und „Beistellung/Auslieferung“

Den Projektdetails können Materialien hinzugefügt werden, die benötigt werden für die Produktion, z.B. für den Abbund. Diese können Sie unter dem Reiter Materialverarbeitung hinzufügen und auch Bestellen. Materialien, welche sie nachher für die Montage auf der Baustelle benötigen, können sie hingegen Materialbeistellung zuordnen. Und auch hier kann direkt Angefragt, Bestellt und Kontrolliert werden, wie weit der Einkaufsprozess gediehen ist.

In der „Materialbeistellung“ und „Beistellung/Auslieferung“ können:

1. Artikel manuelle aus dem Artikelstamm hinzugefügt werden
2. Materialien direkt aus dem HW Beleg übernommen werden (Kalkuliere Artikel). Hierfür gehen sie in dem entsprechenden HW Beleg auf **Stückliste/ Analyse (1)**, werten die **Titel (2,3)** dem entsprechend aus, so das Ihnen die **Artikel (4,5)** angezeigt werden. Im nächsten Schritt **Klicken sie Rechts (6,7)** und wählen aus dem Kontextmenü die 2 oberen Punkte aus. So können Artikel entweder der Materialbeistellung oder der Beistellung/Auslieferung hinzufügen.

Folgend wird gezeigt, wie Sie Materielein aus einem HW-Beleg den Projektdetails hinzufügen:

The screenshot shows the BIZS.de software interface. The top menu bar includes 'My BIZS', 'Projekt', and 'AU: AUF18-0007 Klein Neubrand'. The toolbar contains various icons for file operations and navigation. The main window is divided into several sections:

- Top Bar:** Includes 'Beleg', 'Vortext', 'Positionen Wert: 27.859,50', 'Nachtext', and 'Stückliste/Analyse' (highlighted with a red circle 1).
- Table:** A table with columns: Auswahl, Kennzeichen, Aktiv, Pos, Bezeichnung, Zeit, Lohn, Material, Gerät, Fremd, Wertsch. pro Std., Betrag. The first row is highlighted with a red circle 3.
- Summary Table:** A table with columns: Zeit (Std), Material, Gerät, Fremd, Lohn, Gesamtkosten. The values are: 62,50, 10,5%, 8,3%, 0,0%, 17,7%, 24.944,25.
- Buttons:** 'aktualisieren' (highlighted with a red circle 2), 'Druck ausgew. Titel', 'Druck Nachtrag (y) + (ya) + (ye)'.
- Detail Section:** A table with columns: Pos, Nummer, Suchbegriff, Menge, Einheit, EK Mit, EK Ges, VK Ges, Preise..., Artikeltext. The first row is highlighted with a red circle 4.
- Context Menu:** A context menu is open over the first row of the 'Detail' table, showing options: 'in Projektdetails - MATERIAL übernehmen', 'in Projektdetails - BEISTELLUNG / Auslieferung übernehmen' (highlighted with a red circle 7), and 'Projektdetails aufrufen'.
- Project Details Window:** A window titled 'Projektdetails' is open, showing a table with columns: Nummer, Bezeichnung1, Pos. The first row is highlighted with a red circle 5.

Below the screenshot, the text reads: 'Anschließend wählen sie aus dem sich öffnenden Fenster das passende Projektdetail aus.'

In den Projektdetails gehen Sie nun auf **Materialverarbeitung** oder **Beistellung/Auslieferung**. Sie sehen, dass die Materialien aus dem HW Beleg hinzugefügt wurden. Die hier aufgelisteten Materialien sind über die Maske **Planung_Einkauf** in **HW** weiterzuverarbeiten (Siehe auch Kapitel 2.6).

Pos Nr	Nummer	Bezl.	Artikelnummer	Preis	Menge	Einheit	Lieferant	gepl. Lieferdatum	Lagerort	Anfrage	Anfragedatum	Bestellung
1	P18-001250	ABBUND	4 270 00000	0,000	0,500	m³			HAUPTLAGER			
2	P18-001250	ABBUND	3 140 41018	0,000	50,000	m²			HAUPTLAGER			
3	P18-001250	ABBUND	1 010 45070	0,000	300,000	Stk	Würth Zentrale Künzelsau-Galsbach	06.05.2019		ANF19-0040	29.04.2019	BE19-0057
4	P18-001250	ABBUND	1 010 45080	0,000	300,000	Stk	Würth Zentrale Künzelsau-Galsbach	06.05.2019		ANF19-0040	29.04.2019	BE19-0057

Pos.	Feldname	Beschreibung und Funktion
1.	Lieferant	An dieser Stelle kann direkt ein Lieferant ausgewählt werden, bei dem Bestellt werden soll
2.	Geplante Lieferung	Hier tragen Sie den Wunschtermin der Lieferung ein
3.	Lagerort	Bei bestandsgeführten Lagerartikeln tragen Sie hier das Lager ein, um den Artikel im kommenden Schritt aus dem Lager zu buchen. Oben unter Bestand und Bestellt können Sie einsehen, wie viel Artikel noch im Lager sind bzw. bald eintreffen werden.
4.	Anfrage, Bestellung, Warenannahme, Lieferschein	Hier sehen die die jeweilige Belegnummer, sobald Folgebelege erstellt worden sind.

In der **Materialbeistellung** muss im Unterschied zur **Materialverarbeitung** noch die Spalte „**Zuordnung Versand**“ beachtet werden. Dies hat den Grund, dass beigestellt Artikel mit auf die Baustelle ausgeliefert werden. So müssen Sie diesen Artikel einer bestimmten Auslieferung zuweisen. Ist nur eine einzige Auslieferung erstellt worden, hat diese die Nummer 1. So steht in der Spalte Zuordnung die Nummer 1, da die Materialien der Auslieferung Nummer 1 beigestellt werden.

My BIZS HW_Auslieferkalender Mein HW Tageszettel Projekt: P18-0012 BV Klein Neubrandenb Proj-Det. P18-0012 B

P18-0012 ? BV Klein Neubrandenburg Druck Projektdetailblatt Druck Paketkarte Druck Produktionsauftrag Druck

P18-0012 Bestand: 63,75 bestellt: 13,27

Projektdetail	Materialverarbeitung	Materialbeistellung
Pos Nr	Nummer	Zuordnung Versand
1	P18-001280	1
2	P18-001280	1
3	P18-001280	1
4	P18-001280	1

Pos Bezl Kennzeichen Artikelnummer Artikeltext

1 ELEMENTI... ARTIKEL 1 010 50090 Torx Holzschrauben Senkk gelb verzinkt Größe 5,0x9 TG liefern.

2 ELEMENTI... ARTIKEL 1 010 50100 Torx Holzschrauben Senkk gelb verzinkt Größe 5,0x1 TG liefern.

3 ELEMENTI... ARTIKEL 1 010 40035 Torx Holzschrauben Senkk gelb verzinkt Größe 4,0x3 mm liefern.

4 ELEMENTI... ARTIKEL 1 010 40040 Torx Holzschrauben Senkk gelb verzinkt Größe 4,0x4 TG liefern.

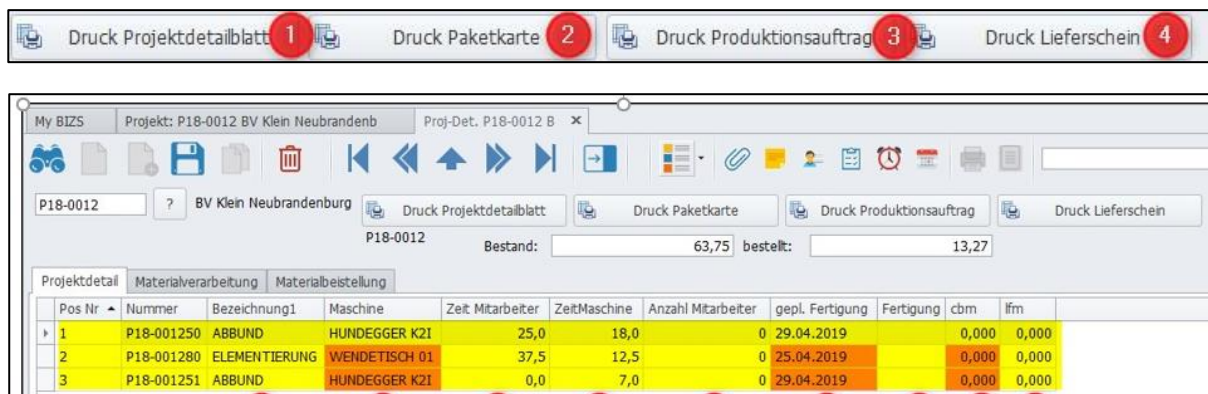
neue Löschen Zeile versch

Pos	Lieferter...	Uhrzeit	Spedition	LKW
1	27.05.2019	06:00 - 10:00		

Der Versandtermin besitzt die Position 1. Diese Position muss bei den Beistellungsartikeln ebenfalls mitgegeben werden, damit klar ist, bei welcher Auslieferung die Beistellungsartikel aufgeladen werden sollen.

2.4 Unterschiedliche Ausdrücke aus dem Projektdetails

Am oberen Bildschirmrand der Projektdetailmaske befinden sich Buttons für unterschiedliche Ausdrücke.



Projektdetail vor dem Ausdruck markieren

Druck Paketkarte:

Projekt-Nr.:	HPR.11735	Schöttler
BV:	Zirkus, Maierhöfen	
Produktionsort:	Heiden	
Hundegger Nr.:	HPR.1173502	

Status:	Auslieferung:	Kürzel:	Ausl. Zeit	LT-Bemerkung
05 AV fertig	05 AV fertig	BIZS-ANWENDER	05 AV fertig	

Lieferadresse:	Zeit AV:	lfm:	cbm:
Liefername:	6,417	370	1,6
Lieferstrasse:	Zeit WK:	Personen:	
Liefer PLZ/Ort:	17	0	

Name:	Zimmerei
Strasse:	Siemensstraße 14
PLZ/Ort:	46342 Velen-Ramsdorf
Telefon:	02863/924333
Telefax:	02863/924334
Mobil:	0170/5627070
Adr. Art.:	
Angebotsdatum:	29.06.2016 00:00:00
Sachbearbeiter:	BIZS-ANWENDER

AV-Info: ca 100 Bretter von Jup holen 3,2*15/////Für den doppelten Abbund hab ich das auf 17 Stunden geändert!!

Produktionsinfo:

HPR.11735	BV:	Zirkus, Maierhöfen
Schöttler		

Als Zahl z.B. Paket 1, 2, 3

Als Buchstabe z.B. Paket A, B, C

The screenshot shows the 'Erstellung von Projektdetails' (Creation of Project Details) screen in the BIZS.de software. The interface includes a top toolbar with icons for navigation and file management. The main form contains several input fields for project information:

- Projekt:** Two input fields, the first containing 'HPR11735' and the second containing 'HPR1173502'.
- Projektbez1.:** Input field containing 'Zirkus, Maierhöfen'.
- Projektbez2.:** Empty input field.
- Adresse:** Input field containing 'Schöttler'.
- Ort:** Input field containing 'Lichtenfeld'.
- Mitarbeiter:** Input field containing 'BIZS-ANWENDER'.
- Anzahl:** Input field containing '1'.
- 10000:** A separate input field to the right of the 'Adresse' field.

Below the input fields, there are two tabs: 'als Zahl' (selected) and 'als Buchstabe'. Under the 'als Zahl' tab, there are two more input fields labeled 'von:' and 'bis:', both currently empty. To the right of these fields is a checkbox labeled 'zweistellig' (two-digit), which is currently unchecked.

At the bottom of the form, there is a 'Drucken' (Print) button with a printer icon and a 'Vorschau' (Preview) checkbox, which is also unchecked.

Druck Projektdetailblatt:

Prod.Auftrag

Imprägnierung: ☐ Imprägnierung

 Verladung:

☒ Selbstabholung
☐ an Projektadresse
 Datei:
 Abschlag Zeit in %
 Notiz:

Alle 4 Kanten der Brette anfasen (bei J. Barenbrügge am Vierendecker) der Rest soll sägerauh bleiben.!!

Pos	Kenn...	Artikeltext	Zeit	Menge	Einheit
1	Ar	Nadelholz C24 Fichte/Tanne nach DIN 1052, mit einer		347,7	lfm
2	Le	Abbund eines Zirkusbodens, einschl. dem vierendecker Fasen und der Nummeri...	19,162	370,88	lfm
3	Le	Zulage für das vierendecker Kantenfasen der Bretter.	2,472	370,8	lfm
4	Ar	Nadelholz C24 Fichte/Tanne nach DIN 1052, mit einer		347,7	lfm
5	Le	Abbund eines Zirkusbodens, einschl. dem vierendecker Fasen und der Nummeri...	19,162	370,88	lfm
6	Le	Zulage für das vierendecker Kantenfasen der Bretter.	2,472	370,8	lfm

☐ keine Artikel drucken

Artikel und Leistungen aus dem verbundenen Beleg können markiert werden, damit diese auf dem Ausdruck erscheinen.

Fertigungsauftrag		
Projekt: HPR11735		
Zirkus, Maierhöfen		
Adresse:	Lieferadresse:	
Zimmerei	SELBSTABHOLUNG	
Manfred Schöttler		
Siemensstraße 14		
46342 Velen-Ramsdorf		
Maschinenzeit:	17,000	
Gesamtabbundzeit:	6,417	
Nadelholz C24 Fichte/Tanne nach DIN 1052, mit einer Messbezugsfeuchte von 18% +/-3%, Schnittklasse A/B, trocken maßhaltig liefern. (incl. übermäßiger Einschnittsberechnung) Brette 15.5cm x 3,2cm trocken	0,000	
Imprägnierung:	<input type="checkbox"/> Tauch	<input type="checkbox"/> ohne
		<input type="checkbox"/> mit Öl
Verladung:		
<input type="checkbox"/> Kleinteile gemäß Liste	<input type="checkbox"/> Schalung Sägerau	0,00
<input type="checkbox"/> Stahlteile Schmied	<input type="checkbox"/> Profilschalung 19/121	0,00
Liste:		
Alle 4 Kanten der Brette anfasen (bei J. Barenbrügge am Vierseiter) der Rest soll sägerau bleiben.!!		

Druck Lieferschein:

<p>Zimmerei Manfred Schöttler Siemensstraße 14 46342 Velen-Ramsdorf</p>			
<h2 style="margin: 0;">Lieferschein</h2>			
<p><u>Lieferadresse:</u></p>			
<p>BV: HPR1173501</p> <p style="text-align: right;">Zirkus, Maierhöfen</p>			
<p>Spedition:</p>		<p>Liefertermin: 01.01.0001 Zeit:</p>	
<p>Bezeichnung:</p>	<p>Menge: Einheit</p>	<p>Pakete</p>	<p>cbm</p>
Laibungs-Passstücke an der vollen Höhe der Laibung mit montieren Kompriband liefern und einbauen	0,000 Stk		0,000
A100933 Fassade fläche armieren einschließlich Gewebereinbettung	0,000 qm		0,000
A100935 Gewebewinken, Kantenschutz	0,000 m		0,000
<p>Kontrolliert am: _____</p>		<p>Unterschrift: _____</p>	
<p>Ware erhalten am: _____</p>		<p>Unterschrift: _____</p>	

2.5 Planung Produktion

In der Maske „Planung Produktion“ werden alle Projektdetails aus allen Projekten aufgelistet und standardmäßig nach ihrem geplanten Fertigungstermin sortiert dargestellt. Dabei kann die Maske in drei grobe Bereiche eingeteilt werden.

In der unteren Hälfte der Maske (1) befindet sich die oben beschriebene Auflistung der Projektdetails. Die Darstellung der Auflistung kann angepasst werden unter dem Reiter **Kapazität/Einstellung** im rechten Bereich darüber (3). Unter diesem Reiter kann auch die **Kapazität** und **Restkapazität** der Kalenderwoche abgerufen werden, in dem das markierte Projektdetails eingeplant ist (Datum gepl. Fertigung).

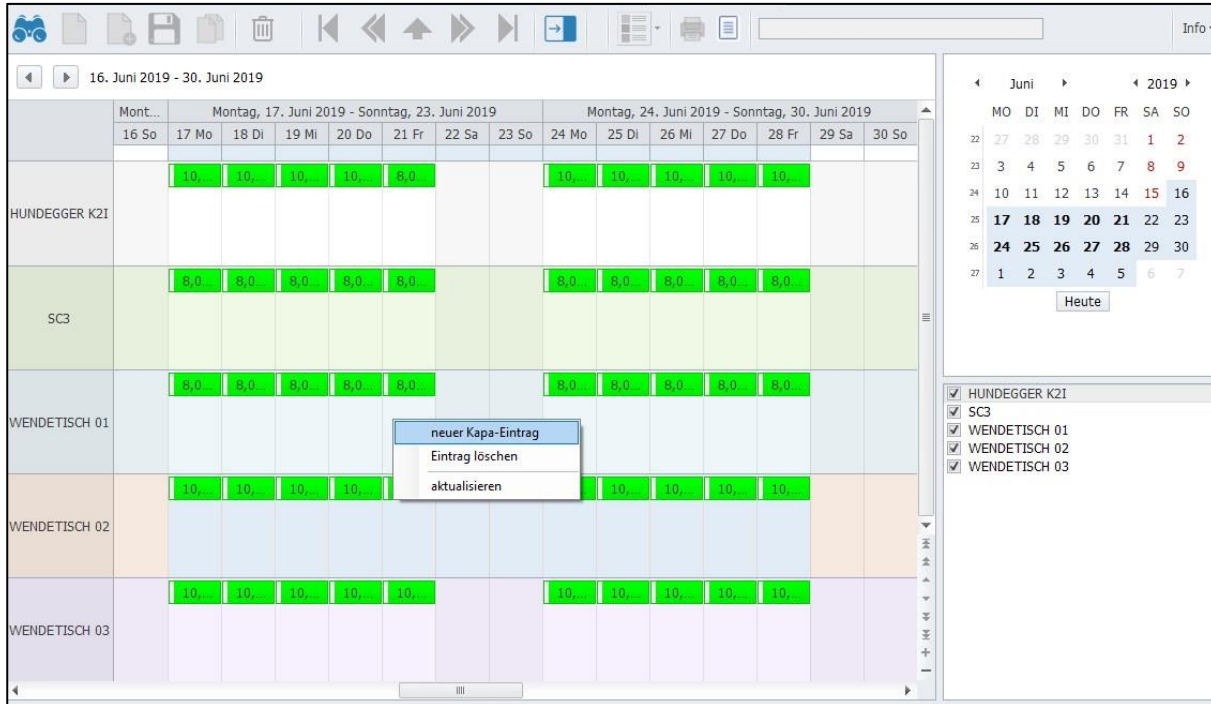
Im oberen linken Teil der Maske (2) haben wir zunächst einige Selektoren wie das **Datum**, den **Status**, die **Niederlassung** und die **Maschine**, um die Auswahl der Projektdetails unten wie gewünscht darzustellen. Sind die Selektoren ausgefüllt (optional), klicken Sie auf **Suchen**, worauf unten die Tabelle der gesuchten Projektdetails angezeigt wird. Innerhalb der Selektoren kann man zu dem markierten Projektdetail:

1. über den Button **Suchen** die gewünschten Projektdetails nach den ausgewählten Selektoren suchen
2. über den Button **Projektdetail** das Projektdetail öffnen
3. über den Button **Auftrag** den dazugehörigen Auftrag öffnen
4. über den Button **Projekt** das dazugehörige Projekt öffnen
5. über den Button **Adresse** die dazugehörige Adresse öffnen
6. über den Button **Excel** eine Excel-Datei mit den angezeigten Projektdetails erstellen

Projektbezeichnung1	Nummer	Bezeichnung1	Maschine	Zeit Maschine	Info	gepl. Fertigung	lfm
KW_Soll: 16/2019 (15.04-21.04)							
BV Martin Klein Stuttgart	P19-004950	ABBUND	WENDETISCH 01	15,00		19.04.19	0,00
BV Martin Klein Stuttgart	P19-004980	ELEMENTIERUNG	WENDETISCH 03	12,50		21.04.19	0,00
				2			0,00
KW_Soll: 17/2019 (22.04-28.04)							
BV Martin Klein Stuttgart	P19-004951	ABBUND	WENDETISCH 01	6,00		22.04.19	0,00
BV Martin Klein Stuttgart	P19-004952	ABBUND	WENDETISCH 01	4,00		22.04.19	0,00
BV Martin Klein Stuttgart	P19-004953	ABBUND	WENDETISCH 01	4,00		22.04.19	0,00
BV Klein Neubrandenburg	P18-001250	ABBUND	SC3	25,00		25.04.19	0,00
BV Klein Neubrandenburg	P18-001280	ELEMENTIERUNG	WENDETISCH 03	12,50		25.04.19	0,00
				5			0,00

Im rechten oberen Feld (3) kann man über den Reiter **Materialverarbeitung** und **Materialbeistellung** für ein markiertes Projektdetail die jeweiligen optional hinzugefügten Materialien abrufen und ggf. kontrollieren, ob diese schon **angefragt**, **bestellt** oder **geliefert** wurden.

Unter dem Reiter **Kapazität/Einstellungen** können Sie wählen zwischen unterschiedlichen Ansichten in Bezug auf die untere Auflistung (1) der Produktionsdetails. Auch können sie auf den Button „Kapazität einstellen“ klicken. Hier können zum einen die geplanten Maschinenkapazitäten eingesehen und zum anderen auch angepasst und vervollständigt werden.



Im Kontextmenü über den Eintrag „neuer Kapa-Eintrag“ kann für einen zuvor markierten Bereich die Kapa eingetragen werden: Dafür öffnet sich eine kleine separate Maske, in der die Menge der Zeit pro Tag und ein Zeitraum eingetragen werden kann.

2.6 Planung Einkauf

Über die Maske **Planung Einkauf** sind alle Artikel über alle Projektdetails hinweg in einer Liste aufgeführt, die der **Materialverarbeitung** oder der **Materialbeistellung** im Projektdetail zugewiesen wurden.

Über diese Maske können für alle Projektdetails zentral Anfragen verschickt werden bzw. Bestellungen erzeugt werden.

My BIZS Planung Einkauf

von: 1 bis: Status: Projekt: Niederl.: Mitarbeiter: Auswahl: nicht bestellte / alles

Bestand: 0,00 bestell: 15,00

suchen Projekt Artikel Pj.Detail Excel

Anfrage Bestellung Anfrage Spedition Bestellung Spedition Dokman Lagerliste Buchung

Projektnr	Projektbezeichnung1	Nummer	Artikelnummer	Artikeltext	Menge	Einheit	Preis	Lagerort	Lieferant	angefragt
P18-0012	BV Klein Neubrandenburg	P18-001280	1 010 50100	Torx Holzschrauben Senkkopf gelb verzinkt Größe 5,0x100 TG liefern.	500,000	Stk	3,47		000529	✓
P18-0012	BV Klein Neubrandenburg	P18-001280	1 010 50090	Torx Holzschrauben Senkkopf gelb verzinkt Größe 5,0x90 TG liefern.	500,000	Stk	4,23		000529	✓
P18-0012	BV Klein Neubrandenburg	P18-001250	1 010 45080	Torx Holzschrauben Senkkopf gelb verzinkt Größe 4,5x80 mm liefern.	300,000	Stk	3,48		000529	✓
P18-0012	BV Klein Neubrandenburg	P18-001250	1 010 45070	Torx Holzschrauben Senkkopf gelb verzinkt Größe 4,5x70 TG liefern.	300,000	Stk	2,87		000529	✓
P18-0012	BV Klein Neubrandenburg	P18-001250	3 140 41018	OSB-Platten 18 mm liefern.	50,000	m2		HAUPTLAGER		
P18-0012	BV Klein Neubrandenburg	P18-001250	4 270 00000	Konstruktionsvollholz KVH Nsl liefern.	0,500	m³		HAUPTLAGER		

Die Maske lässt sich in 5 wichtige Bereiche aufgliedern wobei im oberen linken Bildschirm (1) die Suchfelder zu finden sind. Die Ergebnisse werden dann im unteren Teil der Maske (5) angezeigt. Unter den Suchfeldern (2) befindet sich einmal der **Suchen** Button, über den eine Suche gestartet wird. Des Weiteren kann hier das entsprechende **Projekt**, das **Projektdetail**, ein **Excel Export** und der **Artikel** selbst aus dem Artikelstamm heraus aufgerufen werden. Über die Schaltflächen im mittleren Bereich (3) können die Artikel direkt bei einem Lieferanten **angefragt** oder **bestellt** werden. Auch ist es möglich direkt eine **Spedition** anzufragen oder zu bestellen. Die Schaltfläche **Lagerliste Buchung** (4) ist ein sehr wichtiger Button für die Lagerartikel, die in der unteren Liste (5) angezeigt werden. Kommissionierte Ware verschwindet aus der Liste, nachdem eine Bestellung generiert wurde. Lagerartikel (Artikelnummer grün hinterlegt) verschwinden von der Liste, sobald sie mit dem Lagerbestand verbucht wurden. Der Buchungsvorgang geschieht bei Markierung der Lagerartikel und dem Betätigen des **Lagerliste Buchung**-Buttons (4). Oben rechts ist der Bestand und die bereits bestellte Menge des Artikels angezeigt, welcher gerade in der Liste (5) markiert ist.

2.7 Planung Auslieferung

Unter der Maske Planung Auslieferung werden alle **Ausliefertermine** aller vorhandener Projektdetails angezeigt.

Diese Maske dient neben dem Auslieferkalender (siehe Kapitel 2.8) der Gesamtübersicht über alle Ausliefertermine. Zudem kann für eine Auslieferung eine Speditionsanfrage oder direkt ein Speditionsauftrag erstellt werden.

The screenshot shows the 'HW-Planung Auslieferung' mask. On the left, there are search filters (1) for 'von', 'bis', 'Stat./Nied', and 'Maschine'. Below these are buttons for 'suchen', 'Prj.Det.', 'Auftrag', 'Projekt', 'Lieferunterlagen', 'Lieferbestätigung', and 'Anlieferung'. The main area (2) is a table with columns: Liefertermin, Projektnr, Nummer, Projektbezeichnung1, Spedition, LKW, LiefN1, LiefStr, LiefPlz, LiefOrt, and Uhrzeit. The table contains several rows of delivery data. On the right, there is a detailed view (4) for a selected delivery, showing 'Lieferanschriften', 'Materialverarbeitung', 'Materialbeistellung', and 'Kapazität/Einstellung'. It includes fields for 'KW', 'PLAN Kapazität', 'IST Kapazität', and 'REST Kapazität', as well as checkboxes for 'KW nach Datum_Soll', 'KW nach Liefertermin', and 'auch abgeschlossene Projekte anzeigen'. At the bottom right, there are buttons for 'Adresse', 'Lieferschein', 'Excel', 'Mehrzeilig', 'Sped. Anfrage', and 'Sped. Auftrag' (5).

Liefertermin	Projektnr	Nummer	Projektbezeichnung1	Spedition	LKW	LiefN1	LiefStr	LiefPlz	LiefOrt	Uhrzeit
29.03.19	P19-0042	P19-004280	PD Testprojekt v02	Abbundzentr...		Herr Markus Klein	Kleine Str. 91	17013	Neubrandenburg	11 Uhr
09.04.19	P18-0010	P18-001050	Test projektdetails 01		LKW Nr. 2		Niedernauer Str 7	70599	Stuttgart	7 Uhr
09.04.19	P18-0010	P18-001080	Test projektdetails 01	Spedition Speedy			Hauptstraße 7	73087	Bad Boll	07:00 U
22.04.19	P19-0049	P19-004951	BV Martin Klein Stuttgart		LKW Nr. 2	Herr Martin Klein	Große Str. 91	70599	Stuttgart	07:00 U
25.04.19	P19-0049	P19-004980	BV Martin Klein Stuttgart		LKW Nr. 2	Herr Martin Klein	Große Str. 91	70599	Stuttgart	07:00 U
30.04.19	P18-0012	P18-001280	BV Klein Neubrandenburg		LKW Nr. 1	Herr Markus Klein	Kleine Str. 91	17013	Neubrandenburg	8 Uhr a

Auch in dieser Maske dienen die linken oberen Suchfelder (1) als Selektoren für die, in der unteren Hälfte angezeigten, Ausliefertermine (2). Im Bereich darunter (3) haben Sie wiederum die Möglichkeit über die unterschiedlichen Schaltflächen:

1. nach den oben ausgewählten Selektoren zu **suchen**.
2. das zu der Auslieferung gehörige **Projektdetail** zu öffnen
3. den zu der Auslieferung gehörigen **Auftrag** zu öffnen
4. das zu der Auslieferung gehörige **Projekt** zu öffnen
5. die zu der Auslieferung gehörenden Dokumente wie **Lieferunterlagen**, Lieferbestätigung oder Anlieferungsbestätigung auszudrucken

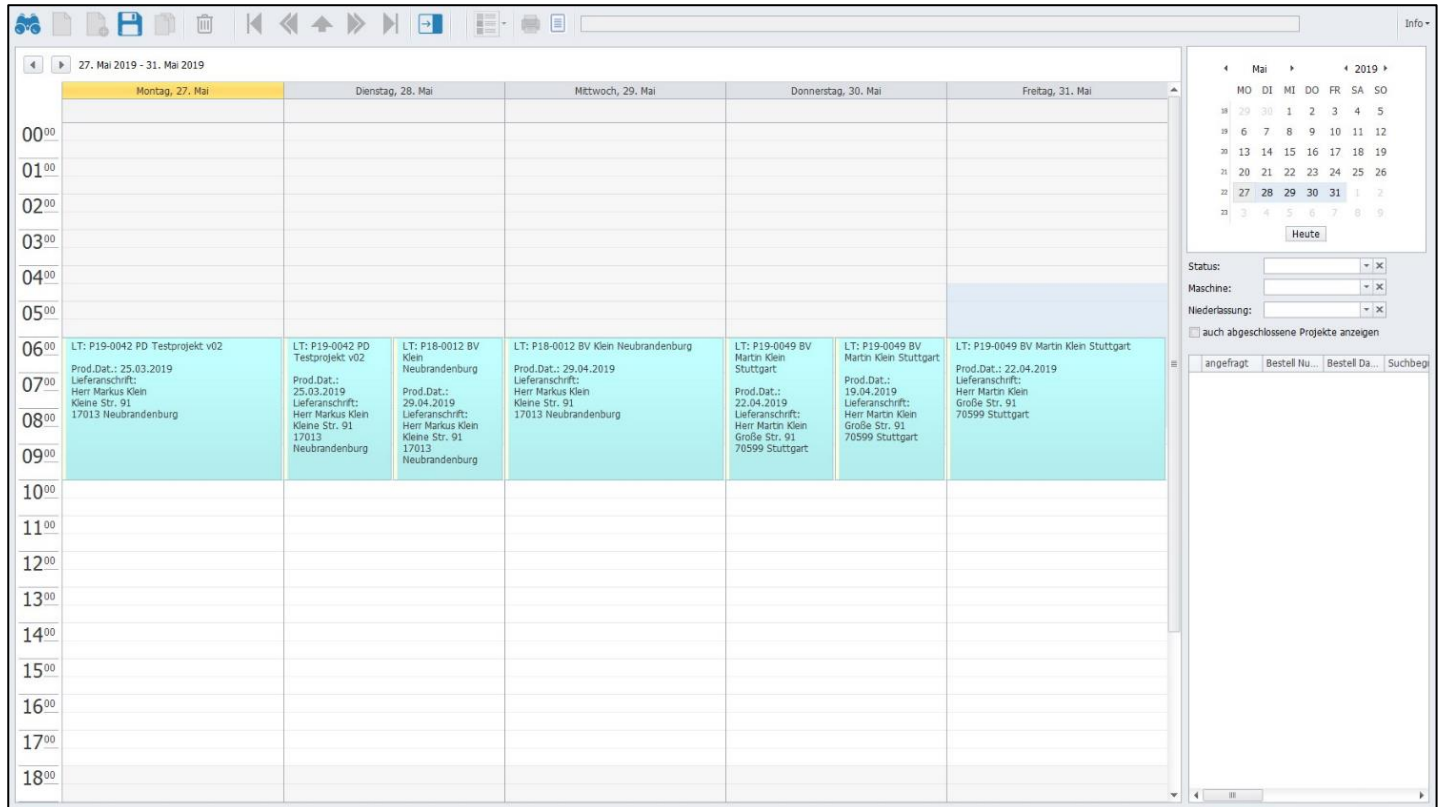
Im oberen rechten Bereich (4) können Sie sich zu den einzelnen Auslieferungen aus Tabelle (2), die **Lieferanschrift** und die bestellten Artikel für die **Materialverarbeitung** und die **Materialbeistellung** anschauen. Des Weiteren kann an dieser Stelle unter dem Reiter **Kapazität/Einstellung** einmal die Kapazität (aus der Produktionsplanung) der Kalenderwoche betrachtet werden, in der sich der markierte Eintrag befindet, wenn die Auslieferungen nach dem geplanten Fertigungsdatum sortiert sind. Zum anderen Kann in den Einstellungen auch eine Untergliederung in Kalenderwochen vorgenommen werden, um bei einer großen Liste die Übersichtlichkeit zu erhöhen. Unter dem Reiter **Versand** finden Sie Speditionsanfragen bzw. Einträge, die schon in den Projektdetails in der Versandzeile getätigt wurden in Bezug auf Speditionen, noch bevor eine Anfrage an eine Spedition gemacht wurde.

Über die kleinen Schaltflächen (5) oberhalb der Tabelle (2) können Sie direkt in die Adresse springen, Lieferscheine drucken oder einen Speditionsauftrag erzeugen.

2.8 Auslieferkalender

Im Auslieferkalender werden Ihnen die Ausliefertermine und optional die Beladung für die Auslieferung als Blockeintrag angezeigt.

Ort: HW/ HW_NAKA/ HW-Prj Detail Versandkalender (ganz rechts unten)



Beladungstermine für den LKW sind links mit einem grünen Streifen versehen.

LKW: P18-0005 EFH Berlin Max AG

Prod.Dat.: 28.06.2019
LKW: LKW Nr. 1
LT: 18.07.2019

Ausliefertermine sind links mit einem beigefarbenen Streifen versehen.

LT: P18-0005 EFH Berlin Max AG

Prod.Dat.: 28.06.2019
LKWBeladung: 17.07.2019
LKW: LKW Nr. 1
Lieferanschrift:
Max AG
Herr Max Muster
Große Straße 8

Befindet sich der Beladungstermin für vor dem Auslieferdatum, so ist dieser markiert.

Ist der Beladungstermin für den LKW nach der eigentlichen Auslieferung angesetzt, so wird sowohl der Beladungstermin, als auch der damit verknüpfte Ausliefertermin rot

09 ⁰⁰		LT: P18-0005 EFH Berlin Max AG Prod.Dat.: 28.06.2019 LKWBeladung: 15.07.2019 LKW: LKW Nr. 1 Lieferanschrift: Max AG Herr Max Muster Große Straße 8
10 ⁰⁰		
11 ⁰⁰		
12 ⁰⁰		
13 ⁰⁰		
14 ⁰⁰		
15 ⁰⁰		
16 ⁰⁰	LKW: P18-0005 EFH Berlin Max AG Prod.Dat.: 28.06.2019	
09 ⁰⁰	LT: P18-0005 EFH Berlin Max AG Prod.Dat.: 28.06.2019 LKWBeladung: 16.07.2019 LKW: LKW Nr. 1 Lieferanschrift: Max AG Herr Max Muster Große Straße 8	
10 ⁰⁰		
11 ⁰⁰		
12 ⁰⁰		
13 ⁰⁰		
14 ⁰⁰		
15 ⁰⁰		
16 ⁰⁰		
17 ⁰⁰		LKW: P18-0005 EFH Berlin Max AG Prod.Dat.: 28.06.2019 LKW: LKW Nr. 1 LT: 15.07.2019

den LKW grün

jedoch

markiert.

Die Blockeinträge können unter Beachtung des oben beschriebenen Falles per Drag and Drop beliebig verschoben werden. Das Datum der Termine und auch die Uhrzeiten passen sich dann in den Projektdetails direkt an.

Per Rechts Klick auf einen Blockeintrag kann sowohl das Projekt auch das dazugehörige Projektdetail geöffnet werden. Zudem zwischen einer **Tagesansicht**, **Wochenansicht** und **Monatsansicht** gewechselt werden.

Projektdetail aufrufen

Projekt aufrufen

Tagesansicht

Wochenansicht

Monatsansicht

als

In der Bedingungsleiste unterhalb des Kalendariums können Sie Termine, welche im Auslieferkalender angezeigt werden sollen, Einmal nach **Status**, aber auch nach der **Maschine**, mit der das auszuliefernde Material gefertigt wurde. Zudem ist es möglich, **Niederlassungen** zu filtern. Des Weiteren können optional auch Auslieferungen von schon abgeschlossenen Projekten angezeigt werden. Mit dem unteren Haken können die LKW Beladungen aus und eingeblendet werden.

Status:

Maschine:

Niederlassung:

☐ auch abgeschlossene Projekte anzeigen

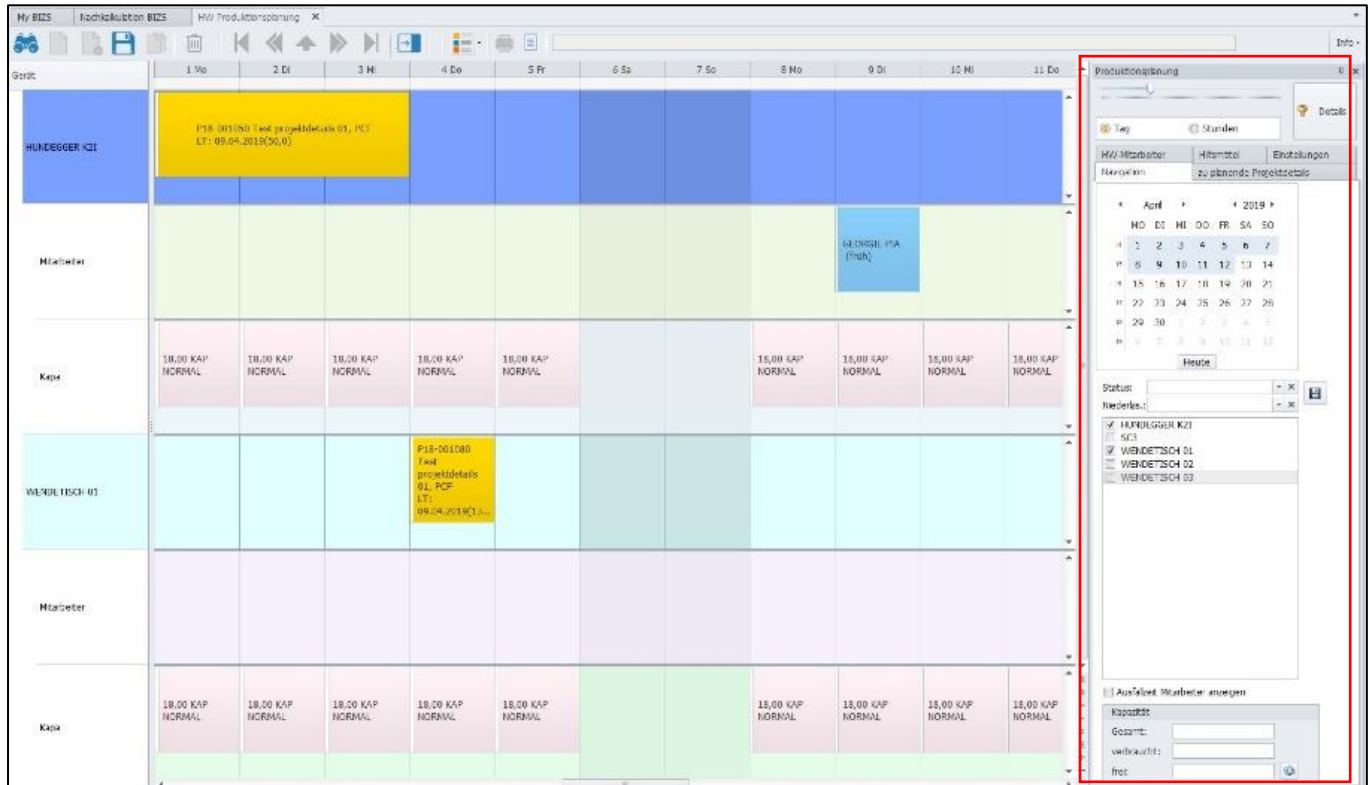
☒ mit LKW-Beladung

die filtern.

nach

3 Produktionsplanung

3.1 Die Schaltfläche der Produktionsplanung

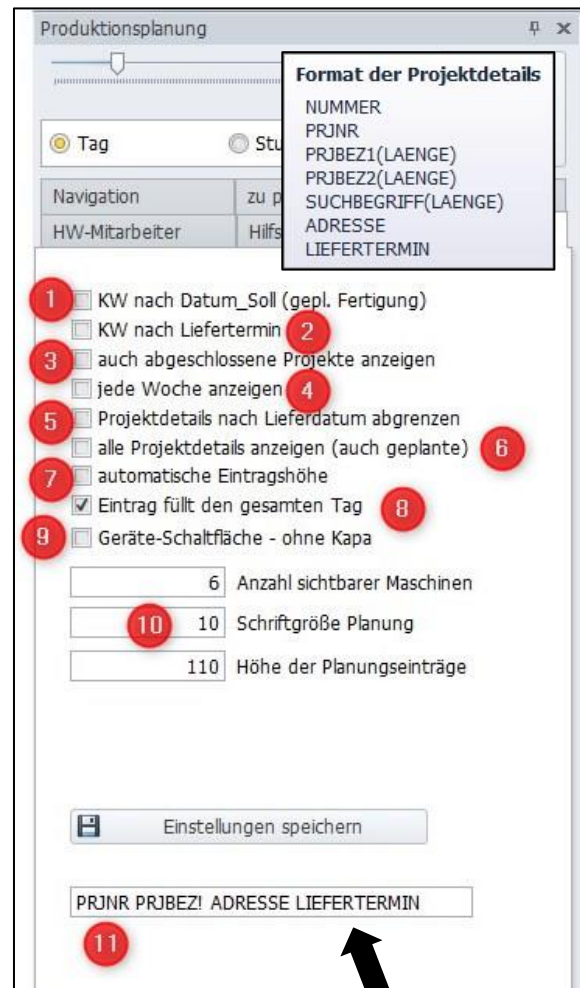


Pos.	Beschreibung und Funktion
1.	Der standardmäßig geöffnete Reiter heißt Navigation. Hier finden wir viele Grundsätzliche Einstellungen. Diese werden in Punkt 2 - 9 näher beleuchtet.
2.	Der Kalender: Hier kann der Zeitraum ausgewählt werden, welcher betrachtet werden soll
3.	Über den Regler kann der zeitliche Ausschnitt vergrößert oder auch verkleinert werden
4.	Über diese 2 Optionen kann zwischen einer Tages- und einer Stundenansicht gewechselt werden. Wir empfehlen die Tagesansicht für die Kapazitätsplanung zu verwenden. Projektdetails und Mitarbeiter können dann geschickt über die Stundenansicht und Drag and Drop verplant werden.
5.	Hier können Projektdetails nach Status und Niederlassung selektiert werden.
6.	Über den „Details“-Button können Sie sich die Mitarbeiter- und Kapazität-Zeile einblenden lassen (Kapazität, nur wenn unter Reiter Einstellungen aktiviert)
7.	In diesem Fenster werden alle Geräte angezeigt, welche in den BIZS-Stammdaten für den Biplan aktiviert sind.
8.	Ist die Option aktiviert, so wird eine Zeile „Intern“ sichtbar, in der die Ausfallzeiten der Mitarbeiter dargestellt werden (Urlaub, Krank, Feiertag etc.)
9.	In diesen 3 Spalten ist die gesamte wochenbezogene, die verbrauchte und noch vorhandene Maschinenkapazität sichtbar.
10.	Unter dem Reiter „HW-Mitarbeiter“ finden wir alle Mitarbeiter, die in den BIZS-Stammdaten als HW-Mitarbeiter angelegt wurden. Aus dieser Maske heraus können diese per Drag and Drop auf die Zeile „Mitarbeiter“ verteilt werden. Diese ist eingeblendet, wenn der Geräte-Button (Punkt 6) gedrückt wurde.
11.	Hier können Hilfsmittel, z.B. LKW Brücken, die in den BIZS-Stammdaten angelegt wurden, auf die Maschinen verteilt werden. Hierzu muss die Hilfsmittelplanung in dem jeweiligen HW-Gerät aktiviert sein.
12.	Zu den Einstellungen siehe Kapitel 0
13.	Unter dem Reiter „Zu planende Projektdetails“ werden solche Projektdetails angezeigt, welche noch nicht in der Plantafel verplant wurden. (Optional können auch alle Projektdetails angezeigt werden- siehe Kapitel 3.2)

The screenshot shows the 'Produktionsplanung' (Production Planning) window. It features a top navigation bar with tabs for 'Navigation' (1), 'Hilfsmittel' (11), and 'Einstellungen' (12). A 'Details' button (6) is also present. Below the navigation bar is a calendar view for April 2019 (2), with a zoom slider (3) and view toggles for 'Tag' (Day) and 'Stunden' (Hours) (4). The main area displays a list of equipment (7) including 'HUNDEGGER K2I', 'SC3', and 'WENDETISCH 01-03'. A 'Status' and 'Niederlassung' (5) filter is located above the list. At the bottom, there are checkboxes for 'Ausfallzeit Mitarbeiter anzeigen' (8) and a 'Kapazität' (Capacity) section with fields for 'Gesamt' (Total), 'verbraucht' (Consumed), and 'frei' (Free) (9).

3.2 Einstellungen Produktionsplanung

Pos.	Beschreibung und Funktion
1.	Aktivierung der Kalenderwochenansicht und Sortierung nach „geplantem Fertigungsdatum“
2.	Aktivierung der Kalenderwochenansicht und Sortierung nach „Liefertermin“
3.	Es werden auch Projektdetails schon abgeschlossener Projekte unter dem Reiter „zu planende Projektdetails“ angezeigt
4.	In der Kalenderwochenansicht werden auch diese Wochen angezeigt, in denen nichts eingeplant ist
5.	Projektdetails werden nach Lieferdatum sortiert aufgelistet
6.	Es werden auch Projektdetails in der Liste angezeigt, die bereits in der Plantafel verplant wurden
7.	
8.	In der Tagesansicht der Plantafel ist die Größe der Planungseinträge nicht abhängig von ihrer Stundenmenge, sondern diese sind immer gleich groß (dies macht Sinn, wenn mit überwiegend kleinen Projektdetails mit wenig Stunden gearbeitet wird)
9.	Blendet in der Plantafel die Zeilen für die Kapazität aus, die über die Schaltfläche „Geräte“ eingeblendet werden kann (macht Sinn, wenn für mehrere Wochen die Maschinen-Kapazität geplant ist und die Zeile ansonsten stört).
10.	Hier können die Planungseinträge in der Plantafel individuell von ihrer Schriftgröße her und der Größe der Blöcke selbst, angepasst werden
11.	Hier kann das Format der eingeplanten Projektdetails individuell angepasst werden

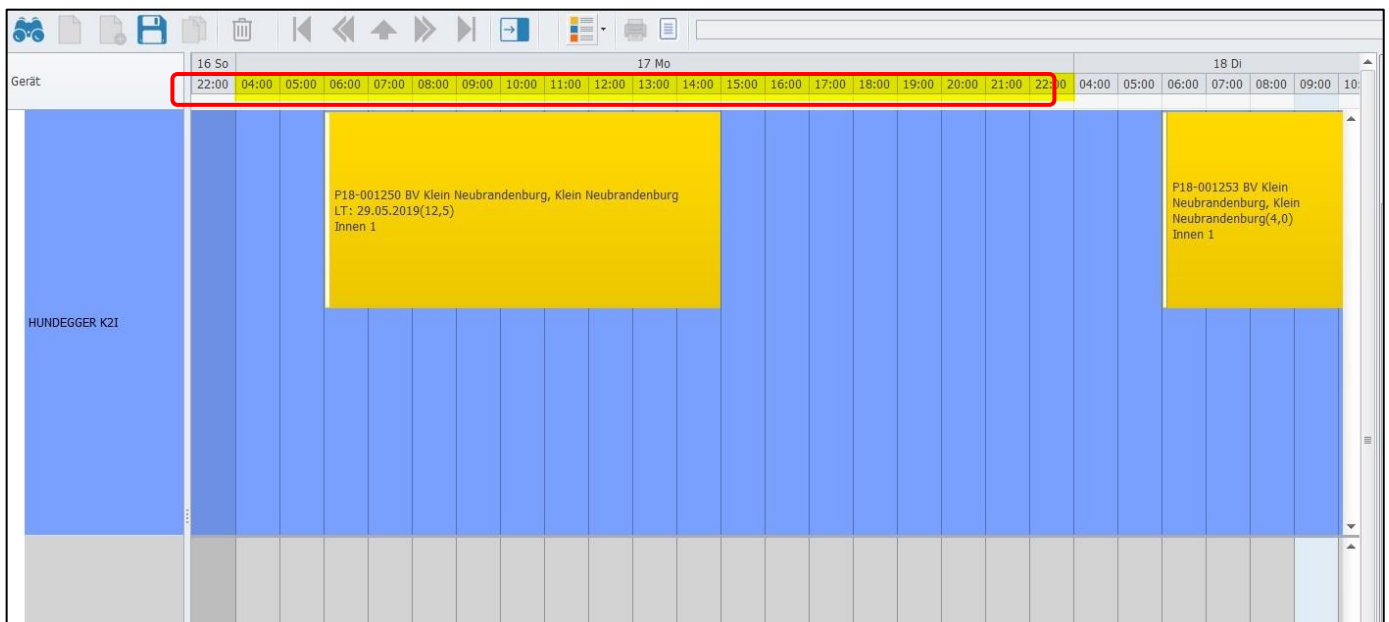


3.3 Zeithorizont für Stundenansicht festlegen

Neben der Tagesansicht in der Plantafel der Produktionsplanung gibt es auch die Stundenansicht. Hier werden Standardmäßig 24 h angezeigt, von 1 Uhr bis 24 Uhr. Arbeiten Sie im 2 Schichtbetrieb von z.B. 4Uhr bis 22 Uhr, so besteht die Möglichkeit, sich den Zeithorizont eben für diesen Zeitraum anzeigen zu lassen.

Hier geht man wie folgt vor: In den Optionen unter dem Reiter HW finden Sie einen weiteren Reiter Biplan. Hier können

Sie eine **Von-** und **Bis-Zeit** eintragen, um den Zeithorizont auf einen Ausschnitt zu beschränken.



3.4 Maschinenkapazität vergeben

(z.B. 9 bzw. 18 Stunden für Ein- oder Zweischichtbetrieb)

In der Tagesansicht:

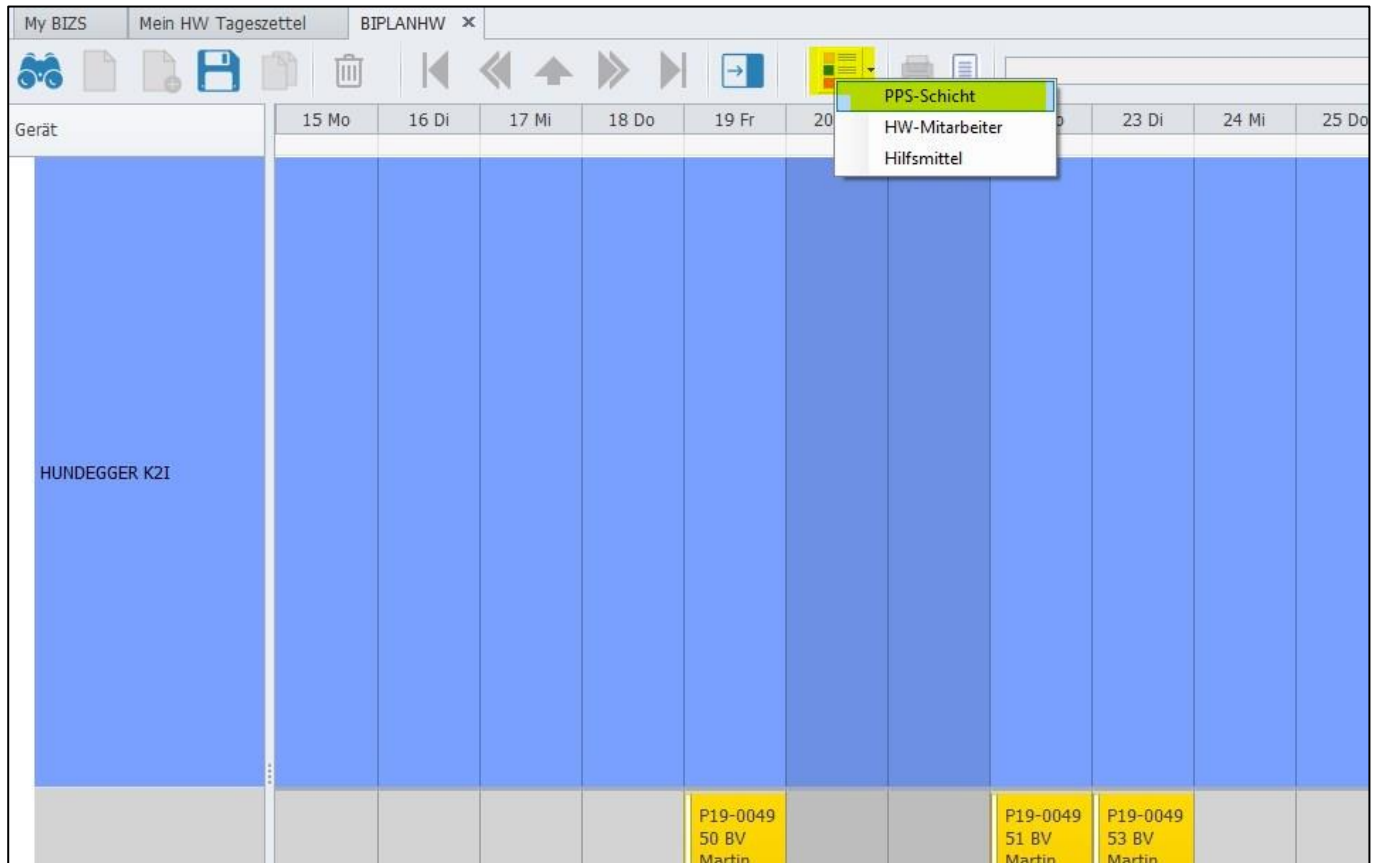
Pos.	Beschreibung und Funktion
1.	Ein oder mehrere Tage auswählen, für die eine Maschinenkapazität festgelegt werden soll
2.	Rechtsklick auf den markierten Bereich und aus dem Kontextmenü „Maschinen-Kapazität einplanen“ wählen
3.	In der sich öffnenden Maske kann nun noch einmal der Zeitraum gewählt werden, für den die Maschinenkapazität eingestellt werden soll
4.	Aus der Beginn- und Endzeit pro Tag wird dann eine Kapazität berechnet, welche im Feld „Stunden“ auch angezeigt wird
5.	Je nachdem für welche Wochentage die Planung gelten soll, können Sie diese hier anklicken

Haben Sie diese 5 Schritte durchgeführt, so haben Sie nun für einen gewählten Zeitraum die gewünschte Maschinenkapazität geplant. Innerhalb dieser Stunden pro Tag können Sie nun Projektdetails und Mitarbeiter verplanen.

The screenshot displays the 'Planung Maschine' (Machine Planning) interface. The main grid shows a weekly overview from Saturday (6 Sa) to Friday (12 Fr). The grid is organized into rows for 'Gerät' (Machine), 'Mitarbeiter' (Employee), and 'Kapa' (Capacity). The 'Kapa' row for 'HUNDEGGER K21' shows a capacity of 18,00 KAP NORMAL for the period from Saturday to Friday. A context menu is open over the 'Kapa' row for 'HUNDEGGER K21', with the option 'Maschinen-Kapazität einplanen' highlighted. The 'Planung Maschine' dialog box is also visible, showing the date range from 08.04.2019 to 09.04.2019, the start time of 04:00, and the end time of 22:00. The dialog also includes checkboxes for the days of the week (Montag, Dienstag, Mittwoch, Donnerstag, Freitag, Samstag, Sonntag) and a 'Text' field for 'Früh- und Spätschicht'.

3.5 Mitarbeiterschichten anlegen

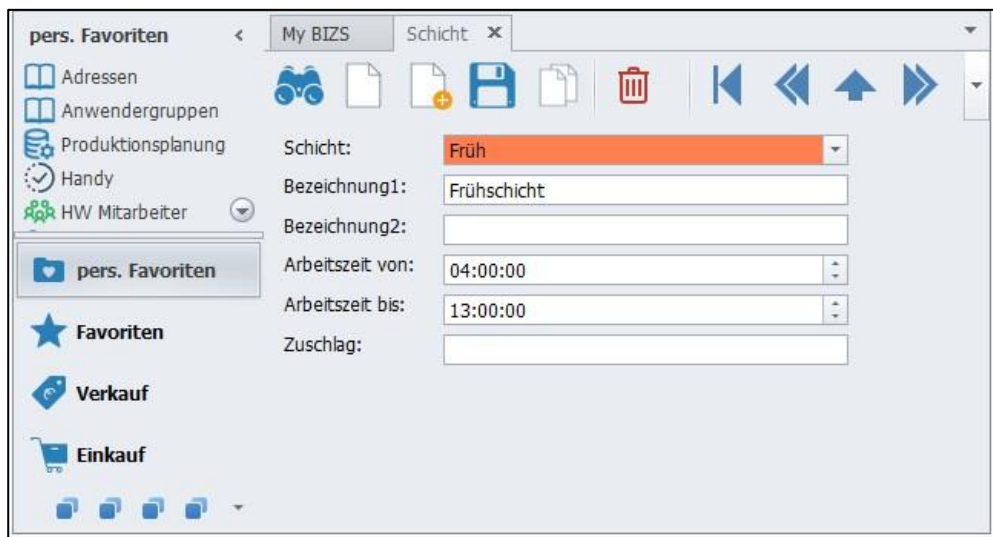
Um Mitarbeiter einer Schicht zuzuordnen, müssen diese zu aller erst von Ihnen angelegt werden. Hierfür gehen Sie in der Produktionsplanung auf die **Aktionsschaltfläche** und dann auf **PPS-Schicht**.



In der Maske Schicht können nun per Neuanlage folgende Schichten angelegt werden:

Normal, Früh, Spät, Nacht

Diese Schichten können dann nachher den einzuplanenden Mitarbeitern zugeordnet werden.

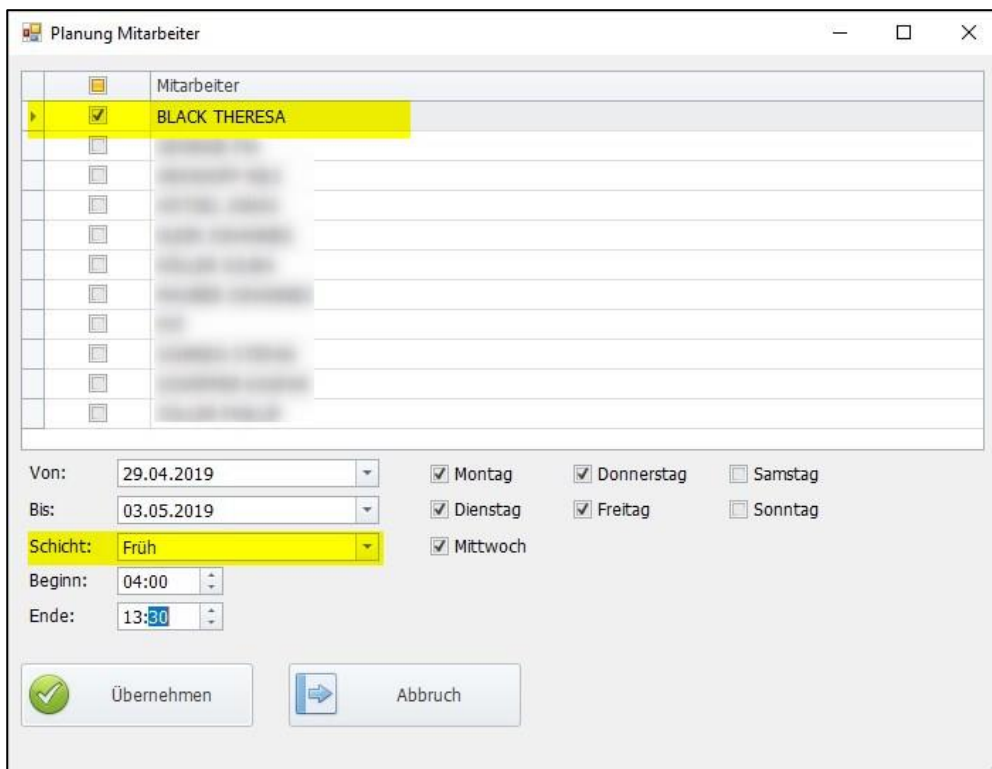


3.6 Mitarbeiter einplanen

Gewünschte Tage in der Plantafel und der Zeile Mitarbeiter markieren und rechte Maustaste klicken (Über die Schaltfläche „Details bekommen Sie die Zeile Mitarbeiter).



In der sich öffnenden Maske einen oder mehrere **Mitarbeiter** anhaken, ggf. das **Datum** (von und bis) anpassen und die **Schicht** auswählen.



3.7 Projektdetails einplanen

Aus der Liste „Zu planende Projektdetails“ kann das gewünschte Projektdetails auf den entsprechenden Tag und die entsprechende Maschine gezogen werden.

The screenshot shows a production planning interface. On the left, a calendar view displays days from 29 Mo to 3 Fr. A green box labeled 'HUNDEGGER K2I' is visible on the 29th. A red arrow points from a project detail in the right-hand pane to the calendar. The right-hand pane, titled 'Produktionsplanung', contains a 'Navigation' tab with 'zu planende Projektdetails' selected. Below this is a table with columns 'Nummer', 'Projektbezeichnung1', and 'Suchbe'. The table lists two project details: 'P18-001250 BV Klein Neubrandenburg' and 'P18-001280 BV Klein Neubrandenburg'. A yellow box is visible below the table.

Nun ist das Projektdetail über 2 Tage eingeplant. Soll es nachträglich auf einen anderen Tag gelegt werden, wird der Eintrag per Doppelklick geöffnet.

The screenshot shows the same production planning interface. The calendar view now shows a yellow box spanning from 29 Mo to 30 Di, labeled 'P18-001250 BV Klein Neubrandenburg, Klein Neubrandenburg(25,0)'. The right-hand pane shows the 'Produktionsplanung' window with the 'Navigation' tab still selected. The table now only lists 'P18-001280 BV Klein Neubrandenburg'. A yellow box is visible below the table.

Diese Maske öffnet sich bei einem **Doppelklick** auf das **eing geplante Projektdetail**. Hier kann nachträglich das Datum oder auch die Maschinen-Zeit angepasst werden. In beiden Fällen muss über die Buttons „Start berechnen“ und „Ende Berechnen“ die Zeit aktualisiert werden.

Auftrag einplanen

Projektnr.:

P18-0012

Projektbezeichnung:

BV Klein Neubrandenburg

Projektdetailnr.:

P18-001250

ABBUND

Projektdetail:

BV Klein Neubrandenburg

Kunde:

Klein Neubrandenburg

Einteilung

bereits gesplittet

Einzelbuchungen

Maschinen-Zeit:

25

Mitarbeiter-Zeit:

0

Anzahl Mitarbeiter:

0

☒ nach Maschinen-Zeit
 ☐ nach Mitarbeiter-Zeit

25

Beginn:

Mo 29.04.2019 04:00

Start berechnen

Ende:

Di 30.04.2019 11:00

Ende berechnen

Info:

Liefertermin:

neuer Liefertermin anlegen

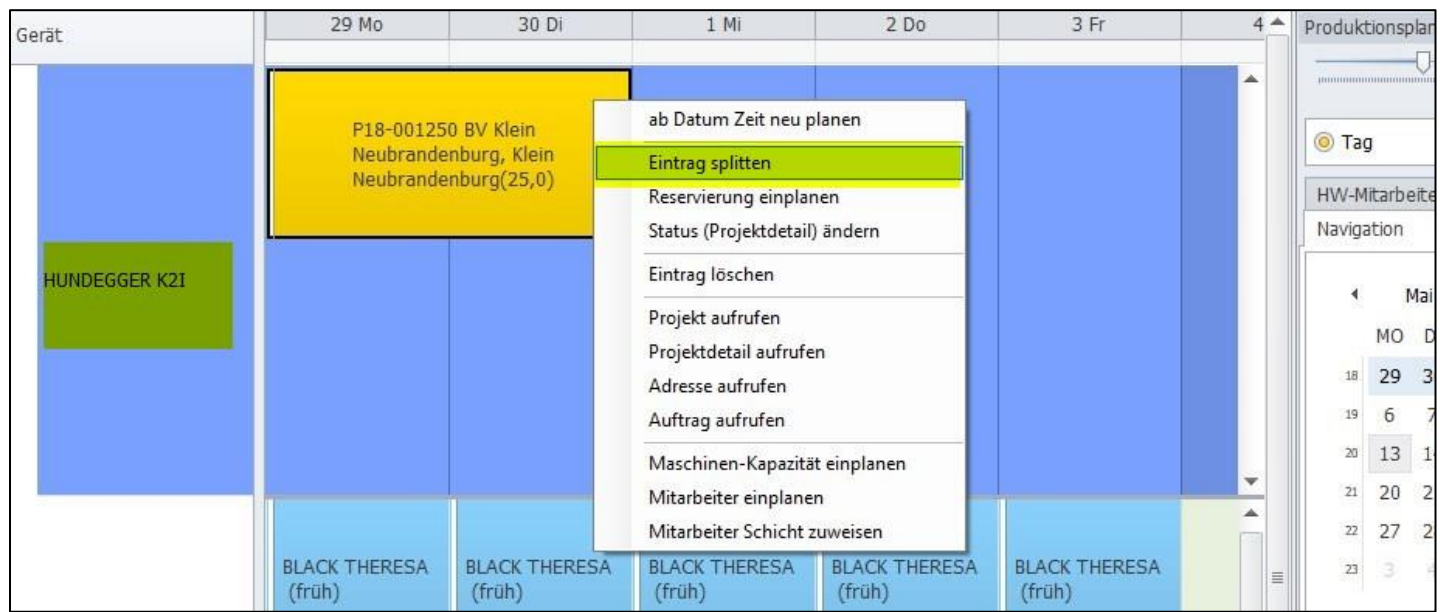
Übernehmen

Abbruch

3.8 Eing geplantes Projektdetail splitten

Wenn ein eing geplantes Projektdetail an z.B. 2 nicht an einander hängenden Tagen gefertigt werden soll oder parallel auf 2 Maschinen, dann können Sie das entsprechende Projektdetail splitten.

Führen Sie einen Rechtsklick auf das eing geplante Projektdetail aus und wählen Sie dann „Eintrag splitten“.



Im Feld „neue gesplittete Zeit“ wird die abzusplittende Zeit eingetragen, die von den 25 Stunden abgezogen werden soll.

Weiter unten kann noch ein Starttermin für das neue Projektdetail eingetragen werden.

Wurde die Splittung bestätigt, landet das neue Projektdetail erst einmal in der Liste „Zu verplanende Projektdetails“ und kann von dort aus neu verplant werden. Das „alte“ Projektdetail wird nach erfolgter Splittung automatisch verkleinert dargestellt.