Stammdaten der Kalkulation
# Inhaltverzeichnis

<table>
<thead>
<tr>
<th>Maschinenstamm</th>
<th>6</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Allgemeines</td>
<td>7</td>
</tr>
<tr>
<td>Leistungsgrenzen</td>
<td>8</td>
</tr>
<tr>
<td>Diverses</td>
<td>9</td>
</tr>
<tr>
<td>Bogenoffsetmaschinen – Leistungsgrenzen</td>
<td>10</td>
</tr>
<tr>
<td>Bogenoffsetmaschinen – Leistungen</td>
<td>12</td>
</tr>
<tr>
<td>Bogenoffsetmaschinen – Fortdruckstaffel</td>
<td>13</td>
</tr>
<tr>
<td>Bogenoffsetmaschinen – Diverses</td>
<td>14</td>
</tr>
<tr>
<td>Digitaile Vorstufe – Leistungen 1 – 3</td>
<td>15</td>
</tr>
<tr>
<td>Konventionelle Vorstufe – Leistungen 1 – 2</td>
<td>18</td>
</tr>
<tr>
<td>Montage-Arbeitsplätze – Leistungen 1 – 2</td>
<td>20</td>
</tr>
<tr>
<td>Endlos – Leistungen 1 -2</td>
<td>22</td>
</tr>
<tr>
<td>Schneidemaschinen – Leistungsgrenzen</td>
<td>24</td>
</tr>
<tr>
<td>Schneidemaschinen – Leistungen</td>
<td>25</td>
</tr>
<tr>
<td>Weiterverarbeitung – Leistungsgrenzen</td>
<td>26</td>
</tr>
<tr>
<td>Weiterverarbeitung – Leistungen 1-2</td>
<td>27</td>
</tr>
<tr>
<td>Falzmaschinen – Leistungsgrenzen</td>
<td>29</td>
</tr>
<tr>
<td>Falzmaschinen – Falzwerke</td>
<td>30</td>
</tr>
<tr>
<td>Falzmaschinen – Leistungen</td>
<td>31</td>
</tr>
<tr>
<td>Falzmaschinen – Falzenstaffel</td>
<td>32</td>
</tr>
<tr>
<td>Buchbinderische Weiterverarbeitung – Leistungsgrenzen</td>
<td>33</td>
</tr>
<tr>
<td>Buchbinderische Weiterverarbeitung – Leistungen 1 - 2</td>
<td>34</td>
</tr>
<tr>
<td>Versand – Leistungen</td>
<td>36</td>
</tr>
</tbody>
</table>

| Falzschemata                                         | 37|

| Masseneingabe Bogenpapiere                           | 38|

| Eingabe Rollenpapiere                                 | 43|

| Rollenpapiere                                         | 50|

| Papierhittlisten - Bogenoffset bzw. Endlos            | 51|

| Druckfarben                                          | 53|

| Farbenmakros                                         | 56|

| Andere Materialien                                    | 57|
| Allgemein - Lieferinformationen                       | 59|
| Filme                                                | 60|
| Packmaterial                                         | 62|
| Ausgabepapiere                                       | 63|
| Packfolien                                           | 64|
| Kuvertiermaterialien                                 | 65|
| Linien                                               | 66|
| Trägerband                                           | 67|
| Gummitücher                                          | 68|
| Multiflexbänder                                      | 69|
| Druckplatten                                         | 70|
| Spiralen                                             | 71|
| Montagefolie                                         | 72|

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Kalkulationsparameter ........................................................................................................... 75
Voreinstellungen I ................................................................................................................. 76
Voreinstellungen II ............................................................................................................... 77
Voreinstellungen - einzelne Komponenten ............................................................................. 78
Voreinstellungen - Ausgabeeoptionen ................................................................................... 79
Papierzuschuss - Bogenoffset ............................................................................................. 80
Papierzuschuss - Endlos ....................................................................................................... 81
Standardformattabelle ......................................................................................................... 82
Papierformate - Bogenpapiere ............................................................................................ 83
Papierformate - Rollenpapiere ........................................................................................... 84
Grammaturen und Farben - Bogenpapiergrammaturen ..................................................... 85
Grammaturen und Farben - Rollenpapiergrammaturen ..................................................... 86
Grammaturen und Farben - Bogenpapierfarben ................................................................. 87
Grammaturen und Farben - Rollenpapierfarben ................................................................. 88
Aufschläge Fremdkosten .................................................................................................... 89

Übungs-Kalkulation ............................................................................................................. 90
Von der TEAMWORKNET Startseite kommen Sie über die Schaltfläche **Kalkulation** in den unten dargestellten Dialog. Ebenso können Sie die Kalkulations-Stammdaten aus dem Dialog **Produktionsvarianten** erreichen.
**Maschinenstamm**

Von diesem Dialog aus können Sie Daten Ihrer Maschinen in TEAMWORKNET einpflegen. Der Aufbau der Unterdialoge ist weitgehend ähnlich über alle Maschinengruppen. Im ersten Abschnitt werden die Standard-Dialoge erläutert. Im Folgenden werden die abweichenden Leistungen bzw. Leistungsgrenzen anderer Maschinenkategorien erklärt.
**Allgemeines**

### Status:
Auswahlfeld mit Eingabemöglichkeiten:
- **aktiv**: Maschine kann in den Dialogen einer neuen Kalkulation ausgewählt werden. 
- **nicht aktiv**: Maschine kann in den Dialogen einer neuen Kalkulation nicht ausgewählt werden. 
- **löschen**: Maschine kann in den Dialogen einer neuen Kalkulation nicht ausgewählt werden, und wird bei einer Datenbereinigung aus der Datenbank entfernt.

### Stundensatz 1:
Eingabefeld für den Standard-Stundensatz der Maschine.

### Stundensatz 2:
Eingabefeld für einen alternativen Stundensatz der Maschine. 
Wenn Sie zum Beispiel mit verschiedenen Kostenrechnungsarten arbeiten wollen (Grenzkosten und Vollkosten), können Sie in diesem Feld einen anderen Stundensatz hinterlegen. 
Nach Eingabe einer Kalkulation können Sie bei der Preisberechnung oder Kostenkalkulation zwischen beiden Stundensätzen einfach und schnell hin- und herschalten.
Leistungsgrenzen

Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Verarbeitungsformat größer oder gleich dem hier eingegebenen Mindestformat ist. Keine Angabe bedeutet 0 x 0.

max. Format
Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Verarbeitungsformat kleiner oder gleich dem hier eingegebenen Maximalformat ist.
Diverses

Die Qualitätsstufen dienen dazu, die Ausführungszeit eines Arbeitsvorgangs nach dem geschätzten Schwierigkeitsgrad zu gewichten.

In den Feldern **einfach** bis **sehr hoch** werden Prozentsätze zur Maschine bzw. zum Arbeitsplatz hinterlegt. Geringere Prozentsätze bedeuten eine geringere Arbeitsgeschwindigkeit (Ausbringungsmenge) und damit einen erhöhten Zeitbedarf, was zu höheren Kosten und Preisen führt.

Wenn für einen Arbeitsvorgang als Zeitdauer zum Beispiel **5:00** (5 Minuten) eingetragen wurden, und im Eingabefeld: **sehr hoch** als Prozentwert **50** hinterlegt ist, bedeutet das, daß für die Ausführung des Arbeitsvorgangs in der Qualitätsstufe sehr hoch effektiv **10:00** (10 Minuten) benötigt werden.
Bogenoffsetmaschinen - Leistungsgrenzen

min. Bogenformat
Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Verarbeitungsformat größer oder gleich dem hier eingegebenen Mindestformat ist. Keine hinterlegte Eingabe ist dabei gleichbedeutend mit 0 (null) beziehungsweise bei zwei Dimensionen mit 0 x 0.

max. Bogenformat
Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Verarbeitungsformat kleiner oder gleich dem hier eingegebenen Maximalformat ist.

Maschinenklasse
Es werden bei der Eingabe eines Maschinenbogens nur Arbeitsplätze der gleichen Maschinenklasse als Alternative berücksichtigt.

Greiferkante mm
Der hier eingegebene Wert dient zur Vorbelegung des Platzbedarfs für die Greiferkante(n) eines Maschinenbogens.

Kontrollstreifen mm
Der hier eingegebene Wert dient bei farbigen Maschinenbögen zur Vorbelegung des Platzbedarfs des Kontrollstreifens.

Druckwerke
Der hier eingegebene Wert dient bei farbigen Maschinenbögen zur Vorbelegung des Platzbedarfs des Kontrollstreifens.
**Bogenoffsetmaschinen - Druckwerke**

**Farbfächer und Stammfarbe**
Wenn Sie hier eine Druckfarbe eingeben, ist dies die Stammfarbe der Maschine.
Das heißt, es werden für diese Farbe keine Farbwechsel und Waschvorgänge berechnet.

**Waschverlust**
Die hier eingegebene Farbmenge erhöht den Farbverbrauch, wenn die Farbe gewechselt werden muß.

**Wendeeinrichtung nach dem Druckwerk**
Wenn Sie hier ein Häkchen setzen, berücksichtigt TEAMWORKNET dies bei der Auswahl möglicher Druckverfahren und zur Berechnung benötigter Druckgänge.

**neu**
Durch Drücken dieses Knopfes legen Sie ein neues Druckwerk an.

**löschen**
Durch Drücken dieses Knopfes können Sie - nach Bestätigung einer Sicherheitsabfrage - ein Druckwerk löschen.
Bogenoffsetmaschinen - Leistungen

Ausführungszeit
Eingabefeld für den Zeitbedarf – in Stunden, Minuten und Sekunden – für die im Feld für Anzahl Avg (Arbeitsvorgang/-gänge) angegebene Menge der jeweiligen Tätigkeit.

für Anzahl Avg
Eingabefeld für die Basismenge des Arbeitsvorgangs. Standardmäßig 1 oder 1000.

Qualitätsstufen
Wenn dieses Häkchen gesetzt ist, wird die benötigte Ausführungszeit anhand der im Reiter Diverses eingegebenen Qualitätsstufen gewichtet.
In diesem Dialog geben Sie die Druckgeschwindigkeit der Maschine ein. Dabei können bis zu 9 Stützwerte verwendet werden. Das Häkchen oben rechts zeigt an, daß hier Qualitätsstufen gelten.

**Rechenbeispiel:**
Berechnet werden soll der Zeitbedarf für 3500 Drucke.
Für die oben gezeigten Daten sind das:
15:00 + 13:00 + 12:00 für 3000 Drucke und die Hälfte von 11:00 also 5:30 für die restlichen 500 Drucke, insgesamt also 45:30 Minuten (45,5 Minuten).

**Anmerkung: Überschreitung der Maximalwerte einer Fortdruckstaffel**
Für Druckzahlen, die den höchsten eingebenen Wert unter **bis** überschreiten, wird für die Berechnung die letzte Eingabezeile als Rechenbasis zu Grunde gelegt.
Druckplatten

In den 4 Auswahlfeldern können Sie die Druckplatten hinterlegen, die standardmäßig in der Maschine benutzt werden. Diese werden dann im Arbeitsvorgang: Plattenkopie des Bereichs: **Formerstellung** in der Kalkulationsleiste vorbelegt.
Digitale Vorstufe - Leistungen 1 – 3

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätsstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Druckausgabe</td>
<td>00:10:00</td>
<td>1</td>
<td>☑</td>
</tr>
<tr>
<td>Digital Proof</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>DTP glatte Textseite</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>DTP geknickte Textseite</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>DTP Text/Bildseite</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Belichtung A4 geringe Auflösung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Belichtung A4 normale Auflösung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Belichtung A4 hohe Auflösung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Scans A4 geringe Auflösung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Scans A4 normale Auflösung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Scans A4 hohe Auflösung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>
### Digitale Vorstufe - Andruck

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rüstenetz</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätsstufigkeit</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>4C Scans geringe Auflösung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>4C Scans normale Auflösung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>4C Scans hohe Auflösung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>1 KB Daten konvertieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Mengensatz</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Auszeichnungssatz</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Gestaltungssatz</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Korrektur lesen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Planung digitale Vorstufe</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>EBY einfache Anforderung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>EBY normale Anforderung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>EBY hohe Anforderung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Digitale Vorstufe - Andruck**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min. Format</th>
<th>Max. Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Andruck</td>
<td>Andruck</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>36,0 x 26,0</td>
</tr>
<tr>
<td>DTP-Arbeitsplatz</td>
<td>DTP-Platz</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>84,1 x 118,0</td>
</tr>
<tr>
<td>Linotype 3000</td>
<td>Linotype</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>25,7 x 42,0</td>
</tr>
<tr>
<td>QMS Laserdrucker</td>
<td>QMS drucke</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>29,7 x 42,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>
## Konventionelle Vorstufe - Leistungen 1 - 2

### Rapid Access

<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min Format</th>
<th>Max Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Rapid Access</td>
<td>Entwickl.</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>61,0 x 499,9</td>
</tr>
<tr>
<td>Klima</td>
<td>Klima</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>65,0 x 60,0</td>
</tr>
<tr>
<td>Kontaktgerät</td>
<td>Kontakt</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>65,0 x 50,0</td>
</tr>
<tr>
<td>P.Kopie 40:60</td>
<td>Kopie 4:6</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>40,0 x 60,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rüstzeit</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätsstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Strichaufnahme Aufsicht</td>
<td></td>
<td>00:03:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Strichaufnahme Durchsicht</td>
<td></td>
<td>00:03:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rasteraufnahme Aufsicht</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rasteraufnahme Durchsicht</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Kontakt gleicher Tonwert</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Kontakt Tonwert umkehren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Filmerstellung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Prooffilmerstellung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Entwicklung Fotoskopie</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Prooffotodiktion Fotoskopie</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Positiv Plattenkopie</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Negativ Plattenkopie</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Montage-Arbeitsplätze - Leistungen 1 - 2

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>RüKZeit</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Maskieren</td>
<td></td>
<td>00:00:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Finnetusche</td>
<td></td>
<td>00:00:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Plattendusche</td>
<td></td>
<td>00:00:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Flinte sortieren</td>
<td></td>
<td>00:00:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Abdecken</td>
<td></td>
<td>00:00:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Standbogen erstellen</td>
<td></td>
<td>00:00:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Aufsichtsmontage</td>
<td></td>
<td>00:05:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Finnmontage</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Bogengestaltung UMSL</td>
<td></td>
<td>00:00:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Bogengestaltung S/W</td>
<td></td>
<td>00:00:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Papiermontage Textrepro</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min Format</th>
<th>Max Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Montage-Tische</td>
<td>Montage</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>150,0 x 150,0</td>
</tr>
<tr>
<td>Filme-Montage</td>
<td>Lesen</td>
<td>Lesen</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>94,1 x 118,0</td>
</tr>
<tr>
<td>Aufsichts-Montage</td>
<td>Lesen</td>
<td>Lesen</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>94,1 x 118,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Leistungen**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rastzeit</th>
<th>Ausführungzeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätsstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Filmteil montieren S/W</td>
<td></td>
<td>00:02:00</td>
<td>1</td>
<td>☑</td>
</tr>
<tr>
<td>Filmteil montieren UMSL</td>
<td></td>
<td>00:02:00</td>
<td>1</td>
<td>☑</td>
</tr>
<tr>
<td>Papier montieren</td>
<td></td>
<td>00:02:00</td>
<td>1</td>
<td>☑</td>
</tr>
<tr>
<td>Archivierung Montage</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Archivierung Platten</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Archivierung Montagedaten</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
### Druckmaschinen Endlos - V38 12"

<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min Format</th>
<th>Max Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>V38 12&quot;</td>
<td>V38 12&quot;</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>36,0 x 52,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

#### Allgemeines | Leistungsgrenzen | Leistungen 1 | Leistungen 2 | Fortdruckstaffel | Diverses

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätsstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Grundeinrichten</td>
<td>00:00:00</td>
<td>1</td>
<td>✅</td>
</tr>
<tr>
<td>Fachwechsel</td>
<td>00:10:00</td>
<td>1</td>
<td>✅</td>
</tr>
<tr>
<td>Waschen</td>
<td>00:10:00</td>
<td>1</td>
<td>✅</td>
</tr>
<tr>
<td>Platten rösten</td>
<td>00:05:00</td>
<td>1</td>
<td>✅</td>
</tr>
<tr>
<td>Bahnwendung rösten</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rollenwechsel</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Nummerieren rösten</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rösten Rand- u. Querperf.</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rösten Nkw perforation</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rösten Randhochstanzung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rösten Ablagebuchung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rösten Besäumnung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
**Schneidemaschinen - Leistungsgrenzen**

*min. Format*
Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Lieferformat des Papiers größer oder gleich dem hier eingegebenen Mindestformat ist. Keine Angabe bedeutet 0 x 0.

*max. Format*
Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Lieferformat des Papiers kleiner oder gleich dem hier eingegebenen Maximalformat ist.

*max. Stapelhöhe mm*
Aufgrund dieser Eingabe wird die erforderliche Anzahl Stapel und somit die Menge auszuführender Schnitte berechnet.
## Schneidemaschinen - Leistungen

### Leistungstabelle

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rüstzeit</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualität</th>
<th>Stufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Schneiden</td>
<td>00:05:00</td>
<td>00:00:30</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

### Maschinendaten

<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min. Format</th>
<th>Max. Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Programmschneider</td>
<td>Verschneid</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>145,0 x 145,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
### Weiterverarbeitung - Leistungsgrenzen

Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Verarbeitungsformat größer oder gleich dem hier eingegebenen Mindestformat ist. Keine Angabe bedeutet 0 x 0.

### max. Format
Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Verarbeitungsformat kleiner oder gleich dem hier eingegebenen Maximalformat ist.

### max. Stapelhöhe mm
Aufgrund dieser Eingabe wird die erforderliche Anzahl Stapel und die Gesamtzahl auszuführender Vorgänge berechnet. Dies betrifft Arbeitsvorgänge, die stapelorientiert ablaufen, z.B. Bohren.

### Werke
Hier können Sie die Anzahl Bohr- oder Nummerierwerke eintragen, wenn Sie entsprechende Maschinen definieren.

### Nuten bewirkt
Auswahlfeld mit den Möglichkeiten: **Verschleiß, kein Verschleiß.**

Wenn Sie eine Bogenoffsetmaschine für Nut- oder Perforierarbeiten einsetzen, müssen Sie den Verschleiß eines Gummituchs einkalkulieren. Wählen Sie in diesem Fall **Verschleiß.**
Wenn Sie ein anderes Verfahren anwenden, wählen Sie hier bitte **kein Verschleiß.**

Das Auswahlfeld **Nuten bewirkt** ist nur bei Nut- und Perforierarbeiten relevant.
### Weiterverarbeitung - Leistungen 1-2

<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min_Format</th>
<th>Max_Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Citoborna 280B</td>
<td>Bohren</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>40,0 x 59,4</td>
</tr>
<tr>
<td>GTO Nummerierung</td>
<td>GTO Nummer</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>40,0 x 32,0</td>
</tr>
<tr>
<td>Kaschierautomat</td>
<td>Kaschier</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>84,1 x 118,9</td>
</tr>
<tr>
<td>Tremin + Fertig</td>
<td>Schneiden</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>145,0 x 145,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

### Allgemeines

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rüstkost</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Nutzen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Bohren</td>
<td>00:01:00</td>
<td>00:00:30</td>
<td>1000</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Prägen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Ausstanzen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Anstanzen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Nummerieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Kaschieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Lackieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>auf Trägerband Heben</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>diverse Handarbeiten</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Fertigschneiden – verarbeitet</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Sätze zusammenbringen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

### Leistungen1

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rüstkost</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Nutzen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Bohren</td>
<td>00:01:00</td>
<td>00:00:30</td>
<td>1000</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Prägen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Ausstanzen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Anstanzen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Nummerieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Kaschieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Lackieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>auf Trägerband Heben</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>diverse Handarbeiten</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Fertigschneiden – verarbeitet</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Sätze zusammenbringen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>
### Weiterverarbeitung - Citoborma 280B

<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min. Format</th>
<th>Max. Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Citoborma 280B</td>
<td>Bohrer</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>42,0 x 69,4</td>
</tr>
<tr>
<td>GTO Nummerierung</td>
<td>GTO Nummer</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>46,0 x 32,0</td>
</tr>
<tr>
<td>Kaschierautomat</td>
<td>Kascher</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>94,1 x 118,9</td>
</tr>
<tr>
<td>Trenn+Fertig-Schn.</td>
<td>Schn.</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>145,0 x 145,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

### Allgemeines | Leistungsgrenzen | Leistungen1 | Leistungen2 | Diverses

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rüstzeit</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätsstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Bogen leimen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Bogen absägen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Endlos aus trag. trimmen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Endlos aus trag. Fühlni.</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Endlos aus trag. Multfil.</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Perforieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>
**Falzmaschinen - Leistungsgrenzen**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min. Format</th>
<th>Max. Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Falzautom.50x70</td>
<td>Flkt.52x72</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>52,0 x 72,0</td>
</tr>
<tr>
<td>Falzautom.102x142</td>
<td>Flkt.102x142</td>
<td>aktiv</td>
<td>50,2 x 70,2</td>
<td>102,0 x 142,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**min. Format**
Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Falzlagenformat größer oder gleich dem hier eingegebenen Mindestformat ist. Keine Angabe bedeutet 0 x 0.

**max. Format**
Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Falzlagenformat kleiner oder gleich dem hier eingegebenen Maximalformat ist.

**max. Papierstärke mm**
Dies ist die maximal verarbeitbare Papierstärke innerhalb der betreffenden Falzmaschine.
**Falzmaschinen - Falzwerke**

Hier geben Sie den Typ des Falzwerks – Längsfalz oder Querfalz – an. TEAMWORKNET wertet diese Information aus, um zu entscheiden, ob ein bestimmtes Falzschema auf der Maschine technisch ausgeführt werden kann.

**neu**
Durch Drücken dieses Knopfes legen Sie ein neues Falzwerk an

**löschen**
Durch Drücken dieses Knopfes können Sie – nach Bestätigung einer Sicherheitsabfrage - ein Falzwerk löschen.
# Falzmaschinen - Leistungen

## Falzautom. 50x70

<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min Format</th>
<th>Max Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Falzautom. 50x70</td>
<td>FL: 52x72</td>
<td>aktiv</td>
<td>0,0 x 0,0</td>
<td>52,0 x 72,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

## Falzautom. 102x142

<table>
<thead>
<tr>
<th>Name</th>
<th>Kurzname</th>
<th>Status</th>
<th>Min Format</th>
<th>Max Format</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Falzautom. 102x142</td>
<td>FL: 102x142</td>
<td>aktiv</td>
<td>50,2 x 76,2</td>
<td>102,0 x 142,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

## Allgemeines | Leistungsgrenzen | Leistungen | Faltenstapfel | Diverses

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rüstzeit</th>
<th>Ausführungzeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätsstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Grundeinrichten</td>
<td>1:00</td>
<td></td>
<td></td>
<td>✔</td>
</tr>
<tr>
<td>Längsfalz einrichten</td>
<td>5.00</td>
<td></td>
<td></td>
<td>✔</td>
</tr>
<tr>
<td>Quertfalz einrichten</td>
<td>5.00</td>
<td></td>
<td></td>
<td>✔</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Falzmaschinen - Falzenstaffel

In diesem Dialog geben Sie die Falzgeschwindigkeit der Maschine ein.

**Rechenbeispiel:**
Berechnet werden soll der Zeitbedarf für 2500 Falze.
Für die oben gezeigten Daten sind das:
15:00 + 12:00 für 2000 Falze und die Hälfte von 10:00 also 5:00 Minuten für die restlichen 500 Falze, insgesamt also 37:00 (37,0) Minuten.

**Anmerkung: Falzenstaffel Wertüberschreitung**
Für Falzmengen, die den höchsten eingegebenen Wert überschreiten, wird für die Berechnung weiter die letzte Eingabezeile zu Grunde gelegt.
**Buchbinderische Weiterverarbeitung - Leistungsgrenzen**

**min. Format**
Die Maschine ist für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Lagenformat größer oder gleich dem hier eingegebenen Mindestformat ist. Keine Angabe bedeutet 0 x 0.

**max. Format**
Die Maschine ist nur für Arbeitsvorgänge verfügbar, wenn das Lagenformat kleiner oder gleich dem hier eingegebenen Maximalformat ist.

**Stationen**
Eingabefeld für die Anzahl der Stationen beim Zusammentragen. Diese Information dient zur Berechnung der Anzahl notwendiger Arbeitstakte.
Buchbinderische Weiterverarbeitung - Leistungen 1 - 2

![BuBi-Aps - Formcollector](image)

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rüstzeit</th>
<th>Ausführungzeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätsstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Exemplare einleben</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Heftlagen einschneiden</td>
<td>0:05:00</td>
<td>0:09:00</td>
<td>1000</td>
<td>☑</td>
</tr>
<tr>
<td>Heften mit Klammer</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Heften mit Ringlösen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Heften mit Faden</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Heften mit Hotmelt</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Lagenfalzen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Broschur zusammenbringen</td>
<td>0:05:00</td>
<td></td>
<td>1000</td>
<td>☑</td>
</tr>
<tr>
<td>Klebebindung</td>
<td></td>
<td>0:09:00</td>
<td>1000</td>
<td>☑</td>
</tr>
<tr>
<td>Binden über Spiralklebeband</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Binden mit Filzklebeband</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Endbeschicht</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
### Allgemeines | Leistungsgruppen | Leistungen1 | Leistungen2 | Diverse

<table>
<thead>
<tr>
<th>Bezeichnung</th>
<th>Rüstzeit</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätsstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Federheftung</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Unscharfe einhängen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Endabschnitt</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Vorsatz Naben</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Schutzumschlag umlegen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>div. Handarbeiten</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>
**Versand - Leistungen**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Leistung</th>
<th>Rüstzeit</th>
<th>Ausführungszeit</th>
<th>für Anzahl Avg</th>
<th>Qualitätstufen</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Konfektionieren</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Kuvertieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Adressieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Aussendung sortieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>PLZ Bestimmung sortieren</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Versand bearbeiten</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>ausliefern pro km</td>
<td>00:01:00</td>
<td>1</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Versandfahrt A0 packen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Versandfahrt A1 packen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Versandfahrt A2 packen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Versandfahrt A3 packen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Versandfahrt A4 packen</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

_Hier ist die Tabelle für Versand-Leistungen. Die Spalten umfassen Bezeichnung, Rüstzeit, Ausführungszeit, für Anzahl Avg und Qualitätstufen._
Falzschemata

In diesem Dialog können Sie aktuell in TEMWORKNET verfügbare Falzschemata bearbeiten. Wenn Sie den Status eines Schemas auf **nicht aktiv** umstellen, wird das entsprechende Falzschema bei neuen Kalkulationen nicht mehr berücksichtigt.

![Falzschemata](image_url)
Masseneingabe Bogenpapiere

In diesem Dialog können Sie ein oder mehrere neue Bogenpapiere eingeben. Hierbei können auch Daten für die TEAMWORKNET Module **Einkauf** und **Lager** erfasst werden.
Der Dialog **Bogenpapier Masseneingabe** gliedert sich in 4 Blöcke:

1. **Allgemeine Daten (oben links)**

   **Dieser Block umfaßt Daten des TEAMWORKNET Moduls Einkauf mit Lieferanten- und Lieferdaten**

   **Lieferant**
   Auswahlfeld, enthält die Papierlieferanten. Damit ein Lieferant hier erscheint, muß im Dialog Kalkulationseigenschaften des Lieferanten (Lieferantenstamm des Moduls Einkauf) das Häkchen Papierlieferant gesetzt sein.

   **Lief. Bezeichnung**
   Eingabefeld für die Bezeichnung des Papiers beim Lieferanten.

   **Kategorie**
   Auswahlfeld, enthält die Bogenpapierkategorien. Mit neu können Sie neue Kategorien hinzufügen.

   **Sorten**
   Auswahlfeld, enthält die Papiersorten der ausgewählten Kategorie. Mit neu können Sie neue Sorten hinzufügen.

2. **Eigenschaften (links unterhalb der allgemeinen Daten)**

   **Dieser Block hat die Objekteigenschaften von Materialien im Zugriff.**

   **Grammatur**
   Auswahlfeld, enthält die Grammatur. Mit neu können Sie neue Grammaturen hinzufügen.

   **Farbe**
   Auswahlfeld, enthält die Papierfarben. Mit neu können Sie neue Farben hinzufügen.

   **Format**
   Auswahlfeld, enthält die Lieferformate. Mit neu können Sie neue Formate hinzufügen.

   **Laufrichtung**
   Schaltknopf für die gewünschte Laufrichtung. SB u. BB legt automatisch beide Laufrichtungen an.
Parameter (noch zum Eigenschaftenblock)


![New Parameter: Bogenpapier](image)

3. Lagerdaten (oben rechts)

**Dieser Block befaßt sich mit Daten des Moduls Lager. auftragsbezogen bestellen**

Wenn die Option gewählt ist, generiert TEAMWORKNET für jeden Auftrag einen separaten Bestellvorschlag.

**Lagersorte**

Wenn Sie diese Option ausgewählt haben, generiert TEAMWORKNET nur dann einen Bestellvorschlag, wenn der **Mindestbestand** des Papiers im Lager unterschritten wird. Die Bestellmenge wird dabei so berechnet, daß nach Eingang des Papiers im Lager der hinterlegte **Maximalbestand** erreicht wird.

**keine Bestandsführung**

Wählen Sie bitte diese Option, wenn es sich weder um eine Lagersorte handelt noch **auftragsbezogen bestellt** werden soll.

**min. Bestand, max. Bestand**

Eingabefelder für Mindest- und Maximalbestand. Nur relevant bei **Lagersorten**.

4. Lieferdaten - Parameter und Mengenstaffel (großer Block unten)

**Artikelnummer**

Eingabefeld für die Artikelnummer des Papiers.

**Mengeneinheit**

Auswahlfeld für die Mengeneinheit des Papiers. Möglich sind **Bogen** bzw. **kg**.

**Mindestabnahme**

Eingabefeld für die Mindestabnahme des Papiers in **Mengeneinheiten**.

**Preiseinheit**

Auswahlfeld für die Preiseinheit des Papiers. Möglich sind **1000 Bogen** bzw. **kg**.

**Lieferfrist**

Eingabefeld für die Lieferfrist des Papiers in Tagen. Möglich sind **1** und **2**.

**Mengenstaffel**

Eingabefelder für Mengen und die zugeordneten Preise.
Damit die Schaltfläche **registrieren** aktiv wird, müssen **allgemeine Daten**, die **Eigenschaften** und die **Parameter** im unteren Block vollständig ausgefüllt sein. Außerdem muß mindestens eine Menge mit ihrem Preis eingegeben worden sein. Falls dies wie im unten abgebildeten Beispiel passiert ist, wird die Schaltfläche **registrieren** aktiv. Sonst ist sie inaktiv (grau) dargestellt.

**Anmerkung:** Lagerarten

Die Eingabe von Rollenpapieren erfolgt genauso, wie die oben erläuterte Eingabe von Bogenpapieren. Der einzige Unterschied besteht darin, dass in diesem Dialog statt Format und Laufrichtung die Rollenbreite eingegeben wird.
Sie befinden sich nun im **Materialbaum** der Bogenpapiere. Links sehen sie den eigentlichen Baum und rechts oben eine Übersicht der Elemente der nächsten Ebene.

**Nachkalkulation** – Kostenstelle  
**Lager** – aktueller Lagerbestand  
**Einkauf** – Preise der Lieferanten

Für das aufgeschlagene Papier sind hier zwei Listenpreise eingepflegt.
Die Schaltflächen unten am Bildschirmrand führen sie zu folgenden Dialogen:
**Lieferinformation - Preise und andere Informationen des Einkaufs.** Bei Betätigung öffnet sich untenstehender Dialog im Einkauf, in dem Sie sofort neue Preise angeben können. Alternativ können Sie den Status oder weitere Daten ändern.

**Lagerteil - Informationen über Lagerbestand usw.**
bearbeiten

Welcher Dialog erscheint, hängt davon ab, auf welcher Ebene Sie sich im Papierbaum befinden.

**Ebene: Kategorie**

![Kategorien Bogenpapier](image)

**Kategorie**


**Oberflächen**

Auswahlfeld mit den Optionen
- gleiche Oberflächen
- ungleiche Oberflächen

Diese Information wird bei Vorbelegung des Druckverfahrens im Maschinenbogen ausgewertet. Bei ungleichen Oberflächen sind Umschlagen (UMSL) und Umstülpen (UMST) natürlich nicht möglich.
Hier können diverse Parameter der Sorte bearbeitet werden. Sinnvoll etwa bei Sortimentsänderung mit neuen Namen der Sorte.

**Ebene: Grammatik**

Die Erschwernisse können neu festgelegt werden, ebenso die Volumenhaltigkeit.

**Druckerschwernis in %**
Der hier eingegebene Wert dient zur Vorbelegung der Erschwernis im Bereich: **Druckarbeiten**

**Falzerschwernis in %**
Der hier eingegebene Wert dient zur Vorbelegung der Erschwernis im Bereich: **Druckarbeiten**

**Volumen**
Der hier eingegebene Faktor dient zur Berechnung der Höhe des Endprodukts (Kalkulationsleiste Versand).
Ebene: Farbe

Papierfarbe
Auswahlfeld für die Papierfarbe. Mit neu können Sie neue Papierfarben eingeben

Ebene: Format

Papierformat
Auswahlfeld für das Papierformat. Mit neu können Sie neue Papierformate eingeben

Ebene: Papier

BB und SB
Durch Aktivieren des entsprechenden Knopfes bestimmen Sie die Laufrichtung des bearbeiteten Papiers.

Status
Auswahlfeld mit den Möglichkeiten
benutzt Papier kann für neue Kalkulationen verwendet werden.
zur Zeit nicht benutzt Papier kann nicht für neue Kalkulationen verwendet werden.
nicht benutzt Papier kann nicht für neue Kalkulationen verwendet werden, und wird bei der nächsten Datenbereinigung aus dem System entfernt.
**Rollenpapiere**

Die Bedienung des Materialbaums Rollenpapiere erfolgt entsprechend der oben erläuterten Bogenpapiereingabe.

Der Unterschied besteht darin, daß über **bearbeiten** auf der Ebene **Rolle** unten dargestellter Dialog erscheint.
Papierhitlisten - Bogenoffset bzw. Endlos


 unten: Dialogausschnitt Kalkulationsleiste (Papierauswahl neben aufgeklappter Hitliste)

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Falls durch die Zugänge die **Maximale Anzahl** überschritten wird, fliegt das unterste Papier aus der Hitliste raus, bei dem das Häkchen **Fix** nicht gesetzt wurde.

**Liste erweitern**
Öffnet einen Papierbaum, in dem Sie sich ein neues Papier für die Hitliste aussuchen können. Durch Klicken auf **übernehmen** wird das Papier in die Hitliste aufgenommen. Der Materialbaum wird hier mit weniger Ebenen angezeigt, da alle im Materialstamm hinterlegten Lieferformate einer Farbe für die Hitliste übernommen werden.

*Dialog Papier suchen, über Kalkulationsleiste erreicht.*

**Nach oben**  
Verändert die Position des Papiers in der Hitliste. (oben = besser)

**Nach unten**  
Verändert die Position des Papiers in der Hitliste. (oben = besser)

**Löschen**  
Entfernt das Papier aus der Hitliste. Es kann über die Suchfunktion der Kalkulationsleiste gefunden werden, wenn es nicht auf inaktiv gesetzt wurde.

**Status wechseln**  
Entfernt oder setzt das Häkchen in der Spalte **fix**. Solche Papiere fallen nie aus der Hitliste heraus.
Druckfarben

In diesem Dialog sehen Sie eine Übersicht der bei Ihnen genutzten Farbfächer.

**neu** legt einen neuen Farbfächer an.

**Farben** Öffnet den Dialog, in dem Sie die Farben des Fächers bearbeiten können.
Nummer
Bezeichnung
Status
Optionen

Benutzt
zur Zeit nicht benutzt
nicht benutzt

Verbrauch g/1000 qm
Waschaufwand
Farbw.aufwand

Farbe wird fertig geliefert
Farbe wird angemischt

Eingabefeld für die Farbnummer
Eingabefeld für die Bezeichnung
Optionen

Farbe kann für neue Kalkulationen verwendet werden.
Farbe kann nicht für neue Kalkulationen verwendet werden.
Farbe kann nicht für neue Kalkulationen verwendet werden, und wird bei der nächsten Datenbereinigung aus dem System entfernt.

Verbrauch g/1000 qm
Eingabefeld für die Farbmenge, die benötigt wird, um 1000 Quadratmeter mit 100% Deckung zu bedrucken.

Waschaufwand
Auswahlfeld mit den Möglichkeiten: 1,00, 1,50 und 2,00. Der bei der Druckmaschine hinterlegte Zeitbedarf für das Waschen eines Druckwerks wird mit diesem Faktor multipliziert.

Farbw.aufwand
Auswahlfeld mit den Möglichkeiten: 1,00, 1,50 und 2,00. Der bei der Druckmaschine hinterlegte Zeitbedarf für den Farbwechsel eines Druckwerks wird mit diesem Faktor multipliziert.

Farbe wird fertig geliefert
Aktivieren Sie diese Option, wenn Sie die Farbe von Ihrem Lieferanten beziehen.

Farbe wird angemischt
Aktivieren Sie diese Option, wenn Sie die Farbe selbst anmischen.
Nun ist die Schaltfläche Farbmischung aktiviert, und sie können das Mischungsverhältnis editieren.

Lieferinformation
Durch Drücken auf diese Schaltfläche kommen Sie in den entsprechenden Dialog im Modul Einkauf.

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
**Farbmischung**
Durch Drücken auf diese Schaltfläche kommen Sie in den unten abgebildeten Dialog. Hier können Sie die Basisfarben und die jeweiligen Mengenverhältnisse eingeben, aus denen die Zielfarbe angemischt wird. Die Eingabe ist nur kostenrelevant, wenn Sie innerbetrieblich Farben anmischen.

![Farbmischung-Dialog](image_url)
Farbenmakros

In diesem Dialog können Sie die Prozentanteile der von TEAMWORKNET benutzten Farbmakros **4C konventionell** bzw. **4C unbunt** verändern. TEAMWORKNET berechnet anhand dieser Daten den konkreten Farbbedarf bei 4C Eingaben auf die Grundfarben heruntergerechnet.

**Beispiel:**
**4C Konventionell** mit 80% Flächendeckung wird umgerechnet zu 8% tiefe, 24% cyan, 36% yellow und 16% magenta im unten dargestellten Beispielsmakro.

![Farbenmakro Dialog](image)

<table>
<thead>
<tr>
<th>4C Konventionell - Prozentanteile</th>
<th>4C Unbunt - Prozentanteile</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Tiefe</td>
<td>10</td>
</tr>
<tr>
<td>Cyan</td>
<td>30</td>
</tr>
<tr>
<td>Yellow</td>
<td>40</td>
</tr>
<tr>
<td>Magenta</td>
<td>20</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Andere Materialien

Von diesem Startpunkt (Portal) aus können Sie diverse Materialkategorien editieren. Der Aufbau der Dialoge ist mit Ausnahme der **Kleinmaterialien**, weitgehend identisch. **Im Folgenden werden allen Kategorien gemeinsame Dialoge erläutert, anschließend folgt eine Darstellung der einzelnen Kategorien mit ihren Besonderheiten.**
Allgemein – Neues Material

Allgemein - Lieferinformationen

In diesem Dialog können Sie Bestellinformationen und Preise des Materials für das Modul Einkauf eingeben.

Weitergehende Erläuterungen finden Sie in der Anleitung Einkauf.
Filme

Format editieren

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Kaschierfolien

Format editieren
Packmaterial

Packformat editieren

Format cm: 59,4 x 84,1
Fürhöhe cm: 10,00
Gewicht: 350
Ausgabepapiere

Format editieren

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Packfolien

Format editieren

Format bearbeiten
Kuvertiermaterialien

Format editieren

Packformat bearbeiten
Trägerband

**Breite editieren**

**Breite bearbeiten**

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Gummitücher

Format editieren

Format bearbeiten
Multiflexbänder

**Kurzname**: Multiflexband Dummy

**Name**: Multiflexdummy

**Status**: unbekannt

**Priorität**: unbekannt

Diese Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Druckplatten

Format editieren

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
**Spiralen**

![Spiralen Bild](image)

**Durchmesser editieren**

![Durchmesser bearbeiten Bild](image)

Länge cm: 0.00

durchmesser mm: 15

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Montagefolie

Format editieren

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
### Packfolien

**Packfolie**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Kurzname</th>
<th>Packfolie</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Name</td>
<td>Packfolie</td>
</tr>
<tr>
<td>Status</td>
<td>benutzt</td>
</tr>
<tr>
<td>Priorität</td>
<td>unbestimmt</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Packfolienformate**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Format cm</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>100,0 x 100,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Füllhöhe cm**

| 25,00 |

**Hüllfläche cm**

| 21,0 x 29,7 |

---

**Format editieren**

**Maxfüllformat Bearbeiten**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Format cm</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>100,0 x 100,0</td>
</tr>
</tbody>
</table>

**Füllhöhe cm**

| 25,00 |

**Hüllfläche cm**

| 21,0 x 29,7 |

---
Kleinmaterialien


Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Kalkulationsparameter

Kalkulationsparameter

Voreinstellungen
Standard-Formattabelle
Grammaturen und Farben

Papierzuschuss
Papier-Formattabellen

beenden
Voreinstellungen I

Qualitätsstufen

Modell Druckformerstellung

Standard Vorprodukt
Eine neue Kalkulation wird im Bereich Produkt mit dem hier eingegebenen Vorprodukt vorbelegt.

Digital Proof pro Form erstellen
Hier bestimmen Sie, ob im Bereich Formerstellung bei Belichtungen ein zusätzlicher Arbeitsvorgang Proof erstellen angelegt wird.

Archivieren
Hier bestimmen Sie, ob und wenn ja, welche Archivierungen im Bereich Formerstellung standardmäßig initialisiert werden sollen. Einen Arbeitsplatz für diese Arbeitsvorgänge können Sie in der Maschinenkategorie Montage eingeben und zuordnen.

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Voreinstellungen II

Hier bestimmen Sie, ob bei der Initialisierung des Bereichs **Druckarbeiten** ein Arbeitsvorgang **Grundeinrichten** angelegt wird.

**Perfector rüsten vorbelegen bei S/W Perf.**
Hier bestimmen Sie, ob bei Initialisierung des Bereichs **Druckarbeiten** ein Arbeitsvorgang **Perfector rüsten** angelegt wird, wenn der Maschinenbogen im Verfahren **S/W Perfector** gedruckt wird.

**Druckfarben Dichte in %**
Der hier eingegebene Wert dient zur Vorbelegung der Dichte bei Initialisierung des Bereichs **Farben**. Es sollte Ihr Standardwert für Druckproduktionen sein.

**Buchbinderische Weiterverarb. bei Heften**
Hier bestimmen Sie, wie bei einer neuen Kalkulation die Heftungsart standardmäßig vorbelegt wird. Sie können dies im Bereich **Produkt** der Kalkulationsleiste im Unterdialog **Kalk.Parameter** ändern.

**Versand bearbeiten vorbelegen**
Hier bestimmen Sie, ob bei der Initialisierung des Bereichs **Versand** ein Arbeitsvorgang **Versand vorbereiten** angelegt wird.

**Vorbelegung Versandart**
Der hier eingegebene Wert dient zur Vorbelegung der Versandart bei der Initialisierung des Arbeitsvorgangs **Versand vorbereiten** im **Versand** der Kalkulationsleiste.
Voreinstellungen - einzelne Komponenten

Rundumbeschnitt in mm
Hier eingegebene Werte dienen zur Vorbelegung des Anschlitts der entsprechenden Produktgruppen.

Papierlauffrichtung Broschur, Buch
Sie bestimmen hier die gewünschte Papierlauffrichtung der jeweiligen Produktgruppen.

Papierlauffrichtung Sätze und Blocks
Falls TEAMWORKNET bei der Initialisierung des Bereichs Rohbogen kein Papier findet, das diese Vorgabe erfüllt, erscheint eine Fehlermeldung in roter Schrift im Dialog.
Voreinstellungen - Ausgabefunctionen

Die hier vorgenommenen Einstellungen dienen zur Vorbelegung der Dialoge zur PDF Erstellung (Ausgabe von Dokumenten) sowie zur Kostenangabe bei Varianten und Komponenten in der Variantenübersicht.
Hier eingegebene Werte dienen der Zuschuß-Vorbelegung einer Bogenoffset-Kalkulation.
**Papierzuschuss - Endlos**

<table>
<thead>
<tr>
<th>Produktionsbereich</th>
<th>Einheit</th>
<th>Bogen zum Einrichten</th>
<th>Zuschussbogen /100</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Druck</td>
<td>Maschinenbogen</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Weiterverarbeitung</td>
<td>Maschinenbogen</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Buchbind. Weiterv.</td>
<td>Falzbogen, Lagen</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Zuschuss pro Druckgang</td>
<td>9</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

Hier eingegebene Werte dienen der Zuschuß-Vorbelegung einer Endlos-Kalkulation.
Hier sehen Sie die Standardformate, die Sie in den Auswahllisten der Kalkulationsleiste im Bereich **Produkt** bei Eingabe des Endformats selektieren können (siehe Abbildung unten). Die textliche Bezeichnung wird dabei nach Übernahme eines Werts nicht weiter angezeigt. Sie dient nur zur Orientierung.

Ein neu hinzugefügtes Format ist erst nach Neustart des angemeldeten TEAMWORKNET Clients im obigen Dialog sichtbar und verfügbar, da es sich um grundlegende Stammdaten handelt! Stammdaten werden nicht permanent vom Server neu angefordert.
Papierformate - Rollenpapiere

Hier können Sie Rollenbreiten bei Eingabe neuer Rollenpapiere bearbeiten. Diese erscheinen im Dialog Masseneingabe Rollenpapiere in der Auswahlliste Rollenbreiten.

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Hier bearbeiten Sie Grammaturen bei Eingabe neuer Bogenpapiere. Diese erscheinen im Dialog Masseneingabe Bogenpapier in der Auswahlliste Grammaturen.
Grammaturen und Farben - Rollenpapiergrammaturen

Hier können Sie die Grammaturen für die Eingabe neuer Rollenpapiere bearbeiten. Diese erscheinen im Dialog Masseneingabe Rollenpapiere in der Auswahlliste Grammaturen.
Grammaturen und Farben - Bogenpapierfarben

Hier bearbeiten Sie Farben bei Eingabe der Bogenpapiere. Diese erscheinen im Dialog Masseneingabe Bogenpapiere in der Auswahlliste Farben.

Dieses Dokument finden Sie unter: https://www.teamworknet-service.de/twn/Anleitung_Kalkulationsstamm.pdf
Grammaturen und Farben - Rollenpapierfarben

Hier bearbeiten Sie Farben bei Eingabe neuer Rollenpapiere. Diese erscheinen im Dialog Masseneingabe Rollenpapiere in der Auswahlliste Farben.

| Grammatur | 45  | | | neuer | | neuer |
| Farbe     | weiss | | | neuer |
| Rollenbreite | weiss | | | neuer |

Datumne Farben

- beige
- chamois
- weiss
Aufschläge Fremdkosten

In diesem Dialog bestimmen Sie, welche Gemeinkostenaufschläge für Fremdkosten in den einzelnen Bereichen berechnet werden sollen.
Übungs-Kalkulation

Hier können Sie nach Herzenslust rumspielen.

Anmerkung: Übungskalkulation