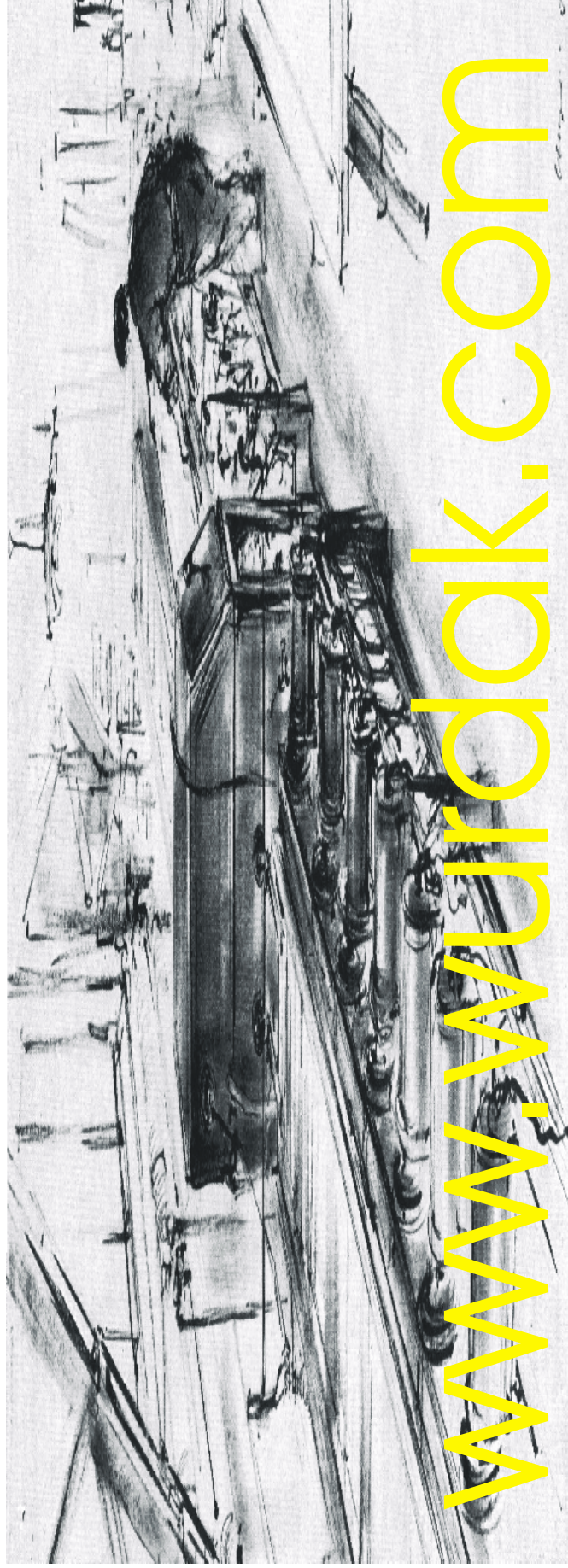


Infomappe



HOBEL3

Anwender	Gewerbliche Bau- und Möbeltischlereien mit Einzelfertigung und Kleinserie, sowie andere Holzverarbeitende Betriebe mit eigener Arbeitsvorbereitung
Arbeitsbereiche	Offert-, Auftragsbearbeitung Vorkalkulation mit Vorgabezeiten Kundenbelege Arbeitsvorbereitung Fertigungspapiere Materialwirtschaft Zeitenwirtschaft Nachkalkulation Terminplanung Statistiken Schriftverkehr
Hardware (Empfehlung)	Handelsüblicher PC oder Notebook Microsoft Betriebssysteme: XP, Vista oder ähnliche mehrplatzfähig über einfaches Netzwerk (Peer-to-peer) Drucker: alle windowsfähigen Drucker
Programmeigentümer	DI Wurdak Ges.m.b.H. 1130 Wien, Gobergasse 20/2 Tel.: +43 (0)1 8798000 office@wurdak.com www.wurdak.com

Ihr Vorteil



Der Einsatz eines Computers im Unternehmen ist vergleichbar mit jeder anderen betrieblichen Investition. Genauso wie jede Maschine Geld kostet, jedoch Arbeitszeit einspart, ist es mit der EDV. Die wesentlichsten Vorteile sind folgende:

- ⇒ Einmaliges Erfassen jedes Auftrages (Material und Vorgabezeiten) mit jederzeitiger Änderungsmöglichkeit. Die Arbeitsvorbereitung funktioniert ähnlich wie das Schreiben einer Holzliste per Hand, oder noch einfacher mit Baugruppen, wo nur mehr die Außenmaße des Möbels, des Fensters oder der Türe eingegeben werden, Variable (z.B. die Sockelhöhe oder die Anzahl der Laden, etc.) und das Material geändert werden können.
- ⇒ Höchste Flexibilität in der Auftragsbearbeitung. Jeder Auftrag kann in verschiedenen Ausführungen kalkuliert und angeboten werden (z.B. Holzart, Oberflächen, Kanten, Beschläge, etc.).
- ⇒ Automatische Mengen- und/oder Typenanpassung von Beschlägen (z.B. Möbelbänder, Ladenauszüge, Fensterbeschläge, etc.)
- ⇒ Preistabellen für exakte Preisermittlung von Tabellenartikeln (z.B. Isolierglas, etc.).
- ⇒ Materialpreiswartung mit Lieferantendateien.
- ⇒ Automatische Sollzeitermittlung für die meisten Tätigkeiten im Betrieb möglich.
- ⇒ Automatische Erstellung von Kundenbelegen (vom Kostenvoranschlag bis zur Rechnung).
- ⇒ Fertigungslisten für alle Produktionsbereiche, Materialbedarfslisten für den Einkauf, Auftragskarten für die Zeitkontrolle, ...
- ⇒ Grafik und Bilder auf Kundenbelegen, Fertigungslisten von Scanner, Digitalkameras, CAD-Programmen, ...

Ihr Vorteil



- ⇒ Aktuelle Auftragsübersicht über alle im Betrieb befindlichen Aufträge.
 - ⇒ Detaillierte Nachkalkulation ohne zusätzlichen Arbeitsaufwand (Daten aus der Zeiterfassung), Regiezeiten, Ist - Materialerfassung.
 - ⇒ Soll-Ist-Vergleiche, Statistiken, Jahressummen von Aufträgen, Arbeitszeit, Material, Kostenstellen, etc. .
 - ⇒ Fax- und E-Mail-Versand von Kunden- und Lieferantenbelegen.
 - ⇒ Das Programm ist sofort einsetzbar. Für alle Anwendungsbereiche werden praxiserprobte Stammdaten zur Verfügung gestellt.
 - ⇒ Anwenderfreundliche Suchfunktion für alle Schlüsselbegriffe
 - ⇒ Kompakter, attraktiver Paketpreis, der alle Programme beinhaltet (keine "preiswerten" aber unvollständigen Einstiegsmodule).
 - ⇒ Gemeinsam mit Tischlern seit 1981 entwickelt und in der Praxis erfolgreich erprobt in über 250 Betrieben.
 - ⇒ Laufende Weiterentwicklung durch die Anwender selbst (dadurch Garantie der Praxisbezogenheit). Entwicklungsvorsprung um Jahre.
- usw.

Das ist nur ein kleiner Auszug aus einer großen Anzahl an Funktionen des Programms HOBEL3. Nehmen Sie sich die Zeit, um dieses Programm näher kennen zu lernen

Arbeitsvorbereitung



Der Teiletyp

Teiletyp: TÜR Tür (Möbel)

Auswahl | Stammdaten | Material | Tätigkeiten | CNC - Auswahl | CNC - Detail | Bild

Kurzzeichen: TÜR
 Bezeichnung: Tür (Möbel)
 Bezeichnung2:
 Menge: 1 Stk.
 Länge: 800,0 mm
 Breite: 500,0 mm
 Dicke: 20,0 mm

Erschwerisfaktor: 1,00
 Teiletypart: ...
 Skizze:
 Gesamtdicke berech.:
 Teiletypentext:

Detailinformation für die Fertigung

Länge = 800,0 mm

1 2 3 4
 Kante vorne

Grundmaterial: 1SP19 19,0 GR
 Oberfläche vorne: 2BU-AU 0,5 OV
 Oberfläche hinten: 2BU-IN 0,5 OH
 Kante vorne: 3BU-KAHAND 10,0 KV
 Kante hinten: 3BU-KAHAND 10,0 KH
 Kante links: 3BU-KAHAND 10,0 KL
 Kante rechts: 3BU-KAHAND 10,0 KR

Neu Löschen Duplizieren OK Abbrechen Übernehmen

Vorschaubild

Bildschirm: Teiletyp-Stammdatei

Jeder Teiletyp besitzt folgende Informationen:

Kurztext	Erklärung
Bezeichnung des Teiletyps	Wichtigste Information für den Mitarbeiter
Maßangaben in mm	Fertig- und Detailmaße
Sonderangaben für die Fertigung	Eckausbildung der Kanten, Texte und Skizzen,
Material	Grundmaterial (Trägermaterial), Kantenmaterial, Beläge (Furnier, Kunststoff, etc.), Oberflächenmaterial (Lack, Beize, etc.) Sondermaterial (Beschläge)
Tätigkeiten	Arbeitsgänge, die nur dem Produkt zuzuordnen sind und zur Ermittlung der Vorgabezeiten benötigt werden.
CNC-Programme	für die Übergabe an ein CNC-Bearbeitungszentrum

Arbeitsvorbereitung



Unter einem **Teiletyp** verstehen wir jeden einzelnen, in der Produktion hergestellten Teil eines Möbels, einer Türe oder eines Fensters. Ob Seite, Fach, Boden, Fries oder Sprosse, usw.. Sie finden all diese Elemente in der Teiletyp-Bibliothek.

Das Material wird dem Teiletyp in der Reihenfolge seiner Verarbeitung zugeordnet. Damit kann für jedes Material ein exaktes Endmaß ermittelt werden. Die Kanten können je Teil auch aus verschiedenen Materialien mit unterschiedlichen Stärken hergestellt werden.

Zur Berechnung von Vorgabezeiten werden jedem Teiletyp die erforderlichen Arbeitsgänge zugeordnet, die für die Herstellung des Teils notwendig werden. Tätigkeiten, die vom Material abhängig sind, haben wir diesem schon zugeordnet und Sie brauchen diese nicht berücksichtigen.

Für Sonderformen wie Rundungen, Ausschnitte, etc. können Texte oder auch Skizzen (als Bild) zur besseren Beschreibung zugeordnet werden. Für die Bearbeitung an einem CNC-Arbeitszentrum können dem Teiletyp sowohl CNC-Programme mit exakte Maßangaben als auch Formeln zur Bearbeitung hinterlegt werden. Es müssen daher gerade für Standardteile keine aufwendigen Zeichnungen angefertigt werden.

Durch einen einfachen Materialaustausch erhält jeder Teiletyp die für seine Herstellung notwendigen Materialien. Man kann jederzeit aus z.B. einer furnierten Ausführung die Teile in jede beliebige Ausführung, z.B. Dekorspan, Massiv, etc. ändern. Damit besitzen Sie das Instrument einer Variantenkalkulation.

Arbeitsvorbereitung



Die Baugruppe

Baugruppe: A1.2.2S Korpus 1/RW2/2s Falz Teiletyp: H-L/1B Haupt links, mit Falz lfd Nr.:1

Baugruppe | Teiletyp

Auswahl | Stammdaten | Material | Tätigkeiten | CNC - Auswahl | CNC - Detail | Bild

Lfd.-Nr.	Bezeichnung:	Menge	Länge	Breite	Dicke
1	Haupt links, mit Falz	M	H	T+FL	19.0
2	Haupt rechts, mit Fa	M	H	T+FR	19.0
3	Boden unten mit Fa	M	B-D1-D2	T+FU	19.0
4	Boden oben mit Fa	M	L3	T+FO	19.0
5	Rückwand in Falz m	M	H-WU-WO	B-WL-WR	4.0

Bezeichnung:

Menge: F = 1,0

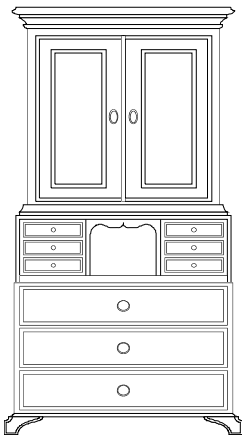
Länge: F = 800,0

Breite: F = 580,0

Dicke: F = 19,0

Bildschirm: Baugruppen-Stammdatei (Teiletyp-Auswahl) - Beispiel: Korpus

In den Formeln verwendete Baugruppenvariable: M Menge des Teiletyps in der Baugruppe H Höhe der Baugruppe
 B Breite der Baugruppe T Tiefe der Baugruppe D1 Dicke des ersten Teiletyps (Baugruppe) FR Fachrücksprung
 FU Flügelpr. unten FL Falzluft L3 Länge des 3. Teiletyp (Baugruppe) WO Wange oben
 WU Wange unten WR Wange rechts WL Wange links



Zur zeitsparenden Eingabe von Holzlisten werden Baugruppen verwendet. Jede Baugruppe besteht aus Teiletypen, deren Menge, Länge, Breite und eventuell auch die Dicke mit einer Formel berechnet werden kann. Die Dicke eines Teiletyps wird in der Regel aus der Summe der Materialstärken errechnet. Außerdem können Sie Variable selbst definieren, damit jede Baugruppen möglichst vielseitig eingesetzt werden kann.

Für die Formel stehen Ihnen außer den Grundrechnungsarten (+, -, *, /) natürlich noch eine Vielzahl anderer mathematischer Funktionen (Potenzieren, Wurzelfunktion, Runden, Winkelfunktionen, etc.) zur Verfügung. Damit Sie in die Arbeitsvorbereitung so schnell wie möglich einsteigen können, stellen wir Ihnen eine umfangreiche Teiletyp- und Baugruppen-Bibliothek zur Verfügung.

Arbeitsvorbereitung



Offert- und Auftragserfassung

Auftragsbearbeitung: Offert: FRÜH-01 Auftrag: 94244 Kunde: FRÜHWIRTH Arbeitszimmer in Buche

Offert / Auftrag | Positionen | Baugruppen | Teiletyp | Möbel

1. Auswahl | 2. Stammdaten | 3. Verkauf | 4. Produktion | 5. Bild | 6. Kontakte

Offert: FRÜH-01 | 14.05.2008 | Entfernung: 26 km
 Auftrag: 94244 Max+1 | 14.05.2008 | Montagezulage: Montage 10%
 Kunde: FRÜHWIRTH | Werner Frühwirth B | Sollstunden: 459,54 Std.
 Lieferanschrift: | | Iststunden: 26,25 Std.
 Verkäufer/Projekl.: 7 | 7 Neuer Otto | Regiestunden (Ist): 11,50
 Bearbeiter: 2 | 2 Moser Robert | Berechnet bis: 25.04.2000
 Liefertour: Keine | Differenz: 433,29 Std.
 Auftragsgegenstand: Arbeitszimmer in Buche | Letzte Kostenstelle: 9
 Auftragszustand: kein Zustand | Soll Arbeitsbeginn: 14.06.2008
 Auftragstext für Kunde: | auch für Produktion: | Präfix f. Positionsnr.:
 Arbeitszimmereinrichtung laut Plan. Ausführung in Buche furniert. | Fertig bis: 09.07.2008 Akt
 Schlusstext für Kunde: | Sammeloffert: | Auftrag abgeschl.: 04.03.2002
 Produktbereich: Büromöbel

Aktive Position: 3.

Neu | Kopieren | Einlesen | < << >> >

Ok | Abbrechen | Übernehmen

Bildschirm: Offert-/Auftrag-Stammdaten

Sie geben **Kunden- und Auftragsstammdaten** ein. Der Auftrag wird anschließend in **Positionen** (für den Kundenbeleg und/oder für die Produktion) gegliedert und mit Texten versehen. Damit erstellen Sie gleichzeitig Ihre **Kundenbelege (Kostenvoranschlag, etc.)**. Belegtexte können auch aus anderen Offerten in den neuen Auftrag kopiert werden. Jeder Position kann ein Verkaufspreis zugewiesen werden. Auch selbst erstellte Textbausteine können verwendet werden.

Nun beginnt die eigentliche Arbeitsvorbereitung. Sie verwenden Teiletypen oder Baugruppen und geben die Dimensionen ein. Wenn Sie mit Baugruppen arbeiten, genügt es, die Außenmaße des Produktes einzugeben, Variable zu ändern, und die Stückliste ist im wesentlichen fertig. Sind alle Teile eingegeben, dann ist nur mehr der Materialaustausch von Platzhaltermaterialien zu den konkret im Auftrag erforderlichen Materialien durchzuführen.

Mit diesen Angaben ist die Auftragserfassung abgeschlossen. Der Auftrag kann jederzeit in allen Bereichen geändert werden.

Arbeitsvorbereitung



Im Zuge der Auftragserfassung werden auch die Daten für die Kundenbelege erstellt. Diese können Sie ebenfalls jederzeit ändern oder ergänzen. Sie können in den Kundenbelegen Wahlpositionen bestimmen, sowie auch Zwischensummen bilden. Eine fortlaufende Nummerierung der Kundenbelege ist vorgesehen.

Vor- und Nachkalkulation

Die Kalkulation von **HOBEL3** erfüllt höchste Anforderungen. Sie können den Auftrag als Gesamtheit, je Position oder auch je Element kalkulieren. Außerdem können mehrere Aufträge gemeinsam kalkuliert werden (Sammelaufträge).

Bei detaillierter Angabe des Materials wird jedes mit seinen exakten Abmessungen unter Berücksichtigung eines **materialabhängigen Verschnitts** berechnet. Verschiedene **Materialgemeinkostensätze** können an die betriebliche Situation angepasst werden, um z.B. die höheren Gemeinkosten beim Massivholz, bedingt durch die Trocknung, exakt zu berücksichtigen.

Die **Vorgabezeiten** der Tätigkeiten können je Firma individuell mit ihren Sollwerten festgelegt werden. Dabei kann z.B. unterschieden werden, dass der Zuschnitt für die gleiche Anzahl Quadratmeter bei Wandpaneelen (großflächige Teile - geringe Stückzahl) weniger Zeit benötigt, als bei kleinen Teilen.

Natürlich werden auch **Rüstzeiten und Verteilzeiten** (nach REFA) berücksichtigt.

Die **durchschnittlichen Lohnkosten** können in den einzelnen Arbeitsbereichen (Kostenstellen) im Betrieb unterschiedlich sein, und werden nur zur Vorkalkulation benutzt. In der Nachkalkulation werden aus der Zeiterfassung die tatsächlichen Arbeitszeiten zur Verfügung gestellt. Hierbei werden dann die tatsächlichen Lohnkosten des jeweiligen Mitarbeiters berücksichtigt.

Sie können die Vorkalkulation je Auftrag mit einem festgelegten Prozentsatz für Risiko und Gewinn durchführen. In der Nachkalkulation werden die tatsächlichen Kosten berechnet und dem festgelegten Verkaufspreis gegenübergestellt. Daraus ergibt sich Gewinn oder Verlust des Auftrags.

An die **Vollkostenrechnung** ist auch eine **Deckungsbeitragsrechnung** angeschlossen. Als Kenngröße für die Betriebsführung werden weitere Kennwerte, z.B. "Deckungsbeitrag je Arbeitsstunde" errechnet, die dem Unternehmer sowohl in der Vor-, als auch in der Nachkalkulation zur Verfügung stehen.

Arbeitsvorbereitung



Listen und Belege

Sämtliche Fertigungslisten wurden weitgehend aus den Erfordernissen unserer Anwender entwickelt und sind als eines der wichtigsten Hilfsmittel der Produktion schon über zwei Jahrzehnte im Einsatz.

Zuschneideliste

Bei der Erstellung dieser Liste werden die Elemente des Auftrags nach Materialbereichen sortiert und jeder Materialbereich (Platten, Furniere, Massivholz, etc.) wird auf einer eigenen Seite ausgedruckt. Dadurch können Tätigkeiten wie der Plattenzuschnitt und das Zusammensetzen der Furniere unabhängig voneinander ausgeführt werden.

Je Material sind die Elemente nach fallenden Größen sortiert. Auf diese Art wird automatisch eine Optimierung des Verschnitts erreicht. Der Zerschneider kann auf einen Blick feststellen, welche Restplatten für den Auftrag optimal einzusetzen sind. Werkstücke ähnlicher Größe sind untereinander angeführt, so dass zügiges Zuschneiden möglich ist.

Materialbedarf

In den Materialbedarfslisten wird je Material die für den Auftrag benötigte Menge angegeben. Die Materialien sind nach Materialbereichen sortiert. Die erforderliche Menge wird exklusive oder inklusive Verschnitt angegeben und ermöglicht so eine einfache Materialverwaltung. Diese Liste wird unter anderem für den Materialeinkauf verwendet.

Auftragskarte mit Vorgabezeiten

Aus der Auftragskarte sind die Tätigkeiten mit dem voraussichtlichen Zeitaufwand angeführt. Die Basis für die Zeitberechnungen bilden die gespeicherten und an den Betrieb angepassten Zeitrichtwerte.

Offert- und Auftragsübersicht

Alle in Produktion befindlichen Aufträge werden wiedergegeben. Bei jedem Auftrag sieht man sofort die geplante und die bereits verbrauchte Zeit. Daraus erkennen Sie den Arbeitsfortschritt jedes Auftrages. Auch eine Terminüberwachung ist damit gegeben.

Zeitenwirtschaft



Das Programm Zeiterfassung

Tätigkeit	Auftrag	Kunde	von	bis	Dauer	Pause	bezahlt	Üst.	Zulage	Menge	Prod.	Bemerk.
10	AV-Allgemein 124	JAKOLITSCH	7,00	11,00	3,75	0,25	0,00		Keine	3,75	0	(Memo)
10	AV-Allgemein 94244	FRÜHWIRTH	11,00	14,00	2,00	1,00	0,00		Keine	2,00	0	(Memo)
10	AV-Allgemein 6026	ADUNKA	14,00	16,00	2,00	0,00	0,00		Keine	2,00	0	(Memo)
1004	REINIGUNG		16,00	18,00	2,00	0,00	0,00		Erschwerniszul.1	2,00	0	(Memo)

Gültiges Zeitschema: Standard1

Arbeitszeit von:	7,00	bis:	17,00	Pause 1 von:	9,00	bis:	9,25
Kernzeit von:	0,00	bis:	0,00	Pause 2 von:	12,00	bis:	13,00
Überstundenkennzeichen:	100 %			Pause 3 von:	0,00	bis:	0,00
Überstunden vor:	6,00	nach:	20,00	Pause 4 von:	0,00	bis:	0,00

Bildschirm Zeiterfassung

Die Zeiterfassung gehört zu den wichtigsten Kontrollmechanismen jedes Unternehmens. Hier kann das Programm **HOBEL3** wertvolle Dienste leisten, da es Ihnen Arbeiten abnimmt, die ohne EDV-Einsatz meist nur ungern, und dann unter Aufwendung vieler Stunden zu einem wahrscheinlich ungenauen Ergebnis führen. Dabei ist gerade dieser Arbeitsbereich denkbar einfach auch im kleinsten Betrieb einzusetzen.

Jeder Mitarbeiter füllt eine **Tageskarte** aus. Er trägt Namen, Datum und die Uhrzeit des Arbeitsbeginns ein.

Je Arbeitsgang wird eine **Tätigkeit**, eine **Auftrags - Kurzbezeichnung** und eine **Endzeit** eingetragen. **Pausen** werden automatisch abgezogen, können aber auch verändert werden.

Verschiedene **Arbeitszeitsysteme** können auch je Mitarbeiter berücksichtigt werden.

Die Eingabe in den Computer bildet die Grundlage für die Nachkalkulation und die Lohnverrechnung. Es sind keine weiteren Schritte erforderlich, um Nachkalkulationen oder Mitarbeiterauswertungen zu erhalten.

Zeitenwirtschaft



Die gesamte Zeit eines Mitarbeiters wird gespeichert. Auswertungen sind nach sehr viel Kriterien möglich (nach Mitarbeitern, Kostenstellen, Aufträgen, Tätigkeiten, ...). **Feiertage und Urlaube** werden automatisch verbucht.

Zulagen und **Überstunden** werden selbstverständlich ebenso erfasst.

Die **automatischen Zeiterfassungssysteme TEMPOMaxi, TEMPOMini und TEMPONum** für Klein- und Mittelbetriebe stehen als Zusatzmodul zur Verfügung. Die Eingabe erfolgt bei diesen Programmodulen mittels **Scanner, Lesestift** oder mit der **Tastatur** (PC befindet sich in einem Netzwerk).

Die Nachkalkulation

Es werden die Werte der Vorkalkulation den Werten der Nachkalkulation gegenübergestellt, so dass man auf einen Blick Unterschiede zwischen Vor- und Nachkalkulation erkennen kann. Zeit- und Kostenveränderungen sind sofort ersichtlich.

In der Nachkalkulation wird zur Berechnung von Gewinn oder Verlust die tatsächliche Auftragssumme herangezogen. Der Wert "Deckungsbeitrag pro Einsatzstunde" sagt aus, wie erfolgreich der Auftrag gelaufen ist. Er sollte eine gewisse Mindestgröße nie unterschreiten.

Grundlagen zur Lohnverrechnung

Am Ende jeder Abrechnungsperiode (z.B. am Monatsende), erhält man einen Ausdruck, in dem sämtliche Daten für die Lohnverrechnung angegeben sind.

Es stehen vier Listen zur Verfügung, nämlich die **Anwesenheitsauswertung**, die **Abwesenheitsauswertung**, die **Liste Lohnverrechnung** und die **Zulagenauswertung**. Je Mitarbeiter sind die entsprechenden Daten leicht ersichtlich. Eine Summe der Zeiten über einen beliebigen Zeitraum (z.B. Kalenderjahr, Geschäftsjahr, ...) ist jederzeit abrufbar.

Organisatorischer Arbeitsablauf



Kunden anlegen und Auftrag erfassen	
Vorkalkulation	
Kostenvoranschlag od. Auftragsbestätigung	
Auftragsbearbeitung Materialplanung Bestellung Fertigungspapiere Vorgabezeiten Terminplanung	⇔ Import von CAD-3D-Programmen ⇔ CAD-2D (Details, Skizzen) ⇒ Export zu Verschnittoptimierung ⇒ Export zu CNC-Bearbeitung
Zeitenwirtschaft Nachkalkulation Daten für die Lohnverrechnung Grundlagen für Kostenrechnung	⇒ Export zu Lohnverrechnung
Fakturierung	⇒ Export zu Finanzbuchhaltung
Jahresabschluss Verschiedene Statistiken	⇒ Export zu Kostenrechnung

Lieferumfang



Die folgende Aufstellung gibt nur die wichtigsten Punkte wieder:

Arbeitsprogramme und Dateipflege:

- Kundenverwaltung
- Auftragserfassung
- Zeiterfassung
- Stammdaten (Material, Lieferanten, Tätigkeiten, Mitarbeiter, ...)
- Tabellen
- Preiswartung mit Lieferantendisketten

Druckprogramme für Aufträge:

- Zuschneidlisten für Platten, Furniere, Massivholz, ...
- Ladeliste (mit Gewichtsauswertung)
- Vor/Nachkalkulation (Vorkalkulation Gesamt, Positionsweise, je Element)
- Auftragskarte
- Liste offene Aufträge
- Kundenbelege

Dateiausdrucke:

- Materiallisten, Inventurliste, Materialliste mit EK/VK-Preisen
- Tätigkeitenliste
- Mitarbeiter-Anwesenheitsauswertung, -Abwesenheitsauswertung, etc.
- Mitarbeiterauswertung f. Lohnverrechnung, Zulagenauswertung, etc.
- ASCII-Dateiexport der Kunden- und Lieferanten (für Seriendruck, Etiketten)
- Kundenliste
- Lieferantenliste

Daten (ohne Aufpreis erhältlich):

- sämtliche Hilfsdateien
- Materialdatei
- Lieferantendatei
- Tätigkeitendatei
- Teiletypdatei
- Baugruppendatei



Fremdprodukte und Schnittstellen (Datenimport, Datenexport)

Programmpreise ohne Installation und Einschulung im Unternehmen, exklusive Spesen (Anfahrt, Diäten, Übernachtung, sonstige Aufwendungen).

Produkt		EURO
Q-OPT-Plattenoptimierung WINKEL3/HOBEL3		1.120,00
L-OPT-Stangenoptimierung WINKEL3/HOBEL3		Auf Anfrage
Materialdaten aus externer Datei (z.B. Optimierung, ... TEMPO3/WINKEL3/HOBEL3		80,00
Lohndaten (Normalstunden, Überstunden, Zulagen) exportieren zu Lohnverrechnung TEMPO3/WINKEL3/HOBEL3		390,00
Datenexport in Finanzbuchhaltung TEMPO3/WINKEL3/HOBEL3/WOHNSYSTEM3		390,00
Datenexport zu Optimierung WINKEL3/HOBEL3		390,00
Datenexport zu CNC-Arbeitszentrum HOBEL3		2.200,00
Datenimport aus CAD-Programm HOBEL3		390,00
Materialverwaltung, Lagerverwaltung WINKEL3/HOBEL3		600,00
Kommunikation (mit Kunden bzw. Lieferanten)		300,00
Kundenkontaktmanager inkl. Kommunikation		510,00
Terminplanung WINKEL3/HOBEL3		390,00

Beratung



Damit Sie unsere Produkte auch erfolgreich einsetzen können, bieten wir Ihnen dazu ein umfassendes Service an. Die Installation, Inbetriebnahme und Einschulung erfolgt durch unsere Spezialisten in ihrem Unternehmen. Nur so ist es möglich, Ihren Wünschen gerecht zu werden.

Die Einschulung in das Programm **HOBEL3** erfordert erfahrungsgemäß ca. drei Tage und findet im Unternehmen statt. Den Umfang der Einschulung bestimmen Sie jedoch selbst. Auch eine Einschulung per Fernwartung wird angeboten. Hier wird eine Verbindung zum Computer des Anwenders hergestellt und die Einschulung erfolgt per Telefon. Nur der tatsächliche Zeitaufwand wird verrechnet.

HOBEL3		EURO
Einplatz-Lizenz	Einschulung 24 Std.	4.700,00
Zusatzlizenz je weiteren Arbeitsplatz (für Netzwerkbetrieb)		470,00
Wartungsvertrag (Einplatz-Lizenz) je Kalenderjahr		334,00
Wartungsvertrag je Zusatzlizenz und Kalenderjahr		33,40

Beratung und Spesen		EURO
Beraterstunde		75,50
Anfahrt je anteiligen km		0,54
Tagesdiäten für vollen Einsatztag		35,50
Nächtigung laut Aufwand		
Spesen (Anfahrt, Diäten, Nächtigung) werden nach tatsächlichem Aufwand verrechnet.		

Alle Preise in € ohne MWSt., Stand Jänner 2008, vorbehaltlich Druckfehler und Irrtümer.